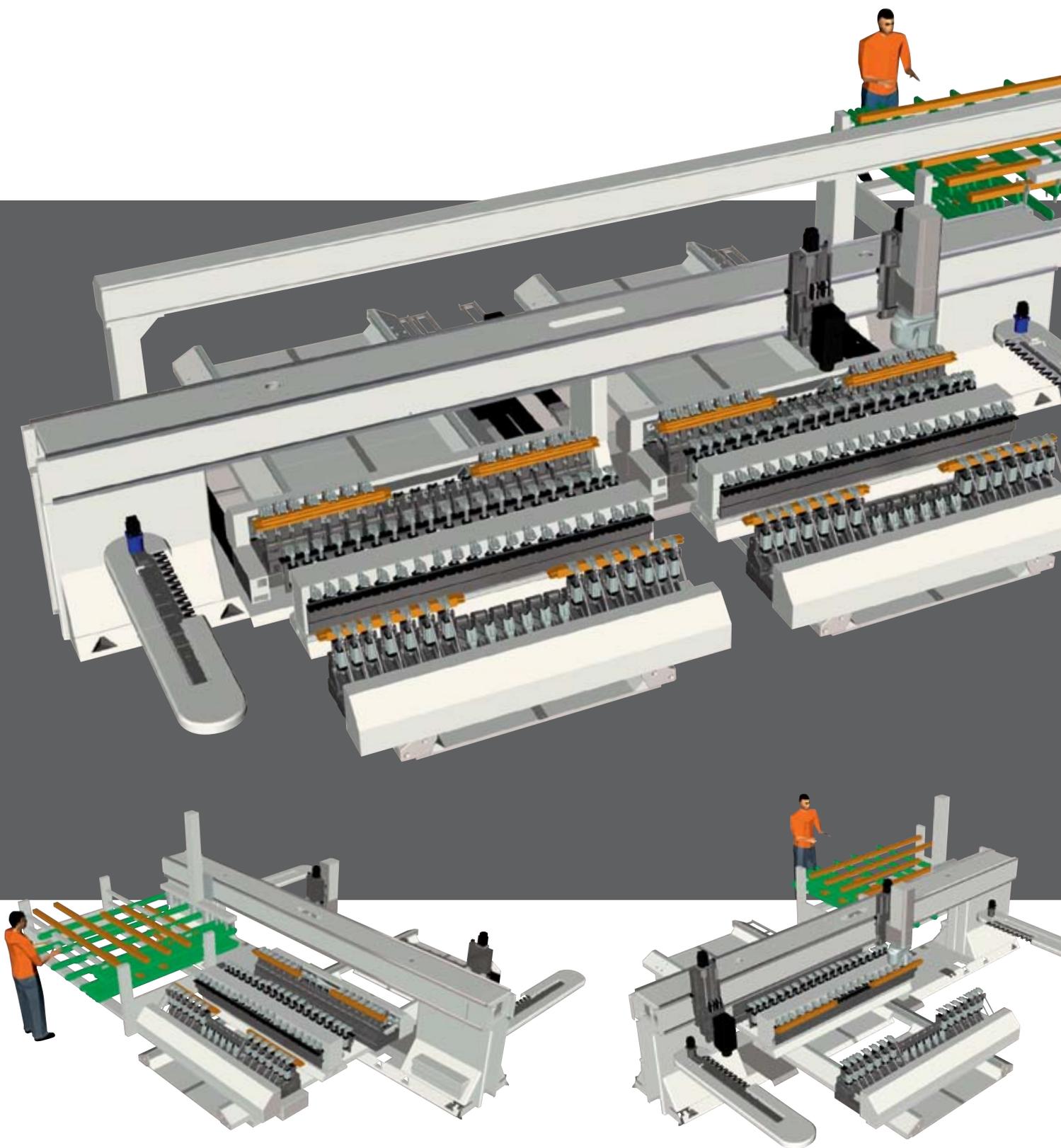


integra

gesteuerte Bearbeitungszelle für Türen und Fenster

integra

gesteuerte Bearbeitungszelle für Türen und Fenster





integra

gesteuerte Bearbeitungszelle für Türen und Fenster

- **FLEXIBLE UND MODULARE BEARBEITUNGSZELLE**

Verwirklichung jeden Typs von Türen und Fenster Möglichkeit Türen und Fenster zu bearbeiten, die unabhängig vom Verbindungstyp, Form und Beschläge sind.

