

# COMPACT 23

AUTOMATISCHE ABRICHTHOBEL-UND-KEHLAUTOMAT

 **scm**

# COMPACT 23

SICHERHEIT UND EINFACHHEIT

Die ideale Lösung zum Hobeln und Profilierfräsen für Klein- und Mittelbetriebe  
ohne übermäßige Produktionsanforderungen



■ EINSTELLZEITEN 20 MAL  
SCHNELLER ALS JEDE ANDERE  
ABRICHTHOBEL-  
UND -KEHLAUTOMAT

■ MAX DURCHMESSER DER  
PROFILIERWERKZEUGE  
180 MM

■ PROFILIERTIEFE BIS 40 MM  
IST MÖGLICH

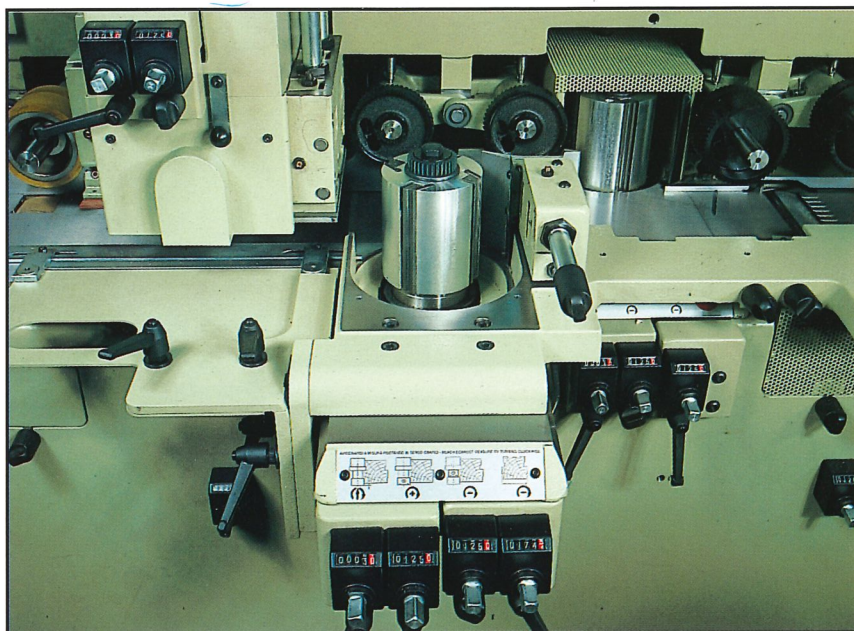
■ AUSSTATTUNG MIT  
VORSCHUBWALZEN FÜR DIE  
EINZELBEARBEITUNG VON  
WERKSTÜCKEN MIT  
MINDESTLÄNGE 415 MM

■ BEQUEM UND EINFACH ZU  
BEDIENEN : ALLE  
EINSTELLUNGEN VON DER  
MASCHINEVORDERSEITE

■ MÖGLICHKEIT ZUM EINBAU  
DER UNIVERSALSPINDEL  
SOWIE EINER ZWEITER  
UNTEREN  
HORIZONTALSPINDEL.

