

MULTIFLEX

FENSTER- UND TÜRENFERTIGUNGSSYSTEM





MULTIFLEX:

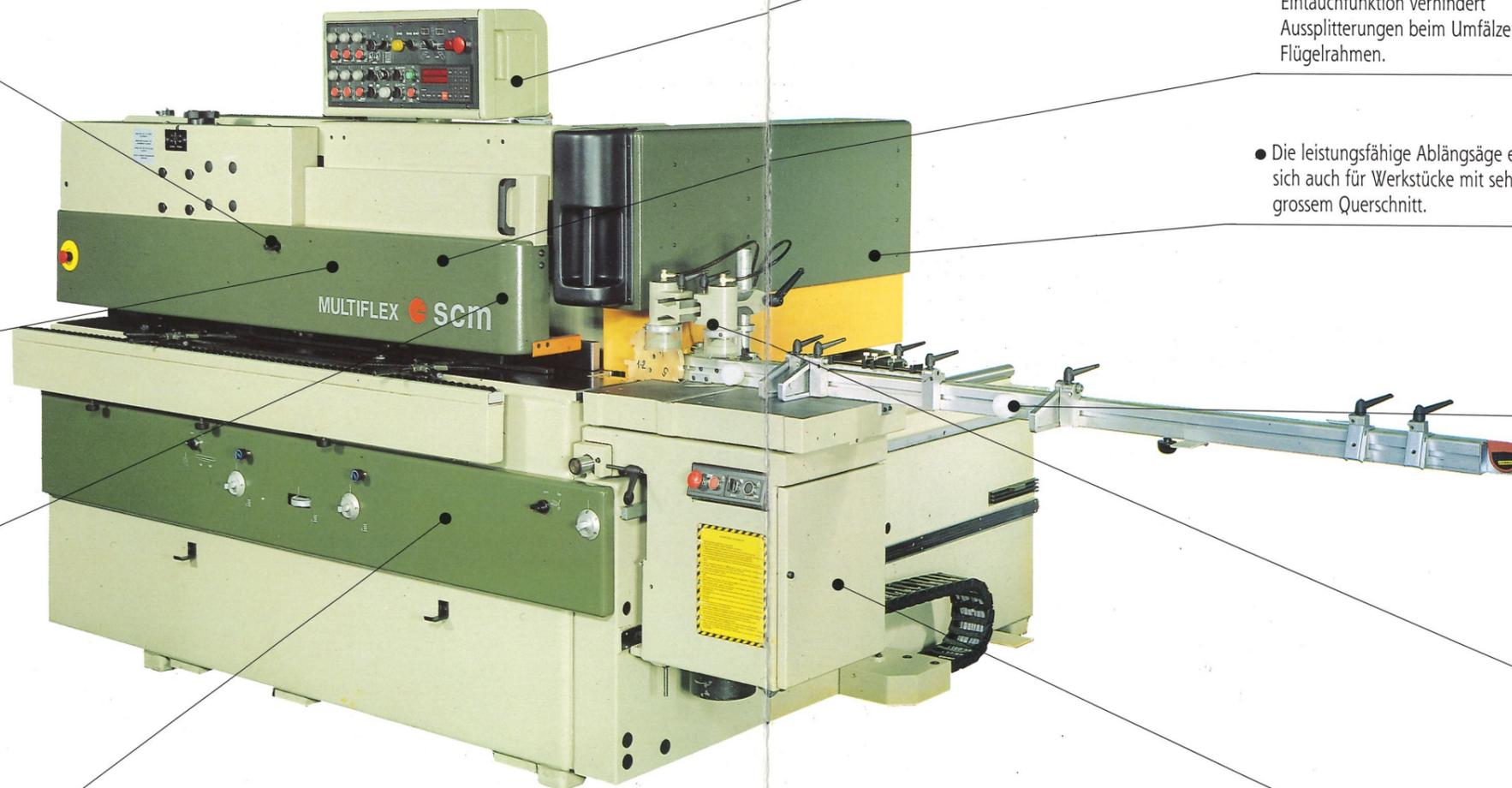
EINE LEISTUNGSFÄHIGE UND GEWINNBRINGENDE LÖSUNG FÜR DEN FENSTERHERSTELLER

● Das Getriebefräsggregat kann ein- und aussetzend Beschlagnuten fräsen.

● Die Profilierspindeln mit einer Aufspannlänge von 320 mm ermöglichen eine ständige Abrufbereitschaft der Werkzeuge. Die Vertikaleinstellung der Werkzeuge erfolgt automatisch nach dem Auslauf der bearbeiteten Werkstücke.

● Das Vorschubsystem mit engem Rollenabstand ermöglicht die Bearbeitung kurzer Werkstücke.

● Die frontale Anordnung sämtlicher Bedienelemente ermöglicht eine rationelle und komfortable Arbeitsweise.



● Das schwenkbare Bedienpult ist von jeder Arbeitsposition gut erreichbar.

● Die automatische Gleichlauf-Eintauchfunktion verhindert Aussplitterungen beim Umfälen der Flügelrahmen.

● Die leistungsfähige Ablängsäge eignet sich auch für Werkstücke mit sehr grossem Querschnitt.

- Die elektronische Programmierung für kontinuierliche vertikale Spindelpositionierung optimiert den Einsatz der Werkzeugsätze und gewährleistet präzise Werkzeugpositionen durch höchste Wiederholgenauigkeit.
- Die zentrale Arbeitsposition ermöglicht eine optimale Überwachung der Maschinenfunktionen.
- Die gleichzeitige Aufnahme möglichst vieler Werkzeugsätze reduziert die Rüstzeiten auf ein Minimum.
- Die kompakte Bauweise der Maschine benötigt nur wenig Stellplatz und erlaubt schnelle Arbeitsausführungen.
- Gleichmässige und höchste Fertigungsqualität durch automatisches Gleichlaufräsen und stufenlos regelbaren Vorschub.

