

# KONTUR CNC UMFÄLZAUTOMAT



 **scm**

# SCM GRUPPE: TRADITION UND FORTSCHRITT

## SCM: EINE STABILE INDUSTRIELLE STRUKTUR

Die SCM-Gruppe ist einer der grössten Holzbearbeitungsmaschinen-Hersteller der Welt. Heute stellt die Gruppe mit 25 Betrieben und 40 Jahren Erfahrung eine dynamische Wirklichkeit dar, die auch in folgenden Bereichen vertreten ist:

- Betriebsanlagen "Turn Key"
- Giessereien
- Elektrösysteme
- Angewandte Forschung
- Berufsausbildung

## SCM: VOLLKOMMENE UND UNTERSCHIEDLICHE HOLZBEARBEITUNGS- MASCHINEN

Die SCM - Gruppe produziert eine komplette Linie der Sekundärholzverarbeitungs-maschinen in einzelnen spezialisierten Werken. Die Erzeugnisse, von Standardmaschinen bis zu flexiblen Bearbeitungssystemen, werden alle von SCM selbst hergestellt: Mechanik, Automatisierungs-vorrichtungen, Verfahrenselektronik und Mechanik/Elektronic-Integration.

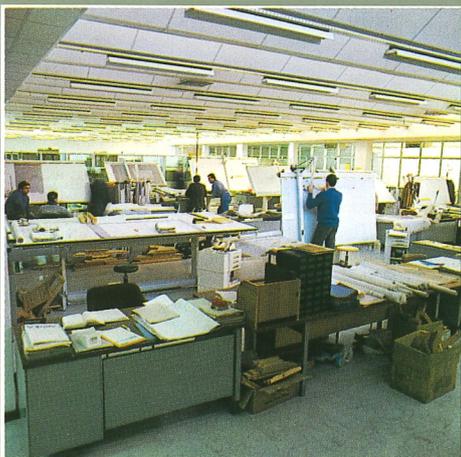
Alle SCM Maschinen werden in einem automatischen computergesteuerten Zeichenzentrum entworfen und nach numerischer Fertigungstechnologie hergestellt.

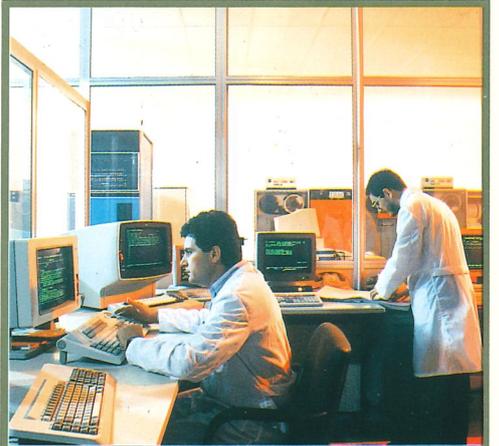
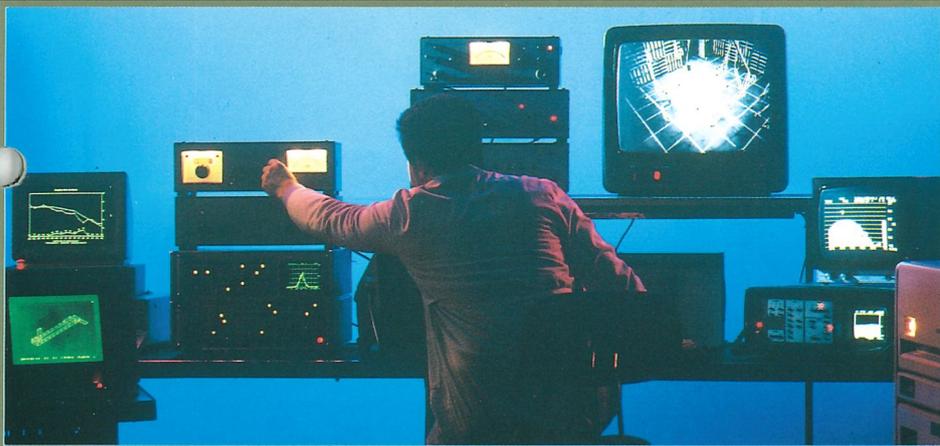
Die SCM-Maschinen sind in der ganzen Welt durch Filialen, Vertragshändler und Agenten vertreten, die überall einen präzisen und pünktlichen Beratungs- und Kundendienst garantieren.