# COMPACT 23

## MIT "SET-UP" DIE ZUKUNFT HAT BEREITS BEGONNEN

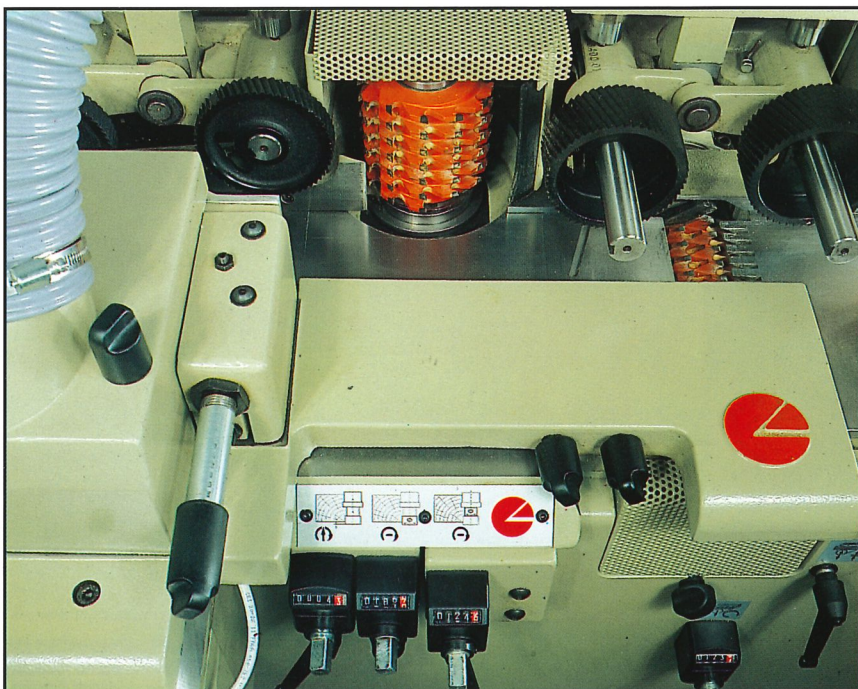


**SET-UP** ist sowohl beim Hobeln als auch beim Profilieren äußerst einfach zu bedienen: man gibt den neuen Werkzeugdurchmesser an der Digitalanzeige ein und mit einer einzigen Bewegung werden

**gleichzeitig** das Werkzeug, die Vorschubwalzen und alle Druckorgane schnell und sicher eingestellt. Mit **SET-UP** wird der Profilwechsel, einschließlich Werkzeugwechsel, in wenigen Minuten vorgenommen.

### SET-UP: DAS EINRICHTSYSTEM

Die Zukunft hat bereits begonnen: Gestern war die Umrüstung mit großen Zeitaufwand verbunden, mit **SET-UP** hat sich diese Zeit um bis zu 20 Mal verringert - jetzt noch kürzer. Für einen raschen Bearbeitungswechsel ist eine schnelle Umrüstung erforderlich. **SET-UP** für **COMPACT 23** ist ein spezielles SCM-System für eine einfache und schnelle Umrüstung, wenn die Bearbeitung bzw. die Werkzeuge gewechselt werden müssen.



### SCHNELLEINSTELLVORRICHTUNG DER ARBEITSTISCHE VOR DEN VERTIKALSPINDELN

Das spezielle Einstellsystem für den Arbeitstisch vor den Vertikalspindeln bietet folgende Möglichkeiten:

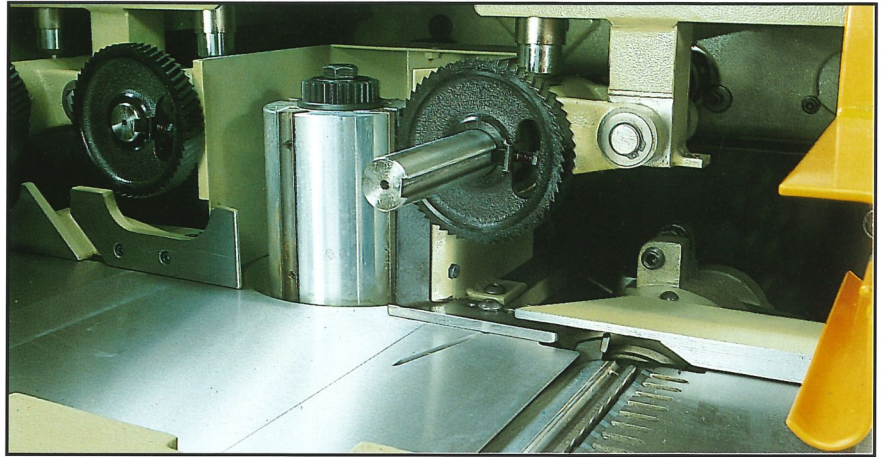
- Optimierung der Werkstückauflage auf dem Arbeitstisch
- Bearbeitung von sehr kurzen Teilen
- Beschleunigung der Umrüstung

Nun müssen keine Einsätze mehr vor die Vertikalspindeln gespannt werden: mit **COMPACT 23** arbeitet jedes Werkzeug in der optimalen Lage zum Arbeitstisch.