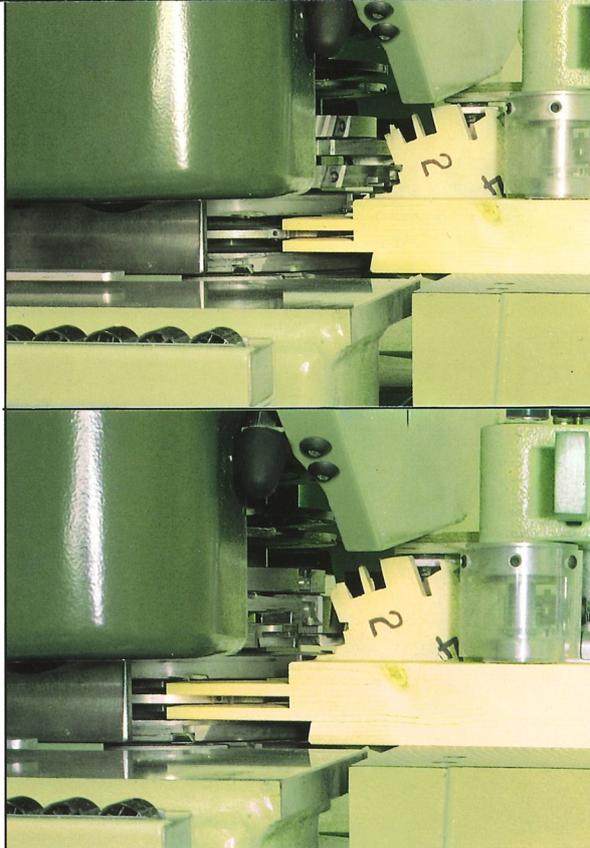
● Schwenkbare Anschlagssystem für schräge Zapfen und Schlitze

● Die Werkstückspannung an der Maschinenfront erlaubt eine einfachere Bedienung und grössere Sicherheit.

● Der spezielle Rolltischzyklus ermöglicht Werkstücke gleichzeitig zu schlitzen und zu profilieren.

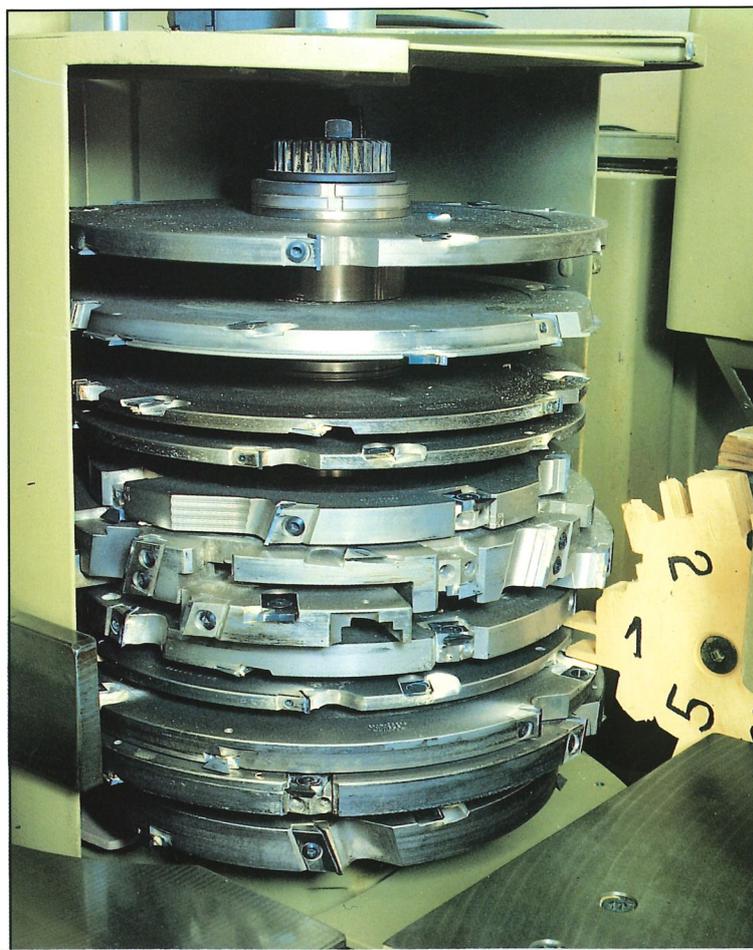


MULTIFLEX: OPTIMALE LEISTUNG BEI GERINGEM PLATZBEDARF



ABLÄNGEN

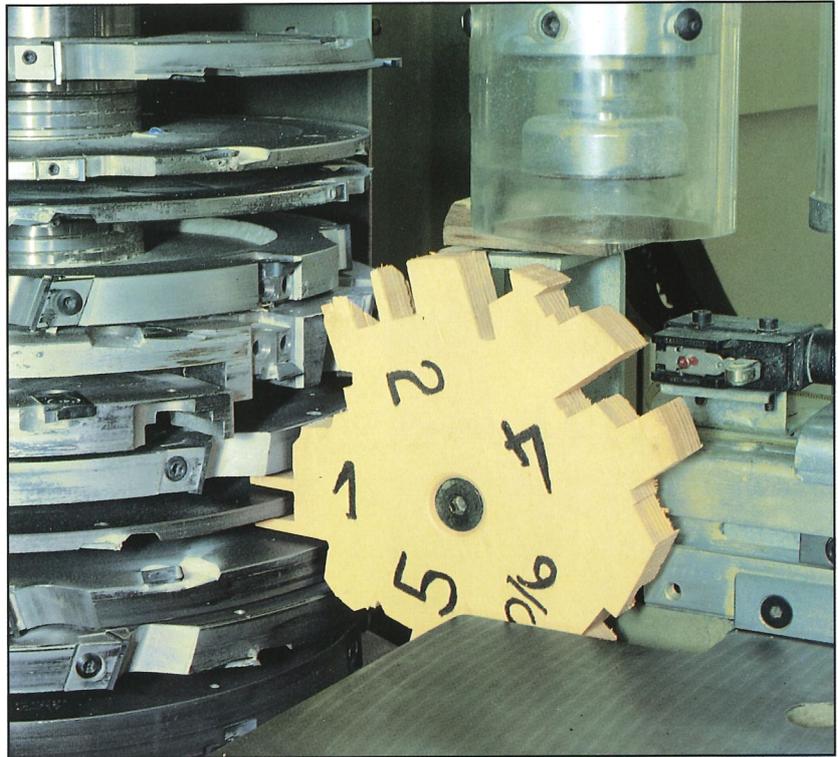
Die horizontale Positionierung der Ablängsäge ermöglicht verschiedene Zapflängen (6 + 1). Die Einstellung erfolgt ebenfalls von der Maschinenvorderseite.