## SCM: BESTÄNDIGER EINSATZ IN DER FORSCHUNG

Die SCM - Gruppe stellt jährlich beträchtliche finanzielle Mittel für Forschungszwecke zur Realisierung von sicheren und ergonomischen Maschinen mit technologischen Neuheiten zur Verfügung. Eines der modernsten Lärmforschungslabors Europas hat grosse Resultate bei der Maschinenlärmminderung erzielt, ohne die Leistungen der Maschinen zu beeinträchtigen.

Der Einsatz der Forschung verbindet sich mit dem Einsatz der Berufsausbildung: SCM hat als einzigste Firma des Holzsektors eine Berufsschule zur Spezialausbildung von jungen Menschen aus aller Welt, die später in den verschiedensten Sektoren der Holzindustrie eingesetzt werden zu können.





# KONTUR: HÖCHSTE FLEXIBILITÄT BEI DER BESÄUMUNG DER ZUSAMMENGESETZTEN FLÜGEL

- Transportkettenvorschubsystem. Flügelrahmentransport ohne Spuren - für eine optimale Oberflächenqualität.
- Einsatzmöglichkeit von Profilwerkzeugen mit Durchmesser bis zu 250 mm für eine höchste Fertigungsqualität.

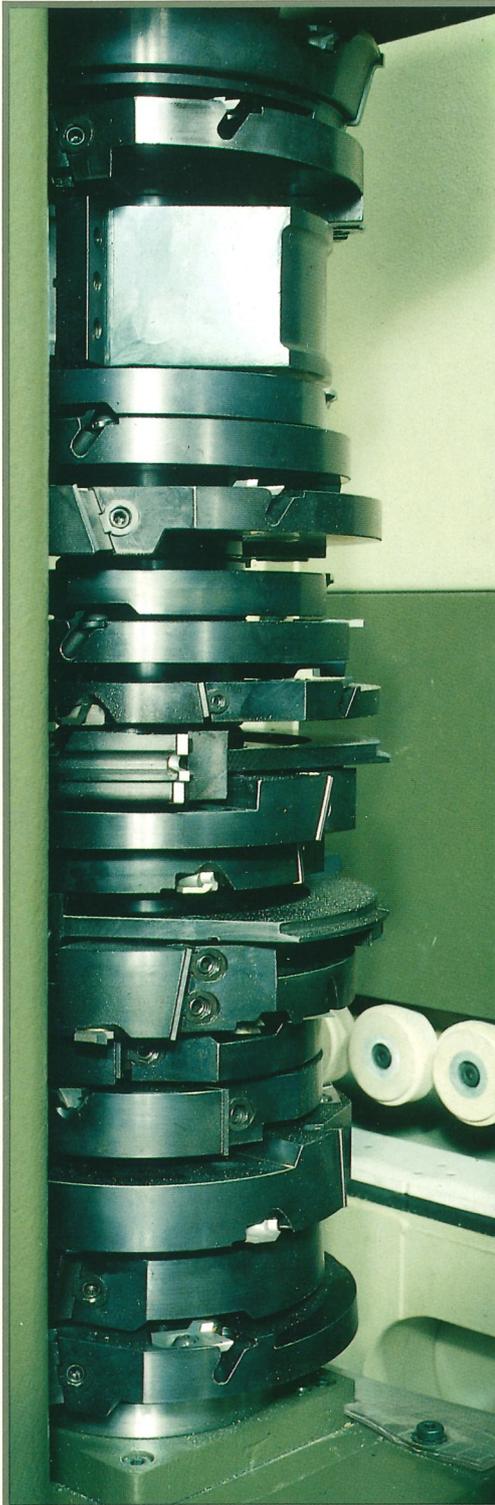
- Zukunftsweisende elektronische Spindelpositionierung mit Kugelumlaufspindeln garantiert höchste Maßgenauigkeit.
- Flexible Maschinenprogrammierung ermöglicht die rationelle Fertigung sämtlicher Flügelrahmenvarianten.