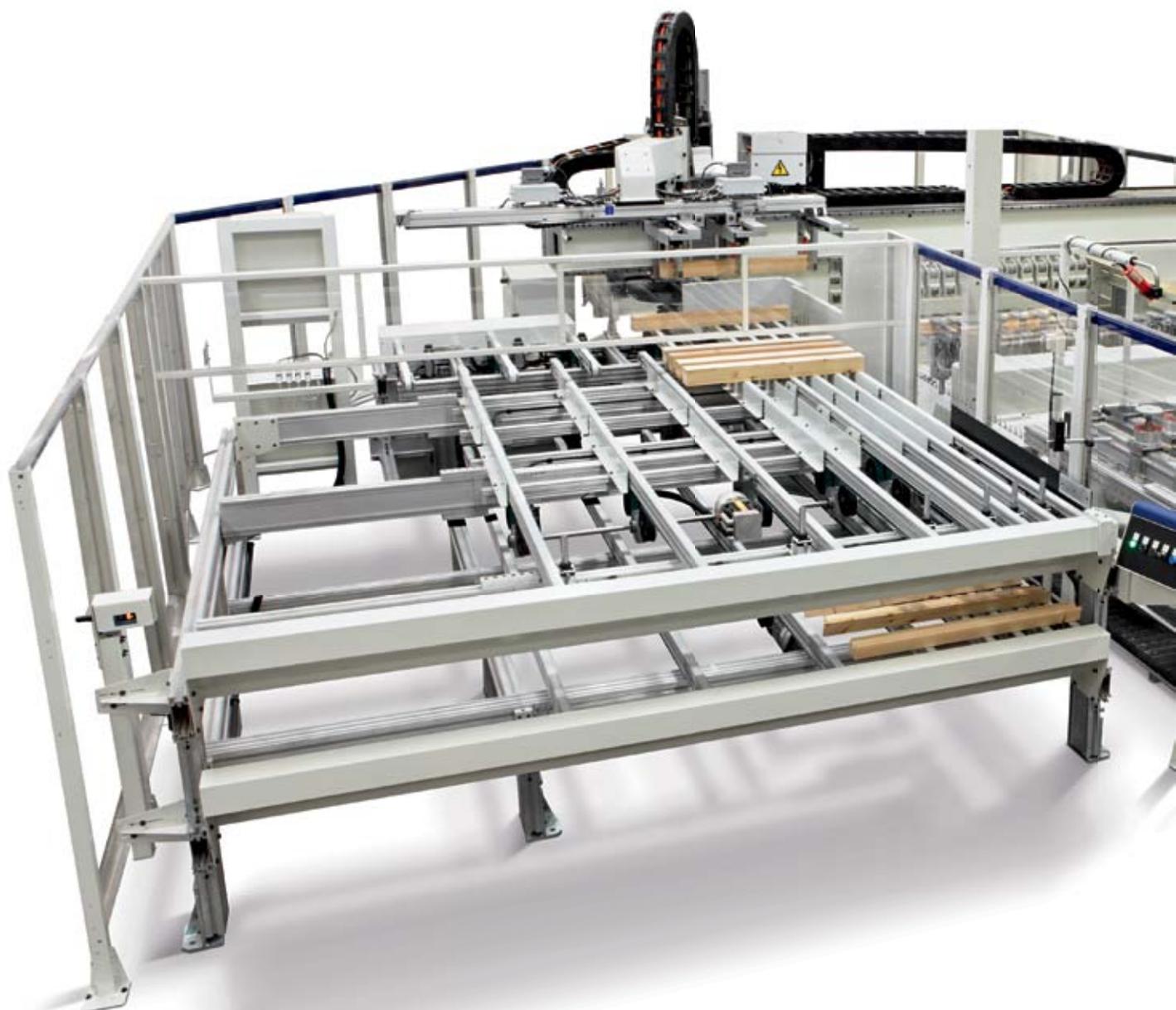
- **MODERNE TECHNOLOGIE FÜR HÖCHSTE FLEXIBILITÄT UND BEDIENERFREUNDLICHKEIT**

Arbeitstisch für die Verwirklichung jeder Profildbearbeitung und eine optimale Qualität der Endbearbeitung.

Spindeln die hohe Leistung bei niedrigen Umdrehungen gewährleisten, um Werkzeugwechsel auf ein vernachlässigbares Mass zu reduzieren.

- **AUTOMATISCHER ARBEITSPROZESS UND INTEGRATIONSMÖGLICHKEIT MIT ANDEREN MASCHINEN**

Automatischer Arbeitsprozess mit einem Beschickungs- und Entladensystem für hohe Produktivität und nur zeitweiser Bedieneranwesenheit.





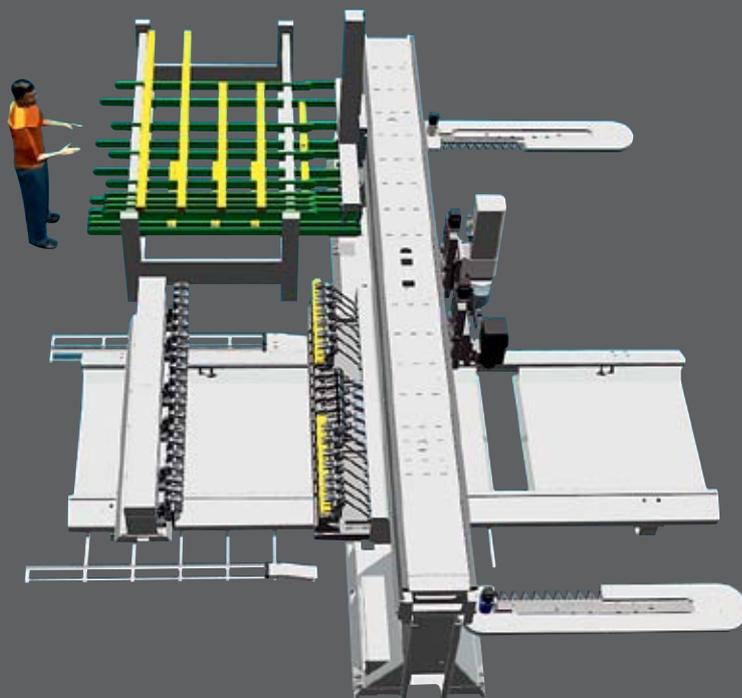
- Längenzuschnitt.
- 4-Seitenhobeln.
- **Zapfen-und Schlitzbearbeitung.**
- **Fräsen.**
- **Profilieren.**
- Schleifbearbeitung.

