

news scm e group

HOLZ HANDWERK
FENSTERBAU

Nürnberg 20_23 März 2002

scm e group

50

1952 2002

e scm

DMC

MORBIDELLI

MAHROS

ROUÏTECH

IDM

GABBIANI
MACCHINE

STEFANI

MiniMax



SCM GROUP Deutschland GmbH

Holzbearbeitungsmaschinen

In der Au 14

72622 Nürtingen

Tel.: 07022/9254-0 - Fax: 07022/33657

Österreich

Tel.: (+43)0676/7268281 - Fax: (+43)07235/20045

www.scmgroup.de - scm-d@scmgroup.com

www.scmgroup50.com

- 3** SCM-Gruppe bündelt Kompetenzen für 2002
- 6** SCM GROUP Deutschland GmbH
- 8** Standardmaschinen
- 10** Kompakte, kombinierte Kalibrier- und Feinschliffautomaten für den Industrieinsatz, die jede Anforderung erfüllen
- 12** Die neue kompakte Breitbandschleifmaschine zur Steigerung von Qualität und Produktivität im Handwerksbetrieb
- 14** Das "HPL"-Hobelaggregat auf dem Kalibrier- und Feinschliffautomaten SCM
- 16** Größere Auswahl bei den SCM-Bohrzentren für höhere Flexibilität und Produktivität
- 18** Das Zuschneiden der Platte auf die für die folgende Bearbeitung notwendigen Abmessungen ist der erste Schritt bei der Fertigung von Möbeln und anderen Erzeugnissen
- 20** Von SCM ein umfassendes Angebot von einseitigen Kantenanleimautomaten für jede Anforderung
- 22** Holz Handwerk - Halle 10 Stand 204
- 23** Fensterbau - Halle 8 Stand 312
- 24** NETLINE: die intelligente Integration zwischen Mensch und Maschine bei der Möbelherstellung
- 26** Eindeutiger Vertrauensbeweis: Firma HEBO bestellt eine weitere Fertigungsanlage bei SCM!
- 28** Vollautomatisierung beim flexiblen Bohren
- 30** Maßgeschneidert für den zukunftsorientierten Kunden
- 32** Quick Set Up: der neue intelligente Arbeitstisch
- 34** Ein Höchstmaß an Technologie und Flexibilität
- 36** Aus dem Hause GABBIANI: Die Winkelanlage für hohe Kapazitäten beim Plattenzuschnitt
- 38** Aus dem Hause DMC: das modulare Schleifzentrum für spezielle Einsätze
- 40** Neuer Formatbearbeitungs- und Kantenanleimautomat von STEFANI
- 42** Neue Aggregatserie 100 von STEFANI

SCM-Gruppe bündelt Kompetenzen für 2002



Zweifelsohne gehört die italienische SCM Group zu den weltweit bedeutenden Herstellern von Holzbearbeitungsmaschinen für Industrie und Handwerk. Die Erfolgsbilanz: Kunden in 120 Ländern der Welt, an die insgesamt zirka 2 Mio. Maschinen verkauft wurden. Rund 2002 Beschäftigte erzielten im vergangenen Jahr einen Umsatz von 700 Mio. DM, wovon 70 Prozent in den Export gingen.

Die Gruppe, die seit nunmehr 50 Jahren auf dem Holzbearbeitungsmaschinenmarkt tätig ist, setzt sich im wesentlichen aus folgenden Firmen zusammen, die Maschinen entwickeln und produzieren. Allesamt renommierte Unternehmen, jedes auf seinem Fachgebiet spezialisiert:

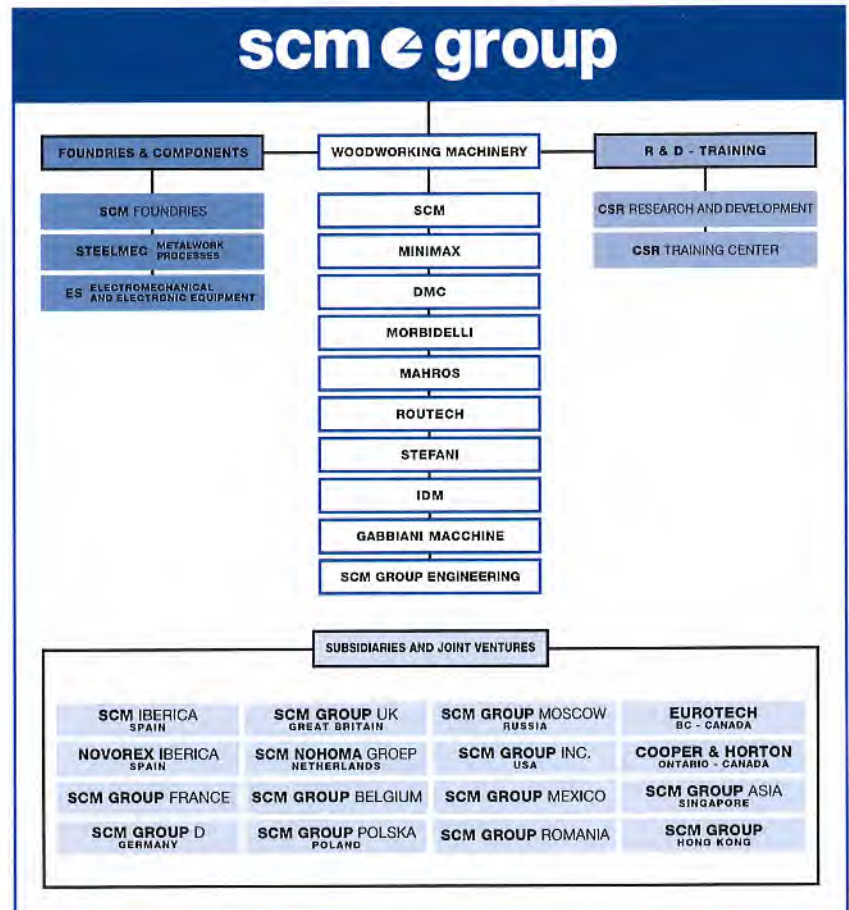
- SCM** (Gründer der Gruppe)
- Standard-Tischlereimaschinen
- Breitbandschleifmaschinen
- Plattenaufteilsägen
- Kantenanleimmaschinen
- Vierseiten-Hobelmaschinen und Kehlautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- Bohrmaschinen

Kantenanleim- und -bearbeitungsmaschinen, Doppelendprofiler
GABBIANI MACCHINE
Plattenaufteilautomaten.

Ebenso gehören zum Verbund noch zwei Gießereien (führende Anbieter von Gußeisen in Italien), ein hochautomatisiertes Unternehmen für Elektrotechnik und elektrische Bauteile, ein international anerkanntes Forschungs- und Entwicklungslabor (Partner u. a. der deutschen Holz-BG) sowie ein ebenfalls angesehenes Berufsausbildungszentrum für das Fachgebiet Holzbearbeitung. Deutschland ist nach den USA der bedeutendste Exportmarkt für die Produkte der SCM Group. Kamen



- CNC-Oberfräsen
- Doppelendprofiler, Zapfenschneider
- MINIMAX**
Maschinen für das Schreinerhandwerk
- DMC**
Breitbandschleifmaschinen und -automaten
- MORBIDELLI**
Bohrautomaten, Bearbeitungszentren
- MAHROS**
Handlingsysteme, Transport- und Verkettungsanlagen
- ROUTECH**
CNC-Oberfräsen, Bearbeitungszentren
- STEFANI, IDM**



diese Anfangs (1960) ausschließlich über Importeure ins Land, so wurde bereits im Jahre 1987 das eigenständige



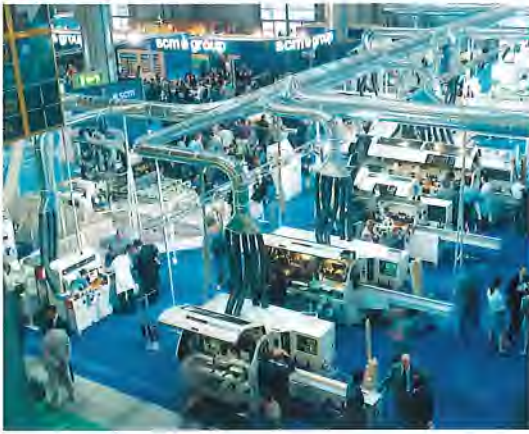
Tochterunternehmen SCM-D Holzbearbeitungsmaschinen GmbH gegründet. Parallel entstand als Werksniederlassung die Vertriebsgesellschaft Novorex GmbH, vornehmlich für den Vertrieb von Bearbeitungszentren (Morbidelli,

teilbevorratung sowie die Schulung der eigenen Mitarbeiter und der Geschäftspartner beziehungsweise Kunden. Unter diesen Aspekten ist auch die 100 prozentige Integration der Novorex GmbH einschließlich einer Serviceorganisation zum deutschen



Routech). Mit dieser Konstellation sollte zum einen die Bedeutung des potenten deutschen Handelsplatzes als Referenzmarkt für SCM unterstrichen und gleichzeitig eine gute Ausgangsbasis für die weitere Expansion der Gruppe installiert werden. Zur SCM-Philosophie in wichtigen Ländermärkten gehört das direkte Engagement, um gegen einheimischen Wettbewerb erfolgreich bestehen zu können. Darunter versteht man eine autonom agierende Organisation zur Kundenbetreuung mit nationalen Mitarbeitern, ein Maschinenlager, Service und Ersatz-

Tochterunternehmen zu sehen, die 1998 erfolgte, sowie zum 1 Juli 1999 die Gründung des Unternehmensverbundes 'SCM Group Deutschland GmbH' für alle zur SCM Gruppe gehörenden Unternehmen. Mit dieser gewiss beachtlichen Investition soll nun auch in Deutschland - wie bereits in anderen strategischen Ländermärkten praktiziert - die Präsenz der Gruppe zum Nutzen der Kunden mit einer konsequenten Vertriebsstrategie verstärkt werden. Die von Anfang an gepflegte Kontinuität für den Absatz der Produkte über den einschlägigen Maschinenfachhandel kann



jetzt auf die gesamte Produktpalette übertragen werden. Dahinter stehen erweiterte Organisationsstrukturen mit mehr Fachpersonal, Spezialisten für die einzelnen Maschinenbereiche sowie ein gemeinsamer Service. **Durch das umfangreiche und breit gefächerte**

Betrieben angepaßt sind. Bildete in der Vergangenheit überwiegend das holzverarbeitende Handwerk sowie die mittelständisch strukturierte Industrie den Schwerpunkt der deutschen Vertriebsausrichtung, so ist nun beabsichtigt,



Maschinenprogramm aller in der SCM-Group zusammengefaßten Unternehmen als Grundlage entstehen Synergien, von denen die Kunden profitieren. Das bedeutet - entsprechend der hoch entwickelten Technologie - mehr Service in allen Bereichen einschließlich der kompetenten Beratung und Betreuung vor und nach dem Verkauf einer Maschine oder Anlage. Mit dieser von SCM praktizierten Kundennähe und unter Ausnützung sämtlich vorhandener Ressourcen können nun Angebote gemacht werden, die den jeweiligen Aufgabenstellungen in den

die zukünftigen Aktivitäten weit mehr in den industriellen Bereich hinein mit Komplettlösungen für die Holzbe- und -verarbeitung auszudehnen. Sozusagen als **'Schritt ins nächste Jahrtausend' soll noch in diesem Jahr der Neubau eines Firmengebäudes am jetzigen Standort in Nürtingen (bei Stuttgart)** realisiert werden. Ein Einsatz, mit dem die SCM Group direkte **Verantwortung** für einen Markt demonstriert, die für Kunden und Geschäftspartner gleichermaßen **Sicherheit** sowie **Vertrauen** bedeutet.



Deutschland ist für SCM generell ein wichtiger Referenzmarkt. Hier werden höchste Ansprüche an die Mitarbeiter sowie an Maschinen und deren Technik gestellt.



SCM ist nun seit genau 40 Jahren in Deutschland erfolgreich vertreten. Mit der Etablierung sowie dem expansiven Ausbau der SCM GROUP Deutschland GmbH Holzbearbeitungsmaschinen wird dem hohen und vor allem positiven Bekanntheitsgrad unserer Produkte Rechnung getragen. Allein im Jahre 2001 haben wir Maschinen für rund 70 Mio. DM (= 35,8 Mio. €) an deutsche

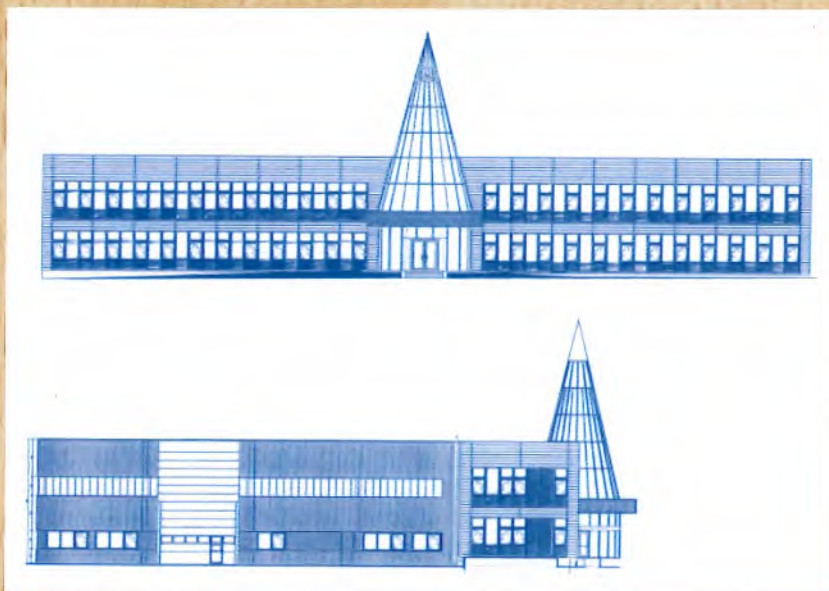
Kunden geliefert.

Solche Erfolge verpflichten!

Deshalb entsteht zur Zeit ein neues informatives Vertriebs-, Service- und Schulungszentrum in Nürtingen (bei Stuttgart) auf einer 8.000 m² großen Grundfläche. Parallel hierzu wird mit der Niederlassung in Bad Oeynhausen für Kunden im norddeutschen Raum auf kurzem Wege Betreuung und Service sichergestellt. Im großzügig eingerichteten Ausstellungs-, Vorführ- und Schulungsräumen wird ein repräsentativer Querschnitt durch das Maschinenangebot der SCM GROUP zu sehen sein. Interessenten können hier testen und ausprobieren und danach wohlüberlegt ihre Wahl treffen.

Kunden, deren Mitarbeitern sowie auch unser eigenes Personal finden hier die besten Voraussetzungen für eine nutzbringende Fachberatung und Schulung.

Die SCM GROUP Deutschland GmbH beschäftigt derzeit ca. 70 Mitarbeiter, davon 30 Spezialisten im Service- und Inbetriebnahmebereich.





In allen Bereichen stellt eine Maschine nicht nur eine Investition, sondern in erster Linie ein Arbeitsmittel dar, von dem maximale Betriebsbereitschaft verlangt wird.

Aus diesem Grund muss die Maschine nicht nur robust und sicher gebaut sein, sondern im Störfall sollte auch ein verlässlicher und rascher Kundendienst gewährleistet sein.

Moderne Technologien ermöglichen zwar auch Ferninspektionen; dennoch fühlt sich jeder Benutzer sicherer, wenn ein Kundendienst im Störfall sofort erreichbar ist, um einen Schaden zu beheben. Auf dieser einfachen Philosophie beruht das Konzept des technischen Kundendienstes der SCM-Gruppe.

Deutschland ist einer der wichtigsten Märkte für die Gruppe aus Rimini.

Es ist bekannt, dass gerade auch die Betriebe der Holzverarbeitungsbranche in diesem Land sehr anspruchsvoll sind. Diesem Anspruch wird in Deutschland im Sinne zufriedener Kunden besondere Aufmerksamkeit gewidmet und zwar auch

nach Auslieferung der Maschine und ganz unabhängig davon, ob es sich um eine komplexe Anlage für die Industrie oder um eine einfache, traditionelle Maschine für einen Handwerksbetrieb handelt.

Mehr als die Hälfte des Personals von SCM Group Deutschland mit Sitz in Nürtingen ist im After-Sales-Service tätig.

Selbstverständlich handelt es sich dabei um hochqualifizierte Fachkräfte. Die Ausbildung erfolgt sowohl bei den einzelnen Firmen der Gruppe, in deren Werken die betreffenden Maschinen hergestellt werden, als auch in der deutschen Niederlassung, in der regelmäßig Fortbildungskurse abgehalten werden.

Der Online-Service bietet optimale Unterstützung im Notfall um Ausfallzeiten und Kosten für nicht unbedingt notwendige Eingriffe durch Techniker oder auch Wartezeiten aus Mangel an Ersatzteilen zu vermeiden.

Für dieser wichtigen Aufgabe sind neben der Verwaltung des gut bestückten Ersatzteillagers in Nürtingen 11 Personen

zuständig, von denen einige auch zu Notfall-Ferndiagnosen in der Lage sind. Bestimmte Maschinen sind mittlerweile über Modem mit dem Kundendienst in Nürtingen oder sogar mit dem Maschinenhersteller verbunden, um so die Eingriffe zu beschleunigen und zu vereinfachen.