- Profilschneidspindeln bis 620 mm Aufspannlänge gewährleisten den Einsatz kompletter Systemwerkzeugsätze.

- Monoblockmaschinenständer, um Steifheit und Präzision zu gewährleisten.
- Drucksystem mit kleinem Rollenabstand. erhöhte Stabilität und Möglichkeit, auch sehr kurze Werkstücke zu bearbeiten.



# KONTUR: FLEXIBEL, PRAKTISCH, ZUVERLÄSSIG

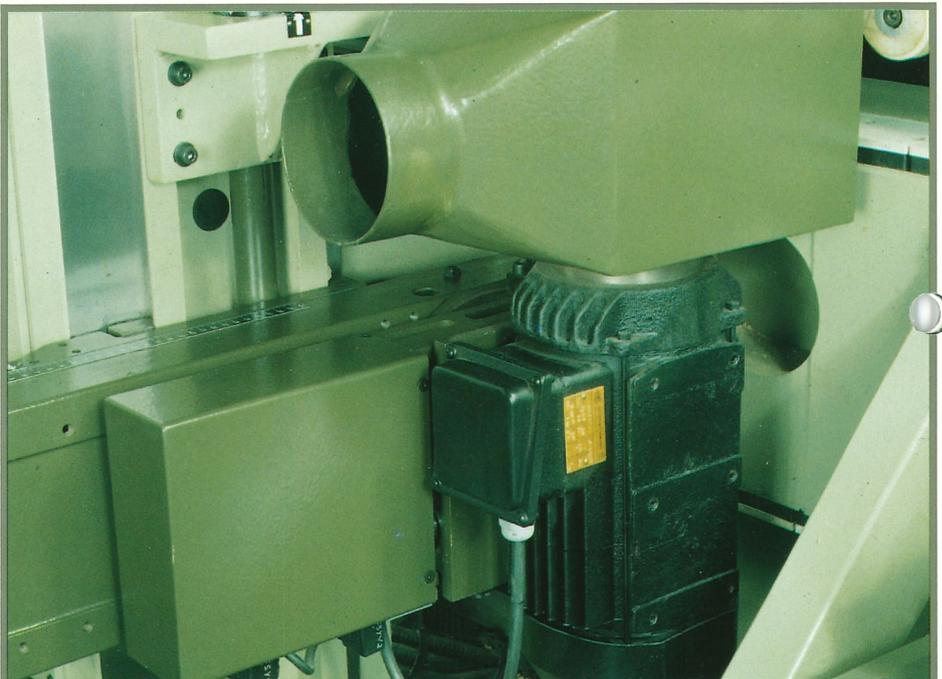


**SÄMTLICHE WERKZEUGE STÄNDIG EINSATZBEREIT.** Profilspindeln mit Aufspannlängen 320, 500 und 620 mm, in jeder gewünschten Kombination lieferbar, ermöglichen den Einsatz jeder denkbaren Systemwerkzeugkombination. Die benötigten Werkzeugsätze für mehrere, unterschiedliche Fenstersystemen können gleichzeitig in einer Maschine zum Einsatz kommen. Dies bietet höchste Flexibilität bei Einzel Fensterproduktion und sichert einen hohen Rationalisierungseffekt.



## **OPTIMALE, GLEICHMÄßIGE OBERFLÄCHENQUALITÄT.**

Das seit Jahren bewährte Transportketten-Vorschubsystem gewährleistet eine schonende und gleichmäßige ruckfreie Vorschubbewegung. Der "reibunglose" Transport vermeidet Beschädigungen der Oberfläche und hinterläßt keine Spuren.

