

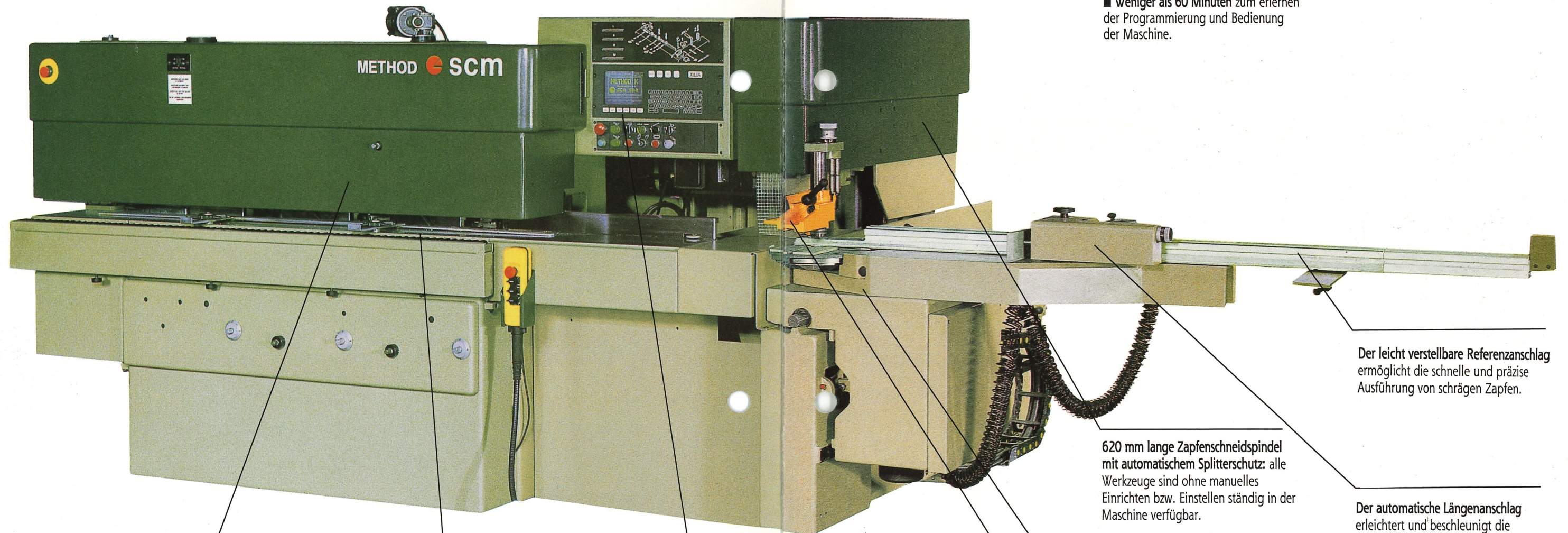
METHOD K

Elektronisch gesteuerte Fensterfertigungsanlage

 **scm**

METHOD K

EINFACHER, BESSER UND MEHR PRODUZIEREN



Aufgrund des Vorschubsystems mit kleinen Rollen und eines speziellen Führungssystems können auch sehr kurze Teile problemlos bearbeitet werden.

Die frei programmierbaren Arbeitsaggregate ermöglichen auch Zusatzbearbeitungen, wie Beschlagnuten, unterbrochene Nuten usw. ohne Umrüstung.

CONTROL 20 PLUS sorgt für die vollautomatische Steuerung der Maschine: Auf Tastendruck ist METHOD K betriebsbereit.

Der Spannzange ist dem Bediener zugewandt; dadurch einfach und schnelle Beschickung bzw. Entnahme.

Durch die besondere Anordnung des Arbeitsplatzes kann der Bediener jeden Arbeitsschritt der Maschine einwandfrei verfolgen.

■ **Arbeitsablauf ohne Leerlaufzeiten** auch bei teilen mit unterschiedlicher breite oder lange bzw. mit unterschiedlichen Zapfen und Profilen.

■ **Kein umrüsten:** sämtliche Werkzeuge für Zapfenbearbeitung, Profil- und Umfälzarbeiten sind immer gleichzeitig auf der Maschine montiert.

■ **Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Einzelteilen:** ein ein-Flügel-Fenster (8 Teile) in 8 Minuten, ein Zwei-Flügel-Fenster (12 Teile) in 12 Minuten.

■ **Möglichkeit der Bearbeitung von Einzelteilen** einzelnen Flügeln, einzelnen Fenstern oder von Stücklosen

■ **Alphanumerischer Bildschirm (7 Zoll)** für eine deutliche Anzeige der Meldungen.

■ **Frei programmierbare Meldungen und Eingaben** an die Steuerung durch den Bediener: Dadurch einfaches und sicheres Arbeiten.

■ **Kein Maschinenstillstand während der Programmierung,** die mit jedem beliebigen PC im Büro vorgenommen werden kann.

■ **Weniger als 60 Minuten** zum Erlernen der Programmierung und Bedienung der Maschine.

Der leicht verstellbare Referenzanschlag ermöglicht die schnelle und präzise Ausführung von schrägen Zapfen.

620 mm lange Zapfenschneidspindel mit automatischem Splitterschutz: alle Werkzeuge sind ohne manuelles Einrichten bzw. Einstellen ständig in der Maschine verfügbar.