integra

einfach, unabhängig, präzise

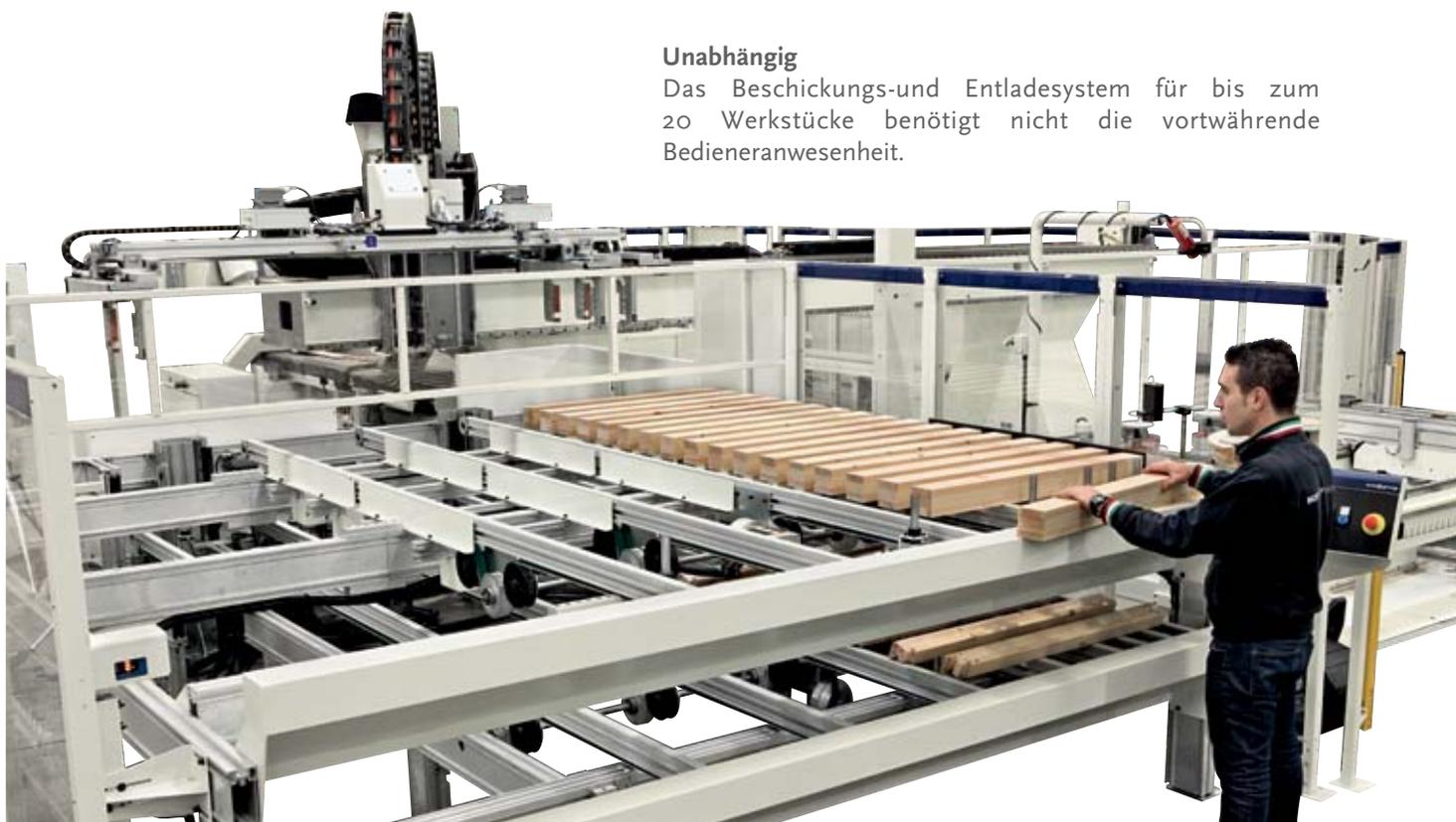
Einfach

Durch den völlig automatisch ablaufenden Zyklus können die Größenkontrolle des Werkstücks und sämtliche Verarbeitungen ausgeführt werden, einschließlich be- und entladen.



Unabhängig

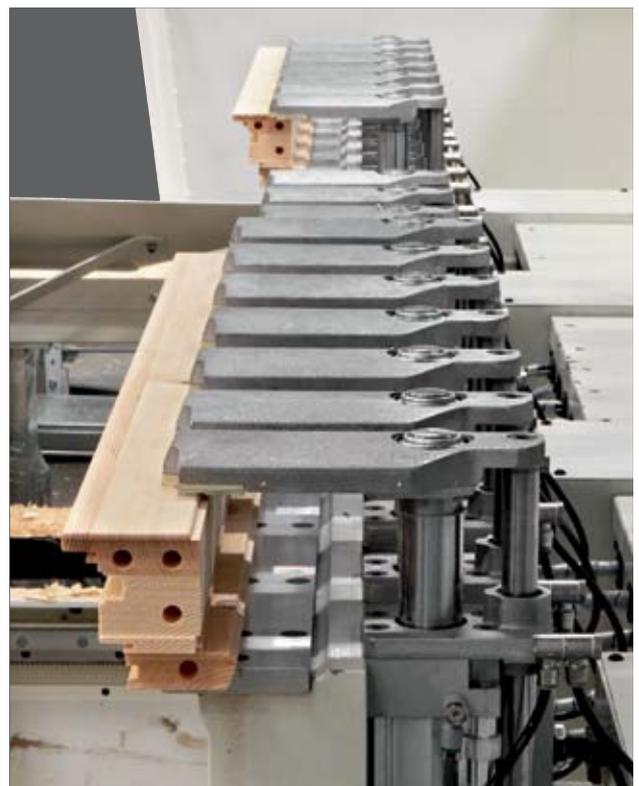
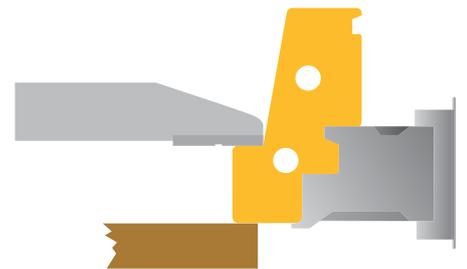
Das Beschickungs- und Entladesystem für bis zum 20 Werkstücke benötigt nicht die vortwährende Bedieneranwesenheit.





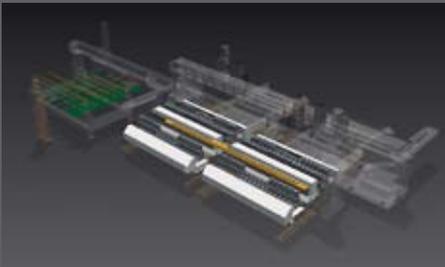
Präzise

Mit dem **Arbeitstisch Combiflex** sind Werkstückspannungen unabhängig vom Werkstückmaßen möglich. Der direkte Zangenwechsel vermeidet Genauigkeits- und Parallelitätsfehler. Combiflex erlaubt die Bearbeitung von 2 bis 8 Werkstücken mit verschiedenen Abmessungen (Länge, Breite und Höhe) gleichzeitig zu bearbeiten. Während der Bearbeitung ist es möglich das Stück mit denselben Spannauflagen in verschiedenen Positionen festzuhalten oder mehrere Wechsel der Werkstücke zwischen den Zangen auszuführen.