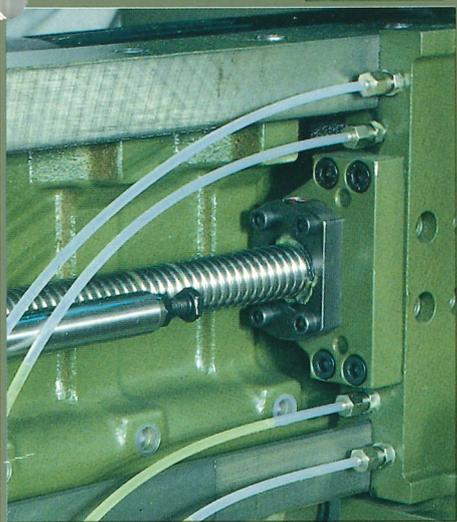


## **PROGRAMMIERBARE BESCHLAGNUTFRÄSUNG.**

Die serienmäßige Maschinenprogrammierung ermöglicht die funktionsbezogene Beschlagnutfräsung. Mit der auf Wunsch lieferbaren Längenprogrammierung "Elab" kann die Beschlagnutfräsung ein - oder ausgesetzt werden und die gewünschte Nutlänge ist digital programmierbar.

### PRÄZISE, STUFENLOSE SPINDELPOSITIONIERUNG.

Die hochwertige, stufenlose Vertikalverstellung der Profilspindeln über Kugelumlaufspindeln ermöglicht eine optimale Nutzung der Aufspannlänge und bietet ideale Justier- und Korrekturmöglichkeiten durch höchste Präzision.