Großen Erfolg verzeichnen in Deutschland die Bearbeitungszentren und CNC-Bohrmaschinen, die in verschiedenen Werken der SCM-Gruppe hergestellt werden. Für den Kundendienst und die Wartung dieser anspruchsvollen und



wichtigen Maschinen beim Kunden sind 18 Personen zuständig.

Auch für alle anderen Maschinen, die in der Gruppe produziert werden, ist der Kundendienst jederzeit gewährleistet. Es sind dafür weitere 8 Techniker im Außendienst zuständig.

Die Fortbildung der Techniker ist ein weiterer Aspekt, durch den sich die SCM Gruppe auszeichnet. In Rimini ist ein wichtiges Schulungszentrum eingerichtet, in dem das für den Kundendienst zuständige Personal regelmäßig über die technischen Neuheiten der einzelnen Maschinen informiert wird.

Diese Schulungen sind zudem eine ausgezeichnete Gelegenheit für den Meinungsaustausch mit den Konstrukteuren der Maschinen, die sich dadurch mit den Erfahrungswerten der im Außendienst tätigen Techniker auseinandersetzen können. Durch den ständigen Kontakt zwischen Konstrukteuren, Außendiensttechnikern und Kunden entstehen Impulse, die die Qualität der Maschinen weiter verbessern können.



Das Konzept der Abteilung „Standardmaschinen“ von SCM basiert auf die Entwicklung von Technologie und Innovation, bei der Sicherheit und Bedienungsfreundlichkeit der Maschinen im Mittelpunkt stehen. Zusätzlich zur Bedienungsfreundlichkeit

beispielsweise der exklusive SCM-Besäumwagen mit geschliffenen, gehärteten Stahlführungen (keine Einstellung erforderlich) und das von den Plattenaufteilsägen übernommene **Sägeaggregat**. Größte Bedeutung wird auch dem Aspekt der einfachen Bedienung zugemessen. Als Beispiel dafür seien die stets an der **Vorderseite der Maschine angeordneten und leicht schräggestellten**

Bedienelemente, die **einfache und intuitive** Achsen-Steuerungen und eine

Schnitthöhe von bis zu 200 mm genannt.

Ferner die zahlreichen funktionellen Vorrichtungen und Optionen, wie die **stirnseitig am Sägewagen angeordneten Bedienelemente**, der **Längsanschlag mit Schnellpositionierung und Schnellspannsystem**, die

Höhenverstellung des Hauptsägeblatts und der **Vorritzer mit automatischer Höhenverstellung** im Dezimalbereich.

Bei den Tischfräsen garantiert eine Reihe von innovativen Lösungen ein noch **praktischeres und schnelleres Einrichten**:

die **Tischeinlage FAST**, alternativ zu den Ringen, der

Fräsanschlag FLEX für ein **schnelles Wegschwenken und Neupositionieren des Anschlags**, die **elektronische Steuerung der Drehzahl über INVERTER**

und die **3-ACHS-Steuerung** mit Speichermöglichkeit von **bis zu 999 Arbeitsprogrammen** mit noch einfacherer Benutzeroberfläche.

Bei den **Class**-Versionen werden dank des

SI 300 e



und zur Verkürzung der Rüstzeiten gilt unser besonderes Augenmerk der Ausdehnung der Automatisierung auch auf jene Marktsegmente, in denen ein

SI 350 e



erschwinglicher Anschaffungspreis der wesentliche Entscheidungsfaktor ist.

In diesem Sinn überzeugt das Formatkreissägenprogramm mit seinen hochtechnologischen Lösungen, wie



SI 300 s (400mm)



exklusiven

Werkzeugschnellwechselsystems mit ISO40-Aufnahme zum automatischen Spannen und Entspannen des Werkzeugspannfutters die Einrichtzeiten beim Bearbeitungswechsel drastisch reduziert und **um 70% höhere Produktionsleistung** ermöglicht.

NEUHEITEN FÜR DIE NÜRNBERGER MESSE

SI 550E

Die neue Kreissäge **SI550E** ist zum Schneiden von **bis zu 200 mm starken** Werkstücken konzipiert. Sie ist daher ideal für hochspezialisierte Bereiche, wie z.B. den Holzbau, die Herstellung von Tragkonstruktionen im Bauwesen oder die Einrichtung von großen Bauobjekten. Diese Maschine, die bereits mit automatischer Steuerung der Sägeblätter und elektronischen Digitalanzeigen für Höhe und Neigung ausgestattet ist, erlaubt die Bearbeitung von Massivholz mit einer Verarbeitungsqualität, die derzeit keine andere Maschine dieser Preisklasse bieten kann.

Zur bequemeren Bedienung und zur Erweiterung der Grundfunktionen kann die Maschine mit verschiedenem Sonderzubehör ausgerüstet werden, wie beispielsweise: Leistung des **Hauptmotors bis 15 kW (20 PS)**, Digitalanzeige auf Längsanschlag und Parallelanschlag, Parallelanschlag mit elektronischer Positioniervorrichtung und Magnetstreifenenerfassungssystem sowie im Sägewagen integrierte Bedienelemente zum Ein-/Ausschalten der Sägeblätter.

SI350E SI300E

Die neuen Kreissägen mit schwenkbarem Sägeblatt **SI350E** und **SI300E** entsprechen der ständig wachsenden Nachfrage nach zusätzlichen Funktionen in den Marktsegmenten, in denen bisher Preis und einfache Bedienung die entscheidenden Faktoren waren. Die beiden Maschinen sind serienmäßig mit automatischer

Höhenverstellung und Schwenkung der Sägeblätter und elektronischen Digitalanzeigen dieser Funktionen ausgestattet. Sie können ferner mit Sonderzubehör ausgerüstet werden, das bisher den größeren Maschinen vorbehalten war: Digitalanzeigen auf Längsanschlag und Parallelanschlag, Parallelanschlag mit elektronischer Positioniervorrichtung und Magnetstreifenenerfassungssystem, im Sägewagen integrierte Bedienelemente zum Ein-/Ausschalten der Sägeblätter und "Quick-lock"-Anschlag (auf dem Besäumrahmen) mit Schnellpositionierung.

SI300S mit Kit für Sägeblattdurchmesser 400mm

Die Kreissäge **SI300S** ist durch ihre kompakten Abmessungen bei engen Platzverhältnissen oder für Zusatzbearbeitungen neben Plattenaufteilsägen besonders geeignet und bietet mit einer Schnitthöhe von 100 mm ein in dieser Klasse einmaliges Preis-/Leistungsverhältnis. Diese Leistungen und folglich die Einsatzmöglichkeiten wurden nun durch die Steigerung der Schnitthöhe bis auf 130 mm (mit 400 mm Sägeblattdurchmesser) noch zusätzlich erweitert (Option).



T150 CLASS

Kompakte, kombinierte Kalibrier- und Feinschliffautomaten für den Industrieinsatz, die jede Anforderung erfüllen



Das umfassende SCM-Angebot von Kalibrier- und Feinschliffautomaten deckt den Bedarf von Klein- und Großbetrieben sowohl hinsichtlich der für Spezialbearbeitungen ausgelegten Maschinen als auch in Hinblick auf Universalmaschinen für die unterschiedlichsten Anforderungen.

Die **kombinierten Kalibrier- und Feinschliffautomaten** sind in verschiedenen Ausführungen und mit diverser Sonderzubehör lieferbar.

Sandya WIN und Sandya UNO K
Arbeitsbreite: 630 mm bzw. 950 mm. Beide Maschinen eignen sich ideal für Handwerksbetriebe zum Kalibrieren und Feinschleifen von Werkstücken aus Massivholz. Sie sind zudem mit einem kombinierten Arbeitsaggregat mit Walze/Schleifschuh ausgestattet, wobei Walze und Schleifschuh sowohl gleichzeitig als auch einzeln eingesetzt werden können.

Sandya 3
Verschiedene Modelle mit einem oder mit zwei Arbeitsaggregaten (mit Walze und kombiniertem Arbeitsaggregat mit Walze/Schleifschuh). Arbeitsbreite 950 mm.

Die ideale Lösung für Betriebe, die in beschränktem Umfang Werkstücke aus Massivholz oder auch Furnierplatten bearbeiten müssen. Diese Maschinenkategorie überzeugt durch den **elastischen**

Gliederschleifschuh, der auch bei furnierten Wabenplatten optimale Leistung sicherstellt.

Sandya 5
Modelle mit einem oder mit zwei Arbeitsaggregaten (mit Walze und kombiniertem Arbeitsaggregat mit Walze/Schleifschuh). Arbeitsbreite 1.100 mm.

Der außerordentliche Erfolg auf den verschiedenen Märkten ist auf die große Vielseitigkeit zurückzuführen, dank der diese

Maschine jeder beliebigen Bearbeitungsanforderung im Kleinbetrieb nachkommt: vom Kalibrieren und Schleifen von Massivholzplatten bis zum Vor- und Feinschleifen von Furnierplatten und zum Schleifen von Grundierlacken. Diese Fähigkeiten werden durch besondere Einrichtungen ermöglicht, die zur Ausführung der verschiedenen Bearbeitungen montiert werden können, wie der elektronische Gliederschleifschuh, der Vakuumtisch, die Satinierwalze und die oszillierenden Blasdüsen für die Reinigung der Schleifbänder.

Sandya 7
Die aktuelle Neuheit aus dem Hause SCM bietet alles, was man von einer kompakten Breitbandschleifmaschine verlangen kann. Sie wurde für den zukunftsorientierten Handwerksbetrieb konzipiert, **der zu einem erschwinglichen Anschaffungspreis für eine äußerst differenzierte und qualitativ hochwertige Fertigung gerüstet sein möchte.** Es handelt sich sowohl vom konstruktiven als auch vom funktionellen Standpunkt um ein völlig neues Konzept, wobei die folgenden Aspekte ganz besonders hervorzuheben sind:

- innovatives und elegantes Design, vor allem, was die ergonomischen Aspekte betrifft - Schleifaggregat mit großzügig dimensionierter Schleifschuhkontaktfläche und einem hochpräzisen und robusten, mechanischen System zur Einsatzsteuerung, das eine hohe und konstante Verarbeitungsqualität des Endprodukts gewährleistet.
 - Einzelmotor oder unabhängige Motoren für die Aggregate, die bei diesem Maschinentyp erstmalig so kompakt ausgelegt werden konnten, um im Untergestell untergebracht zu werden, was sich hinsichtlich Platzbedarf und Beschädigungsgefahr als äußerst vorteilhaft erweist - neue elektronische Positioniervorrichtung des Arbeitstisches, die die Werkstückabmessungen berührungslos erfasst und von der Maschinensteuerung angesteuert und überwacht wird.
- Von der Sandya 7 sind derzeit Modelle mit zwei Schleifaggregaten und folgenden Haupteigenschaften lieferbar:
Arbeitsbreite 1100 mm;
Schleifbandlänge 2150 mm;
elektronisch gesteuerter Gliederschleifschuh;



SANDYA 5



SANDYA 10/S

verschiedene und neue Steuerungsebenen mit Industrie-SPS;

Motoren, auch unabhängig für jedes Arbeitsaggregat, auch in Verbindung mit Umrichtertechnik, zur Steuerung der Vorschubgeschwindigkeit des Teppichs und der Schleifbandgeschwindigkeit.

Sandya 10/S

Verschiedene Modellen mit zwei und drei Arbeitsaggregaten und 1.100 mm und 1.350 mm Arbeitsbreite.

Bereits bei ihrer Markteinführung fand Sandya 10/S dank der besonderen Leistungen bei der Lösung von auch schwierigen Aufgaben, großen Anklang bei allen Betrieben, die auf Qualität und Flexibilität bei der Bearbeitung von Massivholz, Furnierplatten und Grundierlacken Wert legen.

Der Buchstabe "S" (Super) steht für die ausgezeichneten technischen Eigenschaften, die mit denen von Maschinen für den industriellen Einsatz vergleichbar sind: Schleifbandlänge 2.620 mm; Durchmesser der Schleifwalzen 250 mm; elektronischer Gliederschleifsuh; verschiedene und erneuerte elektronische Steuerungsebenen, mit industriellen PLC Systeme wahlweise Arbeitstisch auf fester Höhe vom Boden; auch unabhängige Antriebe für jedes Arbeitsaggregat; Einsatz von Umrichtern für die Regelung der Teppich-Vorschubgeschwindigkeit und der Schleifbänderdrehzahl.

Die Sandya 10/S kann mit einer **HOBELWELLE** ausgestattet werden **Beim Kalibrieren und Feinschleifen von Massivholzplatten (verleimte Massivholzleisten) ist das SCM-Hobelaggregat unersetzlich, da es eine Spanabnahme bis zu 3 mm mit einem gewöhnlichen 25 oder 30 PS Motor (je nach Holzstärke) ermöglicht.** Eine derartige Spanabnahme wäre mit Stahlwalzen-Arbeitsaggregaten auch bei sehr hoher Motorleistung und Schleifbändern mit Körnung 40-60 nur schwer erreichbar. Das Hobelaggregat ist mit automatischem Einsatz versehen, so dass die Maschine auch für andere Bearbeitungen eingesetzt werden kann (z.B. für die Bearbeitung von furnierten



Platten). Eine bequeme, seitlich wegklappbare Rollenbahn ermöglicht dem Bediener den Zugang zum Hobelaggregat von der Maschinenfrontseite zur Ausführung der normalen Wartungsarbeiten (Wenden oder Austausch der vierschneidigen Messer).

Das SCM-Lieferprogramm der **industriellen Kalibrier- und Feinschliffautomaten** bietet Modelle, die jeder Anforderung gerecht werden und dem Bedürfnis der Betriebe nach Flexibilität und Vielseitigkeit nachkommen. Schließlich liegt in einem effizienten Produktionsprozess der Schlüssel für die Wettbewerbsfähigkeit auf dem Markt.

Sandya 20

In zahlreichen Ausführungen mit zwei und drei Arbeitsaggregaten und 1.100 und 1.350 mm Arbeitsbreite. Die Eignung dieser Maschinen für den industriellen Einsatz wird durch einige Vorrichtungen deutlich hervorgehoben:

Durchmesser der Kalibrier- und Feinschliffwalzen: 250 und 320 mm;

Schleifbandlänge 2.620 mm;

doppelt geteilte elektronische Gliederschleifsuh (Abstand zwischen den Segmenten 30 mm);

feste Arbeitstischhöhe (900 mm) für die Integration in Fertigungslinien;

Antrieb der Aggregate und des Vorschubs über Umrichter; verschiedene und erneuerte elektronische Steuerungsebenen, mit industriellen PLC Systeme.

Auch die Sandya 20 kann mit einer **HOBELWELLE** ausgestattet werden. Auf Grund des Erfolges, den diese Maschinenausführung bereits bei den Schleifmaschinen Sandya 10/S verzeichnen konnte, wurde entschieden, den Anwendungsbereich dieses Werkzeugs auch auf die Maschinen der höheren Klasse, wie die Sandya 20, auszudehnen, die gewöhnlich auch sehr hohen Produktionsrhythmen standhalten.



SANDYA 20

Die neue kompakte Breitbandschleifmaschine zur Steigerung von Qualität und Produktivität im Handwerksbetrieb



SANDYA 7

Die Hauptprobleme, die ein Handwerksbetrieb zu lösen hat, betreffen im Wesentlichen die Splitterung der Aufträge und die Gewährleistung einer

der kompakten Breitbandschleifmaschinen von SCM, ist die ideale Lösung für diese Anforderungen und bietet noch etwas mehr.

Das Konzept ist innovativ und das Ergebnis jahrzente langer Erfahrung von SCM bei den

Maschinen für die Handwerksbetriebe, die im Wirtschaftsleben eines jeden Landes bekanntlich eine besonders wichtige Rolle spielen.

Sandya 7 wurde hinsichtlich des Schleifschuhs für das Feinschleifen vollständig überarbeitet, um perfekte Verarbeitungsqualität zu gewährleisten, die sonst nur mit industriellen Schleifmaschinen erzielt werden kann.

Vor allem wurde der Abstand zwischen den unteren Umlenkwalzen des Schleifbandes erhöht, wodurch das gespannte Schleifband flexibler wird und sich besser an eventuelle Unebenheiten der Werkstückoberfläche anpasst.

Zusätzlich wurde eine Schleifschuheinheit mit einer weitaus größeren Kontaktfläche als üblich vorgesehen. Dadurch wirkt beim Schleifen eine größere Schleifbandfläche auf die Werkstückoberfläche, was zu einer erheblichen Verbesserung der Verarbeitungsqualität beiträgt.

Schließlich wurde ein neues mechanisches System für das Ein- und Aussetzen des Schleifschuhs entwickelt, das nicht nur ein präzises Ansprechverhalten auf die pneumatische Positionierbewegung gewährleistet, sondern auch so robust ausgelegt ist, dass bei der Bearbeitung keine Vibrationen oder ungewollten Bewegungen entstehen, die bei Maschinen dieser



SANDYA 7

ausgezeichneten Verarbeitungsqualität bei möglichst niedrigen Kosten.

Sandya 7, die aktuelle Neuheit im Bereich



Preisklasse häufig zu sichtbaren Wellen oder andere Probleme auf dem fertig bearbeiteten Werkstück führen können.

Bei der **Sandya 7**, die vorerst in den Modellen mit zwei Arbeitsaggregaten und einer Arbeitsbreite von **1100 mm** lieferbar ist, hat ein weiterer wichtiger Aspekt eine hervorragende Lösung gefunden: Der Platzbedarf der Motoren wurde soweit reduziert, dass diese im Untergestell untergebracht werden können.