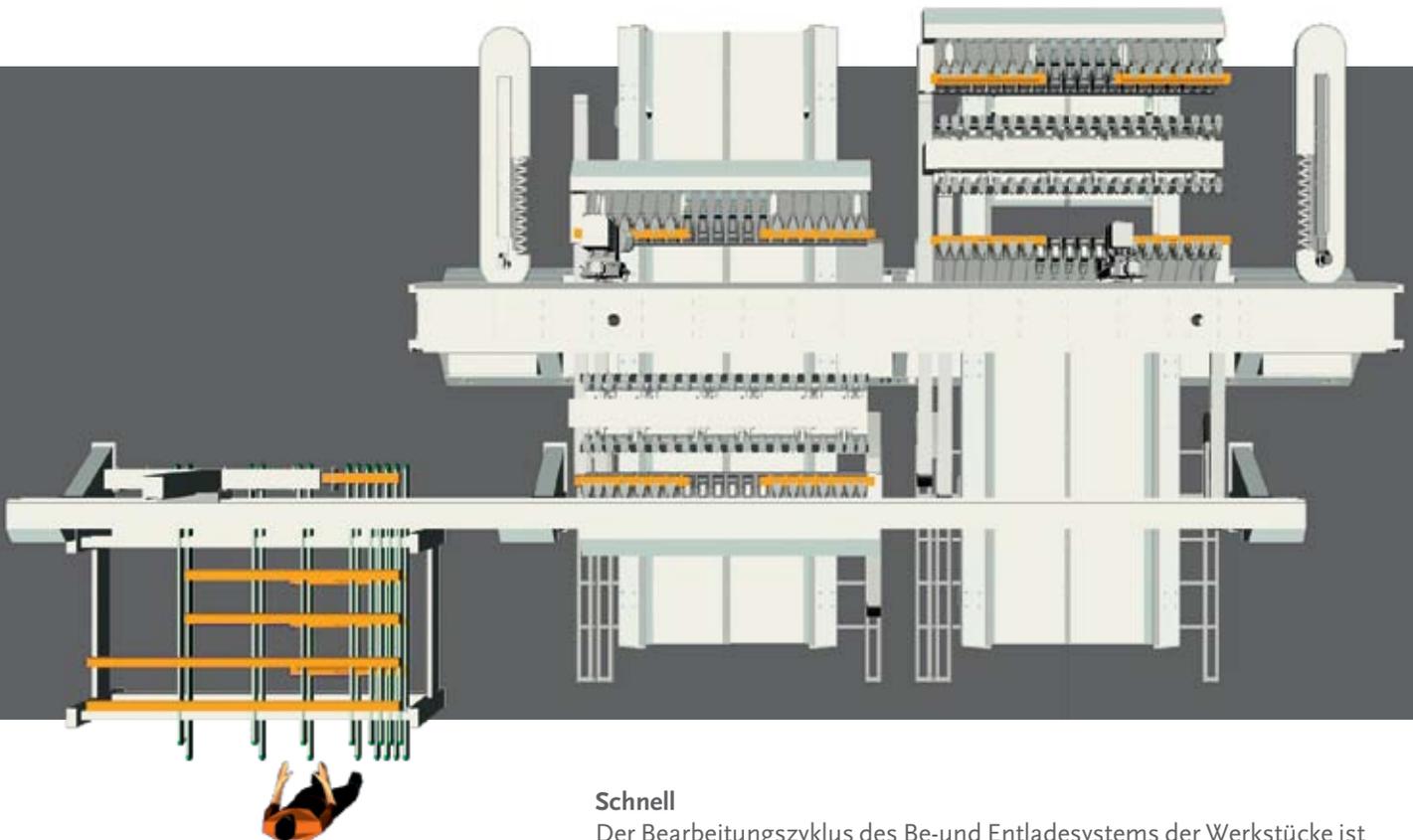
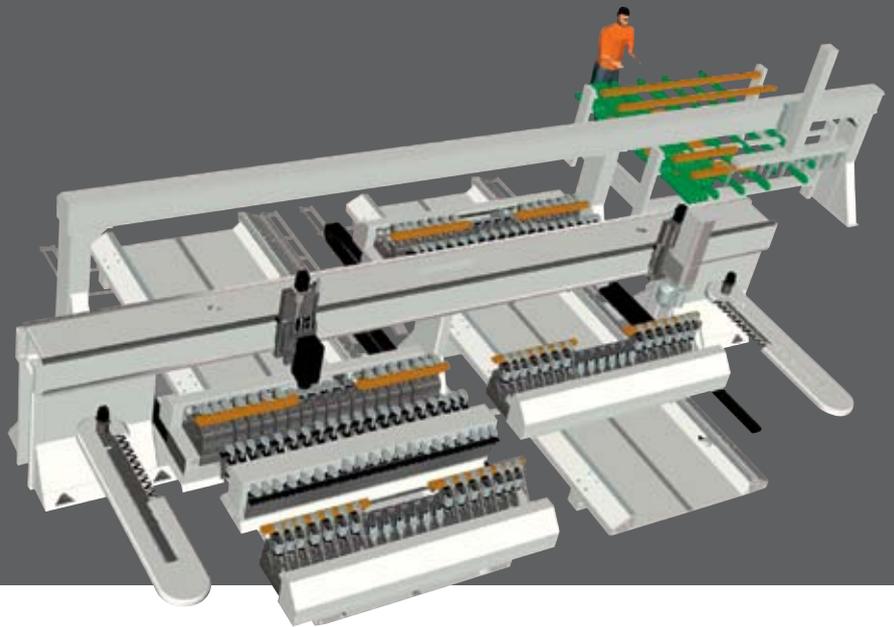
integra

modular, schnell, komplett



Modular

Die Zelle kann auf Grund der unterschiedlichen Werkstückabmessungen, Fenstertypen und des gewünschten Produktionstaktes verschieden ausgerüstet sein.



Schnell

Der Bearbeitungszyklus des Be- und Entladesystems der Werkstücke ist taktzeitunabhängig. So ist es möglich während des Zapfenschneidens, Profilierens oder Bohr- und FräSENS zu be- oder entladen. Mit diesem System kann die Maschine die Produktionskapazität von **bis zu 75** Rahmen pro Arbeitsschicht fertigen.



Komplett

Dank der Integration der **FX Stangenoberfläche** besteht die Möglichkeit Bögen herzustellen, Türen, Flügel, Fensterläden, Blenden mit einem Pfalz zu versehen, Bossierungen und Platten allgemein rechtwinklig zuzuschneiden – dem Bediener bleibt lediglich das Be- und Entladen überlassen.



integra

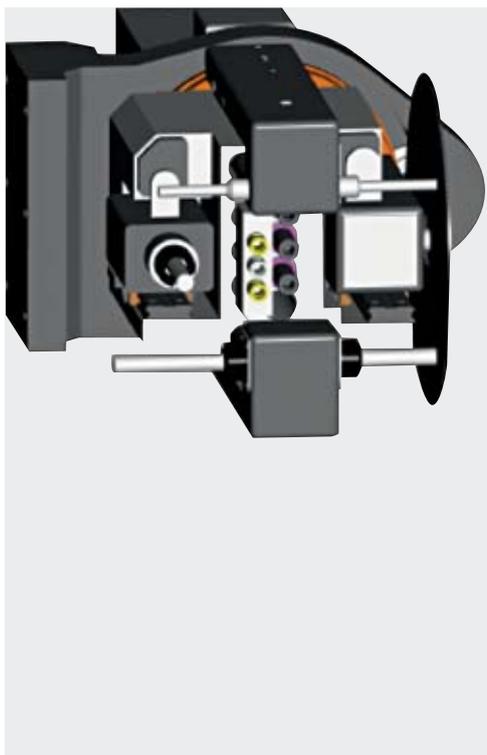
Technologie und Leistung ohne Einschränkungen