ZAPFENSCHNEIDEN

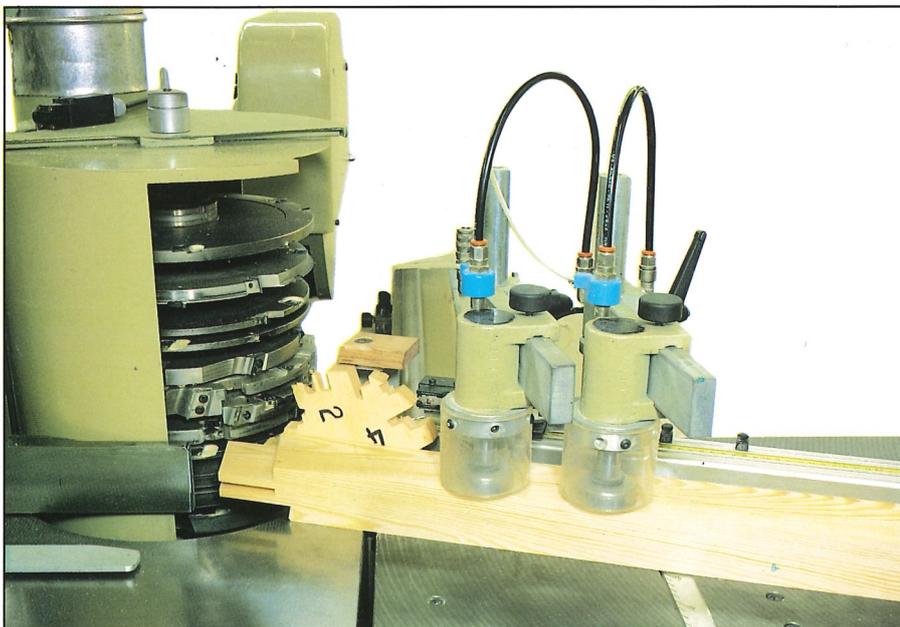
Die Zapfen- Schlitzspindel kann mit Werkzeugen mit einer Schlitztiefe/Zapfenlänge von bis zu 130 mm bestückt werden. (Büchse mit Durchm. 80 mm).

MULTIFLEX: OPTIMALE LEISTUNG BEI GERINGEM PLATZBEDARF



DREHBARES SPLITTERHOLZ

Für garantiert ausrissfreie Querbearbeitung der Werkstücke steht ein auf 5 Positionen drehbares Splitterholz zur Verfügung.



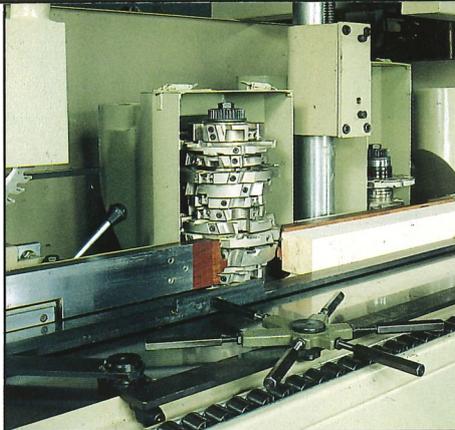
AUTOMATISCHER ROLLTISCH

Der präzise, über Rundführungen laufende Rolltisch realisiert höchste Fertigungsqualität und Produktivität:

- ein spezieller Rolltischzyklus ermöglicht Werkstücke gleichzeitig zu Schlitzern und zu Profilieren;
- 2 Rolltischgeschwindigkeiten (Eil- und Schleichgang) ermöglichen kürzeste Takzeiten;
- das schwenkbare teleskopische Anschlagssystem ermöglicht die Herstellung von schrägen Zapfen und Schlitzern;
- hohe Produktivität des MULTIFLEX durch paarweise Bearbeitung der Flügel- und Blendrahmen-Hölzer.

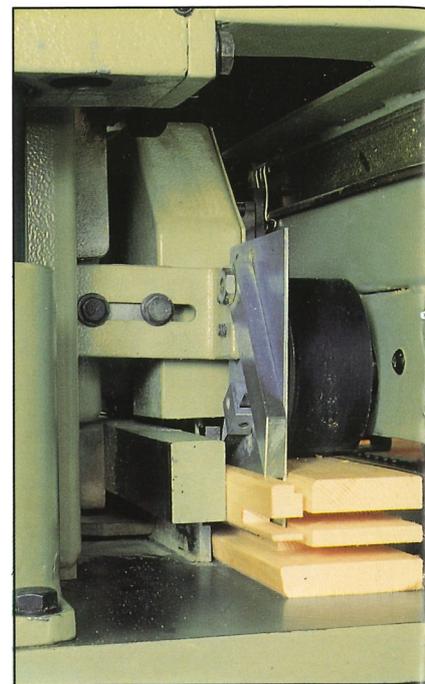


MULTIFLEX: OPTIMALE LEISTUNG BEI GERINGEM PLATZBEDARF



PROFILIERAGGREGAT

Arbeitspezifisch können eine oder zwei Profilspindeln eingesetzt werden. Diese Spindeln haben einen 4-fach Revolver für bis zu vier unterschiedlichste Werkzeug-Nulldurchmesser. Die Kugelumlaufspindeln gewährleisten schnelle und präzise Vertikaleinstellungen.