### FLEXIBLE, LEISTUNGSFÄHIGE PROGRAMMSTEUERUNG.

Die speicherprogrammierbare Steuerung (SPS), welche vom Bediener nach eigenen Wünschen programmiert werden kann, koordiniert den Ablauf sämtlicher Funktionen und steuert den Einsatz der Systemwerkzeugsätze über Programme (Zyklus).

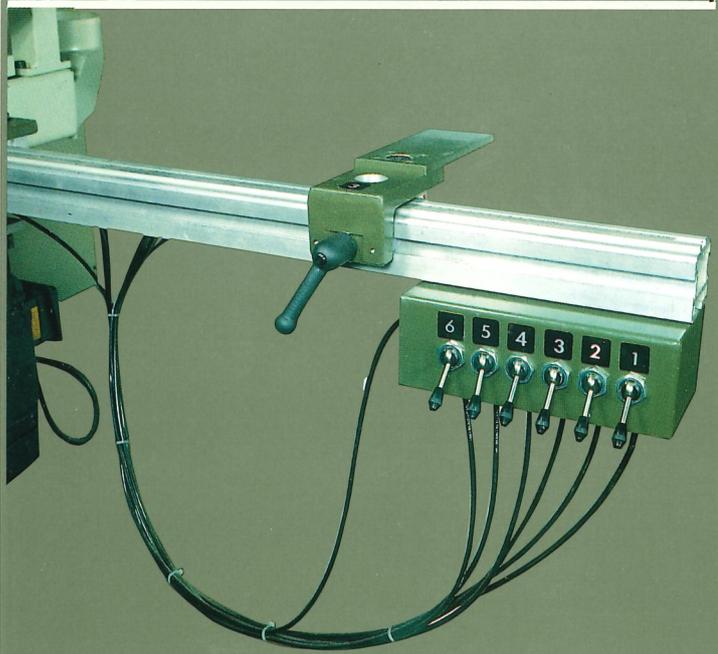
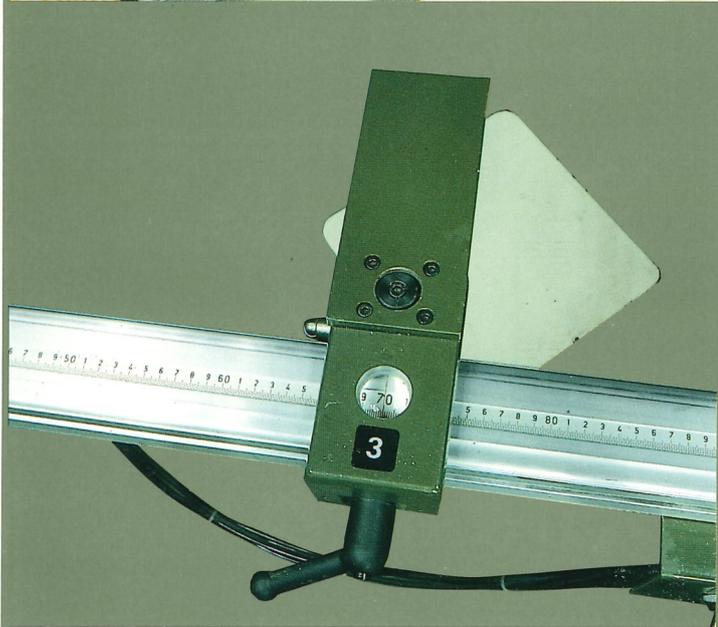
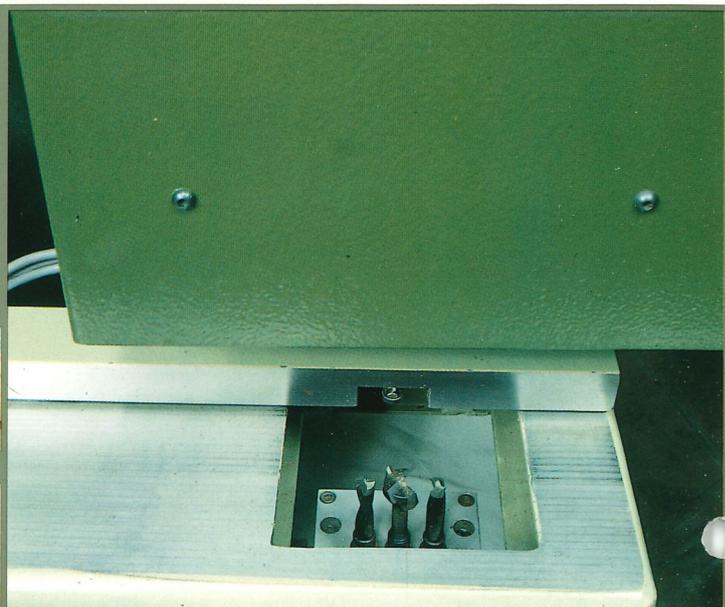
Gespeicherte Programme werden auch bei Stromausfall durch eine