Flexibilität

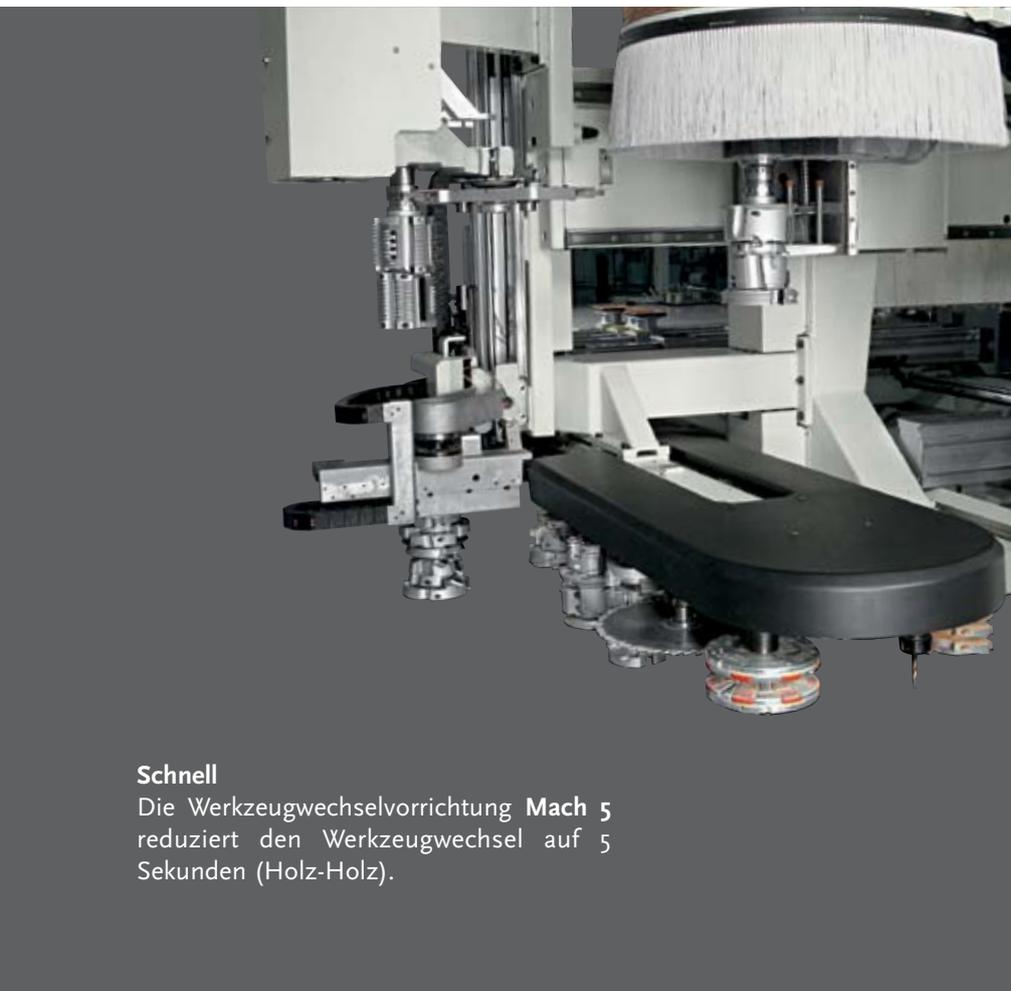
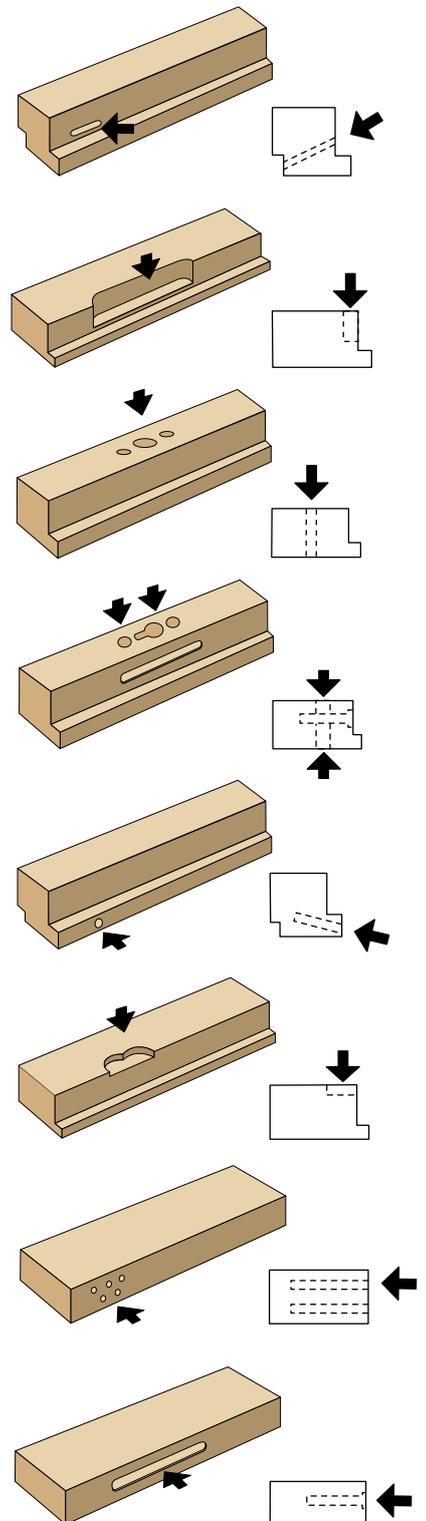
Die Elektrospindeln HSK 63E mit 3 oder 5 Achsen gewährleisten hohe Leistung mit niedrigen Umdrehungen pro Minuten. Es können auch Werkzeuge mit grossen Abmessungen gespannt werden.

Das Bohr-Fräsen- und Ablängungsaggregat **BRC** hat eine hohe Flexibilität und Produktivität.





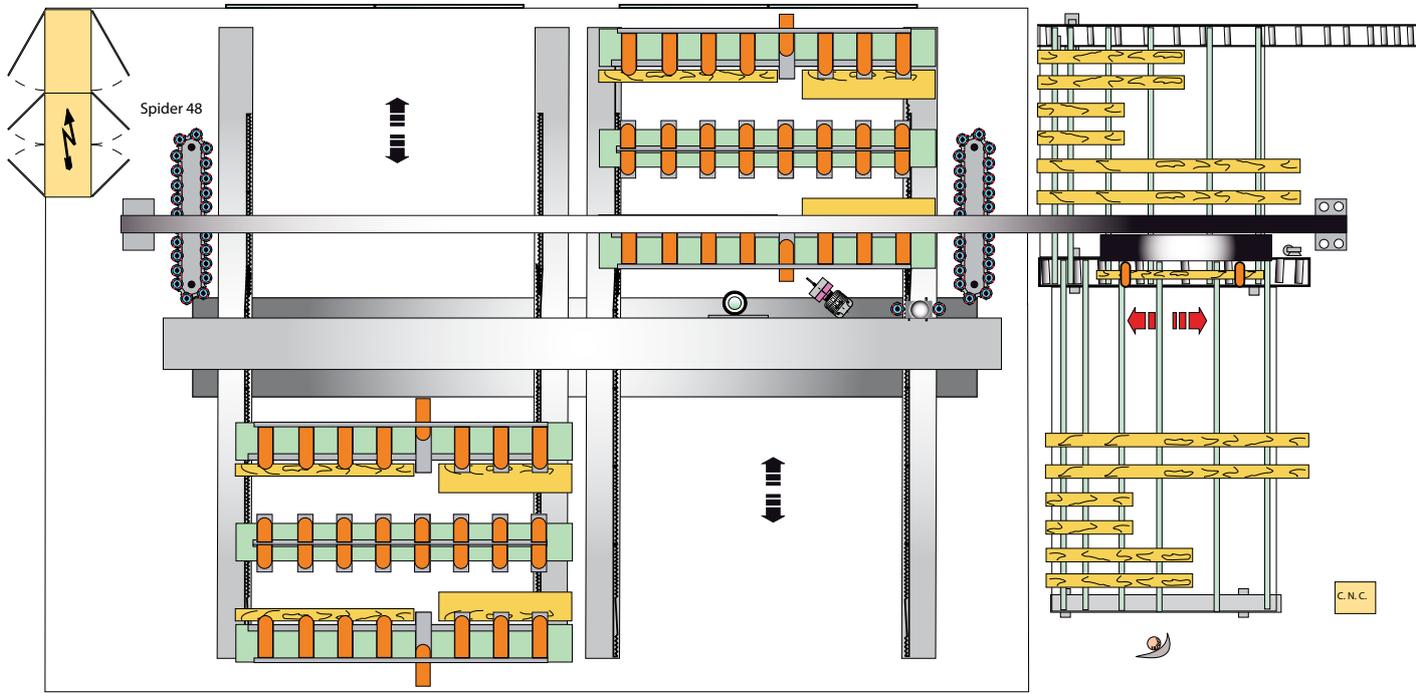
Werkzeugplätze
Werkzeugmagazin für bis zu 48 Werkzeuge, bei einer **gesamten Kapazität von über 300 Werkzeugen**.



