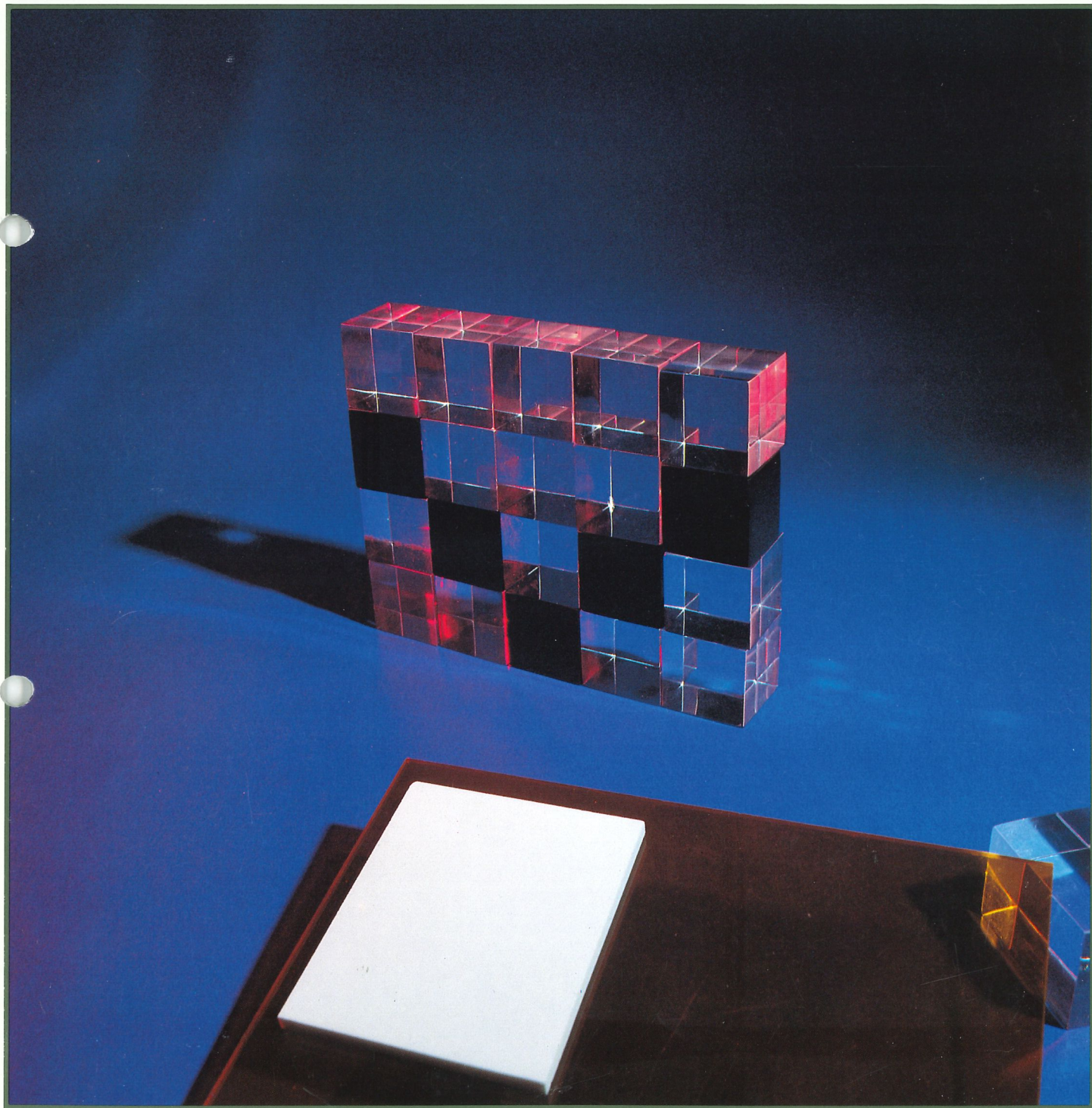


KOMBINIERTE FORMATKREISSÄGE - FRÄSE



 **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
- Elektrosysteme
- Angewandte Forschung
- Berufsausbildung

SCM: VOLLKOMMENE UND UNTERSCHIEDLICHE HOLZBEARBEITUNGS- MASCHINEN

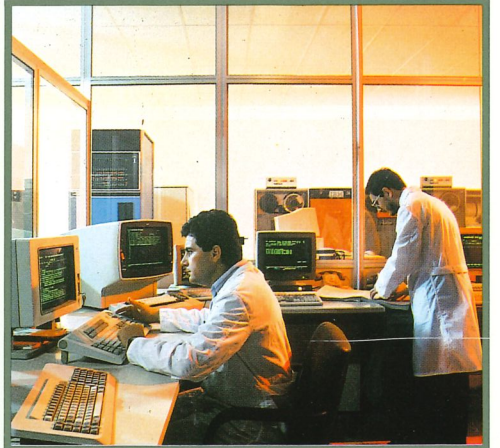
Die SCM - Gruppe produziert eine komplette Linie der Sekundärholzverarbeitungs-maschinen in einzelnen spezialisierten Werken. Die Erzeugnisse, von Standardmaschinen bis zu flexiblen Bearbeitungssystemen, werden alle von SCM selbst hergestellt: Mechanik, Automatisierungsvorrichtungen, Verfahrenselektronik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

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

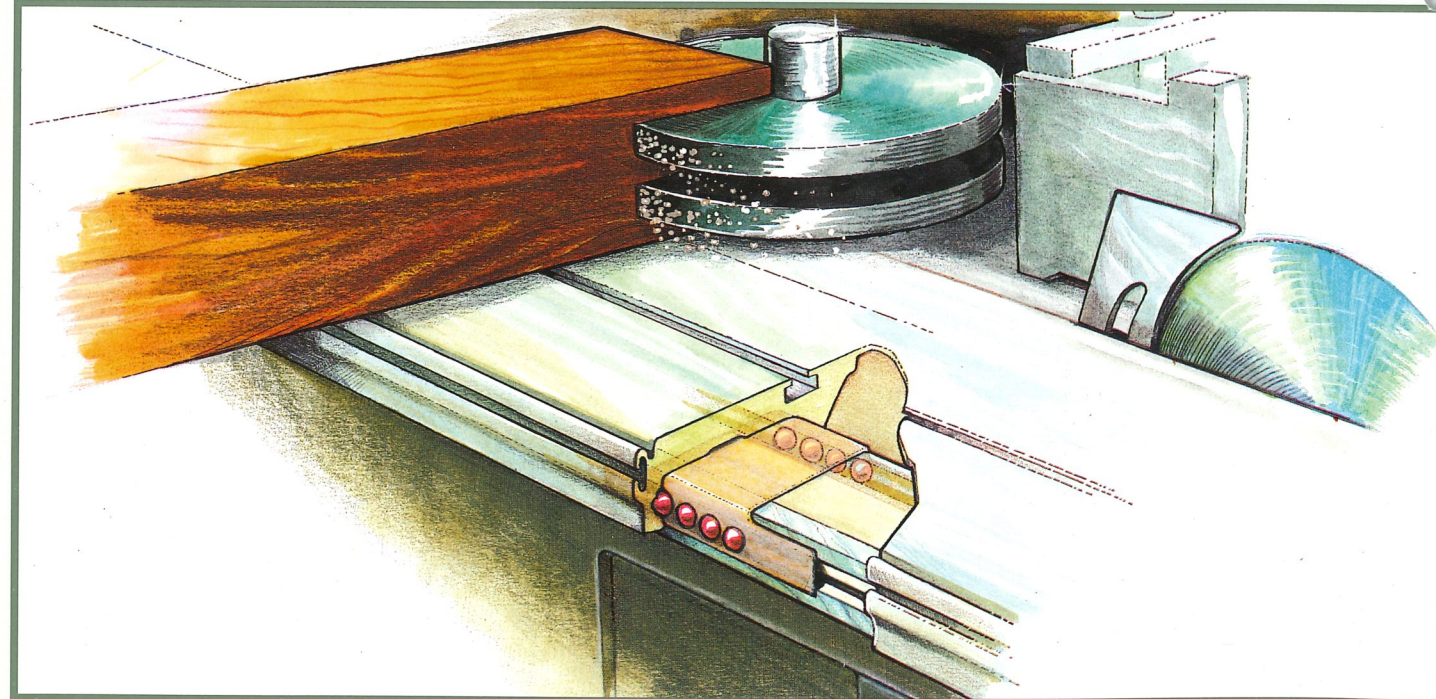
Die SCM-Maschinen sind in der ganzen Welt durch Filialen, Vertragshändler und Agenten vertreten, die überall einen präzisen und pünktlichen Beratungs- und Kundendienst garantieren.

