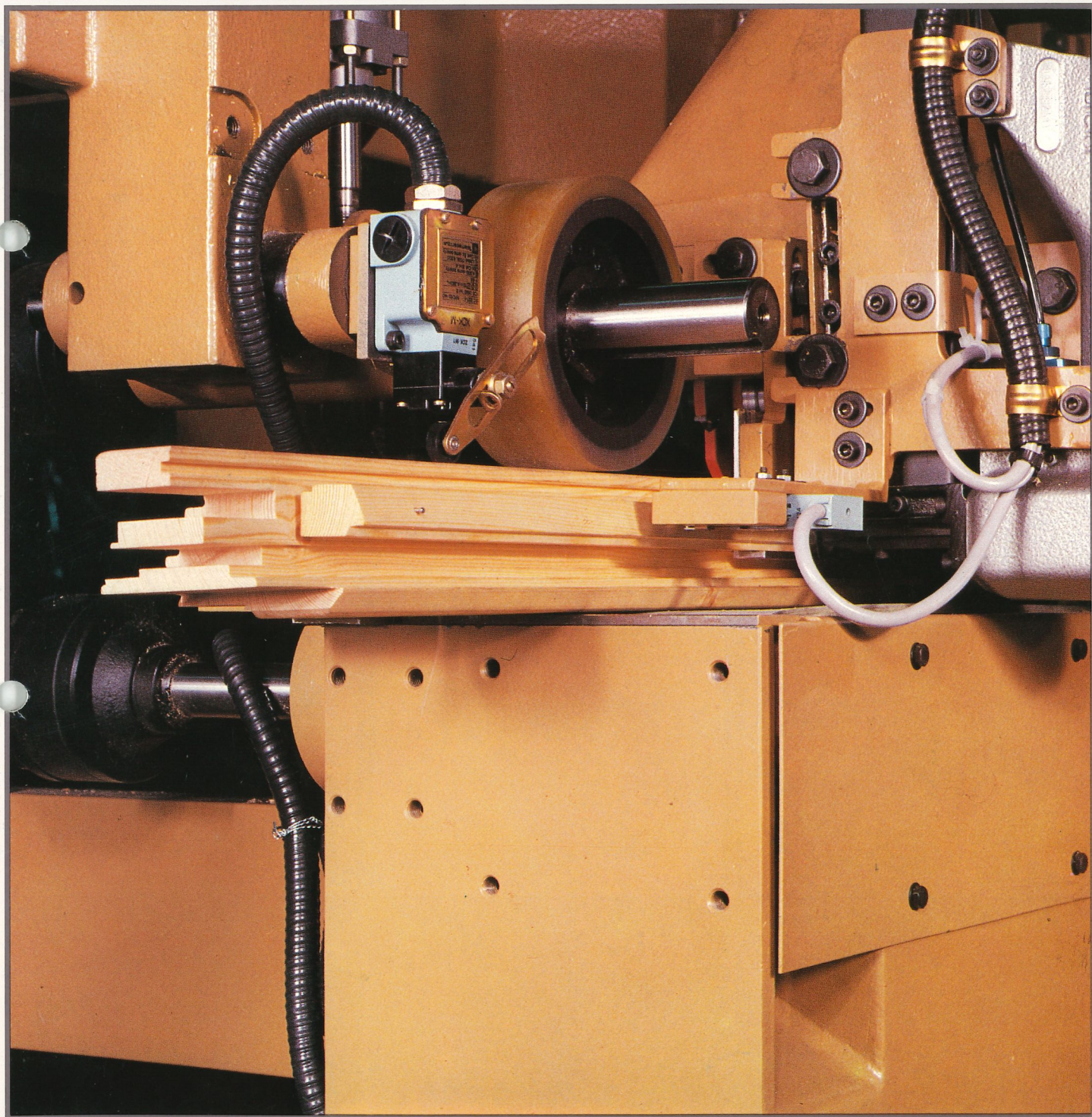


**SYSTEM 4S:  
LIGNE FLEXIBLE POUR LA PRODUCTION  
DE MENUISERIES  
FLEXIBLE FENSTER-FERTIGUNGSANLAGE**



 **scm**

# LE GROUPE SCM: UNE TRADITION DE PROGRES

## SCM: UNE SOLIDE STRUCTURE INDUSTRIELLE

Le Groupe SCM est le plus grand producteur mondial de machines à bois. Avec 25 usines et 40 ans d'expérience, le groupe représente aujourd'hui une réalité dynamique qui opère dans les secteurs suivants:

- Machines à bois
- Installations "Clés en mains"
- Fonderies
- Electronique
- Recherche appliquée
- Formation professionnelle

## SCM: UNE PRODUCTION DIVERSIFIEE ET COMPLETE DE MACHINES A BOIS

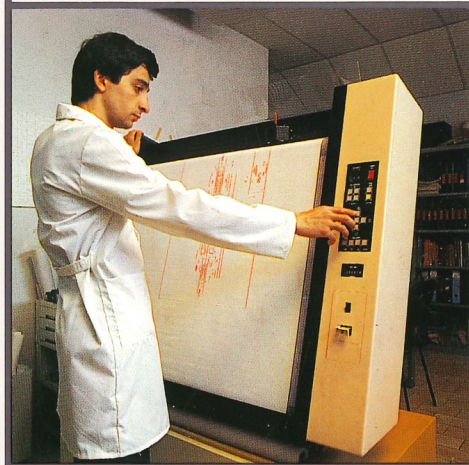
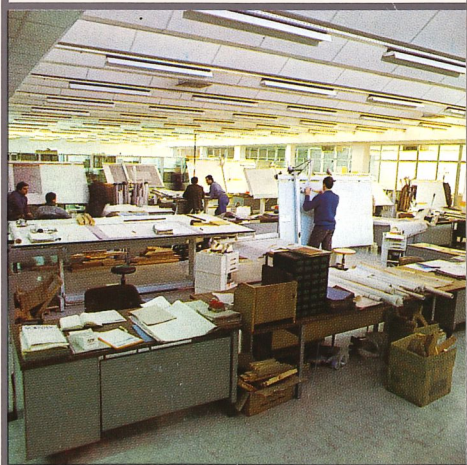
Dans des usines spécialisées par ligne de produit, le Groupe SCM construit une gamme complète de machines classiques pour la 2ème transformation du bois.