# PRÄZISE, ZUVERLÄSSIG, VIELSEITIG

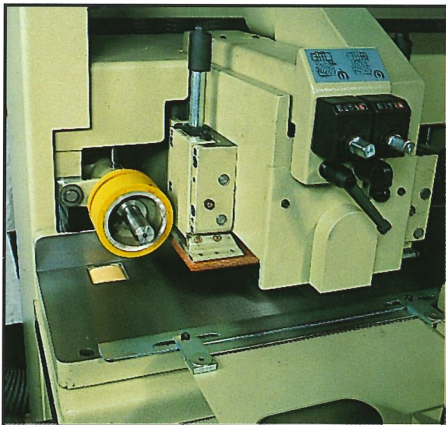
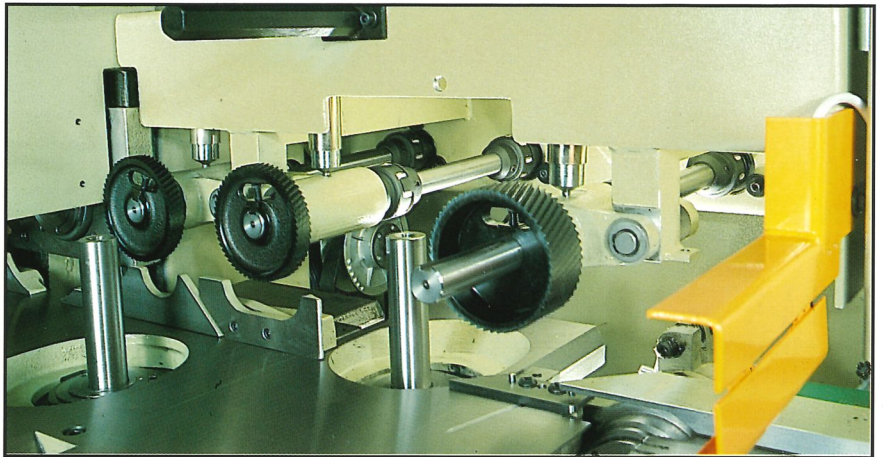
## PERFEKTES ABRICHTEN DER WERKSTÜCKE

Der auf der Abrichtwelle montierte Fügefalzfräser fügt während des Abrichtvorganges eine perfekte Führungskante, so daß selbst lange krumme Werkstücke präzise bearbeitet werden können.



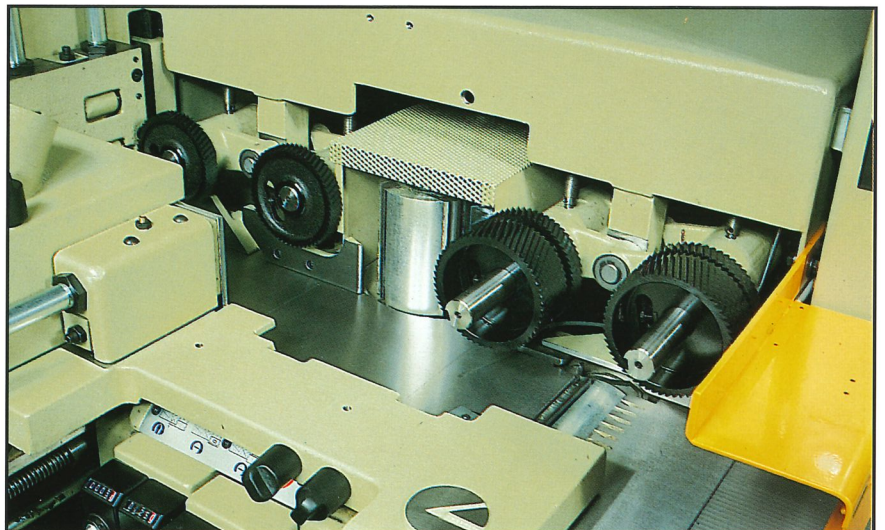
## HOHE OBERFLACHSQUALITÄT

Das Vorschubsystem der COMPACT 23 ist mit direkt Kardanantrieb ausgestattet, um eine gleichzeitige und einwandfreie Oberflächqualität gewährleisten zu können.



## VORSCHUBWALZE AUF AUSGABETISCH

Compact 23 ist serienmäßig mit einer angetriebenen Walze auf Ausgabebereich für eine erhöhte Leistung des Vorschubsystems ausgestattet. Zusätzlich ist eine automatische Verschleißnachstellvorrichtung vorgesehen.