Speicherbatterie gesichert.

Jede Programmnummer ermöglicht die komplette, automatische Bearbeitung einer Flügelrahmenvariante. Nach Eingabe der Programmnummer zeigt die LCD-Anzeige im Klarschrifttext die auszuführenden Funktionen.

# DAS FENSTER WIRD AUTOMATISCH, SCHNELL UND MIT HÖHER PRÄZISION GEFERTIGT



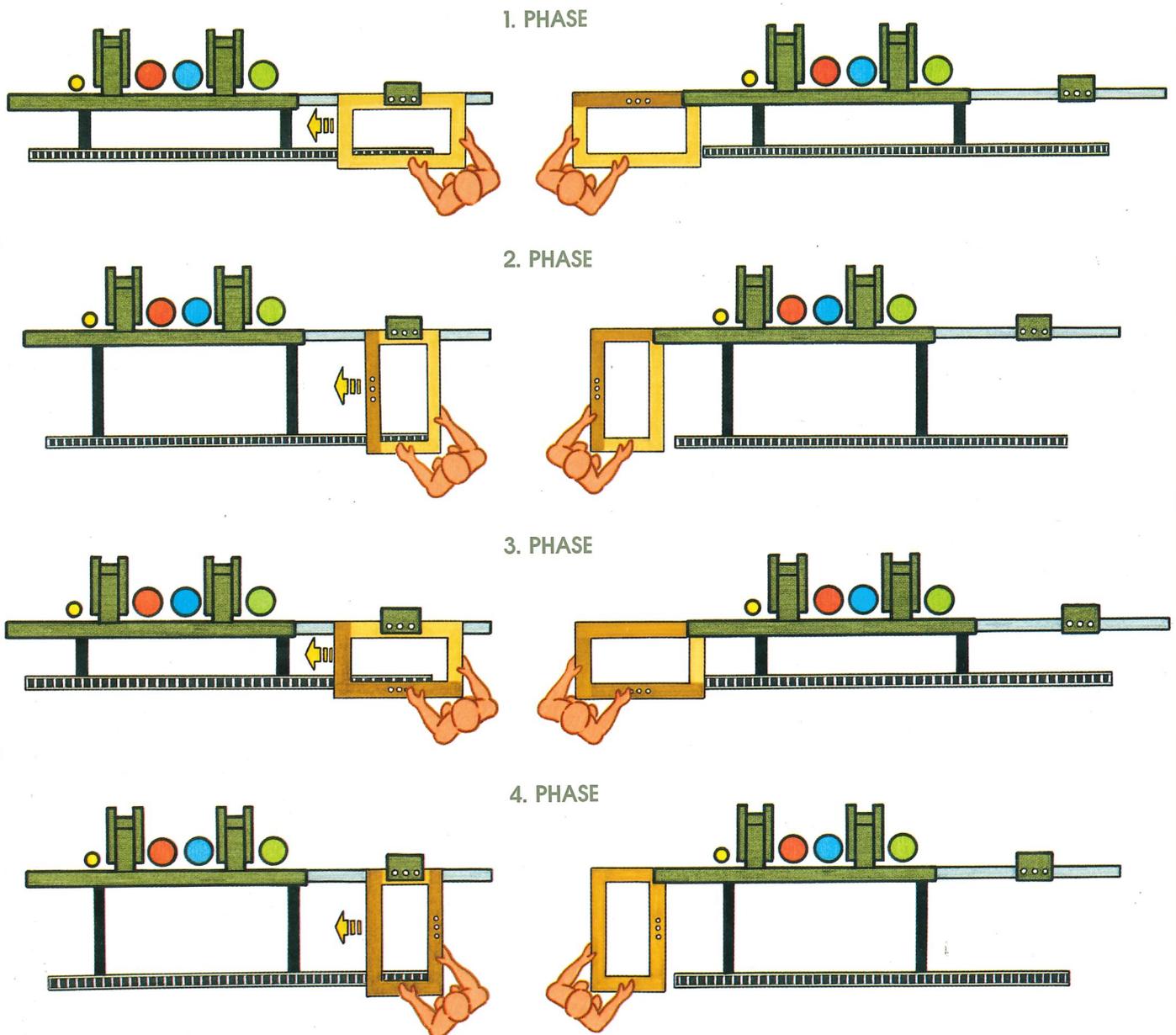
## KOMFORTABLER, RATIONELLER ARBEITSABLAUF.

Individuelle Fensterkonstruktionen rationell zu produzieren - mit dem Umfräsautomaten "KONTUR" ist diese Aufgabenstellung leicht zu bewältigen. Der Bediener wählt das benötigte Funktionsprogramm, alles weitere übernimmt die Maschine, automatisch und sicher.

**Integrierte, automatische Beschlaggriffbohrung.** Auf Wunsch lieferbar perfektioniert dieses Zubehörteil den Produktionsablauf beim Umfräsen der Flügelrahmen. In nur einem Arbeitsgang können sämtliche Flügelrahmenvarianten mit der notwendigen Beschlaggriffbohrung ausgeführt werden. Die benötigten Anschläge werden über Vorwahlschalter programmiert und folgerichtig über die Maschinensteuerung reaktiviert.