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 einzige Firma des Holzsektors eine Berufsschule zur Spezialausbildung von jungen Menschen aus aller Welt, die später in den verschiedensten Sektoren der Holzindustrie eingesetzt werden können.

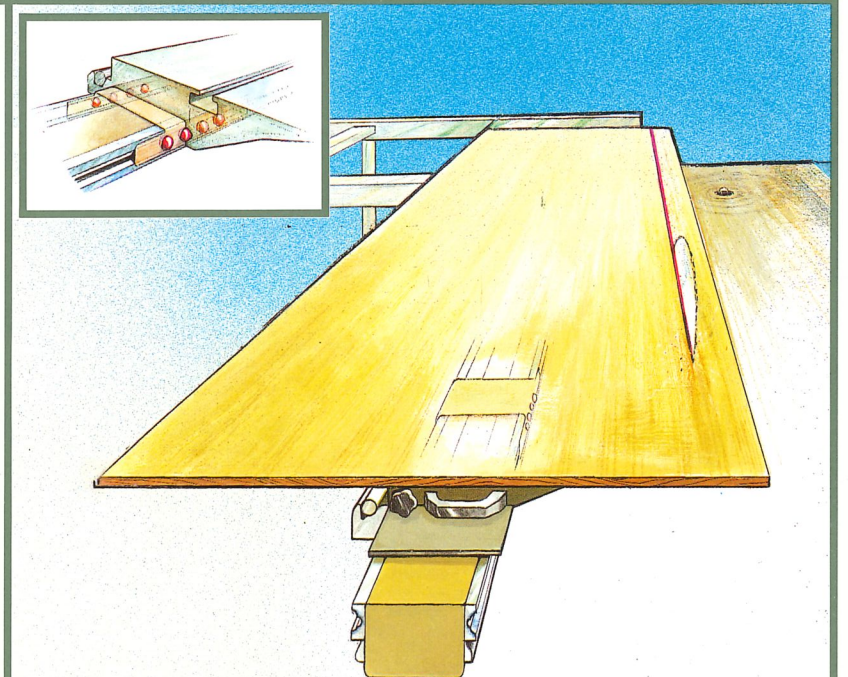


FORTSCHRITT IN DER TECHNOLOGIE



GENAUIGKEIT

Der Besäumwagen läuft auf induktionsgehärteten Stahlführungen, die eine Genauigkeit von 5/100 mm auf der gesamten Lauflänge gewährleisten. Diese Tatsache garantiert, a) hohe Stabilität auch bei Zapfen- und Schlitzvorgängen, b) qualitativ hochwertige Schnittergebnisse bei Besäum- und Gehrungsschnitten.

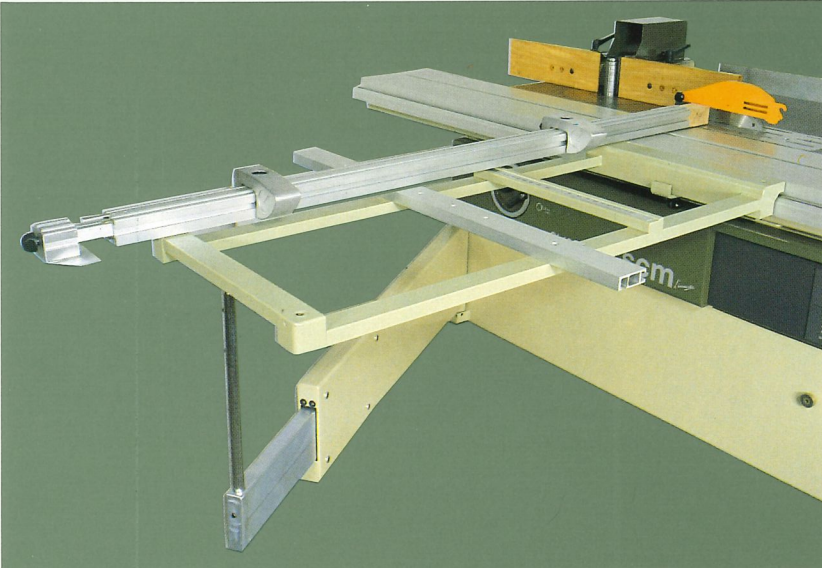


TECHNOLOGIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT



STÄNDER

Der Maschinenständer in Stahlkonstruktion wird mit Schweißrobotern gefertigt, damit Stabilität und Präzision kontinuierlich garantiert sind.



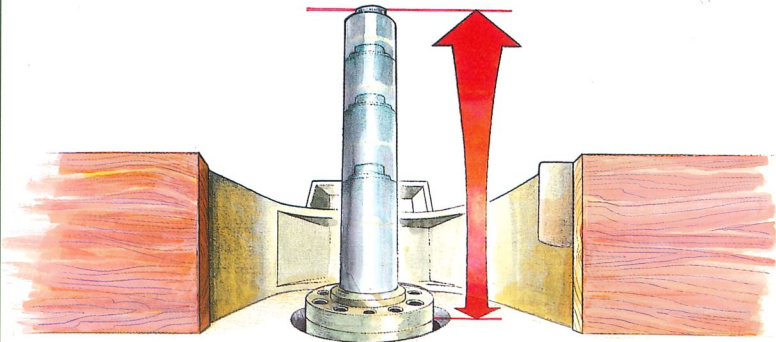
BESÄUMRAHMEN

Der Besäumrahmen in Stahlrohrausfertigung ist so verwindungssteif ausgelegt, dass auch bei schwersten Werkstücken die Besäumgenauigkeit sichergestellt ist.



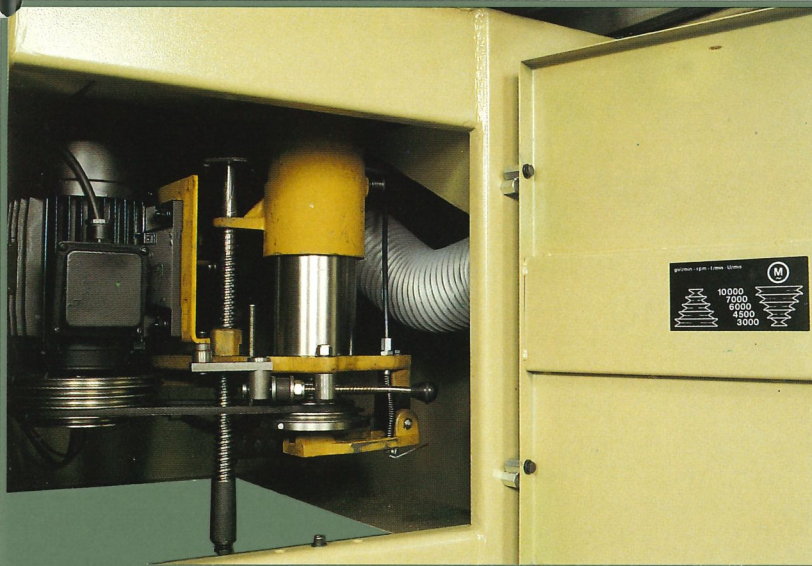
GEHRUNGSANSCHLAG

Der Gehrungsanschlag aus gezogenen Aluprofilen kann rasch und einfach auf jedes Mass zwischen $+ 45$ und $- 45$ Grad verstellt werden. Die stabilen Klappanschlüsse mit grosser Anlagefläche können schnell auf jedes Mass verstellt werden. Die grossen Lupen mit Markierungspunkten ermöglichen das präzise Einstellen der gewünschten Masse. Der Gehrungsanschlag ist zudem mit einem einstellbaren Lineal ausgerüstet.



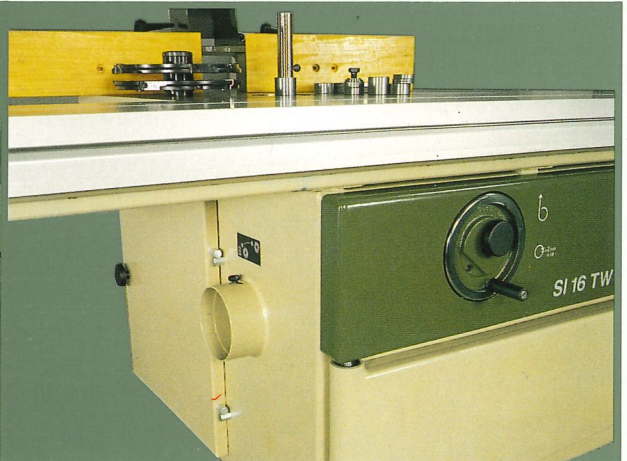
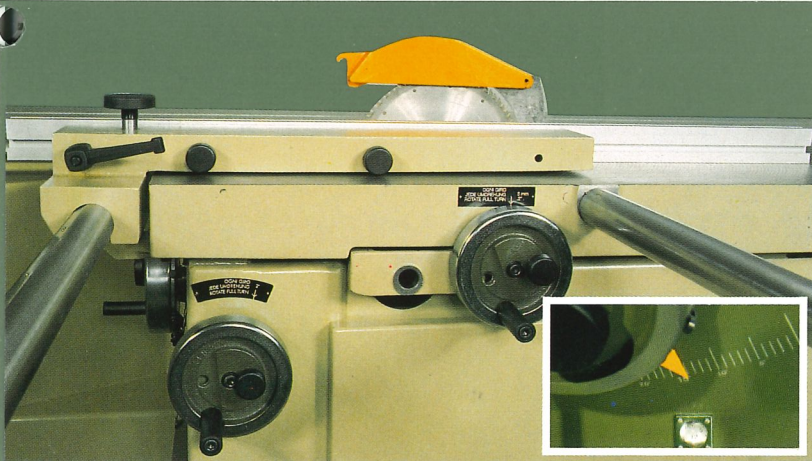
TISCHFRÄSAGGREGAT

Der Hubweg der Spindel ermöglicht den Einsatz einer Reihe verschiedener Fräswerkzeuge. Gerade beim Einsatz des Zapfenschneidtisches kann so die gesamte Aufspannlänge ausgenutzt werden.