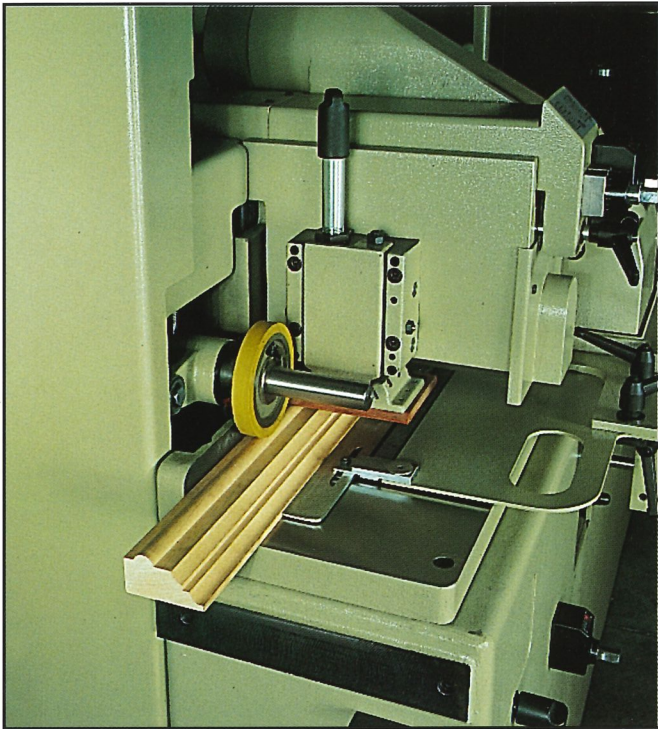


## VORSCHUBWALZEN

Mechanische Präzision sowie jahrelange Erfahrung bilden die Grundlage für alle angewandten Lösungen der Compact 23. Herstellung der Vorschubwalze z.B. wurde auf maximale Vorschubkraft bei minimaler Verschleiß gelegt.

# COMPACT 23

## PRÄZISE, ZUVERLÄSSIG, VIELSEITIG

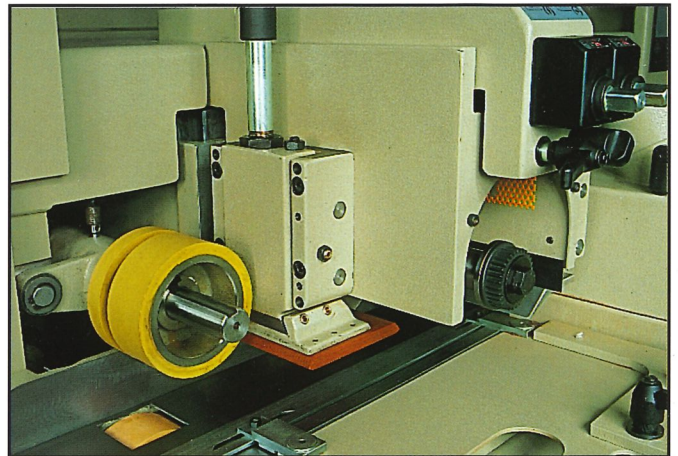


PROFILERTIEFE BIS 40MM

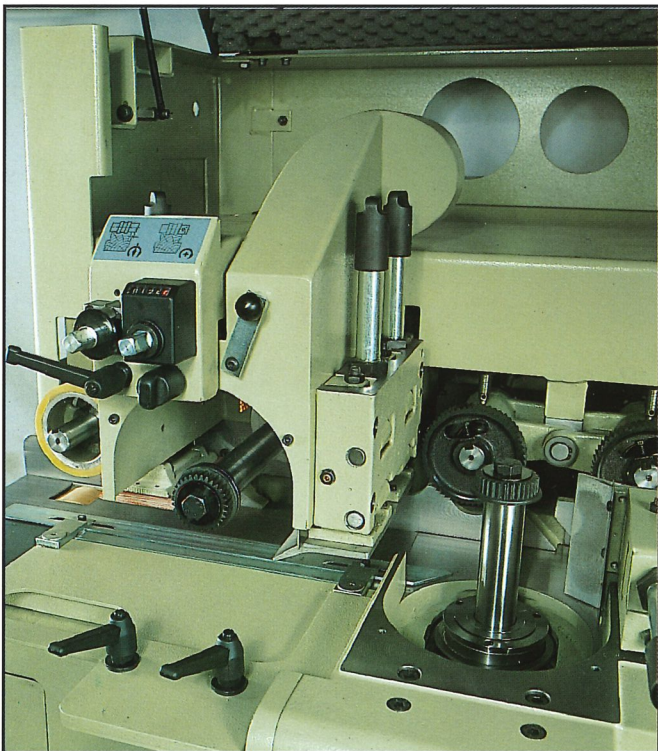
### EINE RICHTIGE PROFILIERFRÄSAUTOMAT

Compact 23 hat eine standard Profilierleistung von 40 mm auf den Vertikalspindeln sowie auf der oberen Horizontalspindel bei einem maximalen Werkzeugdurchmesser von 180 mm.