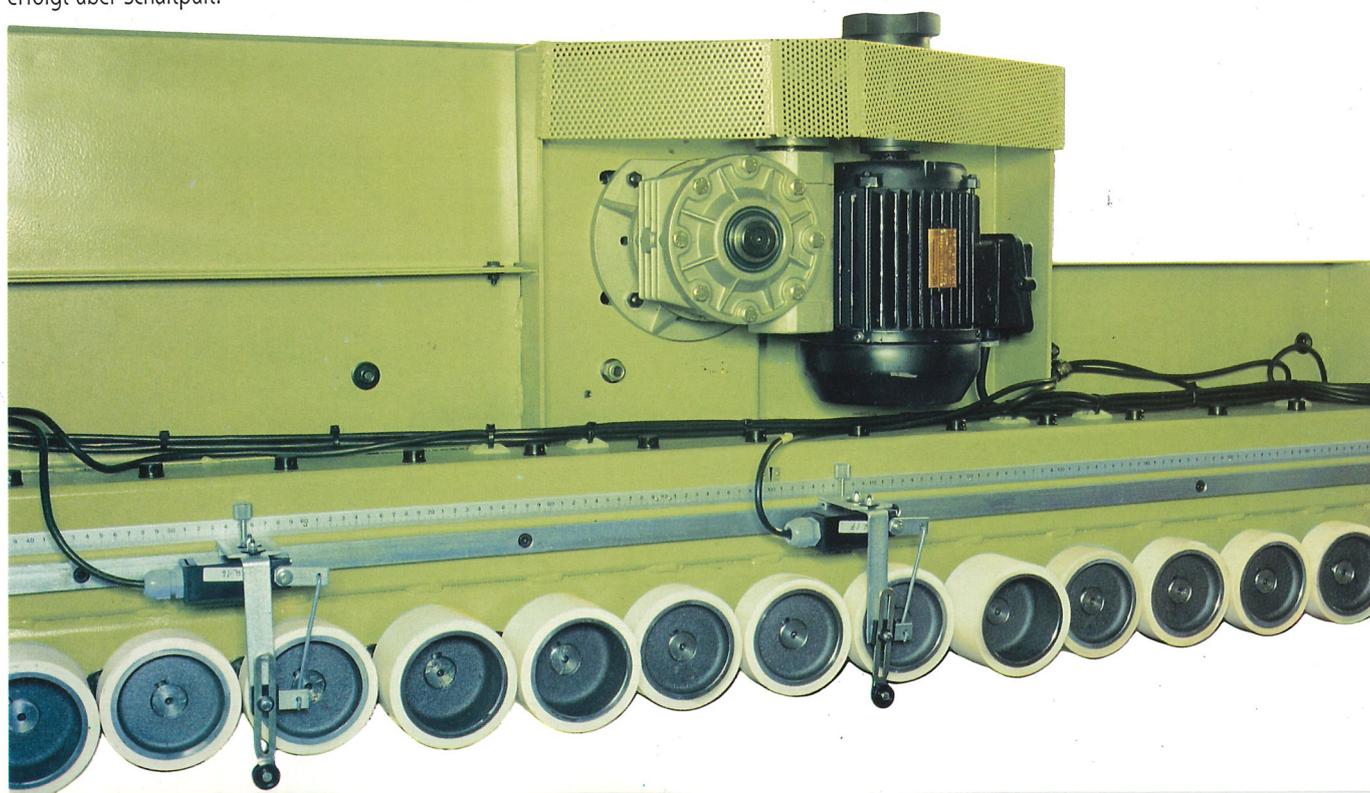


GLASHALTELEISTEN- TRENNSÄGEAGGREGAT

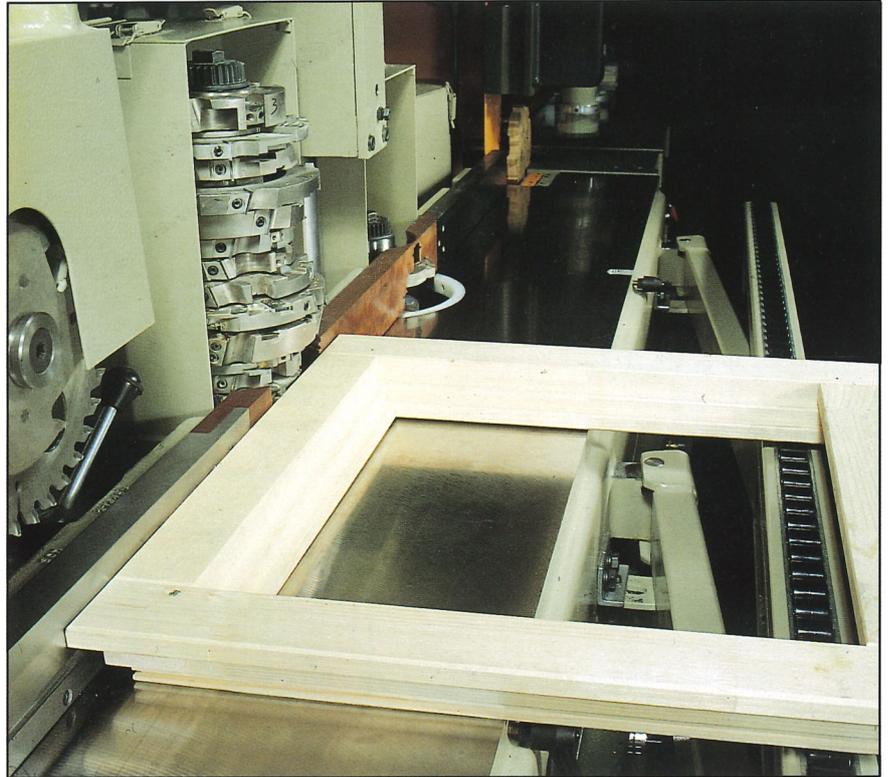
Die Glasleiste wird automatisch beim Profilieren ausgetrennt. Bei der Version C wird die Glasleistsäge über das Programm positioniert.