SCHNELLER RIEMENWECHSEL

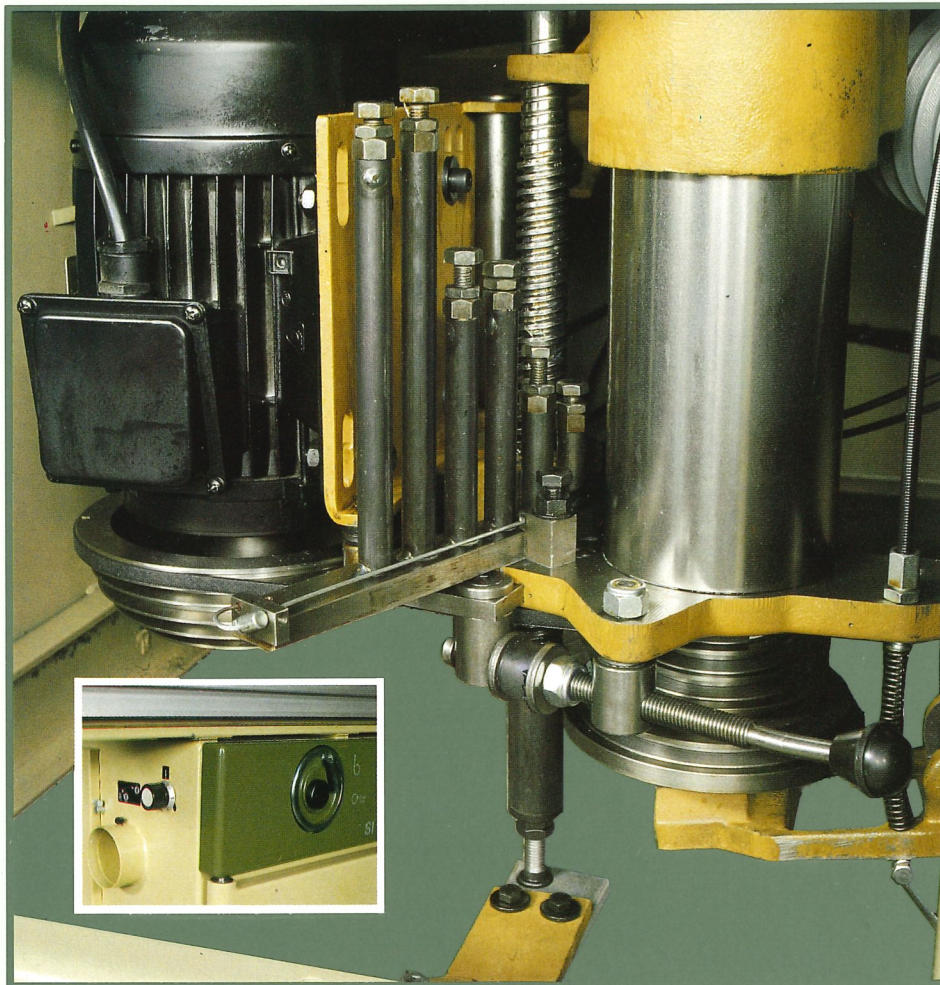
Die verschiedenen Drehzahlen werden durch einfaches Umlegen des Antriebsriemens eingestellt. Durch den gefederten Spannhebel hat der Riemen immer die richtige Spannung.



BEDIENUNGSPULT

Alle Bedienelemente sind zentral an der Maschinenvorderseite angeordnet, so dass der Bedienende mit einem Blick alle Arbeitsgänge einstellen kann. Zum Werkzeugwechsel wird die Frässpindel einfach durch einen Fusshebel blockiert.

TECHNOLOGIE UND VIELSEITIGKEIT

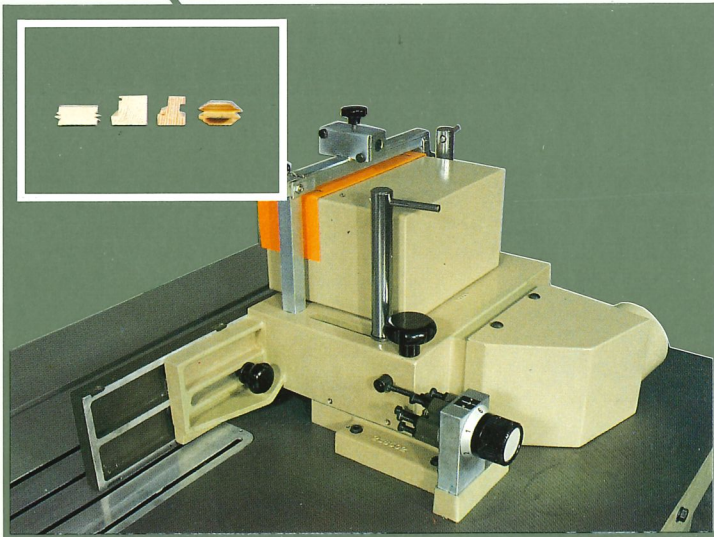
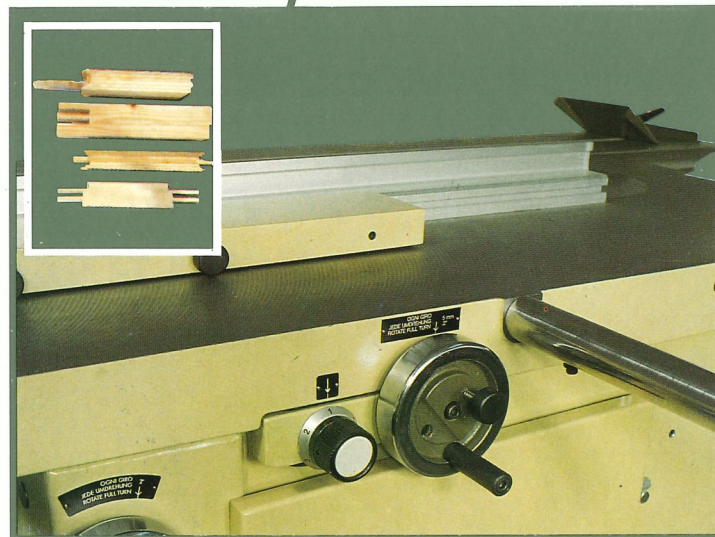