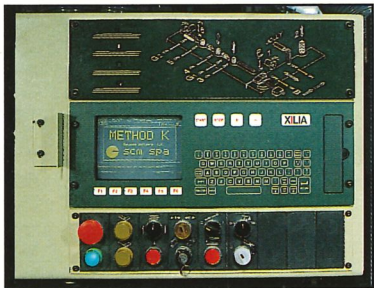
Der automatische Längenanschlag erleichtert und beschleunigt die Endenbearbeitung.



DIE ELEKTRONIK - IMMER EINEN SCHRITT VORAUSS



JEDERZEIT DIE AKTUELLEN ARBEITSDATEN AUF DEM BILDSCHIRM



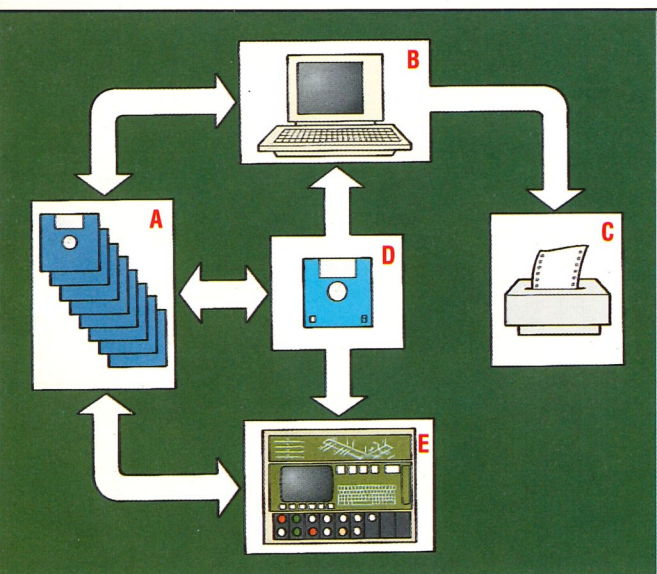
CONTROL 20 PLUS ist das Herz der METHOD K. Technisch auf dem neuesten Stand überwacht CONTROL 20 PLUS den gesamten Arbeitsablauf. Arbeitsaggregate, Anschläge, Werkstücklänge und alle anderen Funktionen werden von CONTROL 20 PLUS gesteuert um schnell und präzise fertigen zu können. Am Bildschirm

werden die Bearbeitungsdaten ständig angezeigt und aktualisiert:

- * Arbeitsprogramm
- * Abzuarbeitender Auftrag
- * Anzahl und Art der zu bearbeitenden und bearbeiteten Teile.

Dank der daten, die vom Bediener eingegeben werden können, ist CONTROL 20 PLUS äußerst einfach und schnell zu bedienen.

Über das 3 1/2 Zoll-Laufwerk können die Programme und die Aufträge auf Diskette abgelegt werden; dadurch muß die Maschine während der Programmierung nicht unnötig angehalten werden: in wenigen Sekunden wird bereits ein neuer Auftrag bearbeitet.



A - Hauptspeicher
B - Personal computer
C - Drucker

D - Diskette
E - Control 20 Plus

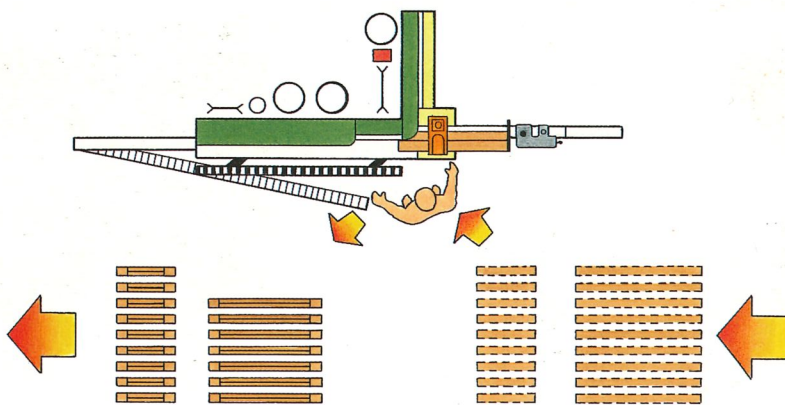
MIT METHOD K WIRD JEDE BEARBEITUNG EINFACH UND SCHNELL

Ganz gleich wie Sie fertigen: mit METHOD K gibt es keine Leerlaufzeiten und die Bedienung ist äußerst einfach. Dank der kompakten Ausführung und dem speziellen Layout kann die Maschine überall - auch an der Wand oder an Säulen - aufgestellt werden.