Die Maschine kann nämlich wahlweise mit einem einzigen Motor ausgestattet werden (der bei den SCM-Maschinen seit jeher im Inneren angeordnet ist) oder auch mit zwei Motoren, die hier ebenfalls im Untergestell untergebracht sind, was sich hinsichtlich Platzbedarf und Beschädigungsgefahr als großer Vorteil erweist.

Mit der **Sandya 7** wird auch das Design der SCM-Bandschleifmaschinen erneuert. Obgleich das derzeitige Design immer noch zu den besten zählt, wollte man nicht abwarten, dass es an Attraktivität verliert.

Auch das Design zählt zu den technischen Aspekten der Maschine, da es nicht nur für ein angenehmes Äußeres sorgt, sondern durch die ergonomische Anordnung der Bedienelemente auch die Einstellung der Maschine durch den Bediener erleichtert.

Schließlich sei noch das **innovative automatische Höhenverstellungssystem des Arbeitstisches** erwähnt.

Der Elektronikabteilung, die intensiv an der vollständigen Erneuerung der elektronischen Steuersysteme (insbesondere das Steuersystem der letzten Generation mit Industrie-SPS und LCD-Farbmonitor) der Maschine gearbeitet hat, ist es gelungen, ein berührungslos arbeitendes, elektronisches Positioniersystem zu entwickeln.

Diese elektronische Positioniervorrichtung

vom Arbeitstisch wird von der Maschinensteuerung angesteuert und überwacht.

Die Sandya 7 kann natürlich mit allen, auch für die komplexesten Bearbeitungsaufgaben notwendigen Vorrichtungen ausgestattet werden: **elektronisch gesteuerter Gliederschleifschuh, Vakuumschuh, oszillierende elektronisch gesteuerte Blasdüsen für die Schleifbandreinigung, Werkstückreinigungsbürste oder Satinierwalzen**, über Umrichter verstellbare Geschwindigkeit der Schleifbänder und des Teppichs, um nur die wichtigsten Optionen zu nennen

Die ersten Modelle mit zwei Arbeitsaggregaten sind in der **RCS-Version** (Kalibrierwalze und zweites Aggregat kombiniert mit Walze und Schleifschuh) vorgesehen, die wegen ihres vielseitigen Einsatzes seit jeher die meistverkaufte Version ist.

Dazu kommt das Modell RR (mit zwei Walzen), das sich besonders für die Bearbeitung von Massivholz eignet.

Wichtigste technische Daten



Arbeitsbreite
1100 mm

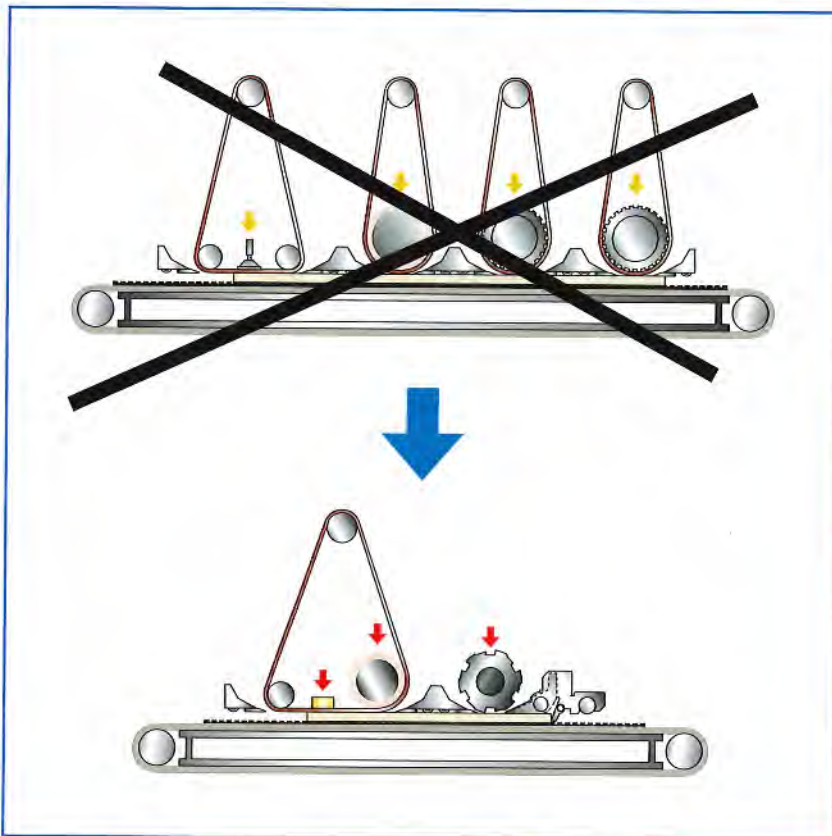
Schleifbandabmessungen
1115 x 2150 mm

Min. und max. Arbeitshöhe
4 bis 170 mm

Motorstärke des Hauptmotors
ab 11Kw (15 PS)

Standard-Vorschubgeschwindigkeit des Teppichs
4,5 / 9 m/min

Das "HPL"-Hobelaggregat auf dem Kalibrier- und Feinschliffautomaten SCM



Um eine derartige Zerspanung zu erzielen, sind mindestens zwei oder drei Kalibrierwalzen und Schleifbänder mit grober Körnung (50, 60) sowie Hochleistungsmotoren (mindestens 50 PS pro Aggregat) erforderlich.

Das zweite Problem betrifft den Leim, der an den Verleimstellen austritt und den Verschleiß der Schleifbänder wesentlich erhöht.

Eine weitere Schwierigkeit ergibt sich bei der Fertigbearbeitung der Platten.

Auch wenn die Dickentoleranzen eine Kalibrierung mit nur zwei Walzen und Schleifbändern mit Körnung 60 und 80 zulassen würden, wären um die heute von den meisten Kunden geforderte Oberflächenqualität zu erzielen (d.h. ein Fertigschliff mit Körnung 180), mindestens weitere drei Aggregate mit Schleifbändern mit Körnung 100, 150 und 180 notwendig (insgesamt also 5 Aggregate oder einen zweiten Arbeitsgang in der Maschine verbunden mit einem Schleifbandwechsel).

Mit einem Hobelaggregat wie beim Kalibrier- und Feinschleifautomaten Sandya 10/S und Sandya 20 können bei Massivholzplatten 3 mm abgetragen werden. Im Anschluss daran sorgen zwei Längsaggregate - ein Walzenaggregat und ein kombiniertes Walzen-/Schleifschuhaggregat - für eine optimale Fertigungsqualität mit Körnung 180.

Nach dem bereits letztes Jahr mit diesem Aggregat in der Baureihe Sandya 10/S Erfolge erzielt wurden, vervollständigt SCM nunmehr das Angebot an kombinierten Hobel- und Schleifmaschinen und bietet dasselbe Aggregat auch bei Maschinen der mittleren Preisklasse an, darunter die Sandya 20, mit der auch sehr hohe Fertigungsleistungen erzielt werden können.

Das Hobelaggregat SCM ist mit einer Einsatzsteuerung ausgestattet. Dank

Die wichtigsten technischen Daten des "HPL"-Hobelaggregats

Arbeitsbreite 1.100 mm oder 1350 mm

Hobelaggregat mit Spiralmesserwelle (Durchmesser 180 mm)

416 vierschneidigen Wendemessern, Abmessungen 14 x 14 x 2 mm (520 für die Ausf. 1.350mm)

Gliederdruckbalken im Einlauf mit 20 unabhängigen Gliedern (26 für die Ausf. 1.350 mm)

60 Rückschlagsicherungen (76 für die Ausf. 1.350mm)

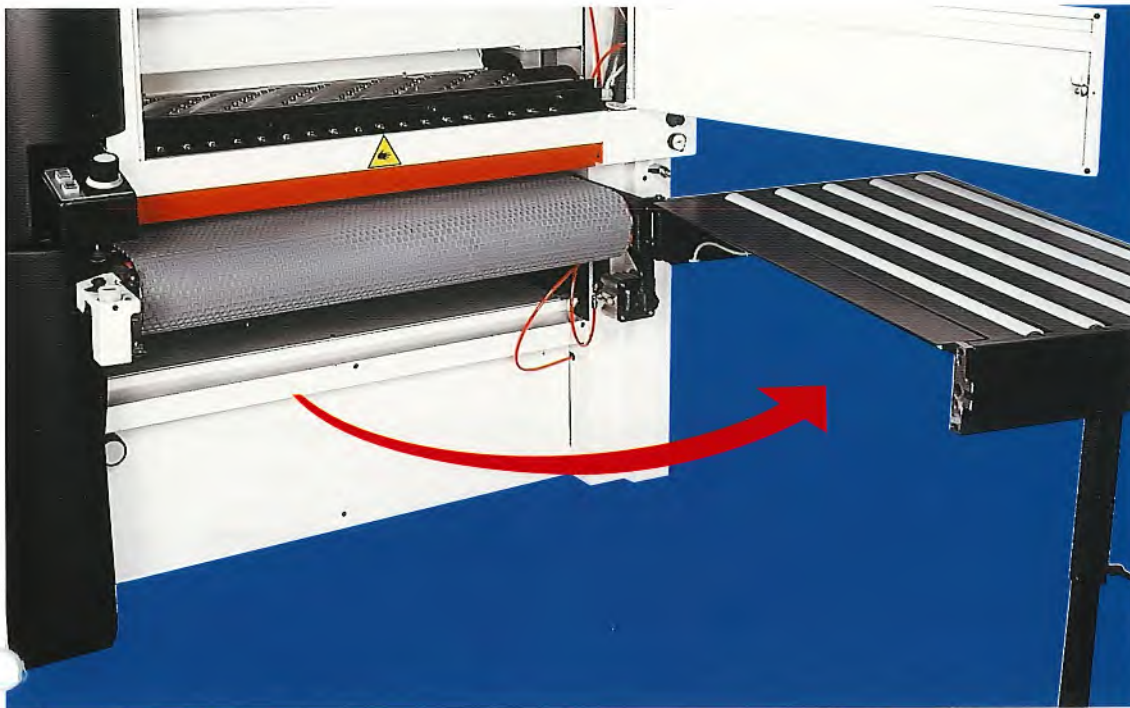
Motorleistung 25 oder 30 PS

Die Ausführung von **Kalibrierarbeiten mit hohen Spanabnahmen bei Massivholzplatten sind seit jeher eine Anforderung nicht nur von Großbetrieben, sondern auch von mittelständischen und Handwerksbetrieben.**

Besonders schwierig gestaltet sich dabei die Bearbeitung von bestimmten Werkstücken, wie beispielsweise Leimholzplatten, mit den Schleifaggregaten.

Die größte Schwierigkeit besteht darin, dass die Maßtoleranzen der verleimten Werkstücke zuweilen auch über 2 - 3 mm liegen können.

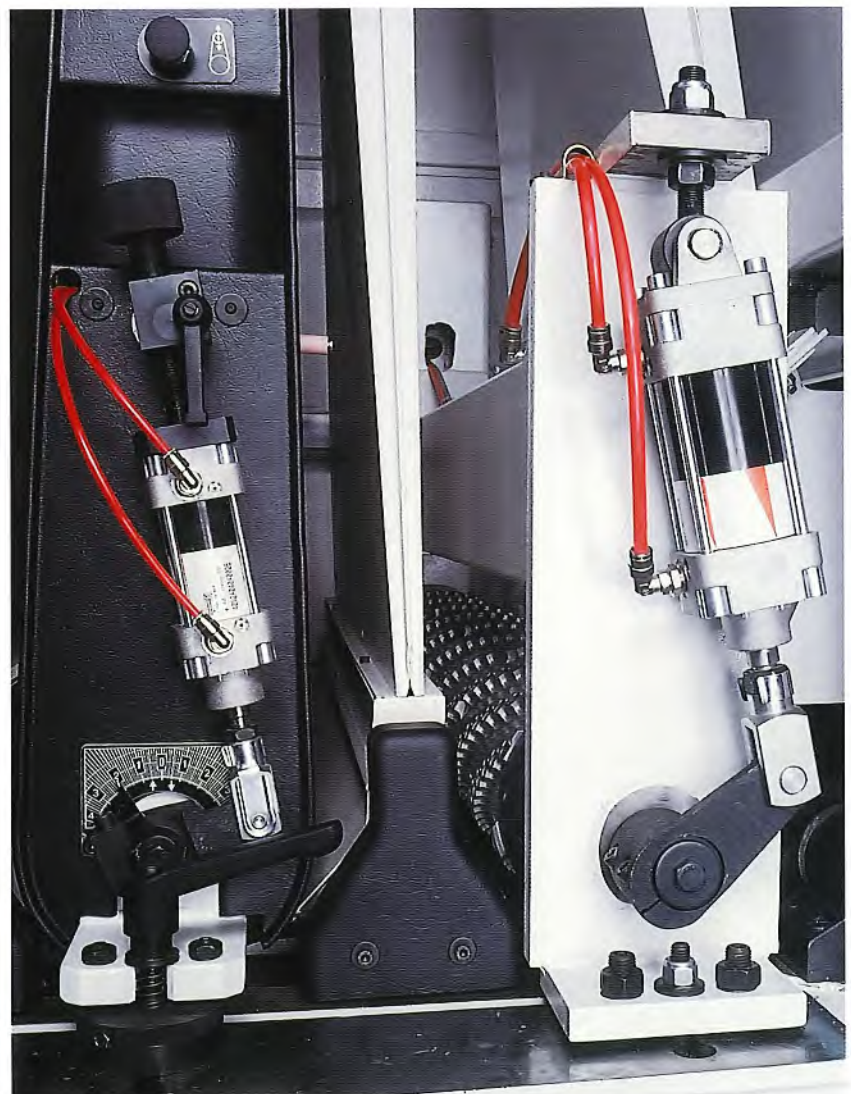
Unter diesen Bedingungen, die durch den Umstand, dass häufig Hartholz zur Anwendung kommt zusätzlich erschwert werden, reicht ein Walzenaggregat zum Kalibrieren nicht aus.



dieser Einrichtung kann die Maschine für andere Bearbeitungen, wie z.B. zum Feinschleifen von furnierten Platten eingesetzt werden, indem das Hobelaggregat hochgestellt wird und das einseitig gesteuerte Schleifschuhaggregat verwendet wird.

Eine praktisches seitliches Teleskopsystem ermöglicht dem Bediener den Zugang zum Hobelaggregat von der Maschinenseite zur Ausführung der normalen Instandhaltungsarbeiten (Wenden oder Austauschen der vierschneidigen Messer).

Das Aggregat wird durch eine schweren Gliederdruckbalken im Einlauf vervollständigt, das den Vorschub mehrerer gleichzeitig in die Maschine eingegebener Platten mit Maßtoleranzen ermöglicht, sowie durch einen Satz Rückschlagsicherungen zum Schutz des Bediener.



Größere Auswahl bei den SCM-Bohrzentren für höhere Flexibilität und Produktivität



CNC-BOHRZENTREN

TECH, die Bohr- und Fräszentren von SCM: Größte Flexibilität und höhere Produktivität mit den neuen Ausführungen und den erhöhten Leistungen

Viele Neuheiten bei den Bohr- und Fräszentren von SCM im Jahr 2002: Größere Arbeitstische, mehr Flexibilität durch eine größere Anzahl von verfügbaren Werkzeugen und spezielle Ausführungen für

spezielle Bearbeitungen von Türen sowohl mit Bohrungen für Anuba-Beschläge als auch mit Ausfräsungen für Scharniere.

Die neuen Tech 99 bieten eine größere Arbeitsfläche (**2980 mm x 1340 mm**) und mit der neuen Tech 99HL mehr Flexibilität und höhere Bearbeitungsgeschwindigkeit durch den neuen Werkzeugwechsler H2, der die Bearbeitung mit nur einer Elektroschindel



TECH 99

besondere Bearbeitungen.

Die neuen Modelle der Tech 80 und Tech 80Plus bieten größere Arbeitstische:

Tech 80 (2250 mm x 1140 mm) und **Tech 80Plus** (2750 mm x 1240 mm).

Zwei neue Ausführungen (O – I und O – H)

mit Antriebsaggregaten (4 PS) für Horizontalfräsungen oder Sägeschnitte in Verbindung mit Elektroschindeln mit ISO30- oder HSK63-Werkzeugaufnahmen ermöglichen auch

sowohl mit dem vorderen Magazin **R4H** (taktzeitunabhängig) als auch mit dem hinteren **Magazin R4L** ermöglicht.

Diese beiden Magazine mit je 4 Werkzeugplätzen arbeiten effizienter als ein einziges Magazin mit 8 Plätzen, da die Produktion auch im Falle von Wartungsarbeiten an einem der Magazine nicht angehalten werden muss.