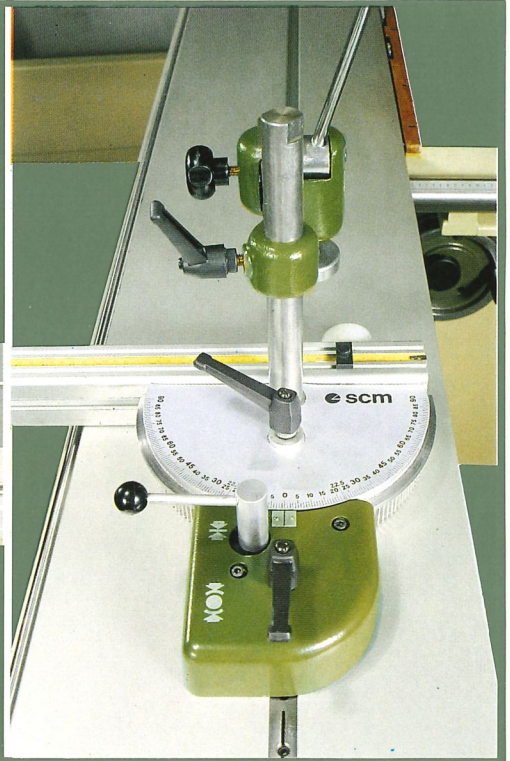
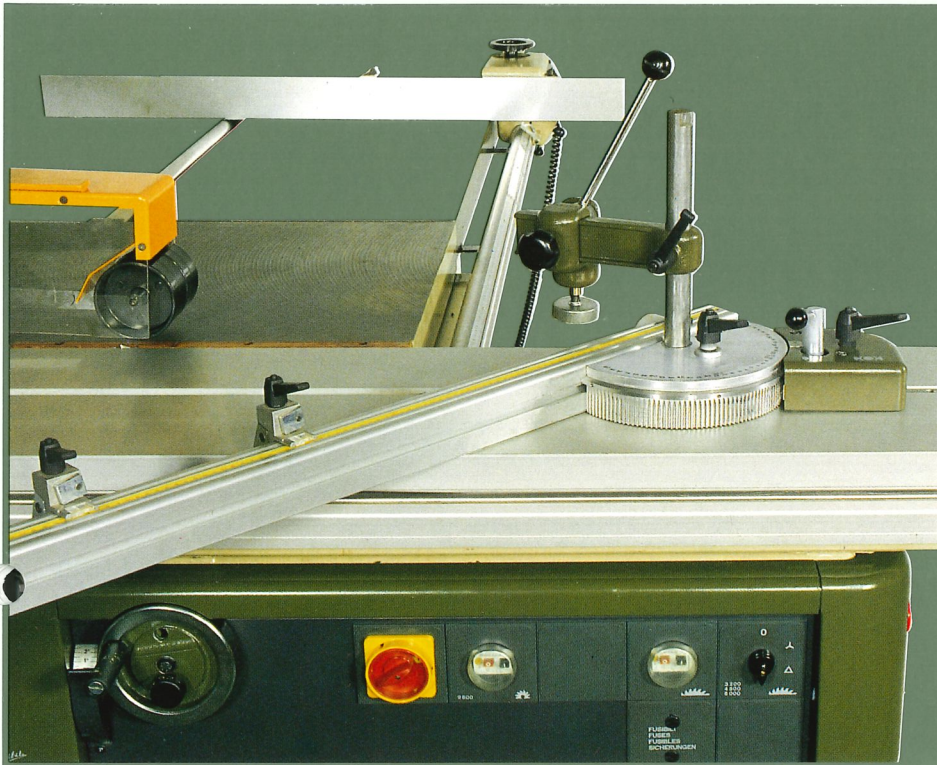
POSITIONIERANSCHLÄGE FÜR FRÄSOPERATIONEN

Um immer wiederkehrende Masse bei Fräs- und Schlitzarbeiten leicht anzufahren, ist die Maschine mit zwei Revolveranschlügen (8 Höhenanschlagpunkte und 6 Tiefenanschlagpunkte) ausgerüstet.

PROFILIEREINRICHTUNG

6 mechanische Anschläge ermöglichen die rasche Positionierung der Anschläge bei Veränderung des Flugkreises.



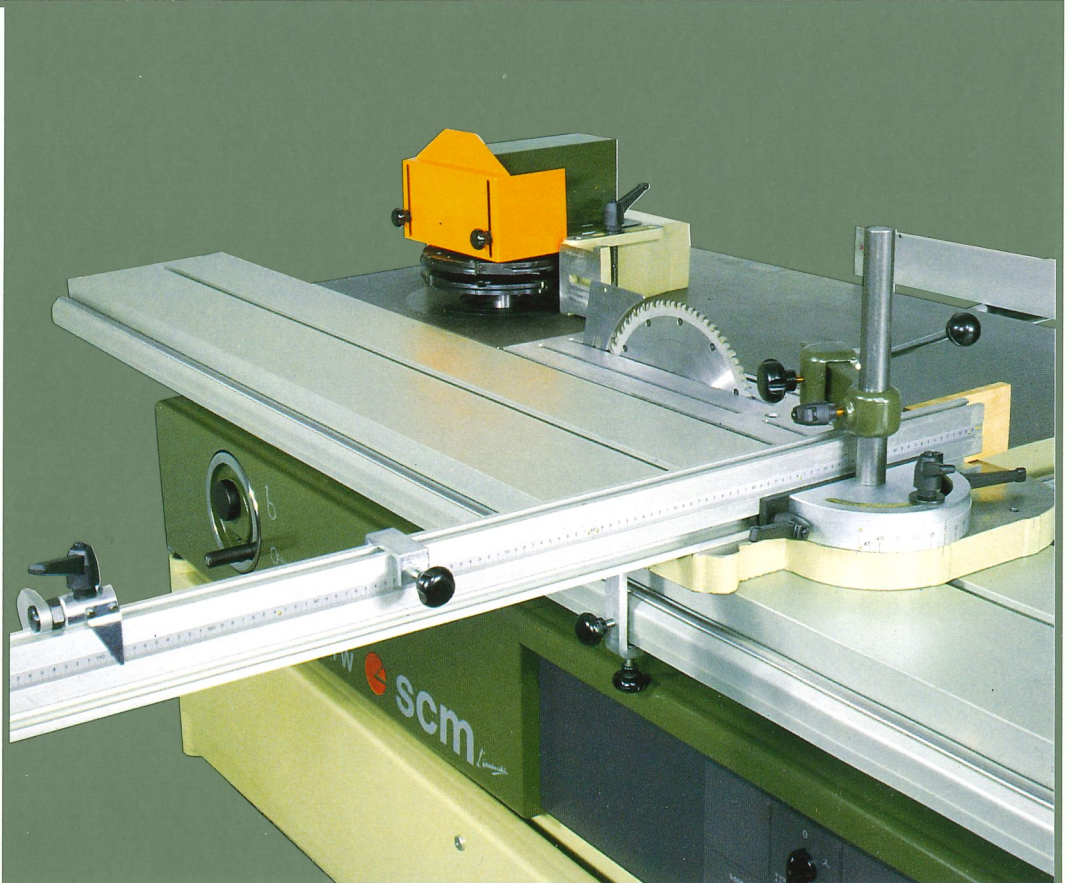


EINRICHTUNG FÜR WINKELSCHNITTE

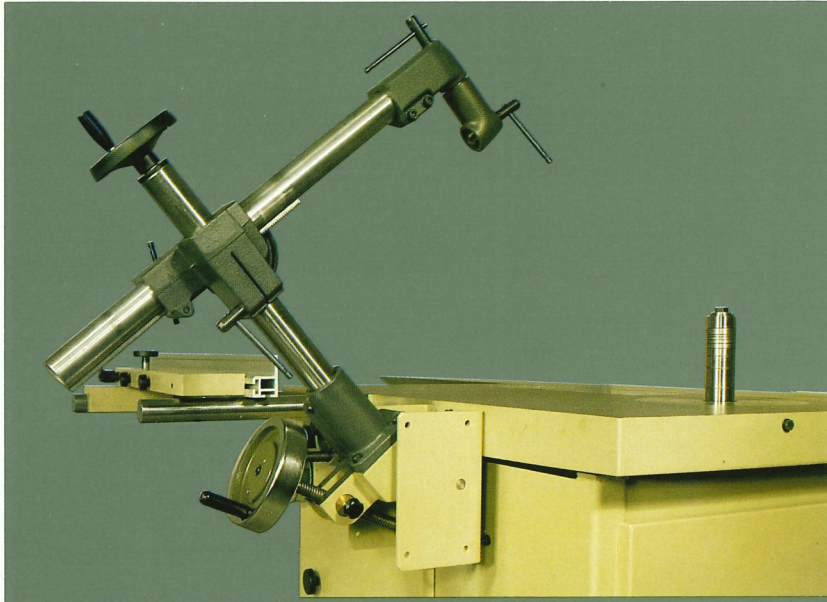
Mit einem gut zugänglichen Befestigungshebel kann der Winkelanschlag zwischen + 45 und - 45 Grad schnell und exakt eingestellt werden.

ZAPFENSCHNEIDTISCH

Mit dem Zapfenschneidertisch können alle Besäum- und Zapfenschneidarbeiten bei kleinen Werkstücken mit höchster Präzision ausgeführt werden.