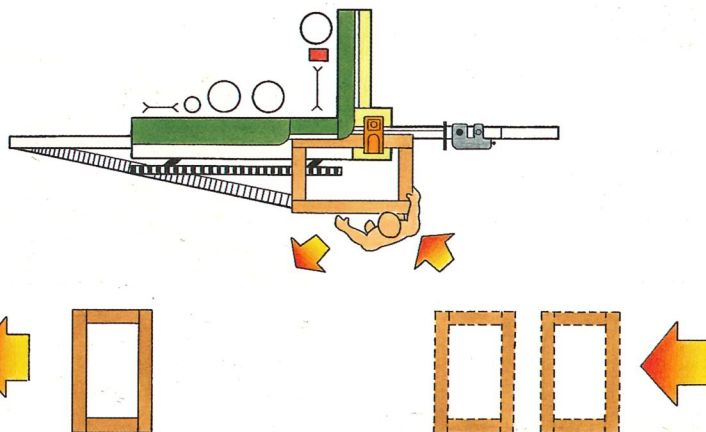
Von seinem "zentralen" Arbeitsplatz aus kann der Bediener sämtliche Funktionen der METHOD K überwachen: Werkstück-Drehung, einschieben des Werkstückes zum Profilieren, Be- und Entladen der Werkstücke sind ohne Verlassen des Arbeitsplatzes möglich.