Bei allen Modellen können so genannte „**Nesting**“-Bearbeitungen ausgeführt werden,

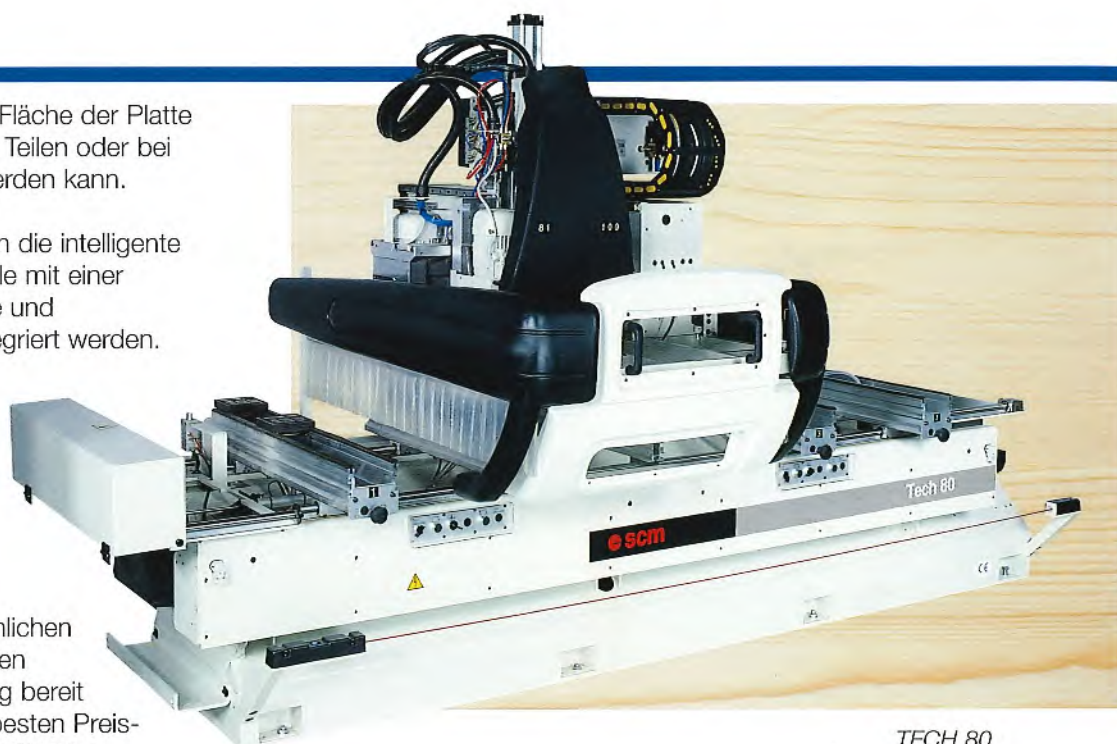


durch die die bearbeitbare Fläche der Platte zur Herstellung von kleinen Teilen oder bei Trennschnitten optimiert werden kann.

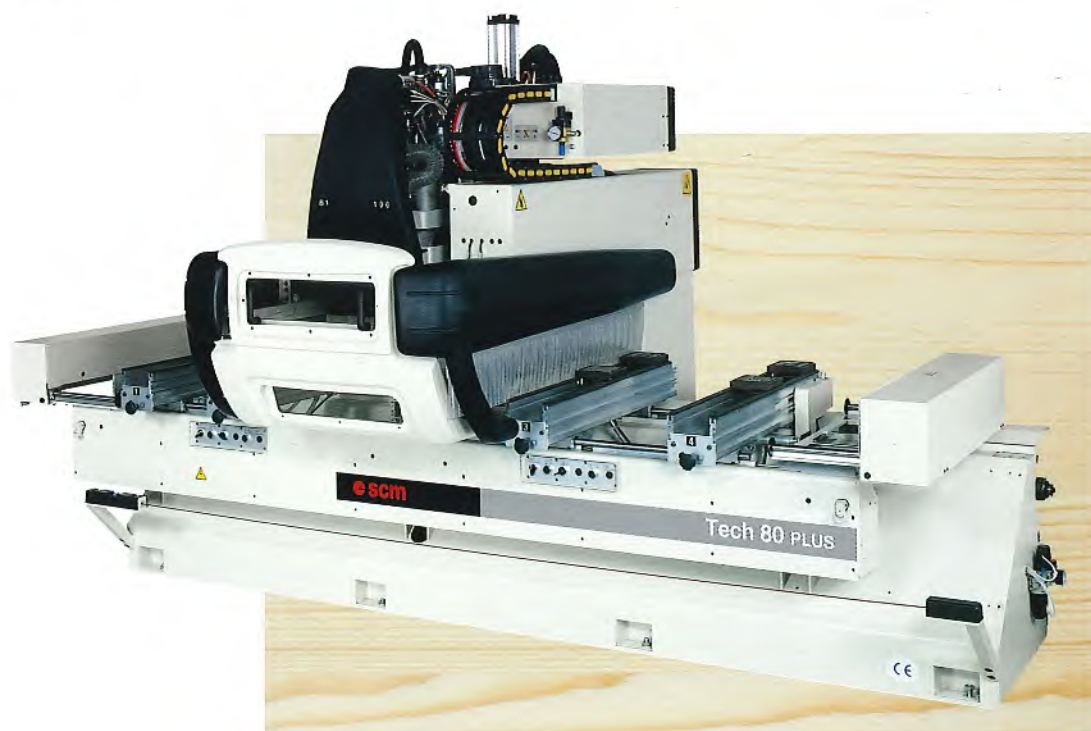
Alle Tech-Modelle können in die intelligente „NetLine“-Bearbeitungszelle mit einer legenden Plattenaufteisäge und Kantenanleimmaschine integriert werden.

Das reichhaltige Tech-Programm umfasst 4 Modelle (Tech 77, Tech 80, Tech 80Plus und Tech 99) und 24 Ausführungen.

Für alle Arten von herkömmlichen und speziellen Bearbeitungen steht eine passende Lösung bereit und zwar jeweils mit dem besten Preis-/Leistungsverhältnis im betreffenden Marktsegment.



TECH 80



TECH 80 plus

Das Zuschneiden der Platte auf die für die folgende Bearbeitung notwendigen Abmessungen ist der erste Schritt bei der Fertigung von Möbeln und anderen Erzeugnissen



SCM-PLATTENAUFTEILZENTREN

SCM bietet dafür ein komplettes Maschinenprogramm, das jeder Anforderung nachkommt: die BAUREIHE SIGMA.

Diese Baureihe ist nun mit der letzten Generation von CNC-Steuerungen und Optimierungssoftware, wie **Cutty** und **Ottimo Perfect Cut**, ausgestattet.

Die **Erweiterung TOP** ermöglicht dabei den Druck von Etiketten mit Strichcodes oder alphanumerischen Zeichenfolgen.

Darüber hinaus bietet die neue **3D-Software** die Möglichkeit, im Büro einen echten Schnittzyklus zu simulieren, wobei die Ausführungszeiten der Schnittpläne, die tatsächlichen Plattenabmessungen und die exakten Positionen der Werkstücke überprüft werden können.

Die Baureihe umfasst Maschinen in verschiedenen Versionen:

SIGMA 65 – 90
Hochwertige

Senkrechtbewegung des Sägeaggregats, der Oberdruckbalken mit Durchlass für die Spannzangen, der **automatische Ausrichter** (serienmäßig bei Version C) und das höhenverstellbare Sägeblatt gewährleisten hohe Leistungen und große Präzision. Die Version **SIGMA C** kann mit einer neuen Vorrichtung ausgestattet werden, mit der eine Schiebergeschwindigkeit von **35 m/min** erreicht wird.

SIGMA PLUS 90-115

Industrielle Plattenaufteilzentren, die eine extrem hohe Flexibilität und große Produktionsleistungen bei geringstem Verschleiß garantieren.

Die fortschrittliche, umfassende Grundausstattung dieser Versionen bietet ein **bedienerfreundliches Steuersystem mit Office-PC und Benutzeroberfläche unter Windows**, bürstenlose Antriebe sowohl am Sägewagen als auch am Schieber

(serienmäßig bei Version D),



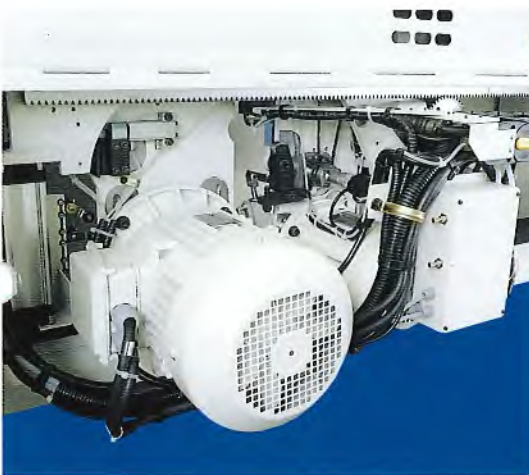
SIGMA 90

Plattenaufteilzentren, die große Flexibilität und ein hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis bieten.

Das robuste Untergestell, die Prismenführungen für die

sowie die Senkrechtbewegung des Sägeaggregats auf Prismenführungen und die Ableseung der Schieberpositionierung über Magnetstreifen.

Äußerst nützlich sind die zahlreichen



Sonderausstattungen, mit denen die Baureihe an spezielle Einsatzanforderungen angepasst werden kann: Perfect Cut Optimierungseinrichtung, Etikettierer, Nutvorrichtung mit manueller Höhenverstellung, Ausführung von Schnitten an Postforming-Materialien und Vorrichtung für Lichtausschnitte.

SIGMA EVOLUTION 115 Diese Hochleistungs-



SIGMA 115 plus

Plattenaufteilzentren sind das Ergebnis eines innovativen Projekts, in dem die Synergieeffekte innerhalb der SCM-Gruppe maximiert wurden.

Die Kombination von extremer Robustheit und technisch fortschrittlichen Lösungen garantiert maximale Präzision auch bei hohen Produktionszyklen.

Von den zahlreichen Eigenschaften und Einrichtungen, dank derer die SIGMA EVOLUTION eine Spitzenstellung unter den auf dem Markt erhältlichen Plattenaufteilzentren einnimmt, sind ganz besonders die Folgenden zu erwähnen:

Schnitthöhe 115 mm;

hohe Präzision dank des **Sägewagens mit Zahnstangenantrieb** und

Senkrechtbewegung auf Prismenführungen mit vorgespannten Kugelumlaufspindeln; **bedienerfreundliche CNC-Steuerung mit Office-PC und Benutzeroberfläche unter Windows;**

motorisch angetriebener Schieber über die gesamte Länge mit Positionierung über Magnetstreifen;

automatischer doppelter

Seitenausrichter mit optimiertem Hub auf Grund der Plattenbreite (min. Plattenbreite: 70 mm; Hub 2150 mm); **Vorritzer für Postforming-Materialien.**

Von SCM ein umfassendes Angebot von einseitigen Kantenanleimautomaten für jede Anforderung



Das Angebot an einseitigen Kantenanleimautomaten von SCM für Handwerks- und Kleinbetriebe ist heute noch vollständiger und rationeller geworden.

K201

Der kompakteste einseitige Kantenanleimautomat der gesamten SCM-Produktpalette mit den wesentlichen Eigenschaften für den Kantenanleimprozess (Anleimen, Kappen, Bündigfräsen der Kanten). Die Verleimung mit Schmelzkleber eignet sich für alle gebräuchlichen Kanten in allen gewünschten Farben und sorgt für große Flexibilität. Kantenstärken bis 3 mm werden problemlose und präzise angeleimt. Vorschubgeschwindigkeit bis 9 m/min. In verschiedenen Versionen lieferbar.

Die Baureihe K201 wird durch die neue Version Olimpic K 201 HFC erweitert, die folgende Ausstattung

OLIMPIC K203

Die Serie K 203 wurde sowohl hinsichtlich Design als auch der Leistungsmerkmale vollständig überarbeitet; die kompakten Abmessungen und die Flexibilität sind jedoch unverändert geblieben.

Die Maschinen sind durch folgende Neuheiten gekennzeichnet:

Neues Design, das an die größere K 208 erinnert und das den Einsatz eines neuen und wirksameren Absaugsystems ermöglicht hat.

Neue von 0°-10° **schwenkbare**

Bündigfräsaggregate mit **vertikalen Kopierscheiben** und horizontaler Kopiereinrichtung mit Gleitschuh.

Kit mit 2 pneumatischen Positionen für Bündigfräsaggregat (Option) zur schnellen Umstellung von Dünnkanten (z.B. 0,4mm) auf Dickkanten (z.B. R 3 mm) ohne manuelle Einstellung der Aggregate.

Programmierbares Steuerungssystem mit Bildschirm über SPS (Option)

OLIMPIC K208

Rundum erneuertes Design, bei dem den ergonomischen Aspekten besondere Aufmerksamkeit eingeräumt wurde. Dieser kompakte Kantenanleimautomat ist in verschiedenen Ausführungen und mit umfangreichem Sonderzubehör lieferbar, um einer Vielzahl von Anwendungsanforderungen gerecht zu werden.



OLIMPIC K208

beinhaltet: Hochfrequenz-Arbeitsaggregate mit Umrichter; Anleimstation, Kappaggregat, Bündigfräs-/Vorfräsaggregat, Nachfräsaggregat, Freiplatz für Schwabbelaggregat.

Es handelt sich um ein äußerst vielseitiges Modell mit passenden Aggregaten zur Verarbeitung von Massivholzkanten und Rollenware bis 3 mm.

Das Modell weist eine Reihe von nützlichen Neuheiten auf:

das neue **Ziehklagenaggregat mit Kopierrollen** sorgt für eine bessere Verarbeitungsqualität bei PVC/ABS-Kanten; der Leimbehälter ist für einen einfachen Wechsel von Leimtyp und Leimfarbe auswechselbar; die Schmelzeinheit garantiert eine kontinuierliche Zuführung unabhängig vom Leimverbrauch.

Die Versionen K208 ER und K208 ERT-L sind mit **Abrundaggregat ROUND K**



ausgestattet, das über zwei auf hochpräzisen Prismenführungen laufenden Hochfrequenzmotoren verfügt. Das Aggregat ermöglicht das Vorräsen und das Abrunden von Soft- und Postforming-Platten in einem einzigen Arbeitsgang mit einem Abstand von nur 500 mm zwischen 2 Platten. Der Bearbeitungswechsel erfolgt in Sekundenschnelle ohne Einstellungen und Probedurchgänge. Der kompakte Kantenanleimautomat K 208 ER ermöglicht das Bearbeiten von verschiedenen Werkstück- und Kantentypen mit optimaler Fertigungsqualität, ohne dass ein Einstellen und Umrüsten erforderlich wäre. Die Maschine eignet sich demnach auch für Großbetriebe für die Herstellung von Spezialteilen außerhalb der Fertigungslinien. Die **CNC-Steuerung mit Grafikerunterstützung**, die als Option für die Versionen mit ROUND K lieferbar ist, ermöglicht fehlerfreies Arbeiten und damit die Beschleunigung der Produktionszyklen. Darüber hinaus wurde die Vorschubgeschwindigkeit auf 13 m/min erhöht.

OLIMPIC S215/S222

Auch diese Maschine der höheren Preisklasse der SCM-Serie wurde hinsichtlich des Aufbaus überarbeitet und ist jetzt noch stabiler, robuster und zuverlässiger. Die auch für Großbetriebe geeignete Maschine wird in zahlreichen Ausführungen angeboten. Ausgehend von modularen Basismaschinen in der Standardausführung ist eine kundenspezifische Anpassung auf Grund der speziellen Anforderungen des Kunden möglich. Noch mehr Leistung und Produktivität werden durch die zahlreichen

Einrichtungen garantiert, mit denen die Maschinen ausgestattet werden können: CNC-Steuerung mit Grafikerunterstützung; Bündigfräsaggregate mit Kopierrollen; Hochfrequenzmotoren; und schließlich **das neue Aggregat ROUND SK** mit einer Geschwindigkeit bis zu **18 m/min**, das neue bis 5° schrägstellbare Leimaggregat mit auswechselbarem



OLIMPIC S222

Leimbehälter und spezielle Andruckwalzen je nach Anwendung. Um den immer höheren Ansprüchen beim Einsatz von unterschiedlichen Kantentypen gerecht zu werden, wurde die neue Vorrichtung "**Smart Change**" entwickelt, die eine außerordentlich schnelle Umrüstung **von der schmalen Kanten auf zwei verschiedene PVC/ABS-Kanten** erlaubt.