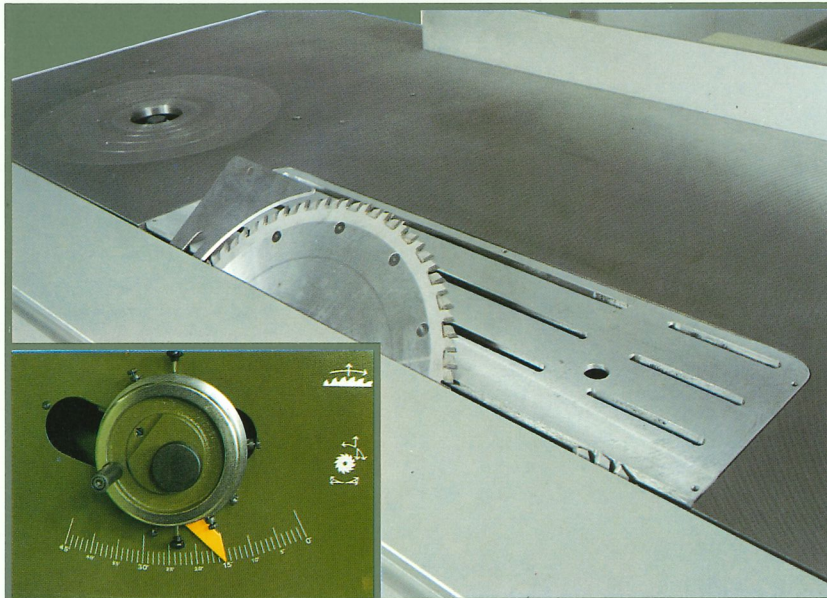


TECHNOLOGIE UND VIELSEITIGKEIT



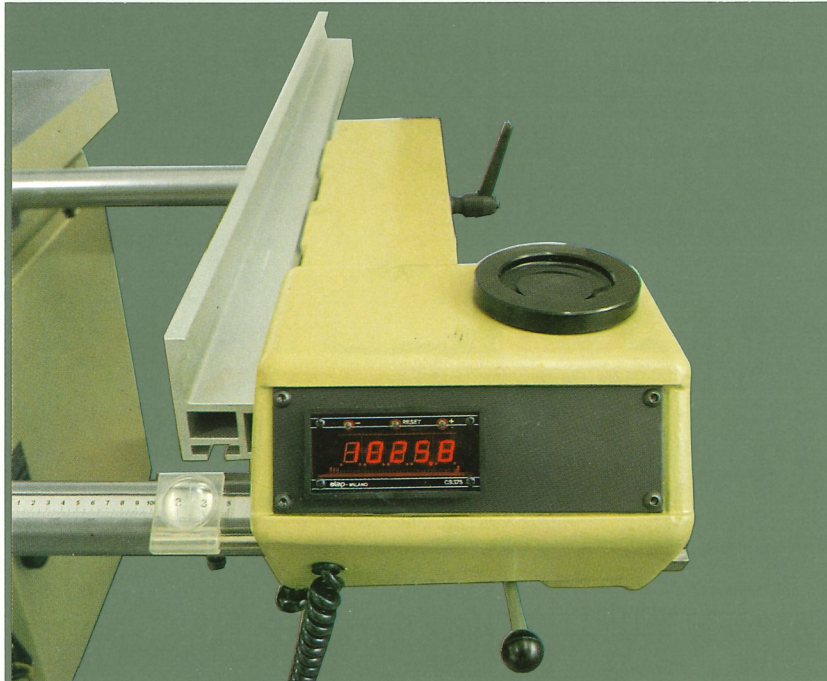
SCHWENKVORRICHTUNG FÜR VORSCHUBAPPARAT

Die robuste Aufnahme des Vorschubapparates stellt eine hohe Führungstabilität sicher. Wird der Vorschubapparat nicht benötigt, kann er mit einem Handrad einfach weggedreht werden.



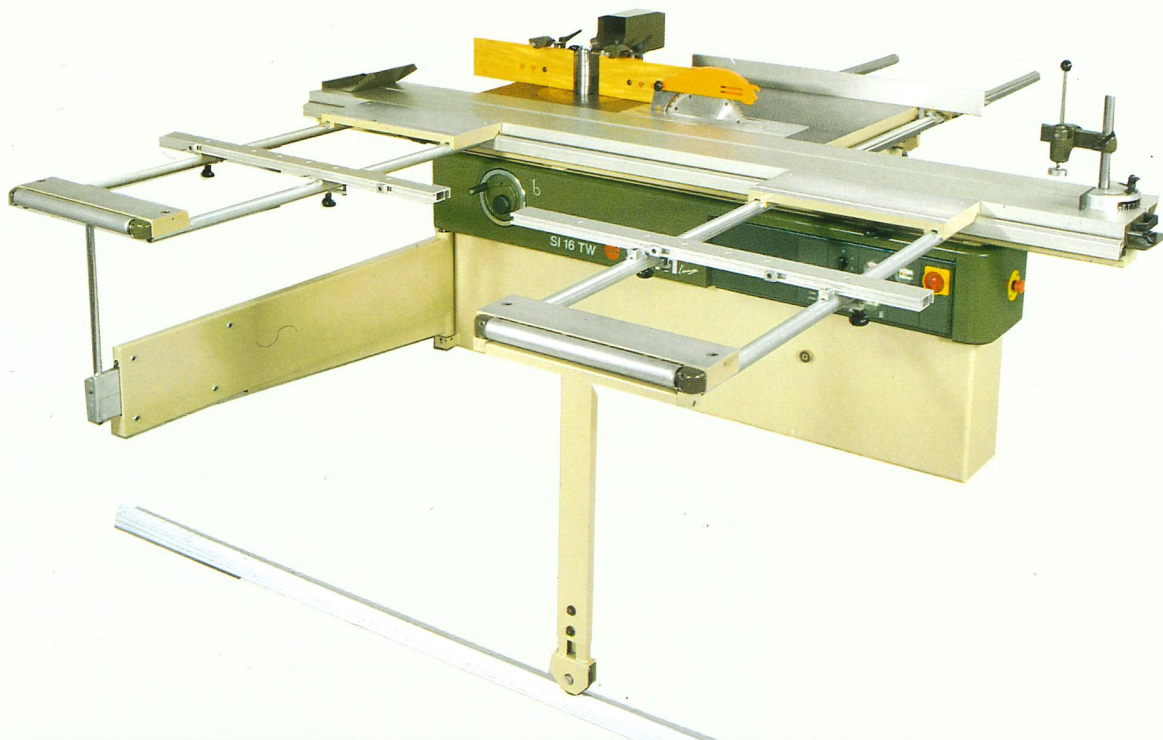
VORRITZAGGREGAT

Das mit eigenem Motor ausgerüstete Vorritzaggregat wird von aussen eingestellt. Der Bedienende kann mit einem einfachen Anschlagssystem über Klemmnocken die Höhe und Flucht zum Trennkreissägeblatt einstellen.



LED MASSANZEIGE

Der Massanschlag mit LED-Anzeige ermöglicht ein schnelles und genaues Einstellen des Parallelanschlages.



DOPPELAUFLAGERAHMEN

Besonders vorteilhaft bei Werkstücken mit grosser Abmessung.



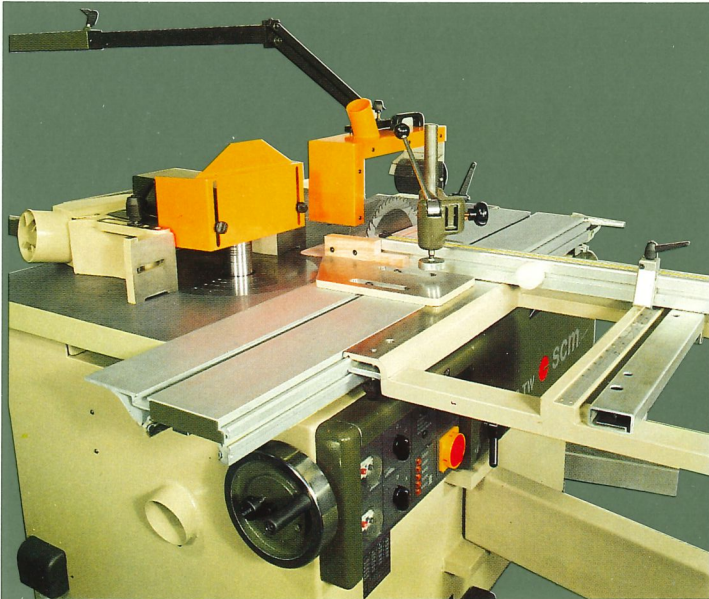
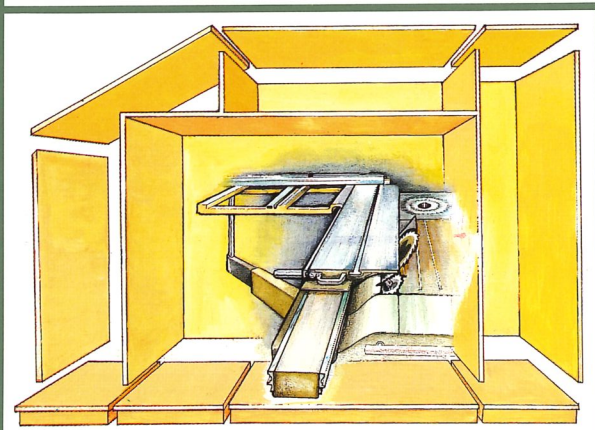
PNEUMATISCHE WERKSTÜCKNIEDERHALTER

Zum einfachen und sicheren Festhalten der Werkstücke.