BEARBEITUNG VON STÜCKLOSEN

Zapfenscheiden-Profilieren

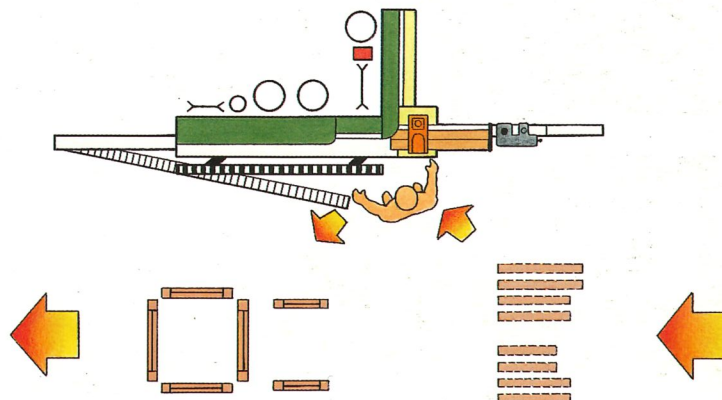


Umfälzen

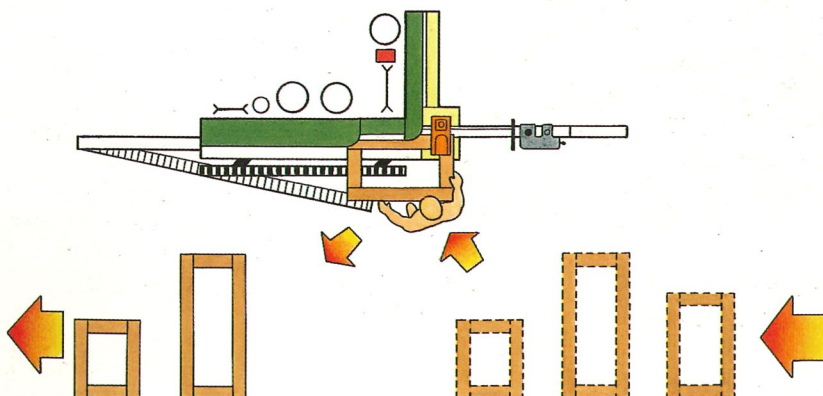


BEARBEITUNG VON EINZELNEN FLÜGELN

Zapfenscheiden-Profilieren

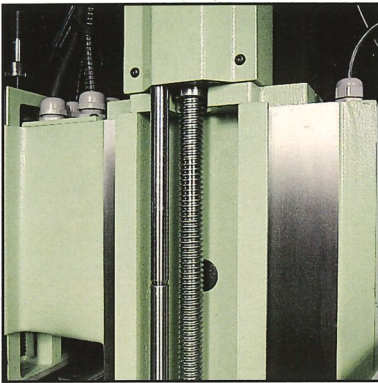


Umfälzen



METHOD K: UNVERGLEICHLICH

BIETET MEHR ALS JEDES ANDERE WINKELSYSTEM SEINER KLASSE

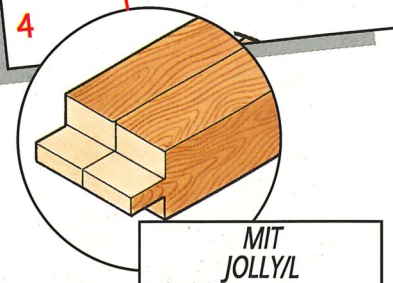
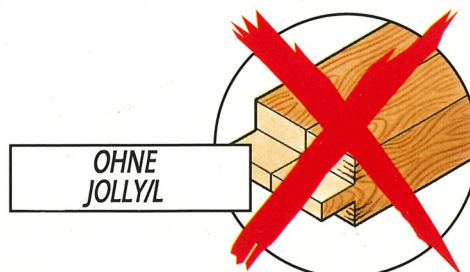
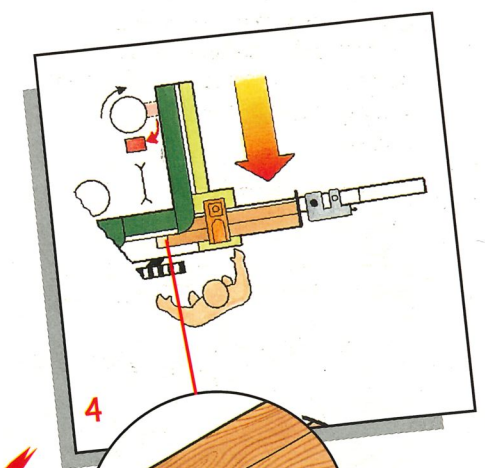
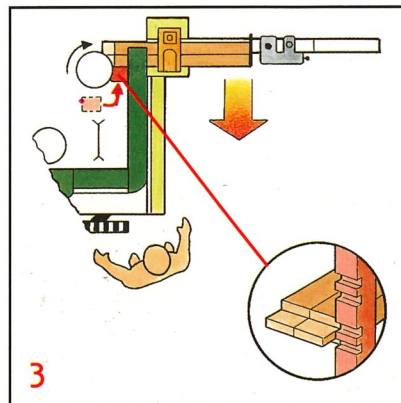
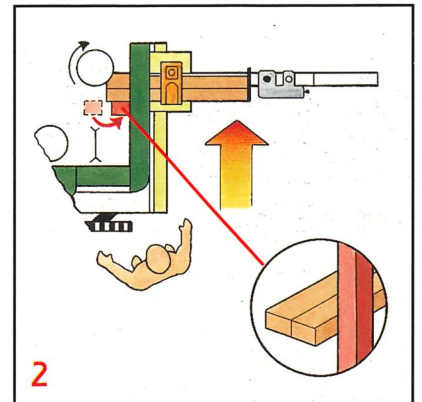
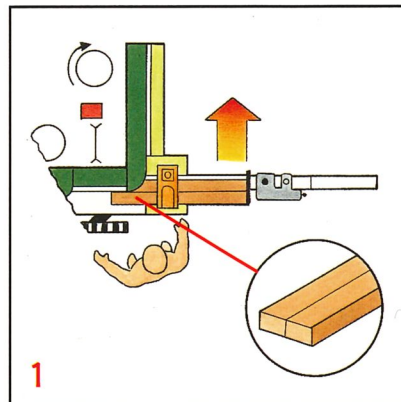
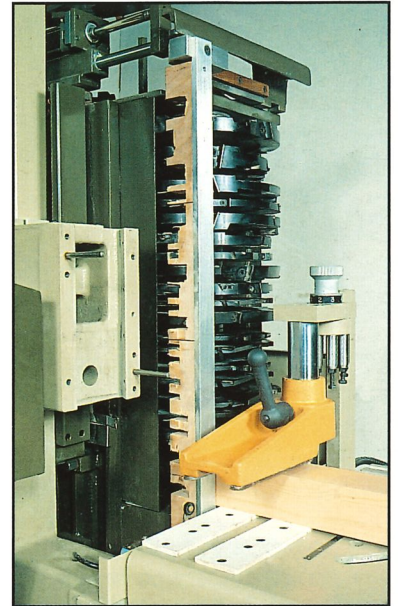


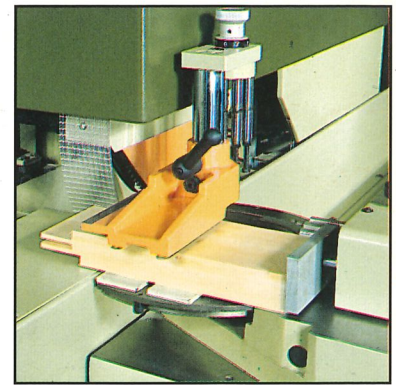
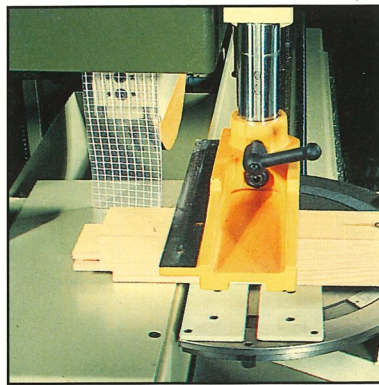
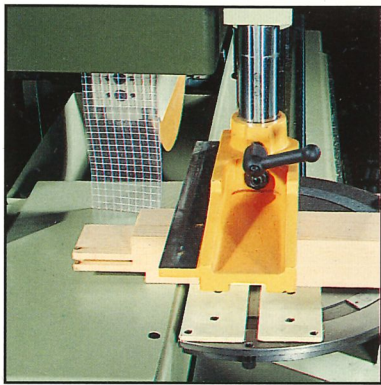
HOCHPRÄZISE MECHANIK

Die hochwertige Elektronik ist mit einer äußerst zuverlässigen Mechanik kombiniert. Die 620 mm lange Hochpräzisions-Schlitzspindel mit Gegenlager kann gleichzeitig 10 bis 11 Werkzeuge aufnehmen; die elektronische Achsensteuerung gewährleistet maximale Positioniergenauigkeit und die optimale Nutzung der Werkzeuge. Die Positionierung der Mehrfachaggregate erfolgt über Kugelumlaufspindeln; dadurch können Wiederholgenauigkeiten im Hundertstelbereich zu erzielt werden.

JOLLY/L DER SPLITTERSCHUTZ OHNE EINSTELLUNG

Der spezielle automatische Splitterschutz "JOLLY/L" verhindert das Ausreißen beim Zapfenschnitten und erfordert weder Einstellungen noch den Austausch von Splitterschutz-Scheiben oder -Klötzen: Der Teilewechsel ist dadurch noch sicherer, schneller und präziser.