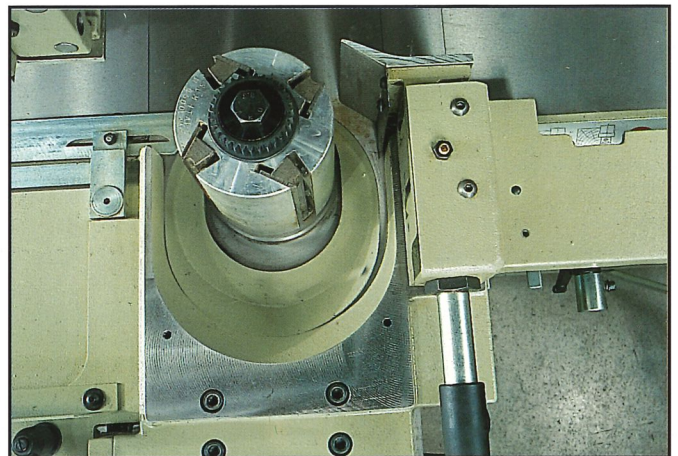
Compact 23 ist außerdem mit robusten und präzisen Druckschuhen am Ein- und Auslauf der linken Vertikalspindel und der oberen Horizontalspindel für eine einwandfreie Oberflächenqualität auch im Falle schwierigerer Bearbeitungen ausgestattet.