# EINFACHE EINSTELLUNG UND SCHNELLES ARBEITEN

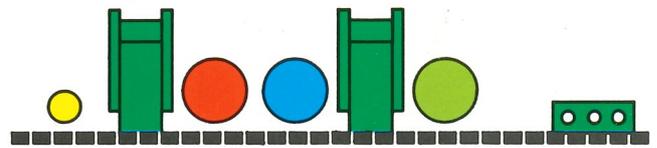
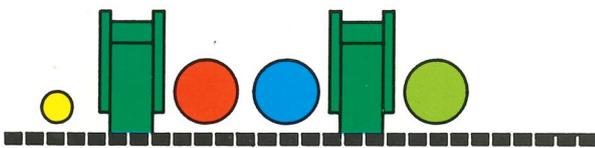
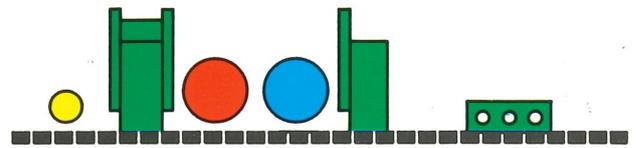
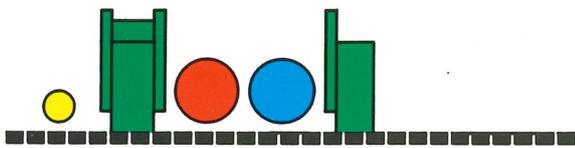
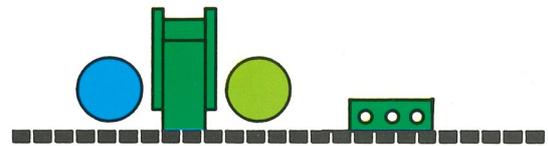
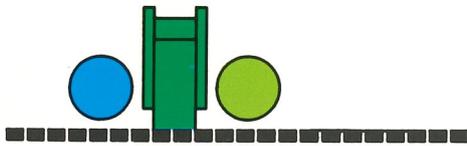
KONTUR reduziert die Phasen des Arbeitszyklusses auf ein Minimum. Ein einziger Bediener kann pro Stunde mehr als 40 zusammengesetzte Flügel umfäzen (durchschnittliches Maß 1000x1000 mm).



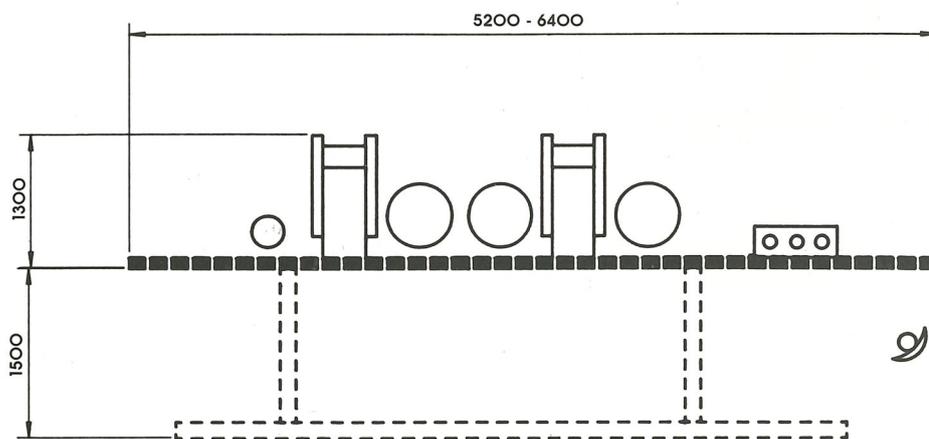
## BEARBEITUNGSPHASEN:

- 1) Programm wählen
- 2) Zusammengesetzte Flügel einführen
- 3) Bearbeitung ausführen

# KONTUR: AUF MAß FÜR JEDE ANFORDERUNG



## ABMESSUNGEN



# KONTUR: TECHNISCHE DATEN

Max. Werkstückstärke	mm	180
Vorschubgeschwindigkeit	M/Min.	2.5 – 12
Motorstärke Profilspindel	kW	7.5
Drehzahl Profilspindel	U/Min.	6000
Aufspannlänge Profilspindel (Standard)	mm	320
Spindeldurchmesser Profilspindel	mm	50
Max. Werkzeugdurchmesser Profilspindel	mm	250
Motorstärke Profilspindel	kW	7.5/10
Drehzahl Profilspindel	U/Min.	6000
Aufspannlänge Profilspindel	mm	500 / 620
Spindeldurchmesser Profilspindel	mm	50
Max. Werkzeugdurchmesser Profilspindel	mm	250
Motorstärke Beschlagnutfräser	kW	3
Drehzahl Beschlagnutfräser	U/Min.	3000
Aufspannlänge Beschlagnutfräser	mm	135
Spindeldurchmesser Beschlagnutfräser	mm	40
Max. Werkzeugdurchmesser Beschlagnutfräser	mm	250
Motorstärke Beschlagnutspindeln	mm	21.5