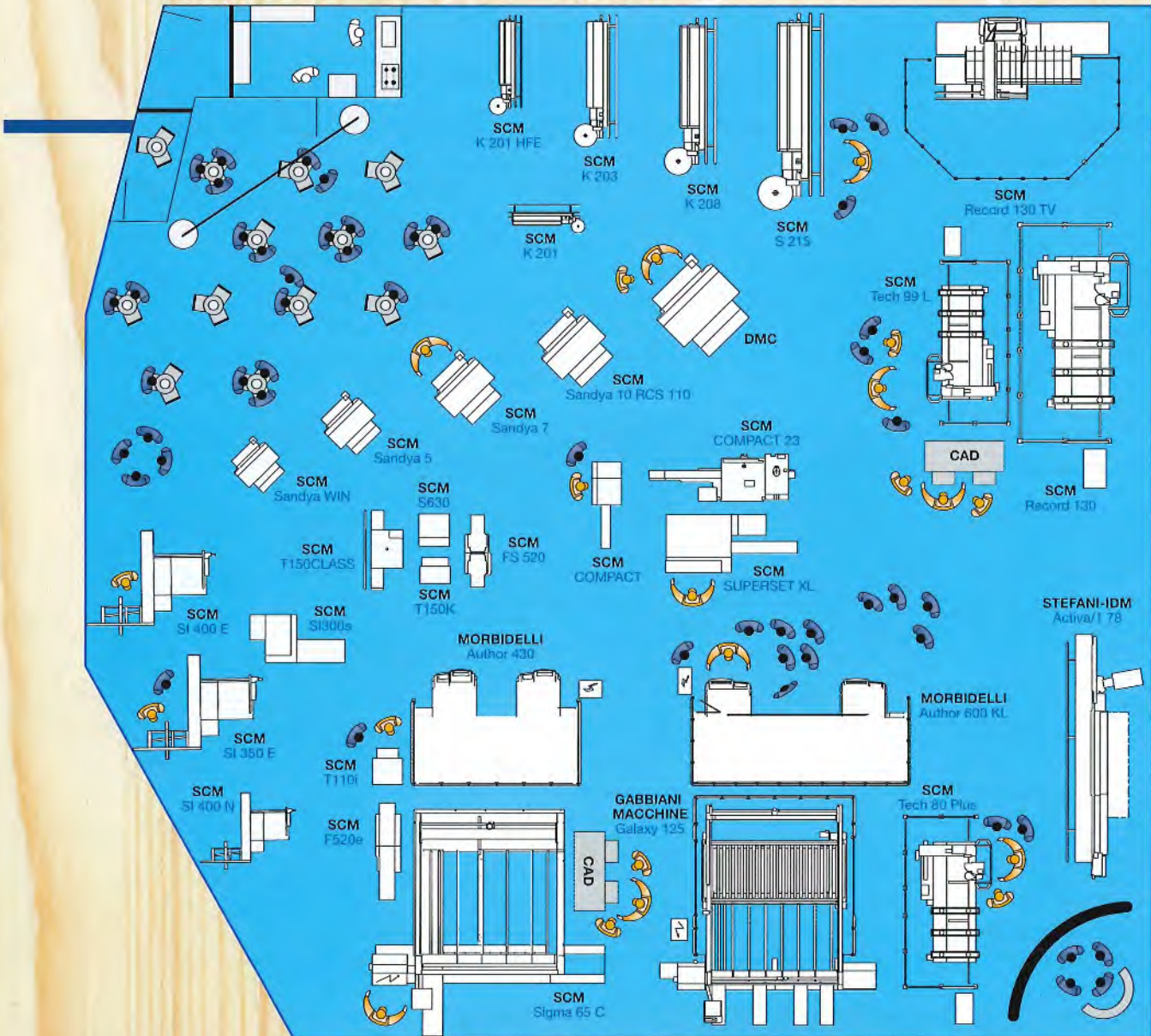
OLIMPIC S222

Diese einzigartige Vorrichtung ermöglicht beim Bearbeitungswechsel die Positionierung sämtlicher Aggregate und der diesbezüglichen Werkzeuge auf Knopfdruck.



Holz Handwerk

Halle 10 Stand 204



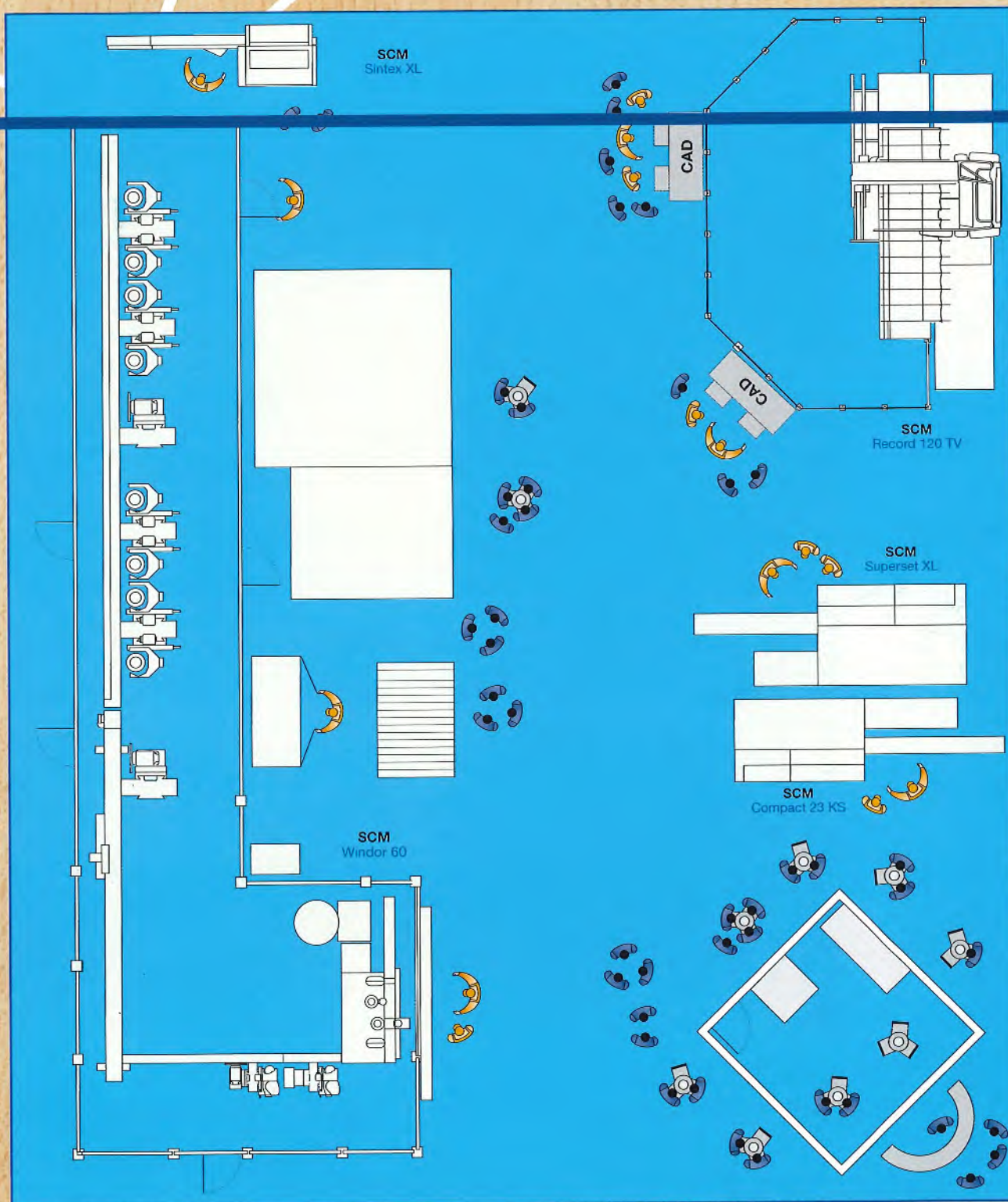
Holzhandwerk 2002

Breitbandschleifautomat DMC Technosand
 Breitbandschleifmaschine 10 RCS 110
 Breitbandschleifmaschine 5 RCS 110
 Breitbandschleifmaschine 7 RCS 110
 Breitbandschleifmaschine WIN CS 63
 Kantenanleimmaschine K 201 HF-E
 Kantenanleimmaschine K 203 E
 Kantenanleimmaschine K 203 R
 Kantenanleimmaschine K 208 ER
 Kantenanleimmaschine S 215 ER
 Kantenanleimautomat ACTIVA
 Vierseitenhobelmaschine SINTEX
 Profillierautomat COMPACT 23 P
 Profillierautomat SUPERSET XL V5
 Tisch- und Formatkreissäge SI 550 S
 Tisch- und Formatkreissäge SI 450 E

Tisch- und Formatkreissäge SI 400 E
 Tisch- und Formatkreissäge SI 350 E
 Tisch- und Formatkreissäge SI 300 S
 Tischfräsmaschine T 150 CLASS
 Tischfräsmaschine T 150 K
 Tischfräsmaschine T 110 I
 Abricht-hobelmaschine F 520 E
 Dickenhobelmaschine S 630
 Abricht/Dickenhobelmaschine FS 520
 Plattenaufteilsäge SIGMA 90 C
 Plattenaufteilsäge GALAXY 140
 CNC-Bearbeitungszentrum Author 600 KL
 CNC-Bearbeitungszentrum Author 430 TV
 CNC-Bearbeitungszentrum Record 241 TV
 CNC-Bearbeitungszentrum Record 130
 CNC-Bearbeitungszentrum Tech 80
 CNC-Bearbeitungszentrum Tech 99

Fensterbau

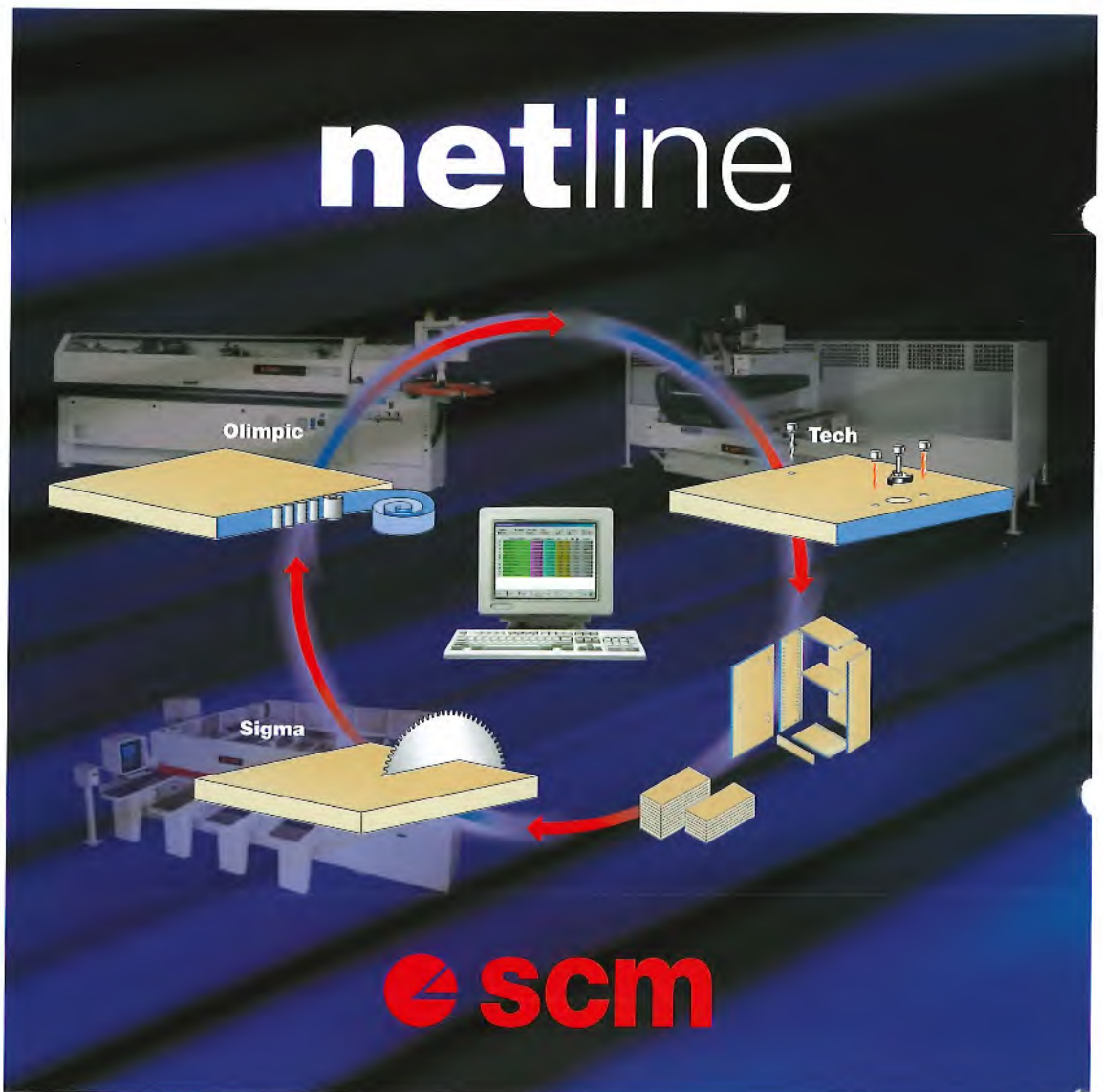
Halle 8 Stand 312



Fensterbau 2002

CNC-Fensterbearbeitungszentrum Windor 60 B
CNC-Bearbeitungszentrum Rekord 130 TV
Profilierautomat Compact 23 K
Profilierautomat SUPERSET XL V6

NETLINE: die intelligente Integration zwischen Mensch und Maschine bei der Möbelherstellung



Die Optimierung von Zeit, Material und menschlichen Ressourcen sind die Anforderungen eines jeden modernen Fertigungsunternehmens. Um diese Anforderungen zu erfüllen, stellt SCM eine Fertigungsanlage mit einer Software vor, die durch die Interaktion mit dem Bediener, mit der in der Maschine installierten Software und mit der Elektronik das Integrationselement zwischen den in den Prozess einbezogenen Maschinen bildet.

Die Plattenaufteilsäge, der Kantenanleimautomat und das Bohr- und Fräszentrum sind untereinander über einen Server-PC verbunden, in dem die Verbindungssoftware installiert ist und der für den Dialog mit dem Konstrukteur und dem Bedienungspersonal dient. Das Softwarepaket kann in drei Module unterteilt werden, die auch nur teilweise bzw. unabhängig installiert werden können.



Netline project.

Ermöglicht die interaktive Projektierung der Möbel des jeweiligen Auftrags mit 3D-Vektorgrafik. Nach Bestätigung des Projekts werden die Informationen über die Werkstücke, aus denen sich die fertigerzeugnisse zusammensetzen, zum Netline Pilot-Modul übertragen.

Netline pilot.

Verteilt die vom Project-Modul übertragenen oder manuell eingegebenen Informationen an die Software-Anwendungen, die in den PC oder in den CNC-Steuerungen der Maschinen (Plattenaufteilsägen, Kantenleimautomaten, Bohr-/Fräszentren) installiert und in der Anlage miteinander verbunden sind, um die automatische Abwicklung der Steuerprogramme der Maschinen zu ermöglichen.

Daraufhin:

erstellt **die Plattenaufteilsäge**

nach der Berechnung der optimierten Schnitte auch die Etiketten mit dem Strichcode, der anschließend von den nachgeschalteten Maschinen gelesen wird und auf diese Weise die Abfolge für die Aktivierung der Programme und die Ausführung der Bearbeitungen festlegt;

prüft **der Kantenleimautomat**, ob die für die Ausführung des Prozesses notwendigen Programme vorhanden sind und führt sie aus; erarbeitet **das Fräs- und Bohrzentrum** die Steuerprogramme für die Ausführung der erforderlichen Bohr- und Fräsarbeiten mit den optimierten Bahnen, wobei auch die Position der Werkstücke ermittelt wird.

Netline report.

Ist das Daten-Warehouse mit den Daten betreffend Verbrauch, Zeiten und Störungen zur Erstellung der wichtigsten Berichte zur Betriebsverwaltung.



SIGMA



OLIMPIC



TECH

Eindeutiger Vertrauensbeweis: Firma HEBO bestellt eine weitere Fertigungsanlage bei SCM!



Die Firma Hebo in Hengevelde (Holland) gehört zweifelsohne zu den größten Herstellern von Fenster und Türen aus Holz in Holland.



Bereits im Jahre 1994 lieferte die SCM Group der Firma HEBO eine große flexible Fensterfertigungsanlage des Modells SYSTEM 5.

Es war seinerzeit die größte und modernste Anlage mit höchsten Leistungsmerkmalen, die SCM je zur Fertigung von Fenstern und Türen hergestellt hatte.

Bis heute haben sich die Geschäftserfolge von HEBO so enorm weiterentwickelt, dass eine neue Investition erforderlich geworden ist.

Und wiederum fiel die Entscheidung von HEBO zugunsten der SCM Group aus: Ende 2000 wurde der Vertrag zur Lieferung einer neuen Anlage, dieses Mal zur Herstellung von Schiebetüren, unterzeichnet.





Die neue Anlage, eine Winkelanlage WINDOR 60S, wurde exakt den spezifischen Anforderungen des Kunden HEBO gefertigt.

Zur Ausstattung gehören:

- Vollautomatischer Aufgabetisch
- 6-Spindel-Profileinheit mit Putzhobelwellen
- Zapfenschneid-/Bohreinheit mit 6 Arbeitsaggregaten
- Profileinheit rechts mit 4 Arbeitsaggregaten
- Profileinheit links mit 4 Arbeitsaggregaten
- Ausgabetisch
- Anlagensteuerung

Die gesamte Anlage ist für die Bearbeitung von bis zu 6 m langen Werkstücken ausgelegt.

Zur Anlagensteuerung (mit handelsüblichem PC + PLC-System) gehört eine Fernwartungssoftware mit Modem-Verbindung zum SCM-Kundendienst in Rimini. Alle Daten der abzuarbeitenden Aufträge werden Online direkt aus dem Büro zur Anlage übertragen.

Die im Dezember 2001 ausgelieferte Anlage läuft seit Ende Januar 2002 im Serienbetrieb.

Wir wünschen der Firma HEBO - auch Dank der von unserem Unternehmen gelieferten Maschinen - weiterhin viel Erfolg!



Vollautomatisierung beim flexiblen Bohren

MORBIDELLI

AUTHOR 660 fms

Bei Bohrprozessen, die durch starke Differenzierung zwischen den Fertigungslosen und durch kleine bis mittlere Werkstücklose gekennzeichnet sind, bietet die **Author 660 fms** die günstigste Lösung.

Und dies dank der Kombination von **Flexibilität und Produktivität: Author 660 fms** ist nämlich das einzige Bearbeitungszentrum, das zusätzlich zur Vielseitigkeit eines CNC-Bohrautomaten eine Ausbringung sichert, die mit der einer herkömmlichen Durchlaufmaschine vergleichbar ist.

Bei der Entwicklung wurde auf **maximale Automatisierung des Rüstvorgangs** Wert gelegt, um der zunehmenden Veränderlichkeit des Produktmix (Anzahl der Fertigungslose, Plattenabmessungen, Bohrbilder usw.) gerecht zu werden.

So wurde ein innovatives System für die **Horizontalbohrung in X**, bestehend aus vier Aggregaten (zwei rechts und zwei links), jeweils mit **21 unabhängigen Spindeln**, entwickelt.