SI12TW

SI12TW

Speziell in kleineren Werkstätten eignet sich die SI12TW hervorragend für alle Zapfen-, Schlitz- und Fräsarbeiten sowie zum Besäumen. Die Maschine zeichnet sich weiter aus durch die präzise Sägewagenführung mit gehärteten Führungsbahnen, die Schrägstellung des Trennkreissägeblattes von 0 bis 45 Grad, einer Besäumlänge von 1450 mm und auf Wunsch mit einem Vorritzaggregat.



ABLÄNGEN UND ZAPFENSCHNEIDEN

Zur sicheren Führung werden die Werkstücke am Zapfenschneidtisch zuverlässig gespannt.



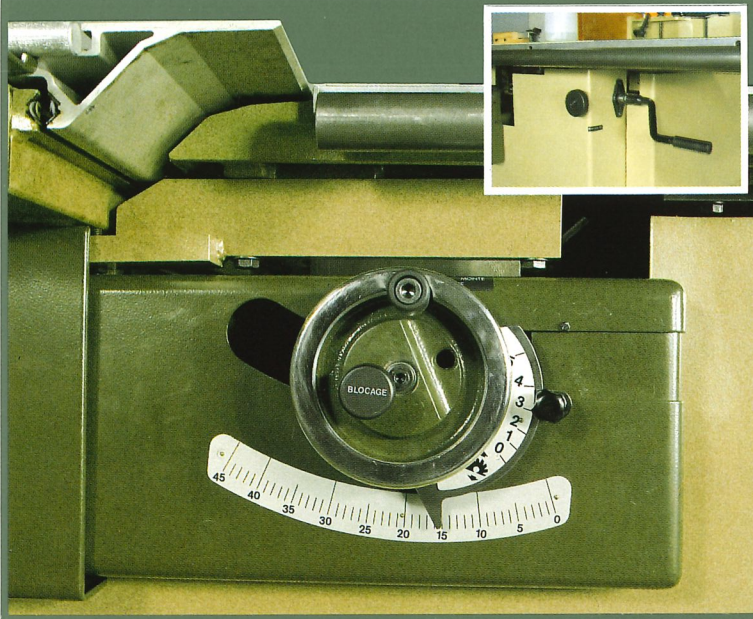
PROFILIEREN/SCHLITZEN

Der leicht abnehmbare Schiebetisch mit dem ausziehbaren Teleskopanschlag ermöglicht ein schnelles und einfaches Einstellen.

FRÄSAGGREGAT

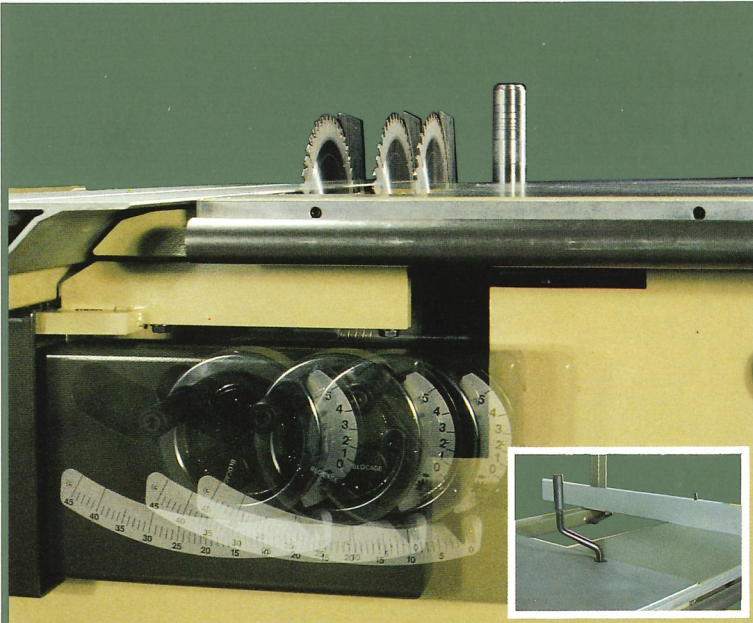
Die Drehzahlen der Frässpindel können durch schnelles Umlegen des Antriebsriemens eingestellt werden. Zum Werkzeugwechsel wird die Spindel am Bedienungspult blockiert. Zusammen mit dem im Sonderzubehör erhältlichen feineinstellbaren Fräsanschlag bietet die SI 12 TW alle Möglichkeiten von zwei Einzelmaschinen.

TECHNOLOGIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT



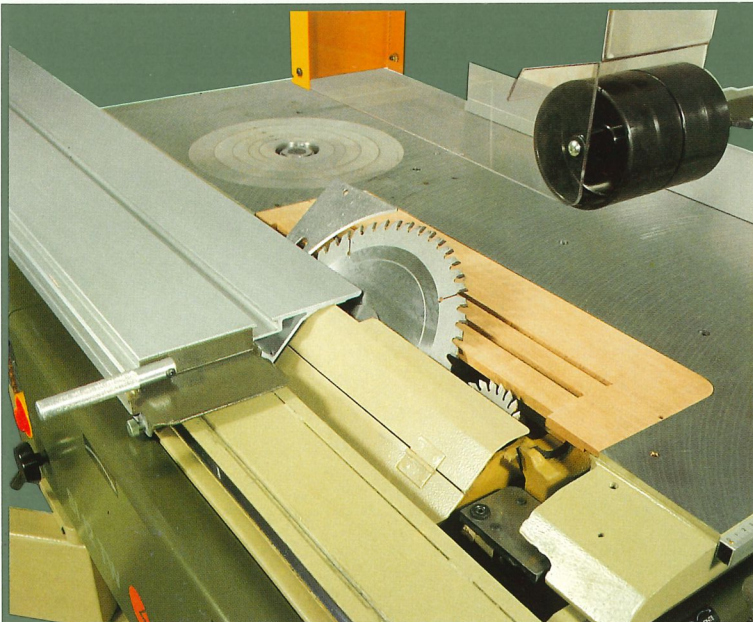
SÄGEBLATTSCHWENKUNG

Das Sägeaggregat wird vom Bediener an der Maschinenvorderseite nach Skala von 0 - 45 Grad geschwenkt.



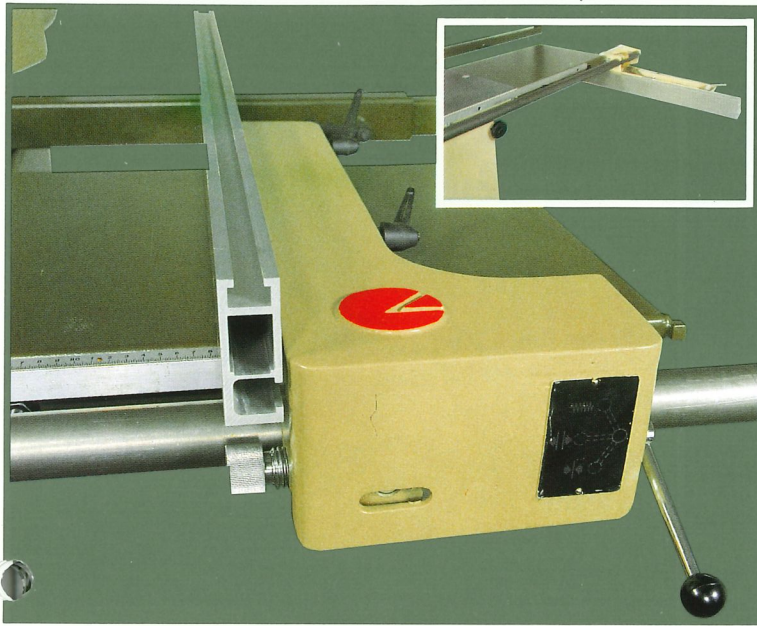
HORIZONTALE SÄGEBLATTVERSTELLUNG

Beim gleichzeitigen Ablängen und Schlitzeln wird das Sägeblatt seitlich verstellt um die Schlitztiefe zu bestimmen. Dazu muss lediglich die Feststellschraube gelöst werden.