ROLLEN- VORSCHUBSYSTEM

Das stufenlos regelbare Vorschubsystem gewährleistet grösstmögliche Oberflächenqualität und Produktivität. Die elektromotorische Höhenverstellung erfolgt über Schalterpult.



MULTIFLEX: OPTIMALE LEISTUNG BEI GERINGEM PLATZBEDARF

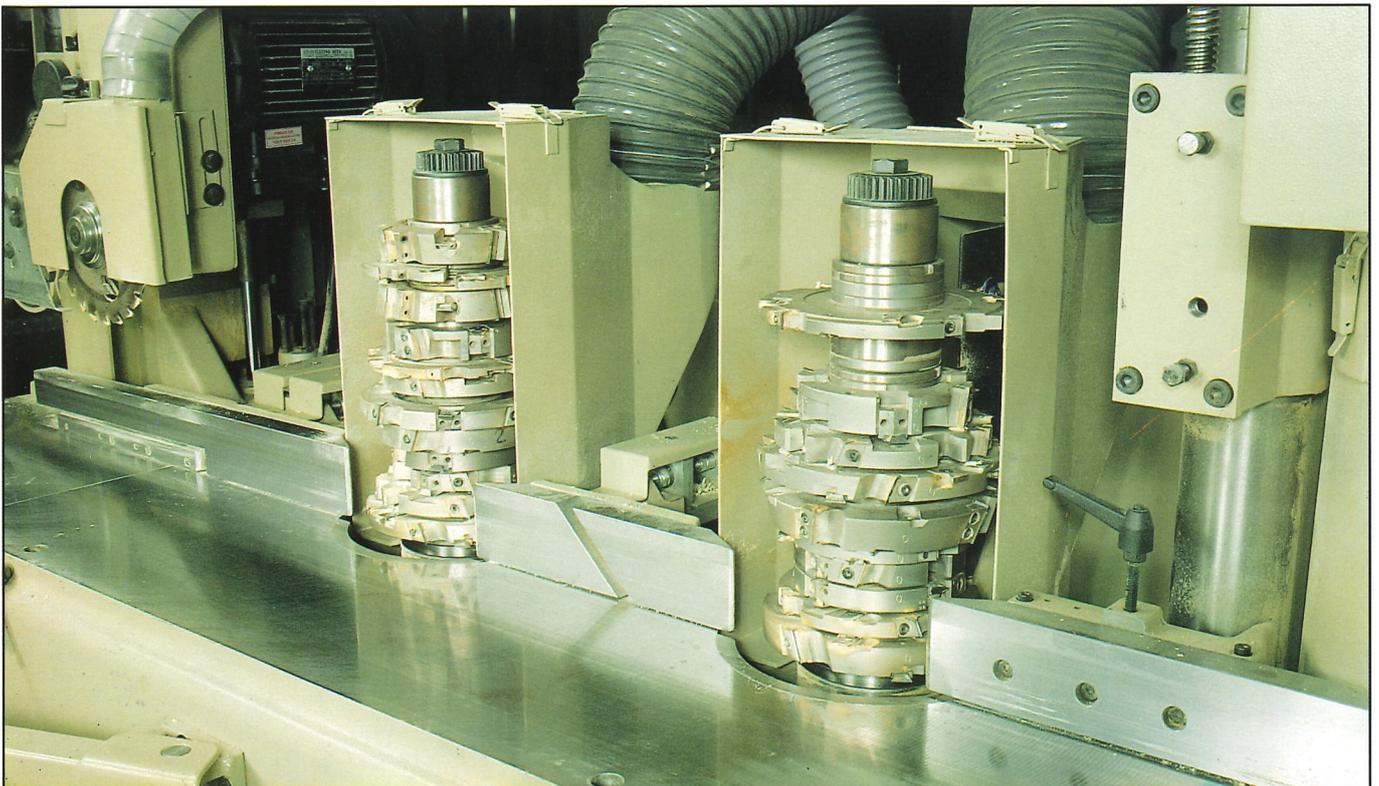


UMFÄLZEN

Das Umstellen vom Profilieren auf Umfälzen oder umgekehrt erfolgt schnell.

Eine verstellbare Rollenbahn sichert eine konstante Auflagefläche beim Bearbeiten der Werkstücke.

Das Gleichlaufräsen gewährleistet eine splitterfreie Bearbeitung.





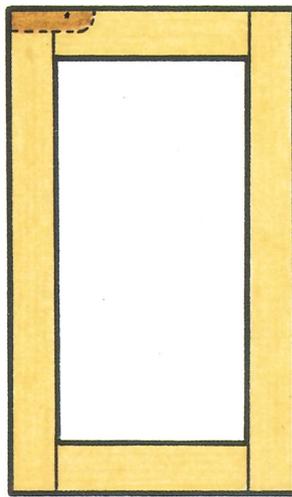
MULTIFLEX: PRAKTISCH, EINFACH, PRÄZIS

GETRIEBERFÄSAGGREGAT

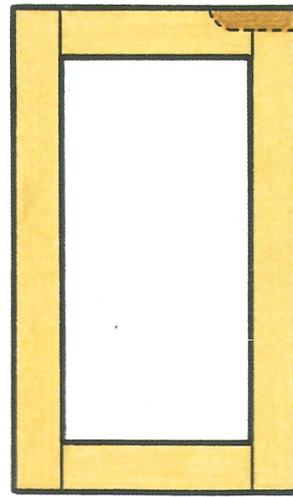
Das Beschlagfräsen kann gleichzeitig mit dem Ausprofilieren durchgeführt werden.