Die Vertikalbohrung **erfolgt hingegen mit einem Arbeitsaggregat mit zwei Zwillingsbohrereinheiten, mit je 29 unabhängigen Spindeln (Option 34).**

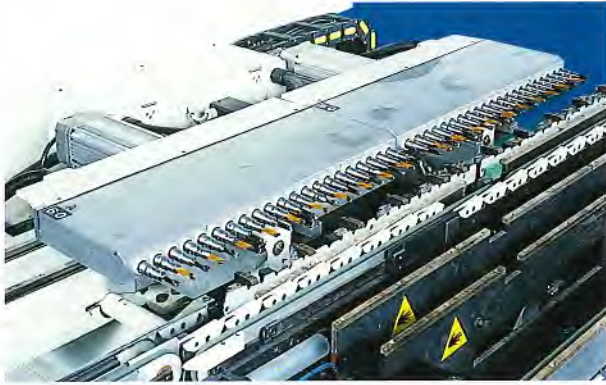
Insgesamt stehen daher **156 unabhängige Spindeln** (einschließlich weiterer 4 Horizontaleinheiten in Y) zur Verfügung. Sind die Bohrer eingespannt, kann die Maschine mehrere Werkstücklose ohne dauernde Umrüstung bearbeiten, auch dank der Tatsache, daß die vier Horizontaleinheiten einen Laufweg in Y von +/- 320 mm haben (voll CNC-gesteuert) und auch Bohrungen außerhalb des Rastermaßes von 32 mm ausführen können.

Die Stärke dieser Maschine besteht in ihrer **Anpassungsfähigkeit** an alle Bohraufgaben. Dies wird durch den Umstand bestätigt, daß sie typischerweise von Lohnbetrieben gekauft wird, die sich mit ständig wechselnden und teils sehr unterschiedlichen Bearbeitungsaufgaben befassen müssen.

Damit sich diese große Kapazität bei Bohrarbeiten jedoch in einen echten

AUTHOR 660 fms





Horizontale
Bohrköpfe
mit 2x21
unabhängigen
Spindeln



wirtschaftlichen Vorteil verwandelt, müssen die **Nebenzeiten** zwischen zwei unterschiedlichen Fertigungslosen **auf ein Minimum reduziert** werden.

Bei der Author 660 fm werden zur **Ausrüstung des Arbeitstisches** je nach Unterschied bei den Plattenabmessungen **10 bis 30 Sekunden** benötigt. **Manuelle Eingriffe fallen weg**, da die rechte Seitenschiene CNC-gesteuert verfahren wird; dasselbe gilt auch für die Arbeitstische, die automatisch auf dem vom vertikalen Arbeitsaggregat vorgegebenen Maß positioniert werden.

Für eine unvergleichliche Flexibilität **kann die Author 660 fms an den Bohreinheiten auch zusätzliche Fräsaggregate, Scheibenfräser und Beschlagaggregate aufnehmen.**

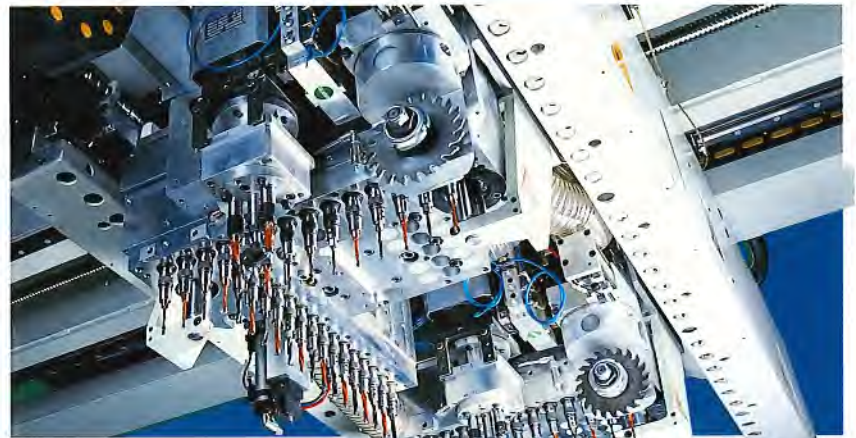
Mit diesen Ausrüstungen können in einem einzigen Bohrzentrum Platten bearbeitet werden, die andernfalls durch zwei Maschinen laufen müssten.

Durch den speziellen Aufbau des Arbeitstisches und durch die Zwillingsaggregate können **gleichzeitig zwei Platten bis zu 600 mm in Y** bearbeitet werden, woraus sich deutliche **Produktivitätsvorteile** im Vergleich zu anderen Lösungen ergeben. Bisher ist es noch keinem gelungen, eine Maschine mit derartigen Merkmalen zu entwickeln.

Für die Steuerung aller Funktionen sorgt die **neue Num-CNC** mit einem **Office PC** als Schnittstelle für eine einfache und unmittelbare Bedienung.

Der leistungsstarke Prozessor in Verbindung mit der bedienerfreundlichen Software erlaubt die Verwaltung aller Phasen der Rüstung und der Integration mit den Plattenhandlingsystemen für eine noch stärkere Automatisierung des Bohrprozesses.

Die Rüstzeiten fallen dadurch vollständig weg.



In Verbindung mit der Produktionsgeschwindigkeit und der Flexibilität können die durchschnittlichen Kosten pro Platte erheblich gesenkt werden, so daß sich die **Investition in kürzester Zeit amortisiert.**

Ausgehend von diesem Maschinenkonzept hat Morbidelli ein neues Modell entwickelt, das in den in Kürze auf den Markt kommt, die **Author 900.**

Das Projekt sieht einen ähnlichen Aufbau der Maschine vor, wobei jedoch bis zu 4 vertikale Bohraggregate möglich sind, jeweils paarweise unabhängig, die gleichzeitig auf der Plattenoberseite arbeiten können. In der höchsten Ausbaustufe wird dieses Modell über **308 unabhängige Spindeln** (108 Horizontalspindeln und 200 Vertikalspindeln) verfügen, die jede beliebige Bohraufgabe in kürzester Zeit abwickeln können.

Ein entscheidender Schritt in Richtung der **totalen Flexibilität beim Bohren.**

Vertikales
Bohraggregat mit
unabhängigen
Spindeln,
Sägeaggregaten
und
Bohraggregaten für
Beschlöge

Maßgeschneidert für den zukunftsorientierten Kunden

MORBIDELLI

AUTHOR 600 k2

Author 600 k2 ist das neue Bearbeitungszentrum von Morbidelli für jene Betriebe, die in Technologie und Flexibilität investieren wollen.

Es handelt sich um eine Weiterentwicklung der Author 600 k, Vorreiter des erneuerten Lieferprogramms von Morbidelli. Diese neue Maschine mit ihrem **Arbeitsbereich von 3200x1385x180mm** ist dazu bestimmt, neue Maßstäbe in der mittleren Leistungsklasse zu setzen.

Höchstleistungen bei verhältnismäßig geringem **Investitionsaufwand** - dies sind die hervorstechenden Eigenschaften des neuen Morbidelli-Modells.

Ausgehend von der bewährten Basiskonstruktion (robustes Untergestell und stabile Bewegungseinheit), die für **Präzision und Stabilität** sorgt, zeichnet sich die Author 600 k2 durch höchste Qualität und Flexibilität aus. Durch die **zahlreichen Ausstattungsmöglichkeiten** kann diese Maschine als das vollständigste Bearbeitungszentrum seiner Leistungsklasse angesehen werden.

Der Bohrkopf kann mit 12, 18 oder 30 unabhängigen Vertikalspindeln und 6 oder 8 Horizontalspindeln ausgestattet werden und kommt somit dem Großteil der Bearbeitungsanforderungen nach.

Zusätzlich können bis zu 4 optionale Aggregate montiert werden, die unter den zahlreichen, von Morbidelli angebotenen Sonderzubehörteilen ausgewählt werden können.

Die am häufigsten gewählte Lösung sieht an der Frontseite eine 10-PS-Elektrospindel mit Werkzeugwechsler Rapid 10 und auf der Rückseite einen Scheibenfräser und einen Horizontalfräser mit automatischer Schwenkung von 0-90° vor.

Eine Maschine mit dieser Ausstattung bietet bereits umfassende Einsatzmöglichkeiten: die Leistung der Elektrospindel (konstant 10 PS von 11.000 bis 18.000 U/min) erlaubt

hochgenaues Fräsen unter sämtlichen Bedingungen; der Werkzeugwechsler Rapid 10, der den Werkzeugwechsel

AUTHOR 600 k2





während der Arbeit der anderen Aggregate ermöglicht, sorgt für höhere Produktivität; die beiden hinteren bearbeitungsspezifischen und unabhängigen Einheiten sorgen für **Flexibilität**.

Den anspruchsvollsten Benutzern bietet Morbidelli aber noch mehr:

flüssigkeitsgekühlte 15-PS-Elektrospindel, automatischer Werkzeugwechsler **Rapid 14**, Fräsaggregate mit **automatischer Schwenkung von 0-360°**, **Tool Room hinten mit 10/14 Plätzen**.

Dieselbe reichhaltige Auswahl besteht auch bei den Arbeitstischen, bei denen vier Alternativen angeboten werden:

Tisch mit **runden Vakuumsaugern**, preisgünstig und wirksam, hauptsächlich für Bohr- und Fräsarbeiten auf der Plattenoberseite geeignet;

Tisch mit **rechteckigen Vakuumsaugern**, mit denen die Platte für seitliche Fräsungen oder Schnitte abgehoben werden kann;

Multifunktionsstisch mit **drehbaren Vakuumsaugern**, praktisch und flexibel; bei

jeder Ausführung sind die beiden vorhergehenden Ausstattungen in einer Einheit zusammengefasst;

Quick-Setup-Tisch mit **abnehmbaren Vakuumsaugern**, für jene Anwender, die hohe Formflexibilität benötigen.

Zusätzlich zu den zahlreichen Lösungen, die dem Kunden angeboten werden und der sich dadurch eine "maßgeschneiderte" Maschine zusammenstellen kann, sichert Morbidelli eine Zuverlässigkeit, wie sie sonst auf dem Markt wohl kaum zu finden ist.

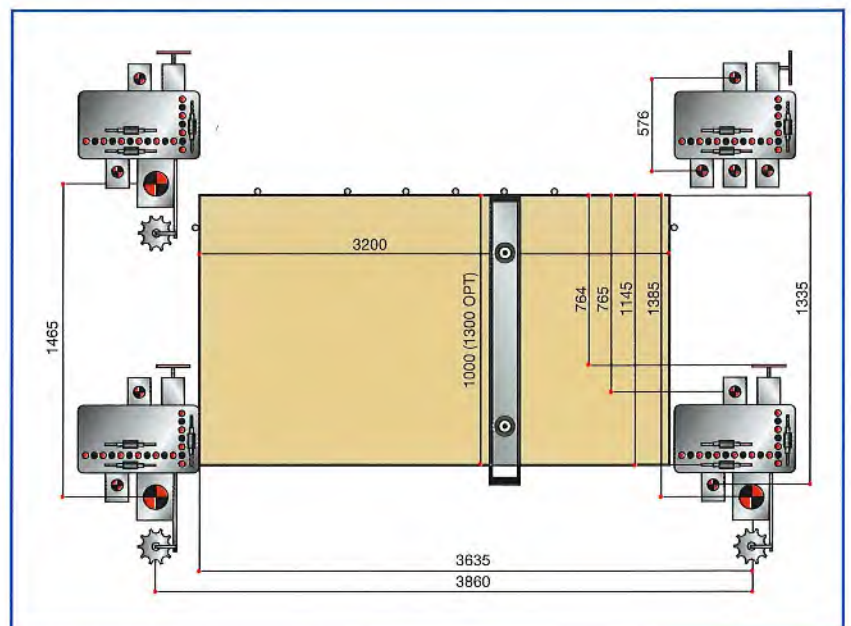
Dank der in nahezu 50 Jahren gesammelten **Erfahrungen und des erworbenen Know-how** baut Morbidelli Maschinen, die in vielen Fällen weit über ihre vorgesehene Lebensdauer hinaus produzieren.

Dadurch behält auch die Gebrauchmaschine ihren Wert; sie muss nicht "ausverkauft" werden, sondern verfügt über einen eigenen Markt mit starker Nachfrage.

In einem Produktions- und Marktszenario wie dem heutigen, in dem Wettbewerbsfähigkeit

gefordert ist und jede neue Gelegenheit genutzt werden muss, ist die neue **Author 600 k2 zweifellos die passende Maschine zur Förderung des Wachstums eines Unternehmens**.

*Werkzeugwechsel
RAPID 14*



Quick Set Up: der neue intelligente Arbeitstisch

MORBIDELLI

Q.S.U.

Um den Anforderungen beim Aufspannen **eines jeden beliebigen Plattentyps** entgegenzukommen, können die Bearbeitungszentren von Morbidelli nunmehr

Der Arbeitstisch **Quick Set Up** ist die **schnellste und einfachste Lösung** zum Spannen und Ausrichten der Platten: er ist nämlich mit Vakuumsaugern ausgestattet, die



Arbeitstisch
"TUBELESS"
mit Schlauchlosen
Saugern

mit den neuen Arbeitstischen **Quick Set Up (QSU)** ausgestattet werden. Diese neue Option wurde auf eine präzise Marktanforderung hin entwickelt, die einen Arbeitstisch verlangt, der **maximale Zuverlässigkeit, Bedienerfreundlichkeit und schnelle Umrüstung** garantiert.

sekundenschnell von den Haltern abgenommen werden können, falls sie bei einer bestimmte Bearbeitung nicht benötigt werden. Da auf dem Tisch **keine Leitungen** vorhanden sind, kann er voll und unbehindert genutzt werden und bietet dem Bediener größte Bewegungsfreiheit beim Positionieren



der Werkstücke.

Der Teil des Vakuumsaugers, auf dem die Platte aufliegt, d.h. die aktive Aufspannfläche, steht um 50 mm über

festgehalten, was sich besonders bei großflächigen Resten als nützlich erweist, da diese durch ihr Gewicht das Werkstück beschädigen können.



dem Halter vor und kann verschiedene Abmessungen aufweisen. Dadurch können sämtliche Umfaltarbeiten ohne Einschränkungen ausgeführt werden: der Bediener montiert nur die für die jeweilige Werkstückgeometrie passenden Vakuumsauger auf den Haltern und nimmt die anderen ab.

Auf diese Weise werden auch die Bearbeitungsreste von den Vakuumsaugern

Für noch mehr Flexibilität sind die Vakuumsauger mit einer Vorrichtung ausgestattet, die eine Drehung **von 0° bis 360°** ermöglicht.

Das Ergebnis ist ein Arbeitstisch, der - unabhängig von der Werkstückform und den Werkstückabmessungen - **eine außergewöhnlich vielseitige, schnelle und praktische Lösung** darstellt.

Ein Höchstmaß an Technologie und Flexibilität

MORBIDELLI

AUTHOR 800

Mit dem Ziel der Kundenzufriedenheit in Bezug auf Zuverlässigkeit, Technologie und Flexibilität hat MORBIDELLI die AUTHOR 800 entwickelt, das Spitzenmodell der umfangreichen Author-Baureihe.

Ausgehend von der bewährten Basiskonstruktion (dreieckiges Untergestell für maximale Steifigkeit und Festigkeit, robuster beweglicher Ständer) hat MORBIDELLI durch eine Reihe von hochwertigen technischen Lösungen dem Produkt zusätzlichen Wert verliehen.

Dank der reichhaltigen Auswahl an Sonderzubehör, des **Arbeitsbereichs von 4200 x 1700 x 180 mm** und der hohen Verfahrgeschwindigkeit der Achsen ist Author 800 die **ideale Lösung für den anspruchsvollen Kunden**, der keine Einschränkungen haben möchte.

Der Hauptunterschied zwischen der Author 800 und den anderen Bearbeitungszentren besteht in der großen Anzahl von Fräsaggregaten, mit denen die Maschine ausgerüstet werden kann.

Der Bohrkopf kann **bis zu 7 zusätzliche Einheiten** (4 vorne und 3 auf der Rückseite) aufnehmen.

Alternativ zu den vier vorderen Einheiten kann das Arbeitsaggregat mit **zwei flüssigkeitsgekühlten 15-PS-Elektrospindeln mit Spannsystem HSK 63**, jeweils mit **automatischem Werkzeugwechsler Rapid 10**, ausgerüstet werden.