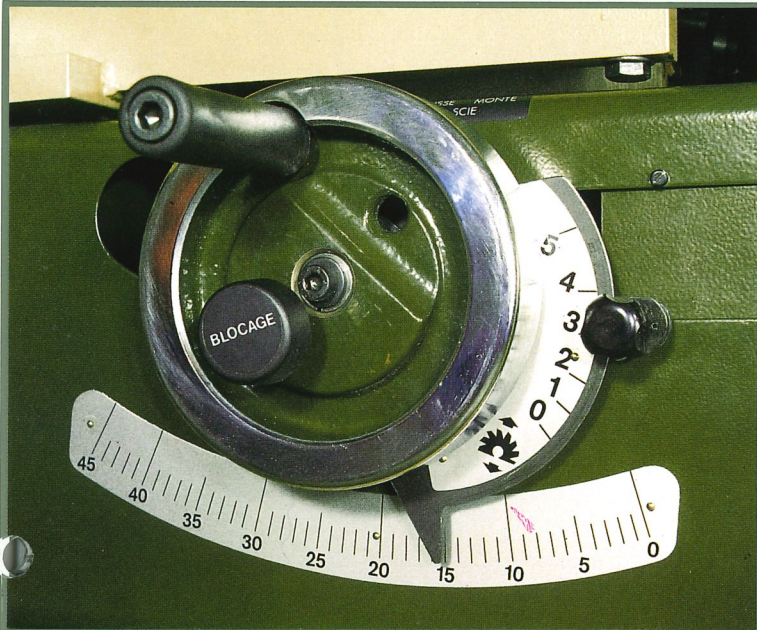
SÄGEAGGREGAT

Die Führung des Aluminiumbesäumwagens auf gehärteten Stahlführungen garantiert einen massgenauen und sauberen Schnitt.



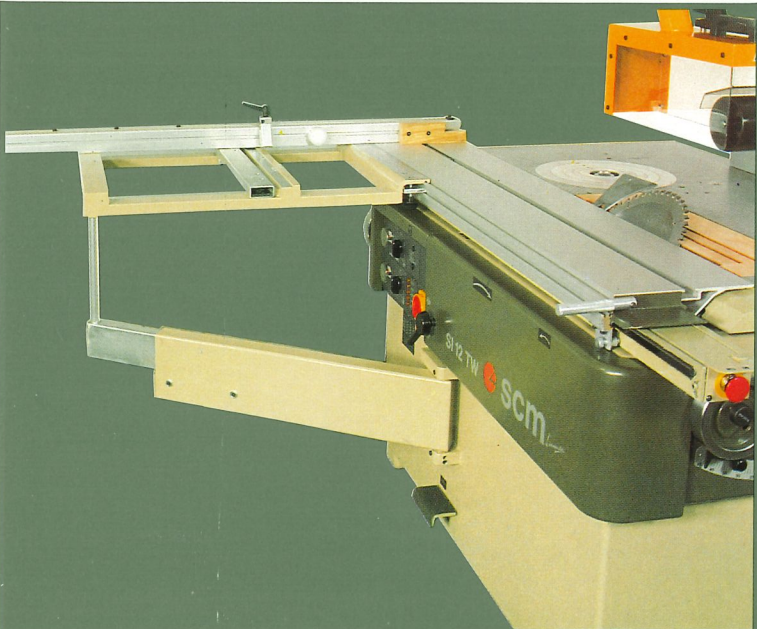
PARALLELANSCHLAG

Der Parallelanschlag in Stahlguss ist mit einem Aluanschlag ausgerüstet. Der Anschlag wird auf kräftigem Rundstahl geführt und sorgt somit für Stabilität. Über Feineinstellung wird der Anschlag genau eingestellt. Bei Bedarf lässt er sich abnehmen, so dass die gesamte Arbeitsfläche für die Bearbeitung von grossen Platten frei wird.



VORRITZAGGREGAT

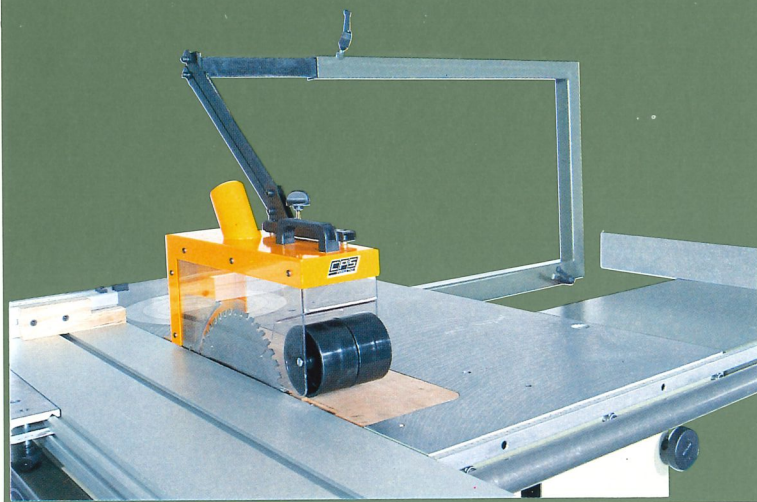
Das Vorritzaggregat kann von aussen sehr einfach eingestellt werden.



BESÄUMRAHMEN

Der verwindungsfreie Besäumrahmen garantiert zusammen mit den stabilen Anschlägen ein massgenaues Arbeiten. Bei Bedarf kann er vom Bedienenden leicht entfernt werden.

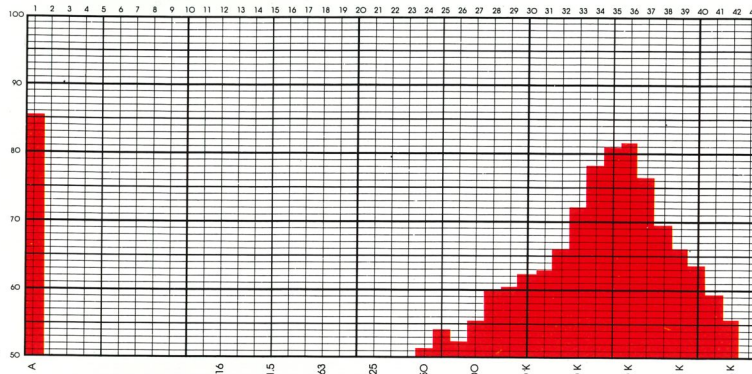
TECHNOLOGIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT



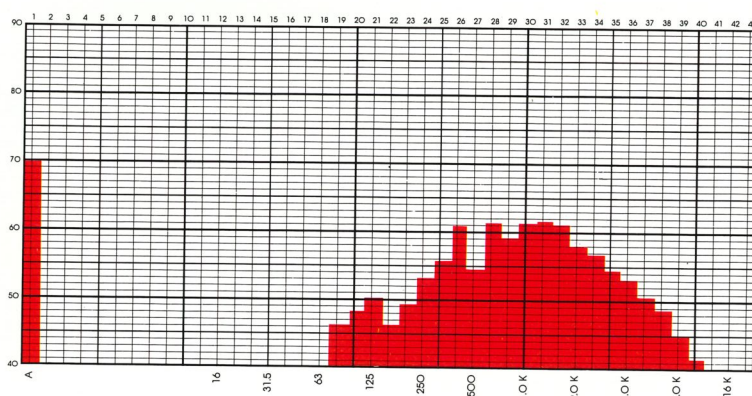
SCHUTZHAUBE

Die Parallelogramm-Sägeblattschutzhaube ist für Schnittbreiten bis zu 1500 mm ausgelegt und kann zum Werkzeugwechsel hochgeschwenkt werden.

SI16TW
Geräuschpegel
Kreissägen dB (A) 85,8

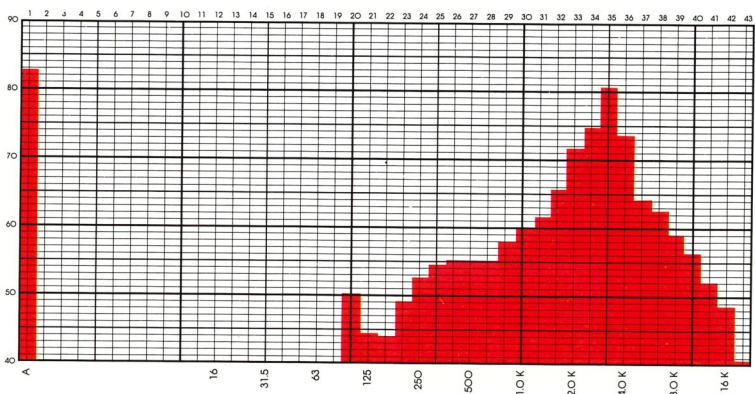


Geräuschpegel
Tischfräsen dB (A) 69,5

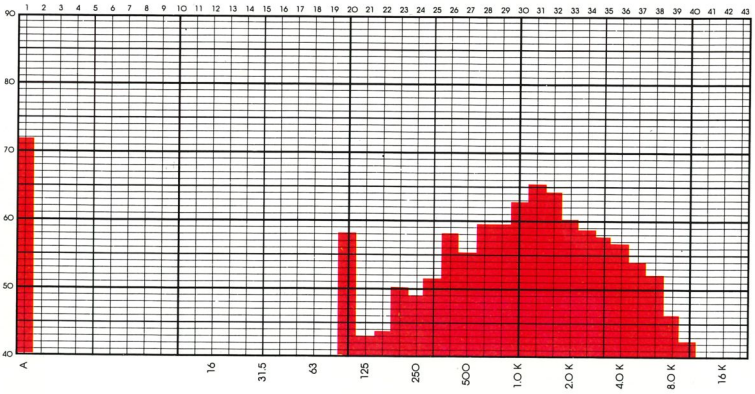


Geräuschspektrum laut Bestimmung DIN 45635/1651 (Tischkreissäge) DIN 45635/1650 (Tischfräse)

SI12TW
Geräuschpegel
Kreissägen dB (A) 82,2



Geräuschpegel
Tischfräsen dB (A) 71,5



Geräuschspektrum laut Bestimmung DIN 45635/1651 (Tischkreissäge) DIN 45635/1650 (Tischfräse)

LÄRMFORSCHUNG.