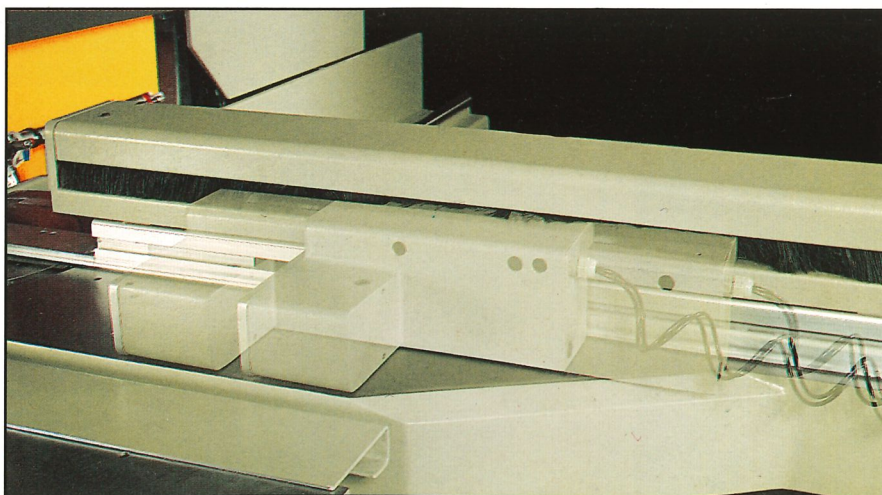
**MÖGLICHKEIT, ZAPFEN
BELIEBIGER LÄNGE MIT
HÖCHSTER PRÄZISION UND
OHNE MANUELLEN EINGRIFF
AUSZUFÜHREN**

Das Kappsägeaggregat ist mit einem 5,5-PS-Motor ausgestattet; die Positionierung erfolgt über elektronische Achsensteuerung:

Möglichkeit, Zapfen beliebiger Länge mit höchster Präzision und ohne manuellen Eingriff auszuführen

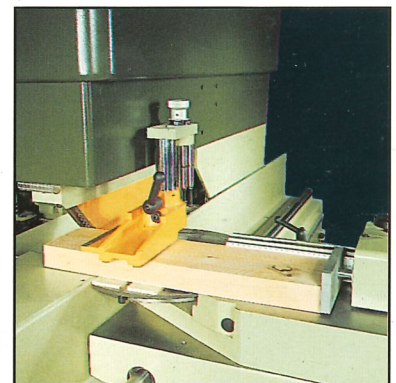
**AUTOMATISCHER
LÄNGENANSCHLAG - KEINE
ARBEITSUNTERBRECHUNG BEI
UNTERSCHIEDLICHEN LÄNGEN**

Der Längenanschlag verfügt über 4 abspeicherbare Positionen plus Bearbeitungszugabe. Die Maße von Flügel- und Blendrahmenhölzer bzw. Sprossen sind nach Eingabe der Referenzlänge jederzeit abrufbar. **Bei der elektronisch gesteuerten Version (Option) sind keine Einstellungen notwendig und Method k ist daher noch leistungsfähiger und einfacher zu bedienen.**



**FÜR EINE AUSSERGEWÖHNLICHE
FERTIGUNGSLEISTUNG**

Bei allen Teilen des Fensters können gleichzeitig zwei Zapfen bearbeitet werden; die Bearbeitungszeit wird dadurch nahezu halbiert.

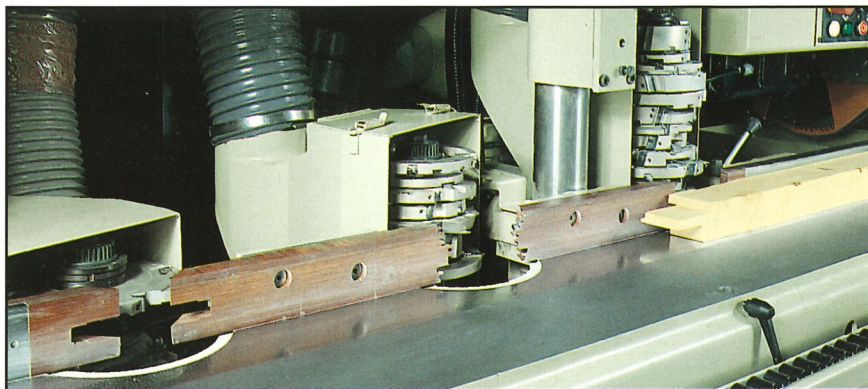


**PROBLEMLOSE BESCHICKUNG
UND SICHERER HALT AUCH BEI
GLEICHZEITIGER BEARBEITUNG
VON ZWEI WERKSTÜCKEN**

Das Spannsystem zur Zapfenbearbeitung ist zum Bediener hin "offen".
Problemlose Beschickung und sicherer Halt auch bei gleichzeitiger Bearbeitung von zwei Werkstücken!