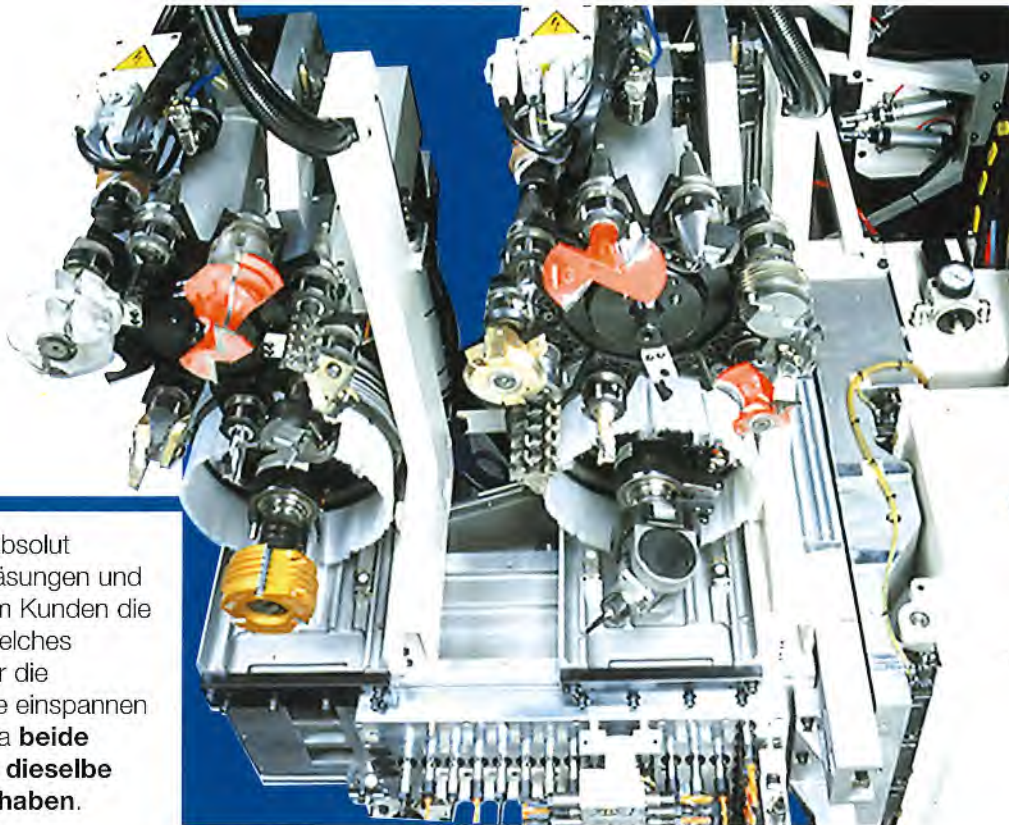
War bisher der Rapid 10 in Einzelausführung (mit dem der Werkzeugwechsel bei arbeitender Maschine erfolgen kann) die Antwort auf die **Flexibilitäts- und Leistungsanforderungen**, **verdoppelt ein zweiter Rapid 10 die Vorteile** für den Kunden.

20 ständig abrufbereite Werkzeuge auf der Maschinenfrontseite (mit Aufnahmemöglichkeit von Fräsern bis max. 160 mm Durchmesser und von Winkelgetrieben) bedeuten, dass der gesamte Arbeitsbereich vollständig abgedeckt wird.

Die beiden 15-PS-Elektrospindeln

AUTHOR 800





erlauben absolut präzise Fräsungen und lassen dem Kunden die Wahl, in welches Magazin er die Werkzeuge einspannen möchte, da **beide Einheiten dieselbe Leistung haben.**

Während normalerweise die Hauptelektrospindel durch eine zweite, schwächere Elektrospindel ergänzt wird, kann die Maschine in diesem Fall **zwei einwandfrei leistungsidentische Einheiten** nutzen.

Dies bietet beim Werkzeugwechsel noch zusätzliche Vorteile: mit 2 nebeneinander liegenden Rapid 10 kann der Wechsel an einer Einheit ausgeführt werden, während die andere arbeitet.

Dank dieser Besonderheit können auch Bearbeitungen, die zahlreiche Werkzeugwechsel erfordern (z.B. Treppen und Türen) in kürzester Zeit und folglich mit **geringeren Kosten** ausgeführt werden, da sämtliche Nebenzeiten wegfallen.

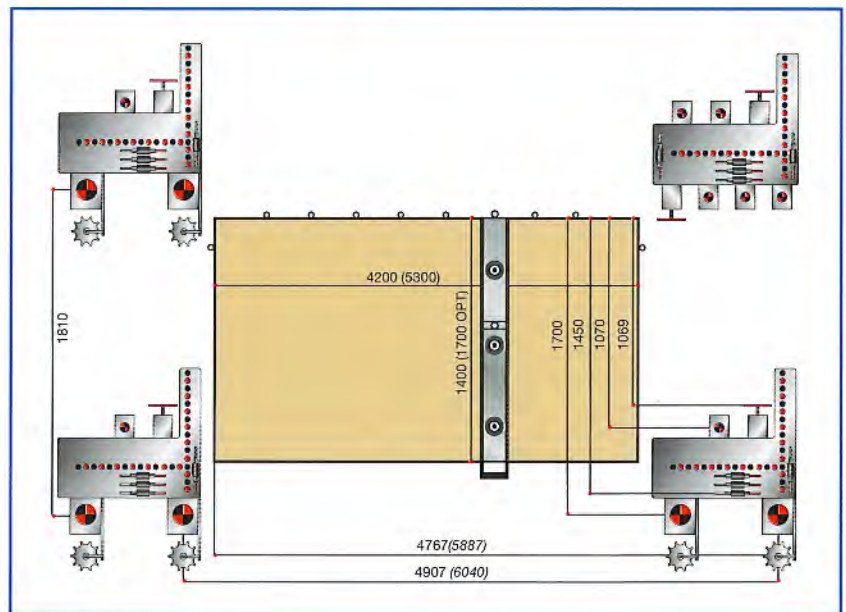
Sind noch mehr Werkzeuge auf der beweglichen Einheit erforderlich, kann Author 800 mit einem hinteren **Tool Room** ausgestattet werden, in dem bis zu **14 Werkzeuge** Platz finden.

Bisher haben wir uns mit Aspekten befasst, die die Minimierung der Nebenzeiten erlauben; Morbidelli hat jedoch auch für die **Erhöhung der Verfahrgeschwindigkeiten**, und zwar sowohl der absoluten als auch der Fräsengeschwindigkeit, gesorgt.

Der bewegliche Ständer kann nun, dank dem neuen Ritzel-/Zahnstangensystem, **in X mit einer Geschwindigkeit von mehr als 105 m/min** verfahren werden. Dies ist ganz besonders dann von Vorteil, wenn vorwiegend Bohrarbeiten auf großen Platten vorgesehen sind, wo die Leerfahrten erheblich ins Gewicht fallen. Die hohe Leistung der flüssigkeitsgekühlten Elektrospindeln erlaubt andererseits



*Doppelt
werkzeugwechsel
RAPID 10*



Fräsarbeiten mit einer Geschwindigkeit bis zu 50 m/min ohne den geringsten Qualitätsverlust.

Gerade in solchen Situationen, in denen der gesamte mechanische Teil stark beansprucht wird, kommen die Vorzüge der Trägerstruktur der Author 800 deutlich zum Vorschein und setzen sich in Zuverlässigkeit, Präzision und Qualität der Bearbeitung um, d.h. Aspekte, die für den Kunden **Sicherheit, Leistungsfähigkeit und schnelle Amortisierung der Investition** bedeuten.

Aus dem Hause GABBIANI: Die Winkelanlage für hohe Kapazitäten beim Plattenzuschnitt

GABBIANI
MACCHINE

AXIOMA 115

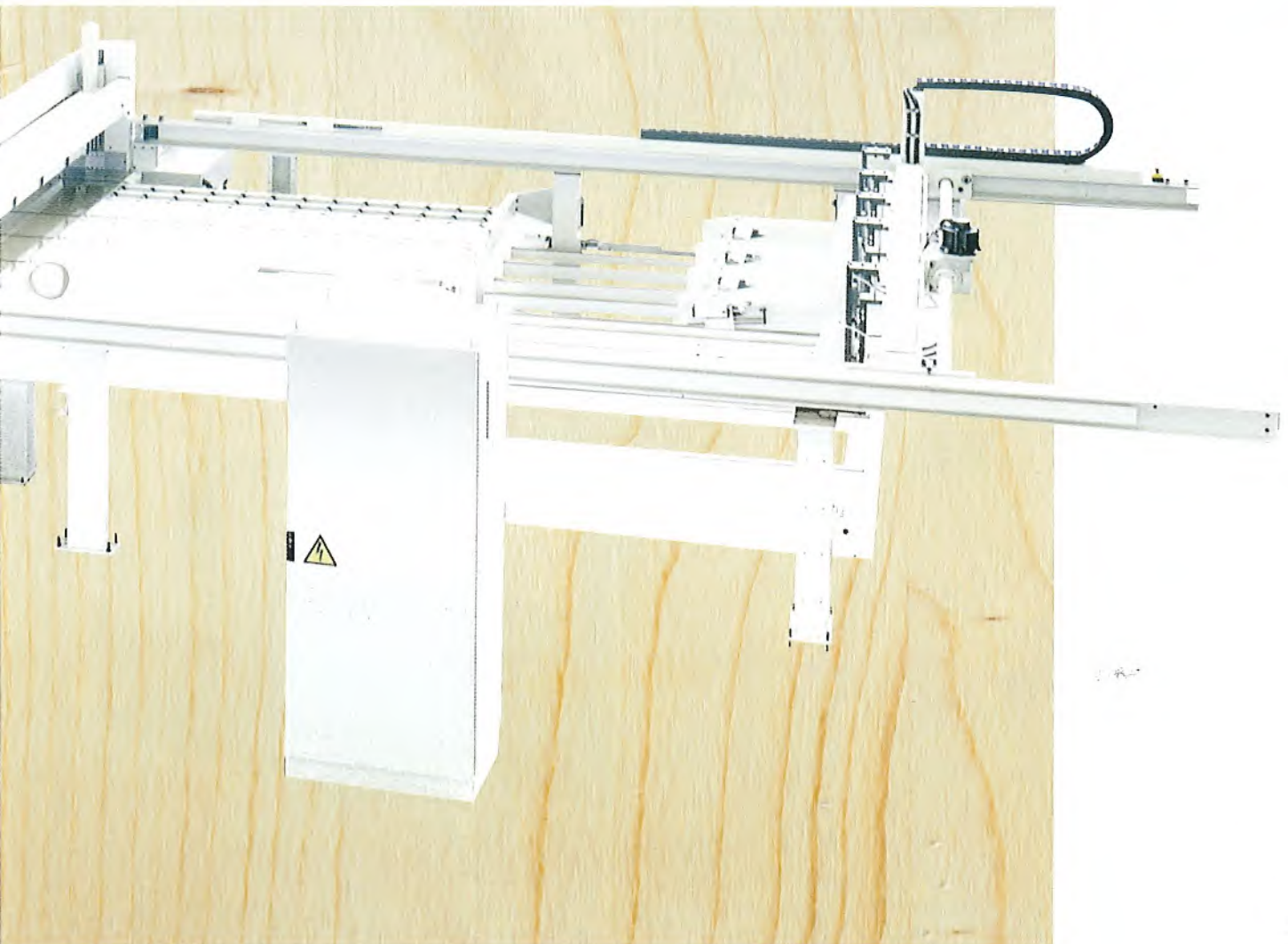
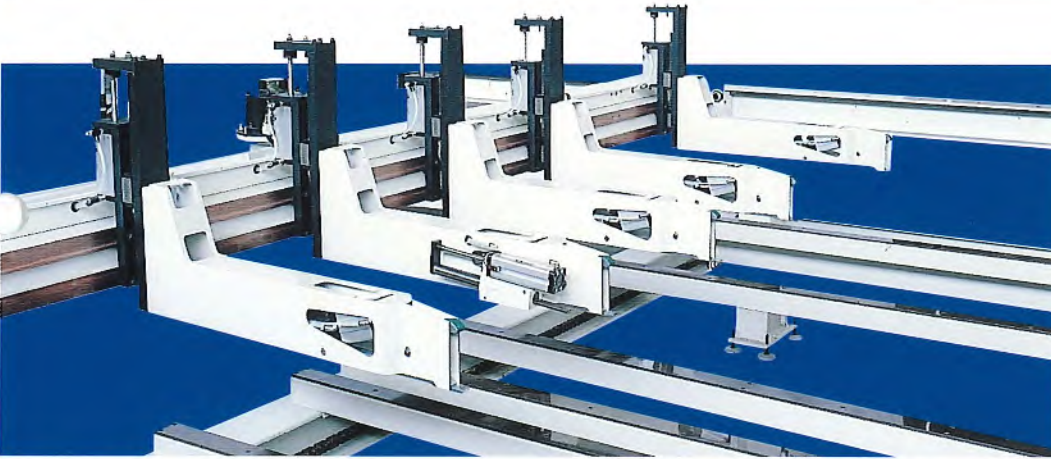
Axioma 115 ist die ideale Maschine für alle, die bei einer Einblattsäge nicht auf **Flexibilität verzichten wollen und gleichzeitig ein hohes Produktionsvolumen verlangen**, das nur eine Winkelkombination garantieren kann.

Axioma 115 stellt eine vergleichsweise niedrige Investition dar, die aber einen hohen Produktionszuwachs ermöglicht.

Die modulare Aufteilung der Vorrichtungen und die vielfältigen Betriebsarten machen aus Axioma die angemessenste Antwort auf die unterschiedlichen Anforderungen der Möbelindustrie.

AXIOMA 115





Aus dem Hause DMC: das modulare Schleifzentrum für spezielle Einsätze

DMC

Die neue TOPSAND: mit bis zu 6 Arbeitsaggregaten

Die **Topsand** stellt seit vielen Jahren das **Spitzenmodell der Firma DMC** dar. Die neue Version behält die ursprünglichen Qualitätsmerkmale bei, und wird zu einem wahren **“modularen Schleifzentrum”**, die bei hoher Zuverlässigkeit und bester Bearbeitungsqualität selbst bei Dreischicht Einsätzen gewährleistet. Die Möglichkeit der Montage von verschiedenen Arten von Arbeitsaggregaten kommt darüber hinaus den unterschiedlichsten Anforderungen entgegen. Ein aussagekräftiges Beispiel der Vielseitigkeit und der Anpassungsfähigkeit der Maschine bei komplexen Bearbeitungen stellt die Maschine mit 5 Arbeitsaggregaten dar, die in Italien bei einem großen Hersteller von Stiltischen im Einsatz ist. Die erste Anforderung des Kunden

hinsichtlich der Bearbeitung liegt in der Kalibrierung beider Seiten der Trägerplatte aus MDF, um die entsprechenden Toleranzen einzuhalten, die für das anschließende furnieren und verpressen erforderlich sind. Die Kalibrierung der Unterseite wird durch eine in der Bearbeitungslinie vorgeschaltete Maschine mit unteren Arbeitsaggregaten aus dem Hause DMC ausgeführt und nachfolgend wird die Kalibrierung der Oberseite auf der neuen Topsand vorgenommen. Bei diesem Arbeitsvorgang kommt die genutete **Kalibrierwalze aus Stahl** zum Einsatz, die auf der Maschine als erste Längsgruppe installiert ist. Nach dem furnieren und verpressen weist die Platte des Tisches aufgrund der verschiedenen Furniertypen, die auf den

TOPSAND 2000





beiden Seiten aufgebracht wurden und die auch über unterschiedliche Verklebungsspannungen verfügen, starke Unterschiede in der Ebenheit auf. Darüber hinaus ist ein großer Teil der Oberseite mit Fugenpapier bedeckt.

In der Tat ist auf der Oberseite ein sehr aggressiver Schleifvorgang erforderlich, bei dem das gesamte Fugenpapier vollständig von der Oberfläche entfernt, aber jedoch auch die Schonung des Furniers und der Intarsien gewährleistet sein muß, um letztlich auf der geschliffenen Oberfläche ein qualitativ hochwertiges Finishing zu erzielen. Diese beiden so unterschiedlichen Arbeitsvorgänge sind in der Ausführung recht schwierig.

Das DSP System, mit dem alle **elektronischen unterteilten Schleifschuhe EPICS**, die auf der Maschine vorhanden sind, ausgestattet sind, gewährleistet eben diese Möglichkeit der eigenständigen Differenzierung des Schleifdrucks auf den Außenkanten gegenüber dem Innenbereich der Platte (stärkerer Druck im Innenbereich und sanfterer Druck auf den Kanten). Die Unterseite des Tisches, die keine besonderen Schwierigkeiten aufweist, wird mit der vorgeschalteten Maschine mit unteren Arbeitsaggregaten geschliffen.

Ein Vorschubteppich führt die Oberseite des Tisches unter das **1. Queraggregat** der Topsand 2000, das mit einem äußerst aggressiven Schleifband mit einer Körnung von 80 bestückt ist.

Durch den Einsatz des DSP Systems ist der Schleifschuh EPICS des Queraggregats in der Lage, den größten Teil des Fugenpapiers im inneren Bereich zu entfernen.

Nachfolgend vervollständigt eine **Schleifwalze mit zeitgesteuertem Einsatz** und einer weichen Gummibeschichtung, die sich auf der Maschine in dritter Position befindet, unter Einsatz eines Schleifbandes mit einer Körnung von 120 die Entfernung der wenigen verbliebenen Papierrückstände. Der Feinschliff der Oberseite wird auf einer 4.



Schleifgruppe mit elektronischem unterteiltem EPICS Schleifschuh fortgesetzt, der mit einem Schleifband mit einer Körnung von 180 bestückt ist.

Der letzte Arbeitsgang, der das Finishings mit der vom Kunden geforderten hohen Qualität gewährleistet, erfolgt mit dem „**Superfinish**“ **Feinschleifschuh**, der sich in der letzten Position befindet.

Der Feinschleifschuh gewährleistet hohe Qualitätsstandards des Finishings, d.h.

eine äußerst geringe Oberflächenrauheit der Platte aufgrund der folgenden Ausstattung:

a) ein elektronischer unterteilter Schleifschuh, der über eine breite Kontaktfläche verfügt, und damit eine Erhöhung der Anzahl sich gleichzeitig im Einsatz befindlicher Schleifkörner ermöglicht (sehr feine Schleifspuren).

b) ein sich mitbewegendes Lamellenband, das sich zwischen dem Schleifband und dem elektronischen Schleifschuh befindet: dadurch kann eine optimale Kühlung des Arbeitsbereiches (geringeres Zusetzen durch Bearbeitungsstaub) und gleichzeitig eine umfassende, gleichmäßige sowie konstantes Eindringen des Schleifkorns durch die Auflagefläche, die sich in ständiger. Zu diesem Zwecke, und um auch dem weniger erfahrenen Bedienungspersonal die Arbeit zu erleichtern, befindet sich auf der Maschine eine Steuerung mit **Office-PC und industrieller SPS**.