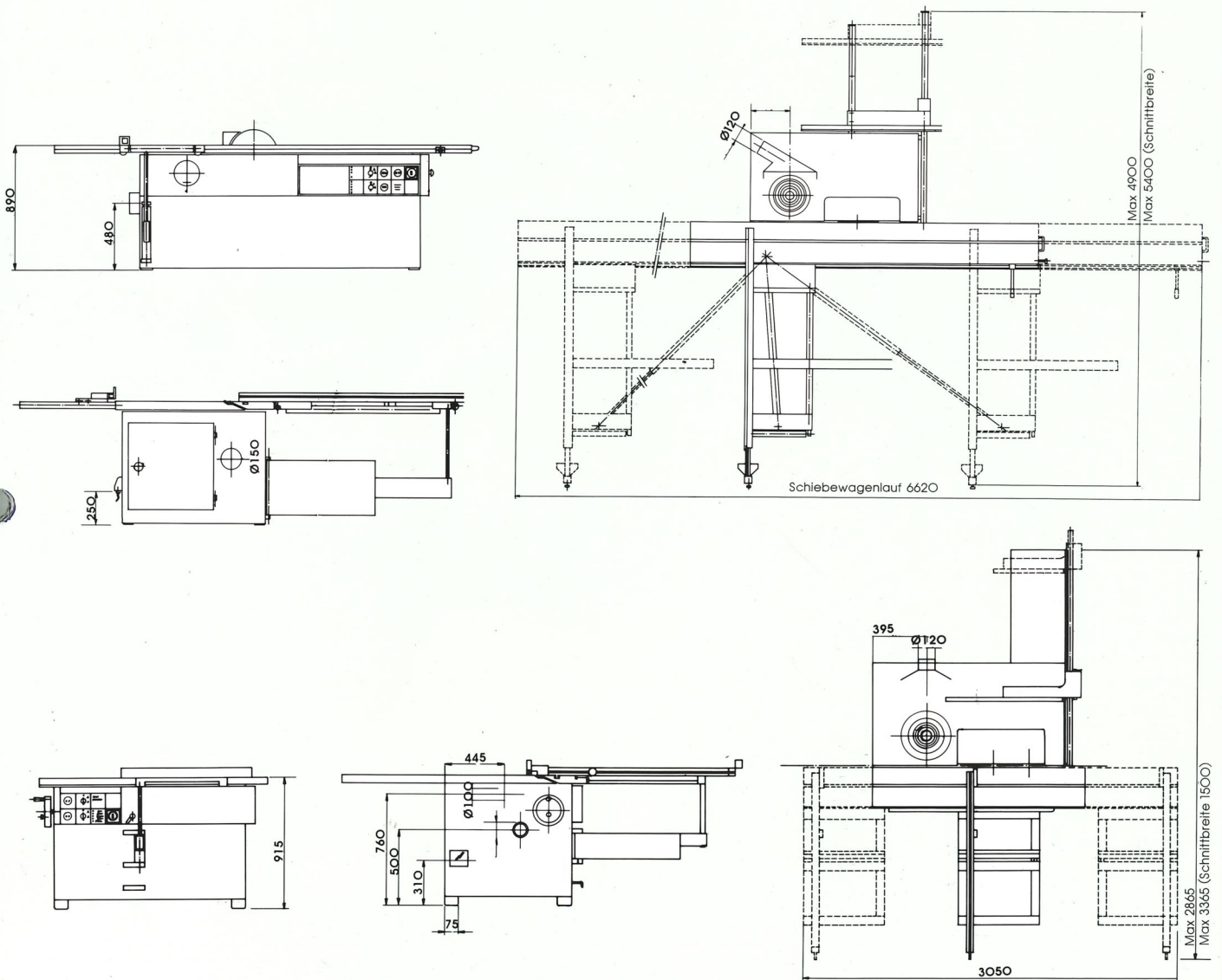
Vom Entwurf bis zur Produktion der Maschinen verfolgt SCM mit besonderen Anstrengungen die Geräuscentwicklung mit dem Ziel, den Geräuschpegel zu reduzieren. Zu diesem Zweck wurde ein Lärmforschungsverband gegründet, dessen technologische Strukturen auf diesem Gebiet der Zeit weit voraus sind.

TECHNISCHE DATEN

| | | SI16TW | SI12TW |
|--|---------|------------------------------|------------------------|
| Arbeitstisch | mm | 1440x760 | 1360x745 |
| Schiebewagen | mm | 3050x350 | 1550x300 |
| Schiebewagenlauf | mm | 3400 | 1900 |
| Höhe des Arbeitstisches ab Erdoben | mm | 890 | 915 |
| SÄGE | | | |
| Sägeblatt schrägstellbar | Grad | 0° – 45° | 0° – 45° |
| Max Schnitthöhe bei 90 Grad | | | |
| - mit Sägeblatt Durchm 400 mm | mm | 135 | — |
| - mit Sägeblatt Durchm 300 mm | mm | — | 100 |
| Max Schnitthöhe bei 45 Grad | | | |
| - mit Sägeblatt Durchm 400 mm | mm | 100 | — |
| - mit Sägeblatt Durchm 300 mm | mm | — | 75 |
| Max Schnittlänge vor dem Anschlaglineal (mit Vorritzer) | mm | 3200 | 1450 |
| Max Schnittlänge hinter dem Anschlaglineal (mit Vorritzer) | mm | 1250 | 800 |
| Seitliche Verstellung Sägeaggregat | mm | 180 | 140 + 15 |
| Sägeblattdrehzahl | U/min | 3200/4500/6000 | 4000 |
| Vorritzsägeblatt drehzahl | U/min | 9000 | 8000 |
| Schnittbreite Parallelanschlag | mm | 1000 | 1000 |
| SPINDELABMESSUNGEN | | | |
| Spindellauf | mm | 260 | 170 |
| Max Schnittlänge vor dem Anschlaglineal | mm | 2400 | 1020 |
| Max Schnittlänge hinter dem Anschlaglineal | mm | 2050 | 1450 |
| Spindeldrehzahl | mm | 3000/4500/6000 7000/10000 | 3000/4500/6000 8000 |
| Motorleistung Säge-/Fräsaggregat | kw (PS) | 4 (5,5) | 3 (4) |
| Motorleistung Vorritzer (auf Anfrage) | kw (PS) | 0,75 (1) | — |
| Nettogewicht | kg | 1000 | 650 |
| Abmessungen | mm | 3120x1230x1250 | 1600x950x1200 |
| Abmessungen seemässige Verpackung | mm | 2170x1270x1140 | 1670x1000x1120 |
| Abmessungen seemässige Verpackung mit Schiebewagen | mm | 3200x450x160 | — |

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR.

Vorritzer / Schnittbreite 1500 mm mit Parallelanschlag / Pendelschutzhaube / Tischverlängerung / Einstellbarer Fräsanschlag / Selbstbremsende Säge+Fräsmotoren / Wegschwenkvorrichtung für Vorschubapparat (nur S116TW) / Positionieranschlage für Säge+Fräsmotoren (nur S116TW) / Pneumatikbalken (nur S116TW) / Doppelrahmen (nur S116TW) / Elektronische Ablesung Breitenanschlag (nur S116TW) / Gehrungsanschlag / Zapfenschneidisch (nur S116TW) / Einstellbarer Fräsanschlag mit 3 Verstellmöglichkeiten (nur S116TW).



Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich. Die Firma SCM behält sich das Recht vor, aus technischen, kaufmännischen und organisatorischen Gründen, Änderungen vorzunehmen unter Beibehaltung der hauptsächlichsten Merkmale und Kennzeichen der dargestellten Maschinen. Desweiteren können zusätzliche Teile, wie Schutzvorrichtungen, Armaturen usw. Änderungen erfahren und zwar je nach den Gesetzen und besonderen Erfordernissen der Länder, für die die Maschinen bestimmt sind.

SCM INTERNATIONAL spa
Via Casale, 384 · 47040 Villa Verucchio · Rimini · Italy
Tel. 0541/677061-677272 · Telex 550142 · Fax 677360