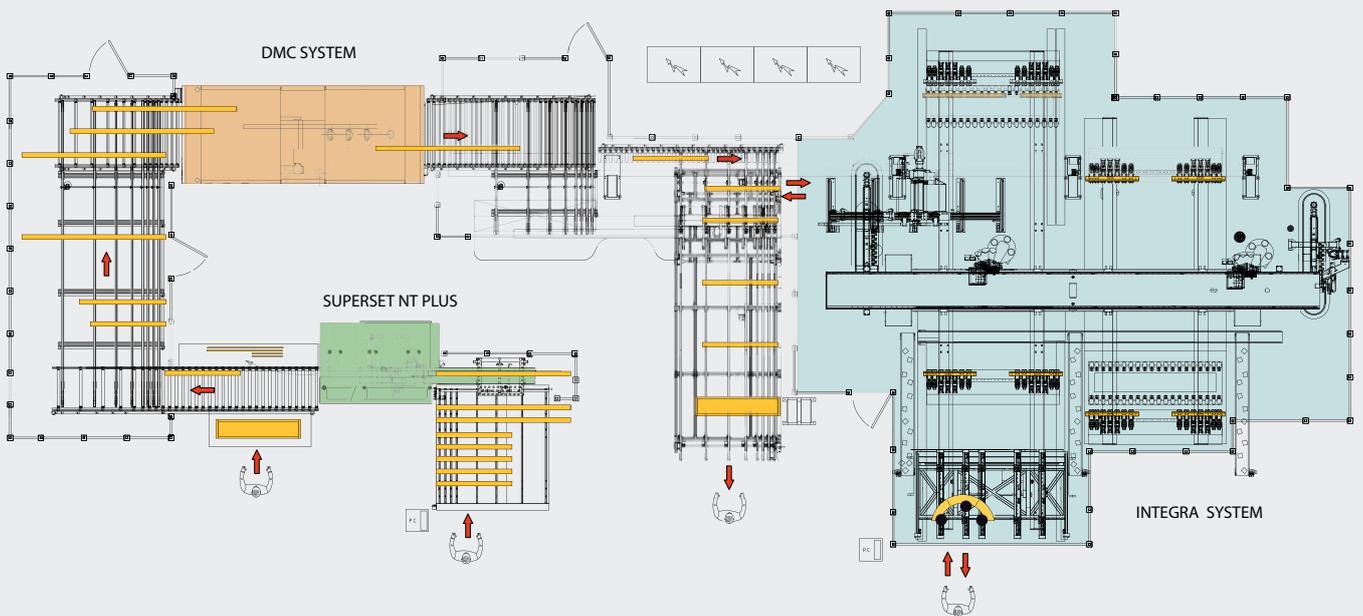
Schnell
Die Werkzeugwechsellvorrichtung **Mach 5** reduziert den Werkzeugwechsel auf 5 Sekunden (Holz-Holz).

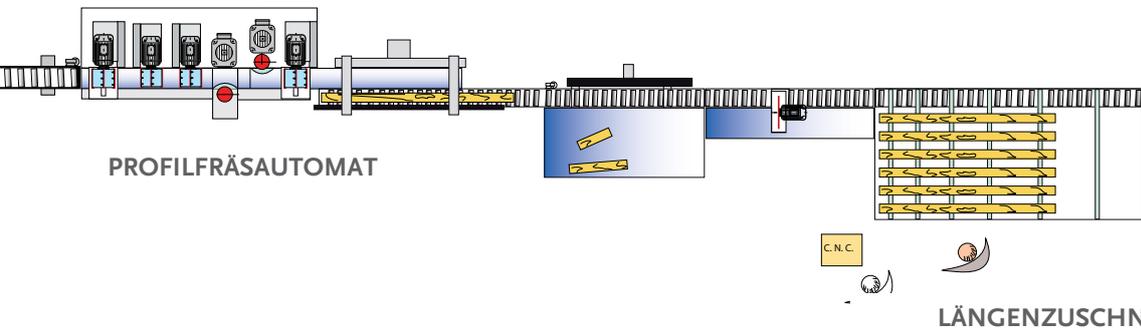
integra

integra system die Integration folgender Produktionsverfahren



ZELLE





Produktionsverfahren:

Bei besonderen Anforderungen der automatischen Bearbeitung ist es möglich die folgenden Funktionen zu integrieren:

- Ablängung
- Hobeln mit möglicher Glasleistentrennsäge
- Schleifbearbeitung
- Einfügung der Klebstoff-Dübel
- Trennsäge für Glashalteleisten in der Anlage
- Markierung der Teile durch Laser oder Ink-Jet



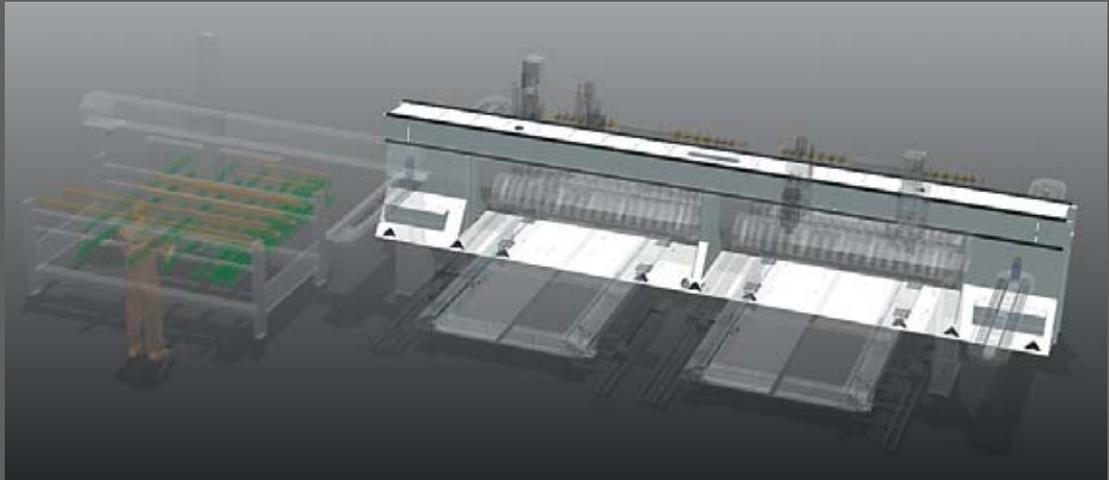
Überwachungsprogramm

Next ist die Software Mensch-Maschinen Schnittstelle zur Integration, Verwaltung und Kommunikation mit allen liniengeschalteten Maschinen, einschließlich der Neustart-Funktion und der Bedienung von auszusondernden Teilen.