Das System arbeitet in der Betriebsumgebung Windows. Der PC ist mit der neuesten Generation der eigenst entwickelten Software „Hydra“ sowie einem **LCD-Farbmonitor mit Touch-Screen** ausgestattet.

Durch eine Verbindung über ein **Modem** mit der Steuerung kann die Kundendienstabteilung von DMC mit Ihren qualifizierten Technikern direkt **Online** auf die Maschine zugreifen um die Maschine jederzeit zu überwachen und eventuell eingreifen, sollten elektronische Störungen gleich welcher Art auftreten.

Neuer Formatbearbeitungs- und Kantenanleimautomat von STEFANI

STEFANI

MAJOR 100

Die Major 100 ist für STEFANI heute der Ausdruck des erreichten technischen Niveaus und der ständigen Weiterentwicklung des Unternehmens, um den Anforderungen eines komplexen und hochproduktiven Formatbearbeitungs- und Kantenanleimsystems immer besser nachzukommen.

Fünzig Jahre Erfahrung im Bereich der Formatbearbeitung und des Kantenanleims und ein ständig wachsendes Unternehmen haben die Entwicklung dieser Maschine ermöglicht.

Ausgehend von der bewährten Major, die heute in Anlagen mit einer Geschwindigkeit bis zu 60 m/min zum Einsatz kommt, wurden technische und konstruktive Lösungen gefunden, dank derer die Kette eine **Geschwindigkeit von 120 m/min** erreichen kann. Spezielle Konstruktions- und Fertigungsmaßnahmen erlauben einen regelmäßigen und schwingungsfreien Bewegungsablauf auch bei der Höchstgeschwindigkeit. Die Maschine ist mit einer Reihe von neuen

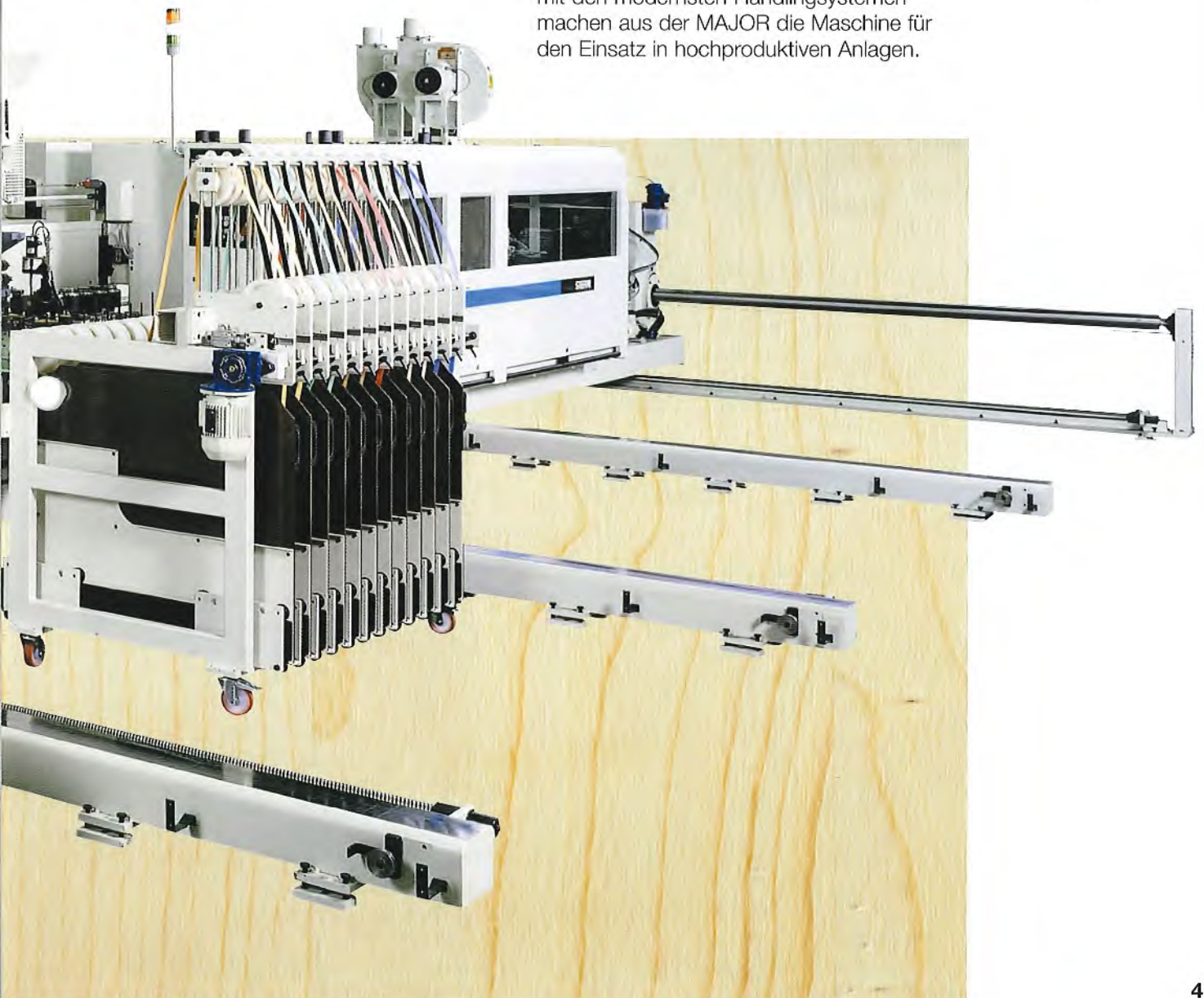
MAJOR 100





hochleistungsfähigen Aggregaten - bestehend aus **Anleimaggregat, Kappaggregat und Abrundaggregat** - ausgestattet, die für bisher unerreichte Leistungsmerkmale der gesamten Maschine sorgen. Die Maschine wird durch die **SPS mit PC-Benutzeroberfläche** gesteuert, durch die auch eine Maschine dieser Leistungsklasse einfach bedient werden kann.

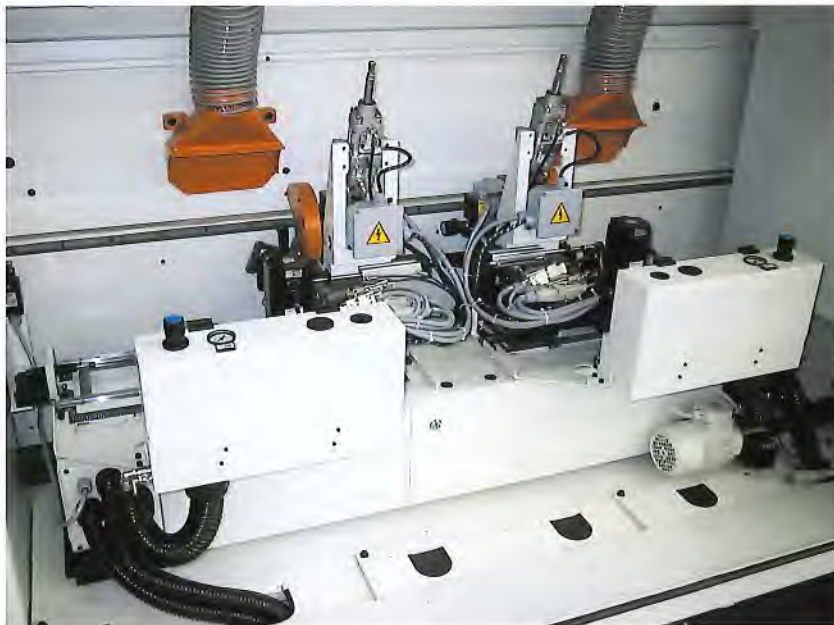
Dank der reichhaltigen Auswahl an Modellen und Versionen **bietet die MAJOR heute die vollständigste Lösung für sämtliche Aufgaben bei der Kantenbearbeitung:** von der traditionellen Maschine bis hin zur Maschine für schmale Werkstücke (Major 60) und schließlich den Anlagen mit besonders hoher Produktivität (Major 100). Die reichhaltige Auswahl an technischen Lösungen sowie die Integrationsmöglichkeit mit den modernsten Handlingsystemen machen aus der MAJOR die Maschine für den Einsatz in hochproduktiven Anlagen.



Neue Aggregatserie 100 von STEFANI

STEFANI

Parallel zu dem neuen hochleistungsfähigen Formatbearbeitungs- und Kantenanleimautomaten Major 100 von STEFANI wurde eine neue Familie von Arbeitsaggregaten mit elektronisch gesteuerten Antrieben entwickelt, die



2M 100

hinsichtlich Geschwindigkeit und Überwachbarkeit Leistungen erreichen, die mit pneumatischen Antrieben undenkbar wären.

Anleimaggregat HM 100

Leistungsfähiges **Anleimaggregat für Rollenkanten bis 100 m/min.**

Dieses neue Anleimaggregat umfasst verschiedene technische Lösungen, mit denen die üblichen Geschwindigkeitseinschränkungen der Anleimaggregate überwunden werden. Besondere Aufmerksamkeit wurde der Leimrolle geschenkt, deren Durchmesser erhöht wurde, um so eine größere Auftragsfläche und einen sanfteren Aufprall auf dem bei hoher Geschwindigkeit zugeführten Werkstück sicherzustellen.

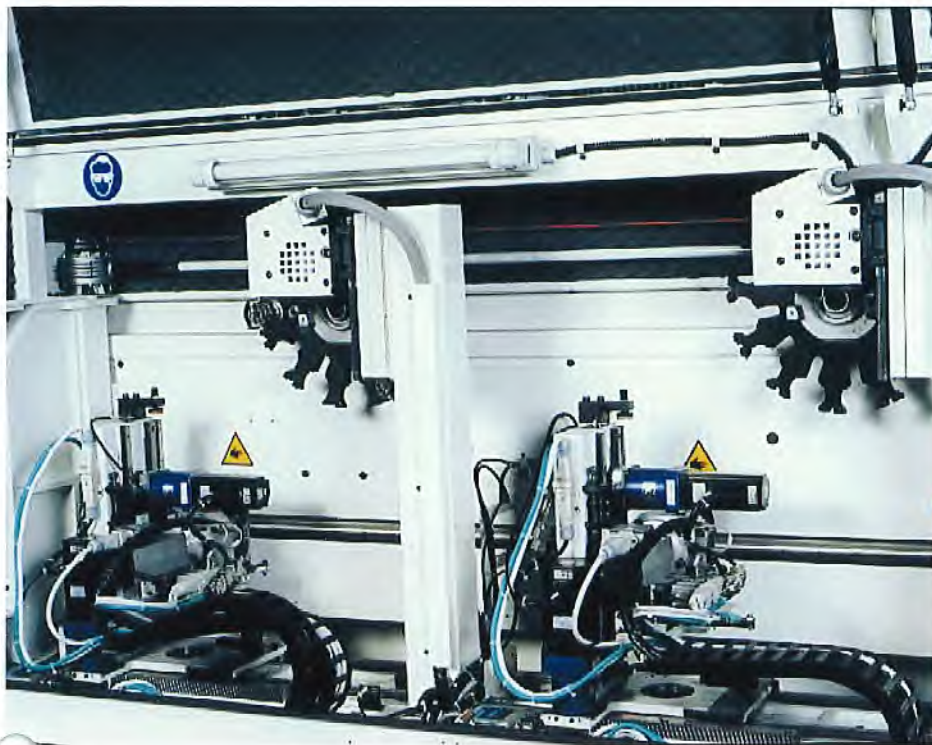
Der reversierbare Rollen Antrieb ist ferner elektronisch mit der

Vorschubkettengeschwindigkeit synchronisiert, wodurch stets eine optimale Auftragsgeschwindigkeit gewährleistet wird.

Eine elektronische Kappschere für die Ausführung von schnellen und präzisen Schnitten stellt ein weiteres wichtiges Merkmal dieses neuen Anleimaggregats da. Dank einer speziellen Software, welche die Einstellung der Schnitte entsprechend dem verwendeten Kanten typ ermöglicht, wird eine optimale Schnittqualität gewährleistet. Die elektronische Kappschere zeichnet sich durch zwei offensichtliche Vorteile aus. Einerseits wird der Kantenverschnitt auf ein Minimum reduziert, andererseits kann auf den Einsatz eines Kappaggregats verzichtet werden, wenn in der ersten Maschine der Anlage die Längsseite des Werkstücks bearbeitet wird.

Ein hoher Kantenverschnitt ist ein Problem, das sich besonders bei Hochleistungsanlagen bemerkbar macht, wo eine entsprechende Reduzierung schnell zu einer bemerkenswerten Senkung der Produktionskosten führt.

Die elektronische Kantensteuerung ermöglicht den **automatischen Kantenwechsel bei 100 m/min**, wobei der Abstand zwischen den Werkstücken auf ein Mindestmaß begrenzt bleibt. Damit die Kanten während der Bearbeitung nicht gespannt werden, wird das Kantenmagazin motorisch angetrieben und garantiert so eine optimale Zuführung auch bei empfindlichen, leicht reißenden Kanten. **Das Magazin mit zwölf Kanten** stellt neben einer hohen Bearbeitungsgeschwindigkeit auch optimale Flexibilität beim Kantenwechsel sicher. Auch an den Andruckvorrichtungen wurden Änderungen vorgenommen, um eine Beschädigung des Werkstücks durch die Andruckrollen zu verhindern. Zu diesem Zweck wurden der Durchmesser der ersten Andruckrolle sowie der Durchmesser der folgenden fünf Andruckrollen erhöht. Die erste Rolle ist mit unabhängigem Antrieb ausgestattet und **mit dem Vorschub synchronisiert.**



RCS 100



Dadurch werden Geschwindigkeitsdifferenzen vermieden, die zum Durchrutschen der Kante führen können.

Kappaggregat YU 100

Auch bei diesem Aggregat werden die Möglichkeiten der Elektronik voll ausgenutzt, um Bearbeitungsgeschwindigkeiten zu erreichen, die mit einer pneumatischen Steuerung undenkbar wären.

So erfolgt der Antrieb der Sägewagen über ein von einem bürstenlosen Motor betätigtes Zahnstangen-Ritzelsystem.

Auch in diesem Fall war es aufgrund der hohen Geschwindigkeiten notwendig, den Schnitt mit einer mit dem Vorschub rückgekoppelten Synchronschaltung zu steuern, um so bei **allen**

Geschwindigkeiten optimale Bedingungen für den Kappvorgang zu schaffen.

Abrund-/Abfasaggregat 2M 100

Das Aggregat ermöglicht das Abrunden und Abfasen von Formwerkstücken bei einer Geschwindigkeit bis 40 m/min.

Es ist mit einem **automatischem Werkzeugwechsler mit einem Magazin für sechs/acht Werkzeugen ausgestattet.**

Die für den Werkzeugwechsel angewandte Technik sieht Lösungen vor, die zum Teil entschieden innovativ sind, insbesondere was das Einspannen von Werkzeug und Kopiereinrichtung in die Spindel betrifft.

Die Steuerelektronik mit Interpolation der gesteuerten Achsen garantiert eine extrem einfache und intuitive Programmierung sowie eine weitgehende Nutzung sämtlicher Möglichkeiten der Steuerungssoftware.

Ziehklingenaggregat RCS 100

Das **Multifunktions-Ziehklingenggregat RCS** wurde überarbeitet und mit **THK-Führungen** für die horizontalen und vertikalen Bewegungsrichtungen des Aggregats ausgestattet.

Diese neue Lösung ermöglicht den Einsatz von gesteuerten Achsen für die Verfahrbewegungen bei der Positionierung. All dies wurde von der Forschungs- und Entwicklungsabteilung von Stefani entwickelt, um den Anforderungen bei der Produktion entgegenzukommen und um erneut zu beweisen, dass **die Bedürfnisse der Kunden stets das erste Anliegen des Unternehmens sind.**

The logo features the text 'scm e group' in a white, lowercase, sans-serif font at the top. Below it is a large, stylized white number '50' enclosed within a white diamond shape. Underneath the '50' is the text '1952 2002' in a white, sans-serif font, also enclosed within a white diamond shape. The entire logo is set against a background of blue radial lines emanating from the center.

scm e group

1952 2002

**50 Jahre SCM
Feiern Sie
gemeinsam mit
uns diesen Erfolg**

Feiern Sie mit uns in Rimini
vom 14. bis zum 24. Mai 2002

- 12.000 mq Ausstellungsfläche mit vorführbereiten Maschinen.
- Tag der offenen Tür mit Werksbesichtigungen in 12 Produktionsstätten.
- Lassen Sie sich von der italienischen Gastfreundlichkeit verwöhnen.

Kontaktanschrift für weitere Information:

Tel.: +49-07022-92540 - Fax: +49-07022-33657 - E-mail: 50@scmgroup.com - www.scmgroup50.com

SCM GROUP Deutschland GmbH - Holzbearbeitungsmaschinen
In der Au 14 - 72622 Nürtingen - Tel.: 07022/9254-0 - Fax: 07022/33657
Österreich - Tel.: (+43)0676/7268281 - Fax: (+43)07235/20045
www.scmgroupd.de - scm-d@scmgroup.com