Die Länge der Beschlagnuten variiert nach Wunsch und ist unabhängig, siehe Beispiele 1, 2 und 3, von den Werkstückabmessungen.

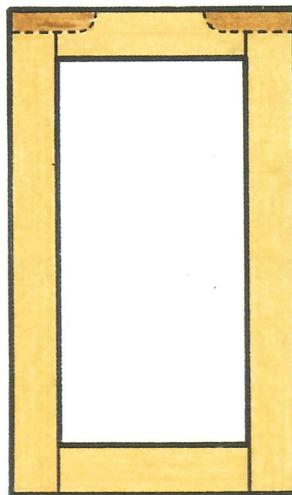
Dies verringert auf ein Minimum die Einstellzeiten.



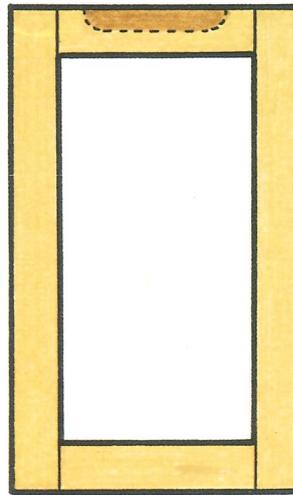
1



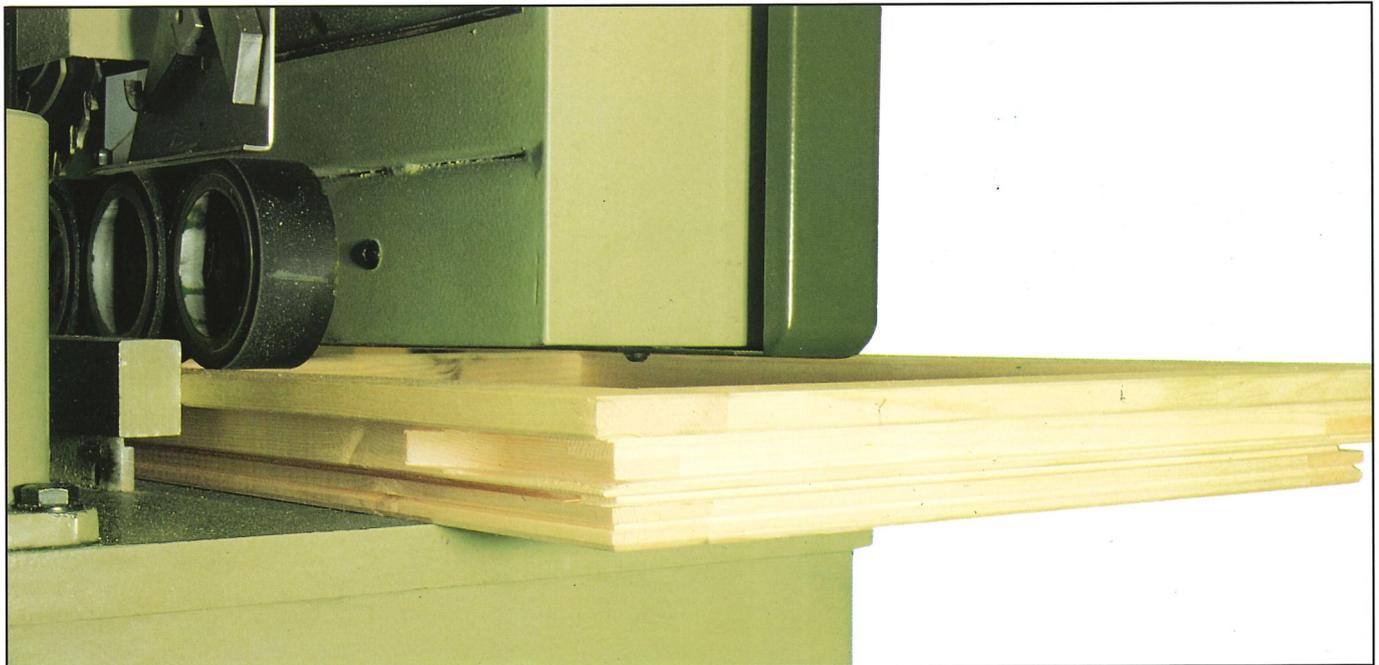
2



3

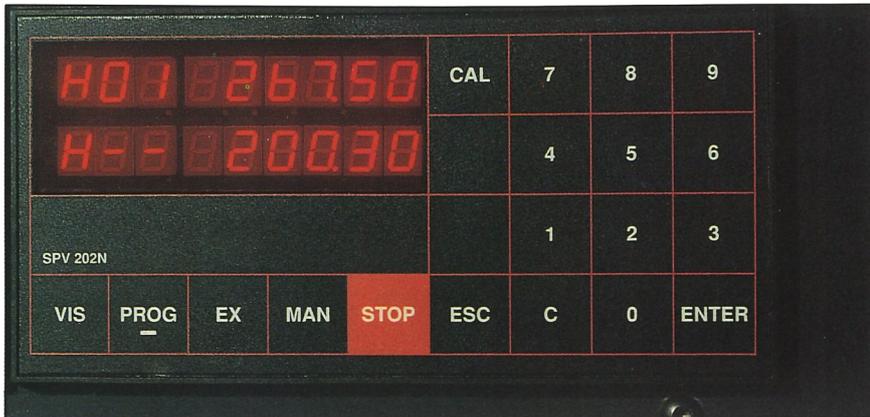


4



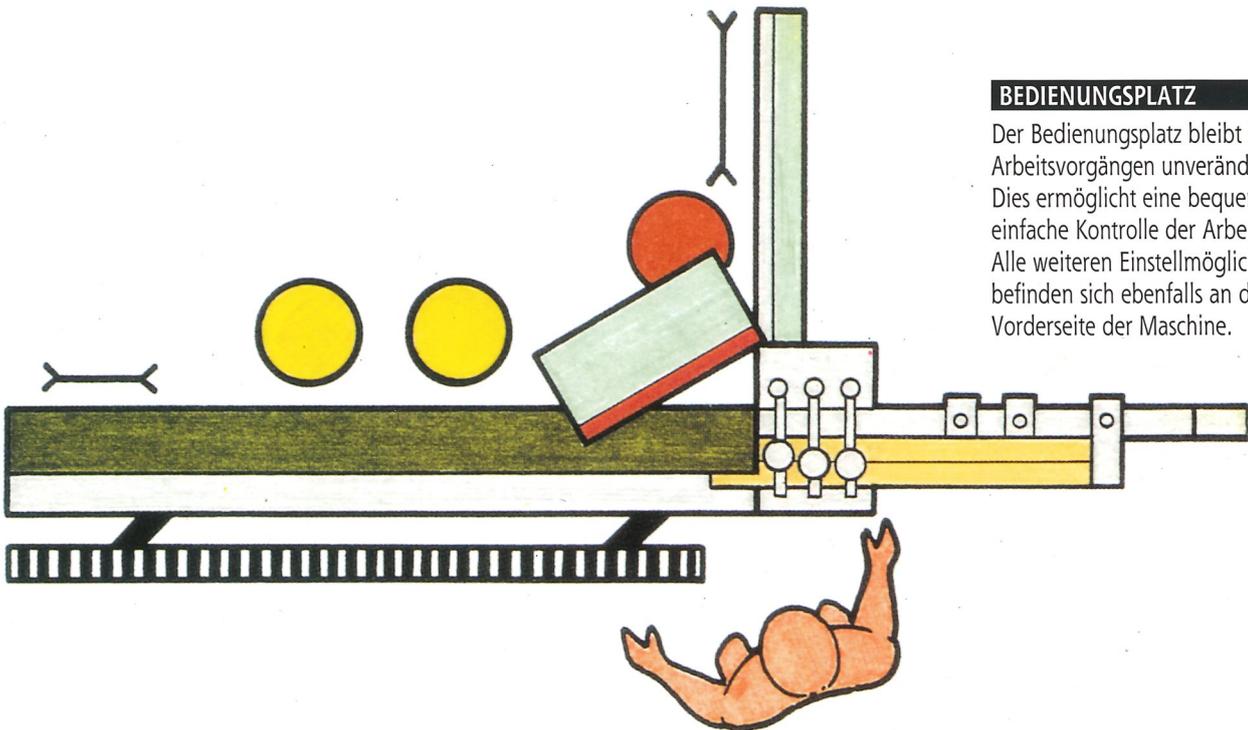
ELEKTRONISCHE KONTROLLE

Die elektronische Programmierung für die Spindeln ist sehr einfach zu bedienen und sehr zuverlässig. Sie besitzt eine Speicherkapazität von bis zu 100 verschiedenen Programmen.