DRUCKSCHUH EINLAUF DER OBEREN HORIZONTALSPINDEL



DRUCKSCHUH AUSLAUF DER OBEREN HORIZONTALSPINDEL



DRUCKSCHUH EINLAUF DER LINKEN VERTIKALSPINDEL

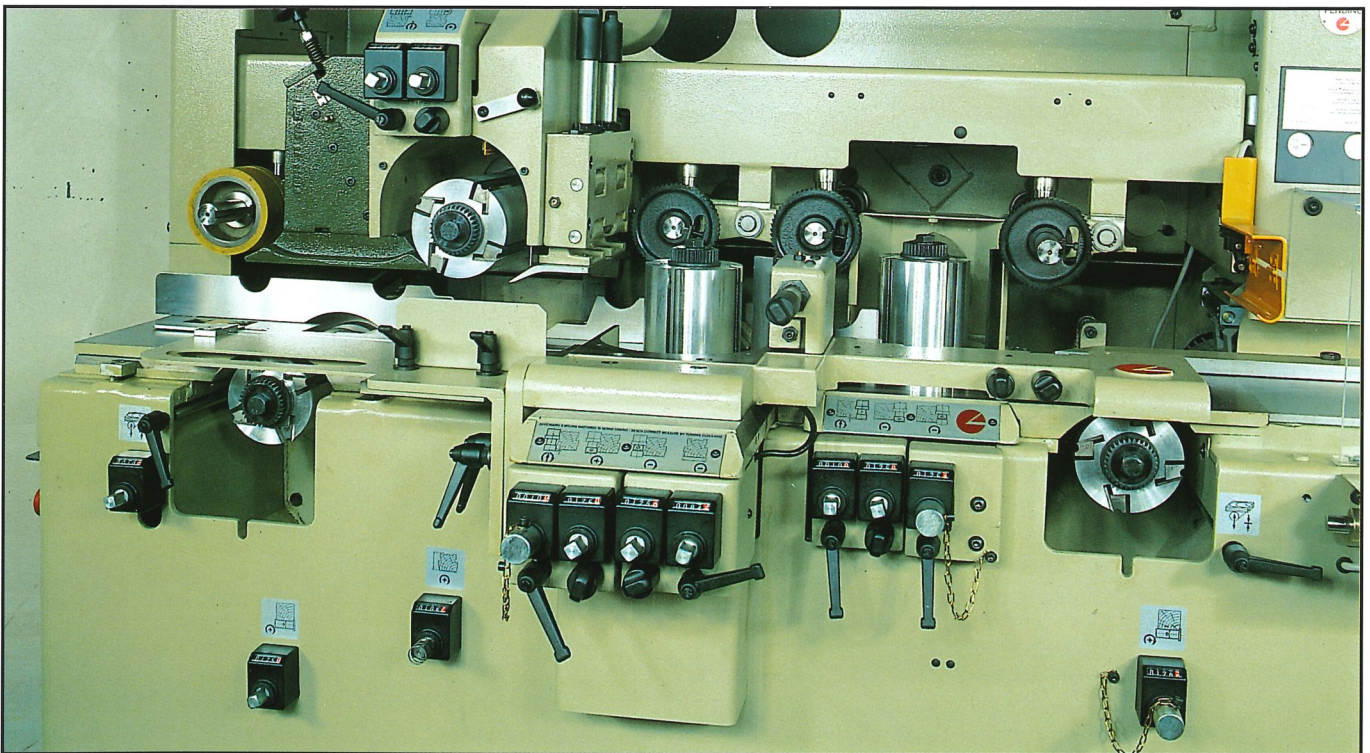
# PRÄZISE, ZUVERLÄSSIG, VIELSEITIG

## EINFACHE BEDIENUNG VON DER MASCHINENVORDERSEITE

Für eine rasche, präzise und bequeme Einstellung sowie Regulierung sind alle Bedienelemente der COMPACT 23 an der Maschinenvorderseite angebracht. Weiterhin kann der Vor- und Rücklauf entweder vom Schaltschrank oder an der Dickenwelle bedient werden.



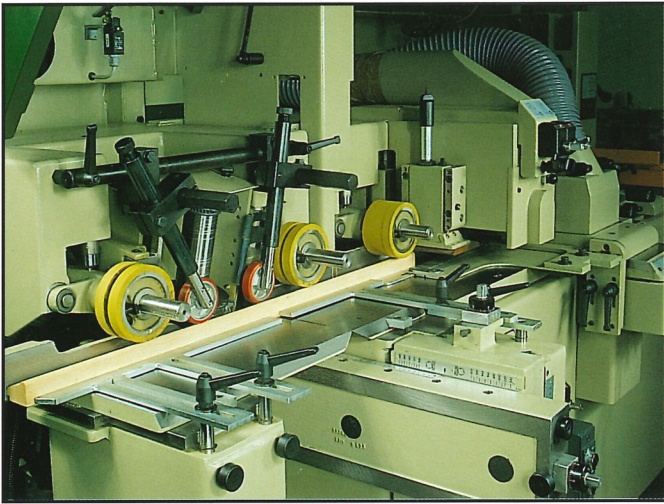
## NOCH VIELSEITIGER



COMPACT 23 ist auch mit der 5. Horizontalspindel (Ausführung 5) verfügbar um Profilierungen, Nuten und Schneiden an der Werkstückunterseite immer mit hoher Oberflächqualität und schneller Rüstzeit auszuführen.

# COMPACT 23

## NOCH KOMPLETTER DANK DER ZAHLREICHEN ZUBEHÖR AUF WUNSCH



### UNIVERSALSPINDEL

- Um 360° schwenkbar. Gewährleistet die Werkstückbearbeitung an 4 Seiten.
- Arbeitslänge: 230 mm



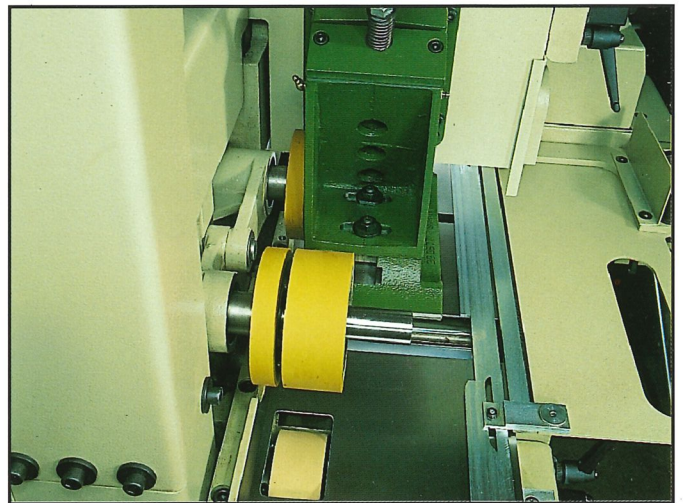
### LINKE VERTIKALSPINDEL MIT AUTOMATISCHER EINSTELLUNG

Gestattet die rasche aufeinanderfolgende Bearbeitung von Werkstücken mit unterschiedlicher Länge.