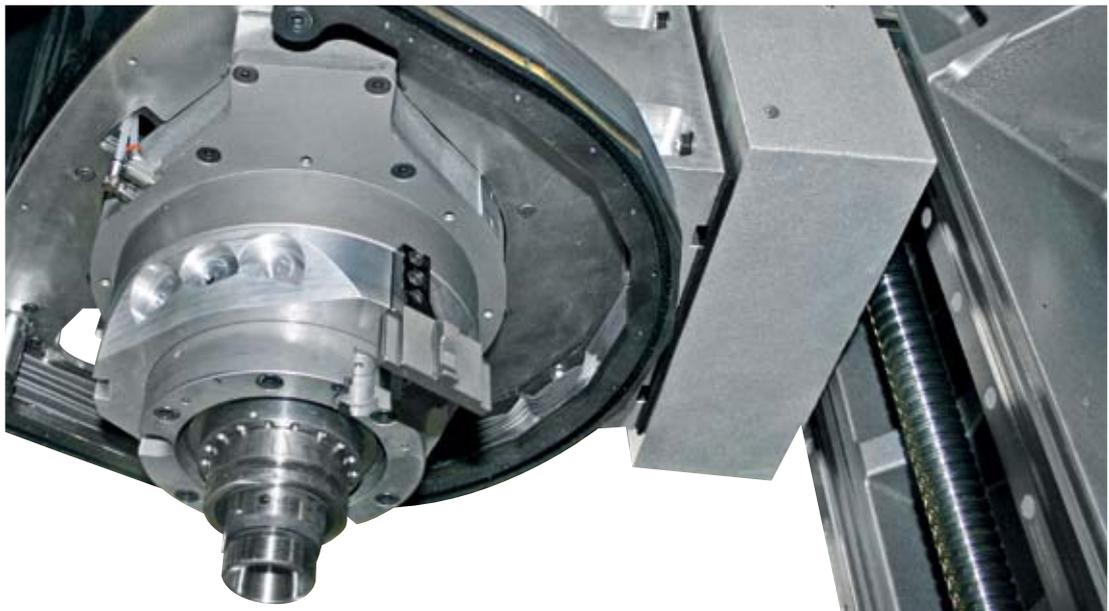
integra

Mechanik und Elektronik



Gestell der Maschine

Die Struktur der Maschine wurde mit Hilfe von CAD konstruiert. Alle Bearbeitungen am Gestell sind auf Bearbeitungszentren mit einer einzigen Aufspannung ausgeführt. Das ist die Garantie von Präzision bei der Bearbeitung.



Antriebe

Die Positionierung von alle Arbeitsaggregate ist mit Kugelumlaufspindeln oder mit Zahnstangen und läuft auf Prismenführungen. Der Antrieb ist von Brushless Motion Control-Motoren gesteuert um die **höchste Präzision** zu gewährleisten.

einfach Software im Dienste des Kunden



Bedieneroberfläche

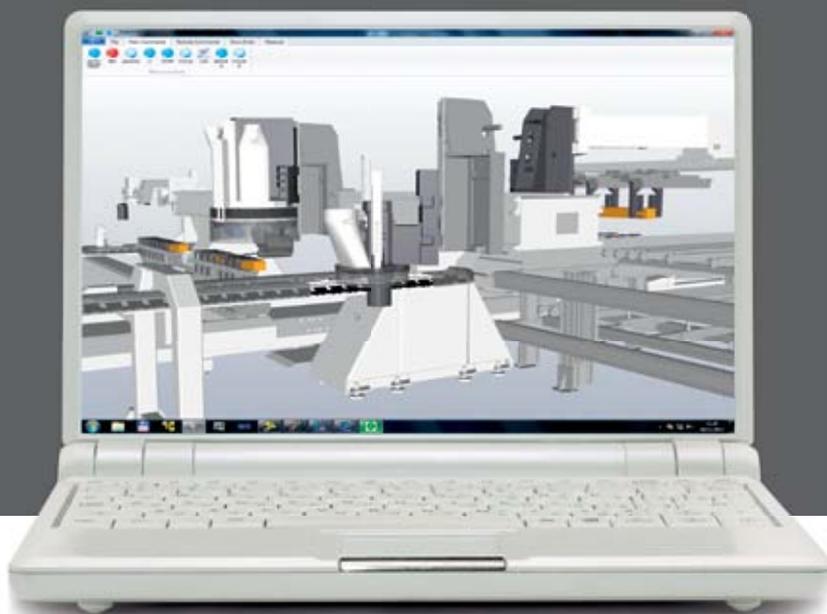
Durch die Bedienerchnittstelle **Maestro** wird das Programmieren ganz einfach und intuitiv. Es ist möglich:

- verwalten alle Bearbeitungen der Maschine, Arbeitstisch eingeschlossen
- erstellen Mix in der Produktionsverfahren
- erstellen Programmen über Editor mit graphischen Symbolen
- anzeigen die Ladung des falschen Werkstückes
- halten im Speicher alle Werkstückesdaten
- leiten den Bediener mit Grafik in jeder Bearbeitung
- anzeigen die Diagnostik und die Daten über die bearbeitete- und zu bearbeitende Produktion

Simulator

Durch das **Preview** Simulationssoftware können Maschinenprogramme zuverlässig ausgeführt werden um:

- Zusammenstöße zu überprüfen
- Zykluszeiten und Produktivität zu überprüfen
- Verarbeitungsart und deren Stellung zu überprüfen



integra

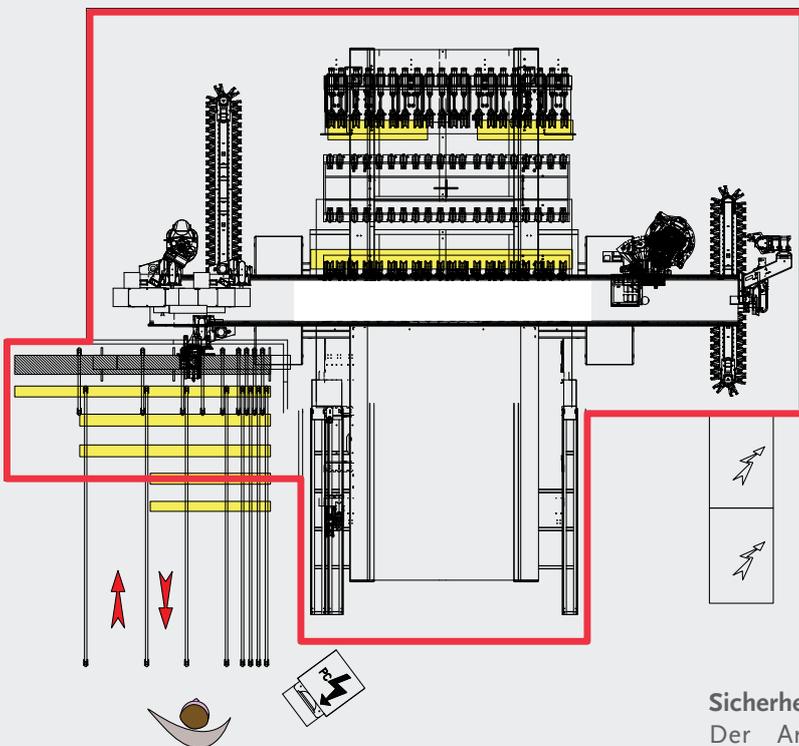
sav€nergy, hohe Leistungen, hohe Energieeinsparung