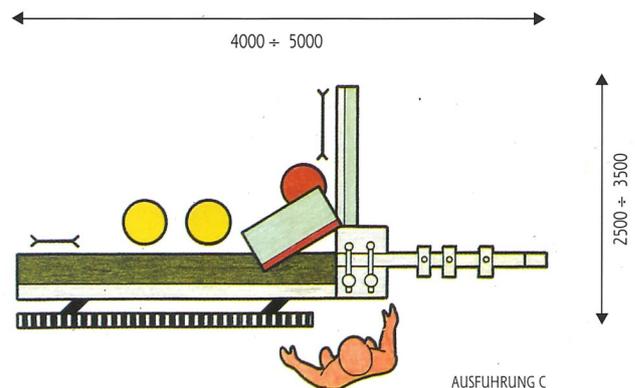
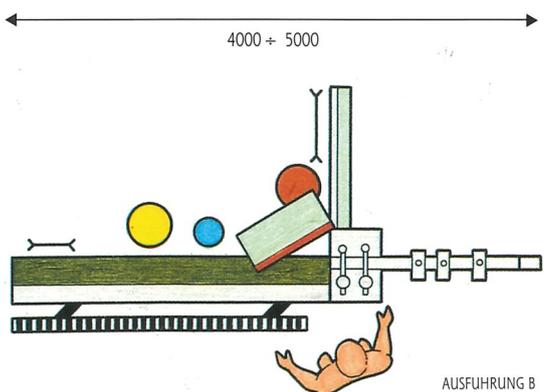


BEDIENUNGSPLATZ

Der Bedienungsplatz bleibt bei allen Arbeitsvorgängen unverändert. Dies ermöglicht eine bequeme und einfache Kontrolle der Arbeitsvorgänge. Alle weiteren Einstellmöglichkeiten befinden sich ebenfalls an der Vorderseite der Maschine.



MÖGLICHE AUSFÜHRUNGEN UND ABMESSUNGEN



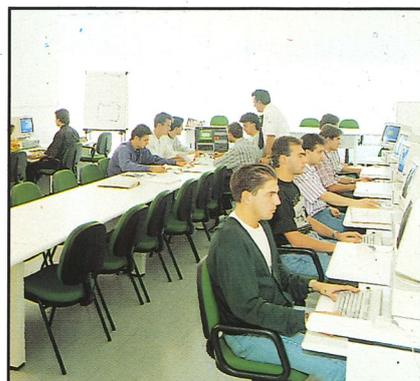
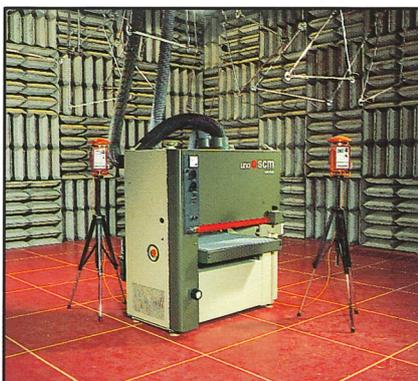
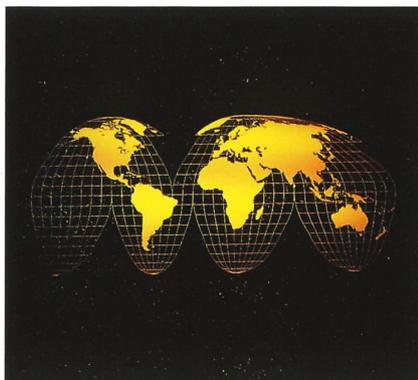
TECHNISCHE DATEN