### ELEKTRONISCHE PROGRAMMIERUNG

COMPACT 23 SUPER ist serienmässig mit einer elektronischen Programmierung für die Positionierung der oberen Horizontalspindel sowie der linken Vertikalspindel ab Schaltschrank verfügbar.



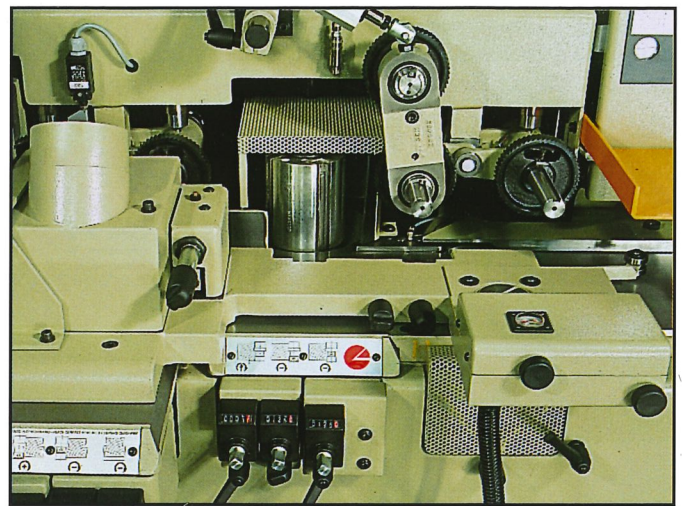
### ZUSÄTZLICHE VORSCHUBELEMENT NACH OBERER HORIZONTALSPINDEL

Verfügbar für Ausführung 5 der COMPACT 23 SUPER. Gestattet die Einzelbearbeitung von Werkstücken mit einer Mindestlänge von 415 mm



### ZUSÄTZLICHE VORSCHUBWALZE EINLAUF

Für eine gesteigerte Vorschubkraft der Werkstücke, die nicht abgerichtet werden müssen. (z.B. schmale Rahmen). Kann rasch vom Schaltschrank ausgeschaltet werden.



### ZUSÄTZLICHE TANDEM VORSCHUBWALZE AN DER LINKEN VERTIKALSPINDEL MIT RASCHEM AUSSCHALTSYSTEM.

Gestattet eine höhere Vorschubkraft sowie eine Reduzierung des Achsabstandes zwischen den Vorschubwalzen für eine einfachere Bearbeitung von kurzen Werkstücken.

## SICHERHEIT, DAS KÖNNEN SIE VERLANGEN



Maschinenausstattung gemäß E.G. - Vorschriften.

### GERÄUSCH - STAUB



Modell	Schallemission nach ISO/DIS 7960				Staubemission nach DIN 33893	
	Arbeitsplatz LAeq [dB(A)]				[mg/m <sup>3</sup> ]	
	Werkstück Einlauf		Werkstück Auslauf		1. Station	2. Station
	Lehrlauf	Bearbeitung	Lehrlauf	Bearbeitung		
COMPACT 23	82,4	88	79	86,5	0,27	0,35