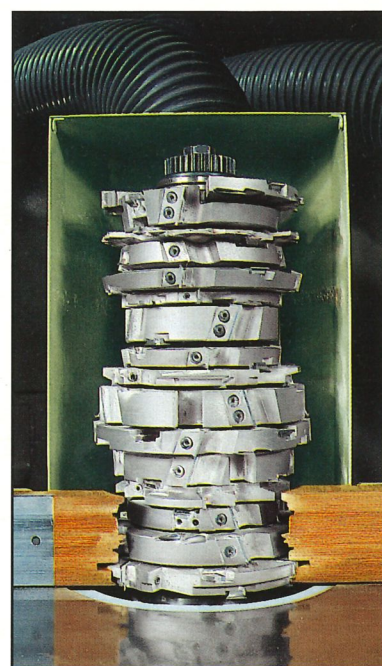


**METHOD K:
UNVERGEIGLICH
BIETET MEHR ALS JEDES
ANDERE WINKELSYSTEM
SEINER KLASSE**



3 PROFILIERAGGREGATE

Die 3 Profilieraggregate können alle notwendigen Werkzeuge zur Bearbeitung des Fensters aufnehmen: deshalb kein Werkzeugwechsel und folglich schnelle und problemlose Bearbeitung.



SCHWENKBARER ANSCHLAG

Zur Bearbeitung von schrägen Zapfen ist der Anschlag bis $\pm 45^\circ$ schwenkbar.

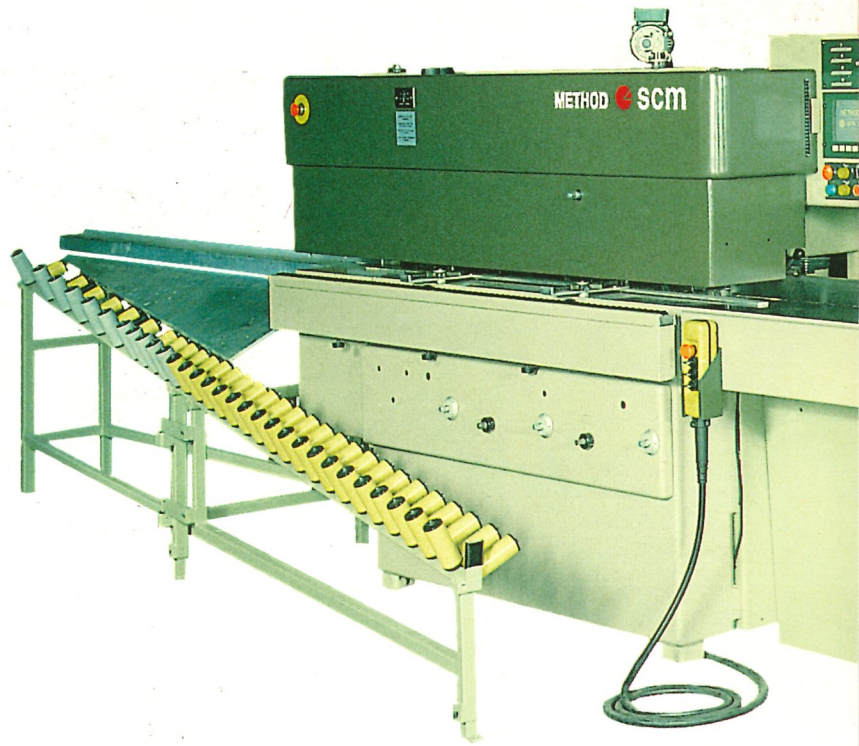
RECHTE PROFILANSCHLAGE

Die rechten Profilabführungen mit werkzeuggeformten Einsätzen gewährleisten eine bessere Auflage auch bei kurzen oder bereits profilierten Werkstücken. Die **horizontale Positionierung** ist **NC-gesteuert**: dadurch schneller Teilewechsel ohne manuelle Einstellungen.



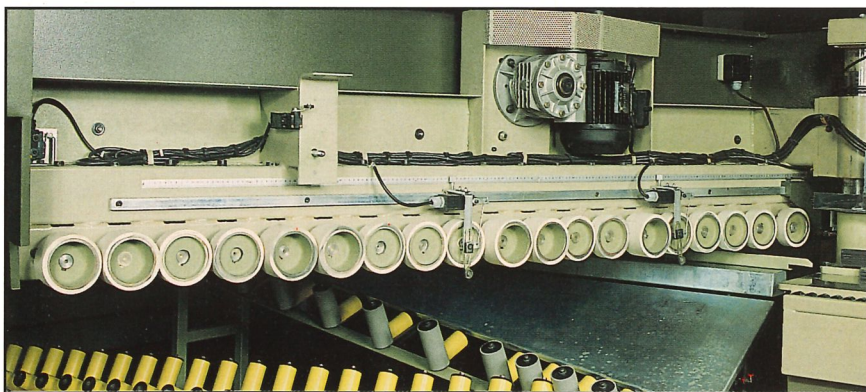
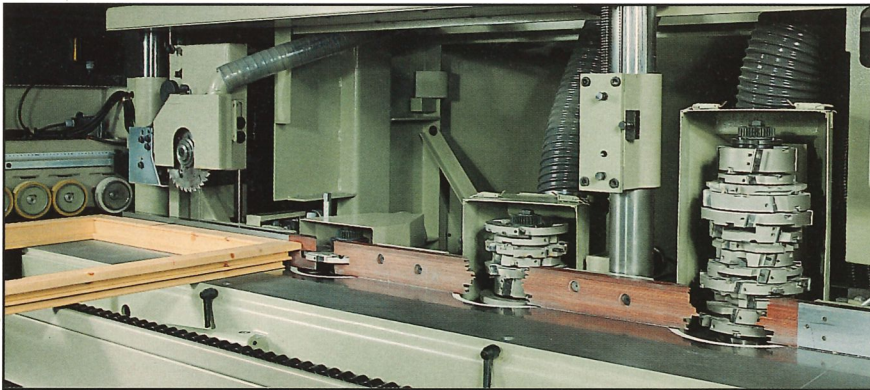
AUTOMATISCHE RÜCKFÜHRUNG DER WERKSTÜCKE

Dank der automatischen Rückholvorrichtung kann die gesamte Maschine von einer einzigen Person bedient werden: dadurch schnellere und wirtschaftlichere Fertigung.