Max. Arbeitslänge (unter Verwendung der Anschläge)	2800 mm
Min. Werkstückbreite	30 mm
Max. Werkstückbreite	140 mm
Max. Splitterholzhöhe	115 mm
Motorstärke Ablängssäge	4 PS
Drehzahl Ablängssäge	3000 U/Min.
Ablängssäge Absaughaube Durchmesser	120 mm
Schlitzspindel Motorleistung	10 PS
Schlitzspindel Aufspannlänge	320 mm
Schlitzspindel- Hub unter Tisch	265 mm
Schlitzspindel Durchmesser	50 mm
Schlitzwerkzeuge Durchmesser	350 mm
Schlitzspindel Drehzahl	3250 U/Min.
Schlitzspindel Absaughauben Durchmesser	2 x 120 mm
Vorschubgeschwindigkeiten	1,5-16 M/Min.
Vorschubmotorleistung	1 PS
Profilspindel/n Motorleistung	7,5 PS
Profilspindellänge	320 mm
Profilspindel/n- Hub unter Tisch	265 mm
Min./Max. Profilwerkzeug Durchmesser	100+ 220 mm
Profilspindel/n Durchmesser	50 mm
Profilspindel/n Drehzahl	6500 U/Min.
Profilspindel/n Absaughaube Durchmesser	150 mm
Getriebefräsggregat und Gleichlaufräse Motorleistung	7,5 PS
Getriebefräsggregat und Gleichlaufräse Drehzahl	6500 U/Min.
Getriebefräsggregat und Gleichlaufräse Spindeldurchmesser	50 mm
Getriebefräsggregat und Gleichlaufräse Spindelauflängspannlänge	160 mm
Getriebefräsggregat und Gleichlaufräse Werkzeugdurchmesser	100+ 220 mm
Vertikalhub Getriebefräsggregat und Gleichlaufräse (Version B)	mm 100
Vertikal- und Horizontalpositionierung Getriebefräsggregat und Gleichlaufräse mit Revolveranschlag (Version B)	4 Pos.
Getriebefräsggregat und Gleichlaufräse Absaughaube Durchmesser (Version B)	150 mm
Glashalteleisten- Trennsäge Motorleistung	3 PS
Glashalteleisten- Trennsäge Drehzahl	5000 U/Min.
Glashalteleisten- Trennsäge Sägewelle Durchmesser	25 mm
Glashalteleisten- Trennsäge Sägeblatt Durchmesser	220 mm
Glashalteleisten- Trennsäge Sägewelle Aufspannlänge	22 mm
Absaughaube durchm. glashalteleistentrennsäge	50 mm

Daten und Abmessungen sind unverbindlich. Wir behalten uns Rech auf Veränderungen vor.



SCM GROUP: FORTSCHRITT IST TRADITION



SCM GROUP gehört auch heute zu den grössten Herstellern von Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung der Welt: 1.000.000 aufgestellte Maschinen in mehr als 100 Ländern, über 2.000 Beschäftigte, 27 Mitgliedsfirmen, 16 Herstellungswerke und ein Export-Anteil von 70% der Gesamtproduktion des Konzerns.

Die drei wichtigsten Fachbereiche, in denen der Konzern über seine Mitgliedsfirmen tätig ist, umfassen: Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung, Giessereien und Bauteile, Forschung und Berufsausbildung. Auf dem Gebiet der Holzbearbeitung unterteilt sich die Produktreihe in Maschinen für die Bearbeitung von Massivholz und Platten.

Der Konstruktionsentwurf aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD/CAM-Verfahren und die Produktion entsprechend moderner NC-Fertigung Technologien.

Der weltweite Vertrieb der Maschinen wird durch 350 Vertagshändler und Vermittlungsagenten und über 1.200 Verkaufsstellen gedeckt. Der

Kundendienst kann zur Fehlersuche bei Störungen auf NC-gesteuerten Maschinen von einem Telediagnose-System über Computer Gebrauch machen und einem Ersatzteil-Lager mit Entnahme und Verwaltung durch Roboter.

Auf diese Weise ist nicht nur eine rasche Versorgung in aller Welt möglich, sondern auch eine kompetente Beratung der Kunden vor und nach dem Verkauf.

Die Bedeutung, die Forschung und Entwicklung beigemessen wird, ist eine Konstante der Betriebsgeschichte des Konzerns und zielt nicht nur auf Vorteile hinsichtlich Wettbewerbsfähigkeit und Konstruktion, sondern auch auf eine **Verbesserung der Bedingungen am Arbeitsplatz.**

Die dem Konzern angeschlossene Organisation für angewandte Forschung, **CSR Consorzio Studi, verfügt über moderne Studien- und Versuchs-Einrichtungen, zu denen u.a. auch ein Lärmforschungslabor gehört.**

Die CSR stellt auch Untersuchungen über Unfallverhütung, Ergonomie, Umwelt- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz an: Staubemission, Lichtstärke, Mikroklima. Im Bewusstsein wie wichtig die Berufsausbildung ist, hat die SCM-Gruppe auch das **CSR TRAINING CENTER** gegründet, eine **Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie.**



SCM spa
Via Emilia, 71 • 47037 Rimini • Italy
Tel. 0541/700111 • Fax 0541/700181 • Telex 550578

as 1396