Sav€nergy

- Optimale Vorschubgeschwindigkeit hinsichtlich Materialbeschaffenheit und Werkzeug
- Wiedergewinnung der beim Abbremsen der Elektroschneidspindel erzeugten Energie
- Optimierung des Luftdruckverbrauchs
- Optimierung der Drehgeschwindigkeit der Vakuumpumpe hinsichtlich des benötigten Vakuums
- Bedienung des Wärmeaustauschers der Elektroschneidspindel hinsichtlich der Betriebstemperatur
- Automatisches Stand-by der Motoren bei Handbedienung oder CN-Betrieb
- Öffnen der jeweiligen Ansaugöffnungen für die derzeit ablaufende Verarbeitung.



SAVENERGY



Sicherheit

Der Arbeitsbereich ist komplett von der Bedienerposition getrennt, daher ist die Maschine sehr sicher. Auf Anfrage ist auch eine Vollschutzkabine zur Schallemission erhältlich.



INTEGRA

technische Daten

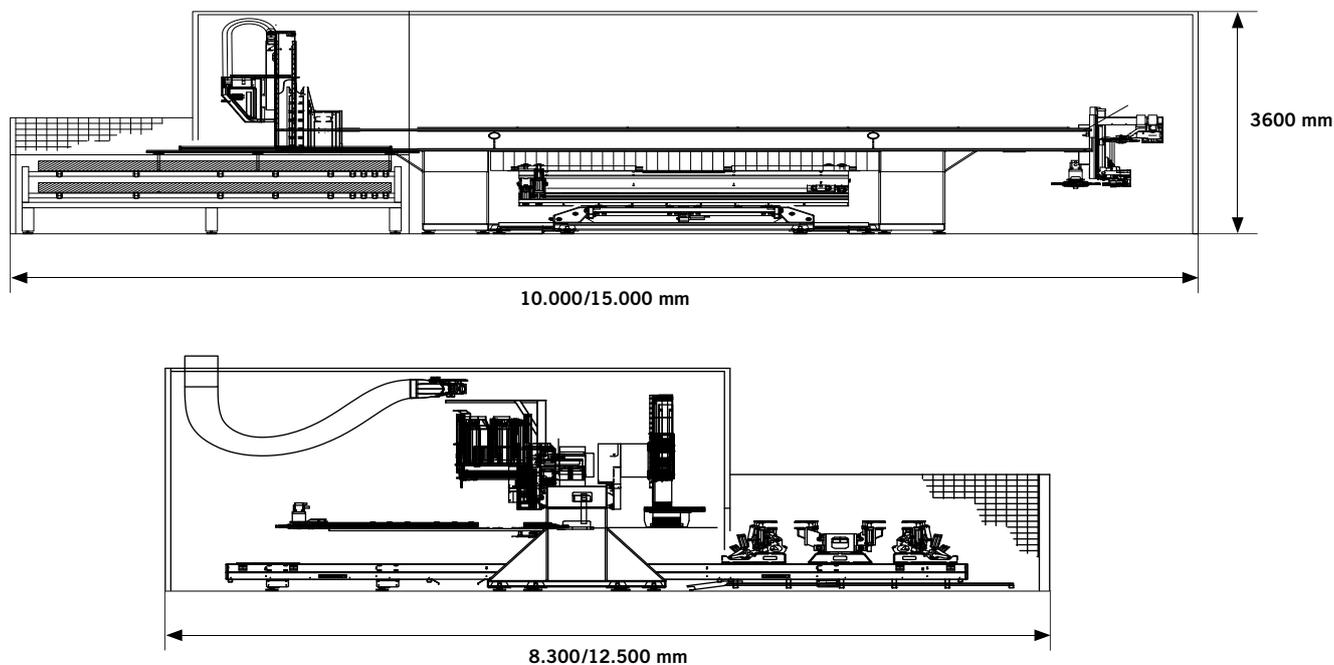
CNC-GESTEUERTE BEARBEITUNGSZELLE FÜR TÜREN UND FENSTER

INTEGRA

Werkstücklänge min/max	mm	210 ÷ 3200 (opt 6500)
Werkstückbreite min/max	mm	30 ÷ 220
Werkstückstärke min/max	mm	20 ÷ 100 (opt 160)
Durchlasshöhe über dem Arbeitstisch	mm	110
Arbeitshöhe Zapfenschneidstation	mm	1020

INTEGRA

Aussenabmessungen



Die technische Daten können je nach Maschinenausstattung variieren. In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE Vorschriften.

SINCERT



 **scm**
 **minimax**
 **scm tecmatic**

 **scm**

 **routech**

 **celaschi**

 **dmc**

 **superfici**

 **sergiani**

 **gabbiani**

 **morbidelli**

 **mahros**

 **stefani**

 **cpc**

 **sag**

 **scmgroup**
engineering

 **delmac**
engineering

 **scmfonderie**

 **steelmec**

 **hiteco**

 **es**

 **csr**

 **CMS Cms**
wood technology

 **CMS Cms**
advanced materials technology

 **CMS Brembana**
stone technology

 **CMS Brembana**
glass technology

 **CMS CmsPlast**
plastic technology

 **CMS Tecnocut**
waterjet technology

 **CMS Balestrini**

| 1
große
Unternehmensgruppe
/

| 18
Produktionsstätten
/

| 29
Namen und
Marken
/

| 21
Tochtergesellschaften
/

| seit über 50
Jahren in den
fünf Kontinenten
/

| 70%
Exportanteil
/

| 350
Vertretungen und
Vertriebspartner
/

| 365
Eingetragene
Patente
/

| 500
Servicetechniker
/

| 3.000
qm
Ausstellungsräume
/

| 10.000
Produzierte Standard-
Tischlereimaschinen
und professionelle
Maschinen pro Jahr
/

| 240.000
qm
Produktionsfläche
/



www.scmgroup.com

passion**technology**performance

scm  **group**

scm  **group**

SCM GROUP SPA SCM - Via Casale, 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax. +39 0541 674235 - housing@scmgroup.com - www.scmgroup.com



00L0029970B