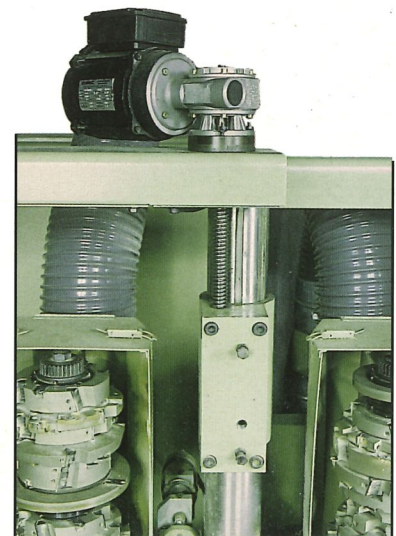
FÜHRUNG LINKS

Die einfach einstellbare linke Führung und die Auflage für große Fensterflügel gewährleisten optimale Bearbeitungsqualität. Einfacher und schneller Übergang von der Profilmontage zum Umfälen. Auch bei der Herstellung von laufend unterschiedlichen Fenstern bleibt die Fertigung stets wirtschaftlich.



VORSCHUBSYSTEM

Das Vorschubsystem mit den kleinen Rollen sorgt für konstanten Vorschub auch bei sehr kurzen Werkstücken. Durch die elektromotorische Höhenverstellung kann das zu bearbeitende Maß einfach und genau eingestellt werden.



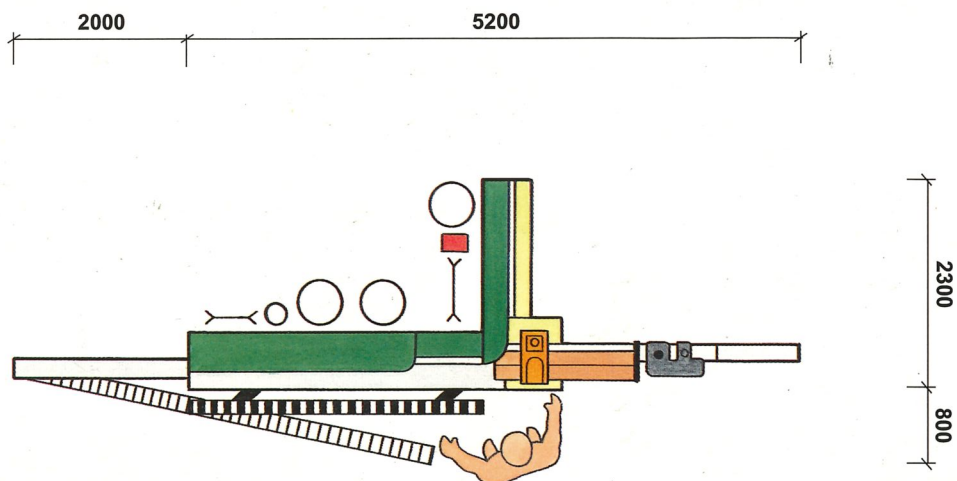
TECHNISCHE DATEN

Max. Werkstücklänge (bezogen auf die Anschläge)	mm	2800
Max. Werkstückhöhe	mm	140
Min. Werkstückhöhe	mm	30
Motor Kappsägeaggregat	PS	5,5
Drehzahl Kappsägeaggregat	UPM	3000
Motor Zapfenaggregat und Schlitzspindel	PS	10
Aufspannlänge Zapfenspindel	mm	620
Durchmesser Zapfenspindel und Schlitzspindel	mm	50
Max. Durchmesser Zapfenwerkzeug und Schlitzwerkzeug	mm	320
Drehzahl Zapfenspindel und Schlitzspindel	UPM	6000
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	1,5 - 16
Vorschubmotor	PS	1
Motor Profilieraggregate (je)	PS	7,5
Aufspannlänge Profilerspindel (je)	mm	320
Profilerspindelhub unter Tisch	mm	265
Profilierwerkzeugdurchmesser (min/max)	mm	100 - 220
Durchmesser Profilerspindel	mm	50
Drehzahl Profilerspindel	UPM	6500
Motor Getriebefräsggregat	PS	7,5
Aufspannlänge Getriebefräsggregat	mm	160
Axiale Verstellung Getriebefräsggregat	mm	100
Werkzeugdurchmesser Getriebefräsggregat	mm	100 - 220
Spindeldurchmesser Getriebefräsggregat	mm	50
Drehzahl Getriebefräsggregat	UPM	6500
Motor Glasleistentrennsäge	PS	3
Max. Breite der Glasleistentrennsäge	mm	22
Max. Durchmesser Glasleistentrennsäge	mm	220
Wellendurchmesser Glasleistentrennsäge	mm	25
Drehzahl Glasleistentrennsäge	UPM	5000
Durchmesser Absaugstutzen:		
- Kappsägeaggregat	mm	120
- Zapfenschneidaggregat	mm	2 x 160
- Profilaggregate (je)	mm	150
- Getriebefräsggregat	mm	150
- Glasleistentrennsäge	mm	50

WICHTIGSTES SONDERZUBEHÖR

- Motorstärken bis 15 PS
- Automatischer Längenanschlag
- Schlitzaggregat für Werkzeugdurchmesser bis 370 mm
- Automatische Werkstückrückführung
- Programm zum Schreiben der Programme/Bearbeitungsabläufe auf Büro-PC

ABMESSUNGEN



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.