## TECHNISCHE DATEN

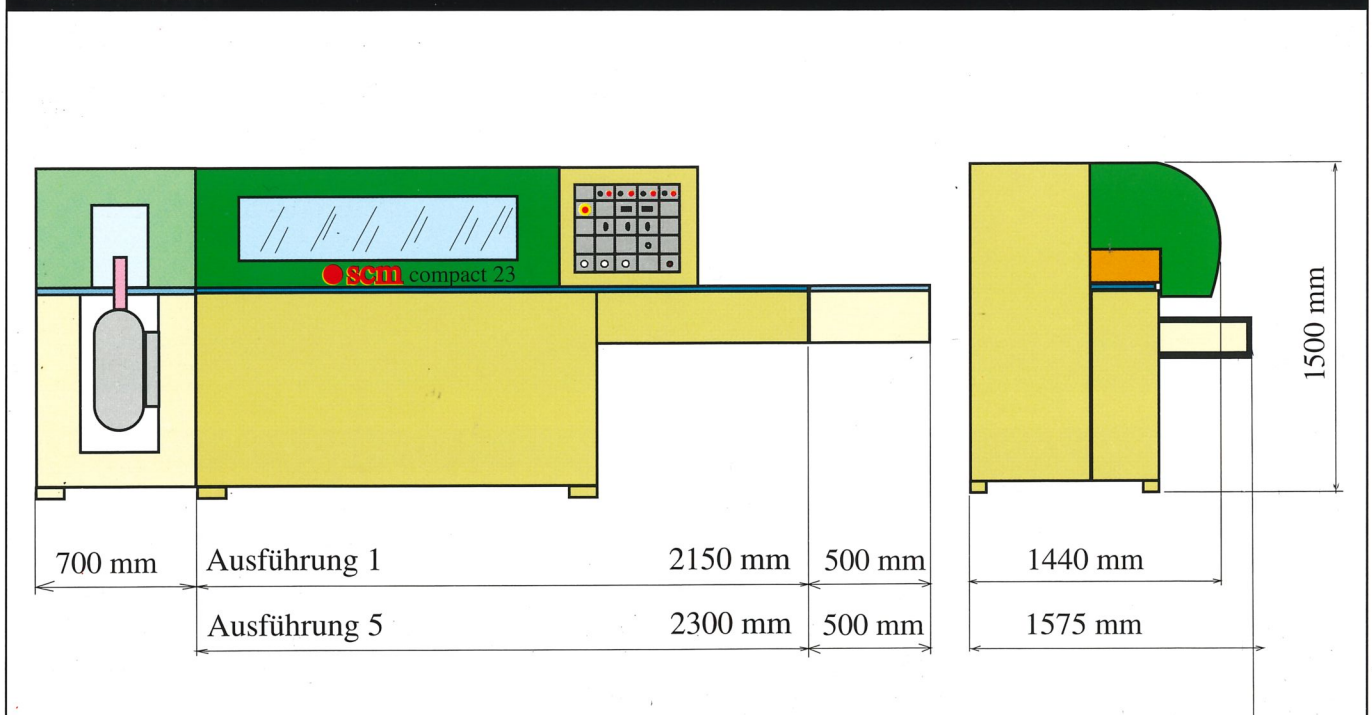
Max. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	230*
Max. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	125
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	6/12 oder 4 ÷ 22
Spindeldrehzahl	UPM	6.000
Aufspannlänge Horizontalspindeln	mm	245
Aufspannlänge Vertikalspindeln	mm	140
Min. Durchmesser Profilierwerkzeuge	mm	100
Max. Durchmesser Profilierwerkzeuge	mm	180
Axiale Verstellung Horizontalspindeln (ohne Abrichtspindel)	mm	25
Axiale Verstellung Vertikalspindeln	mm	25
Vorschubwalzendurchmesser	mm	120
Aufgabetischlänge	mm	2.000
Einstellbereich Aufgabetisch	mm	0-10
Einstellbereich Fügelineal	mm	0-10
Standardleistung der Arbeitsaggregate:		
Abrichtspindel	kW (PS)	4 (5,5)
Vertikalspindeln (ein Motor)	kW (PS)	5,5 (7,5)
Obere Horizontalspindel	kW (PS)	4 (5,5)
Zweite untere Horizontalspindel	kW (PS)	4 (7,5)
Universalspindel (falls vorgesehen)	kW (PS)	4 (5,5)
Universalspindel (falls vorgesehen) Version Super	kW (PS)	5,5 (7,5)

\* Mit Werkzeugdurchmesser 140 mm auf Vertikalspindel links.

## WICHTIGSTES SONDERZUBEHÖR

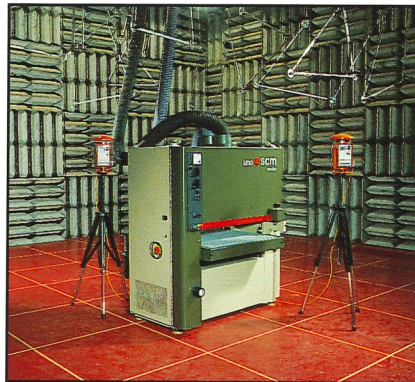
Linke Spindel mit Einstellautomatik - Aufgabetisch L = 2500 mm / Elektronische Programmierung des Fertigungsmaße - Motoren bis 15 PS (11 kW) für Vertikalspindeln, zusätzliche Vorschubeinheiten - Universalspindel - Preset 25.

## ABMESSUNGEN





# 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 Casale, 450 • 47040 Villa Verucchio • Rimini • Italy  
Tel. 0541/674111 • Telex 550142 • Telefax 0541/677360