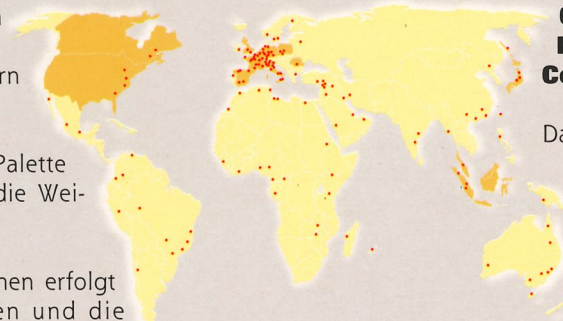


SCM ist seit über 40 Jahren als Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen tätig und bildet gleichzeitig den historischen Kern der gleichnamigen Gruppe.

SCM-Kunden können nunmehr auch auf den kürzlich eingerichteten Service "Zufriedene Kunden" zählen: Ein fester Ansprechpartner bei allen Belangen.

Diese gehört mit 2300 Beschäftigten, 27 angeschlossenen Firmen, 16 Produktionsstätten und einem Exportanteil von 70 % seiner Gesamtproduktion zu den weltgrößten Herstellern der Branche.

SCM kann auch von konzernerneigenen Strukturen Gebrauch machen: **CSR - Consorzio Studi e Ricerche** und **CSR Training Centre**.



SCM produziert die größte Palette von Werkzeugmaschinen für die Weiterverarbeitung von Holz.

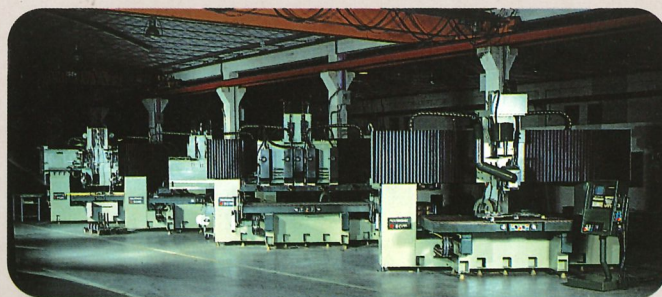
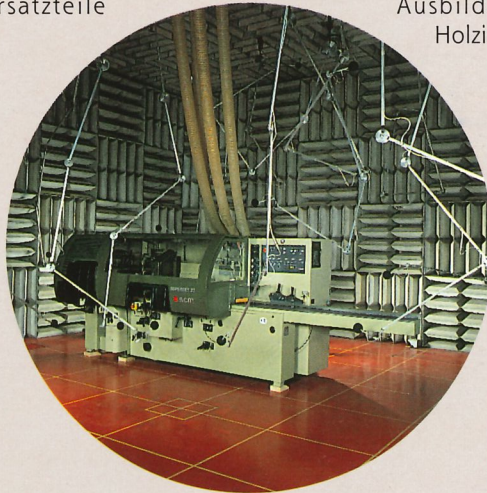
Das CSR - Consorzio Studi e Ricerche verfügt über modernste Versuchseinrichtungen und ein Lärmforschungslabor mit nahezu schalltotem Raum zur Geräuschpegeluntersuchung.

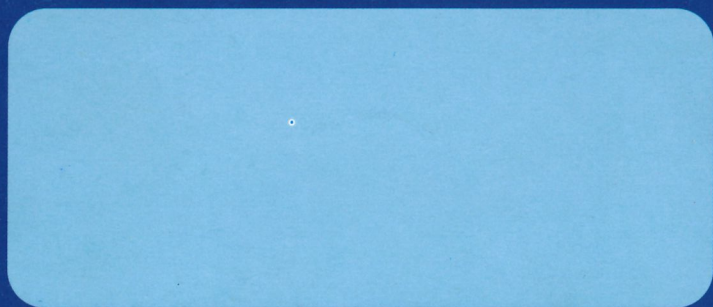
Die Konstruktion aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD-Systemen und die Produktion mit modernster Fertigungs- und Steuerungstechnik.

Dadurch erfüllen sämtliche Maschinen auch die strengsten internationalen Sicherheits-, Ergonomie- und Umwelt- sowie Gesundheitsschutzvorschriften.

In der ganzen Welt sorgen spezialisierte SCM-Techniker für einen kompletten Kundendienst, der auch ein Ferndiagnose-System über Computer und ein engmaschiges Netz von Ersatzteile Außenlagern umfaßt.

Das CSR Training Centre ist eine Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie aus aller Welt.





SCM spa
Via Emilia, 71
47037 Rimini - Italia
Tel. 0541/700111
Fax 0541/700181