Le produit, depuis les machines classiques jusqu'aux systèmes flexibles est entièrement SCM: mécanique, dispositifs d'automation, cycles électroniques, intégration mécano-électronique. Toutes les machines sont conçues à l'aide d'un centre d'étude automatique sur ordinateur et produites avec des technologies d'usinage à contrôle électronique. Les machines SCM sont vendues dans le monde entier à travers succursales, concessionnaires et agents qui garantissent pourtant un service d'information et d'assistance précis et ponctuel.

## SCM: UN ENGAGEMENT CONSTANT DANS LA RECHERCHE

Le Groupe SCM emploie chaque année un quota considérable de son revenu en projets de recherches destinés à la réalisation de machines sûres, ergonomiques et caractérisées par des solutions innovatrices. Un laboratoire d'acoustique, l'un des plus modernes d'Europe a permis d'obtenir des résultats de grande importance dans l'abaissement de l'intensité du bruit des machines, tout en améliorant les performances.

A l'engagement pour la recherche se joint un engagement égal pour la formation professionnelle. Seule des usines de sa branche, SCM a institué un centre de formation qui a pour mission de former, par des cours spécialisés, des jeunes provenant du monde entier, et qui devront ensuite opérer dans les secteurs les plus divers de l'industrie du bois.



# SCM GRUPPE: TRADITION UND FORTSCHRITT

## SCM: EINE STABILE INDUSTRIELLE STRUKTUR

Die SCM - Gruppe ist **Weltweit** Holzverarbeitungs-  
maschinen 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:

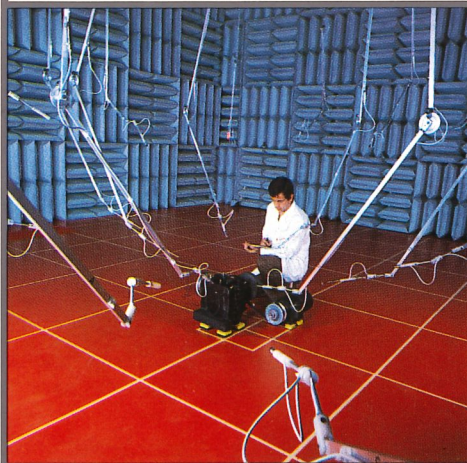
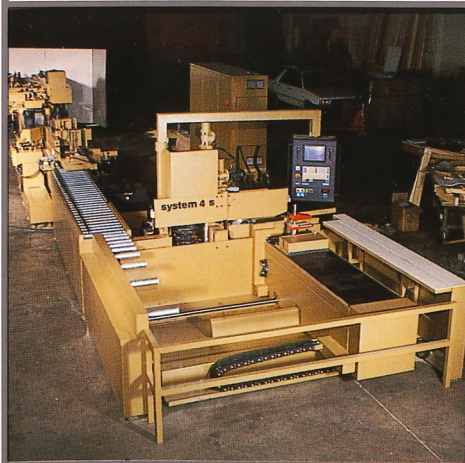
- Betriebsanlagen "Turn Key"
- Giessereien
- Elektrosysteme
- Angewandte Forschung
- Berufsausbildung

## 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,  
Automatisierungs-  
vorrichtungen,  
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

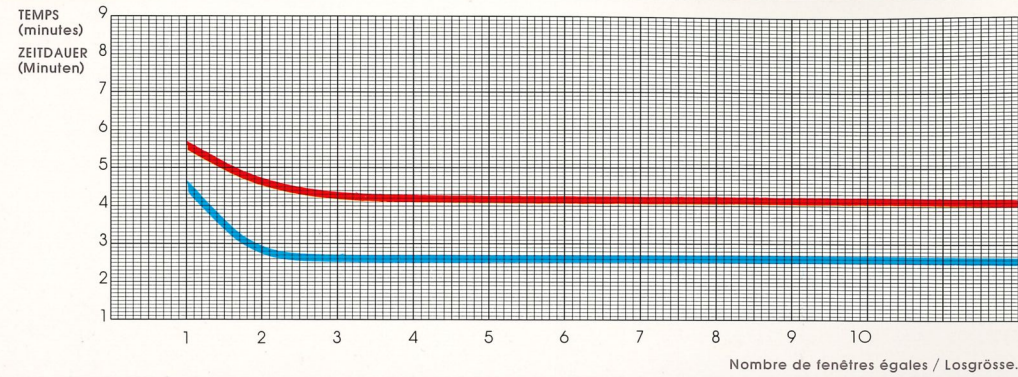
Die SCM - Gruppe stellt  
jährlich beträchtliche  
finanzielle Mittel für  
Forschungszwecke zur  
Realisierung von sicheren  
und ergonomischen  
Maschinen mit  
technologischen Neuheiten  
zur Verfügung.  
Eines der modernsten  
Lärmforschungslabors  
Europas hat grosse Resultate  
bei der  
Maschinenlärmminderung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



# SYSTEM 4S: HAUTE FLEXIBILITE ET HAUTE CAPACITE PRODUCTIVE

TEMPS D'USINAGE POUR FENETRE A 1 OUVRANT  
ARBEITSDAUER FÜR 1-FLÜGELFENSTER

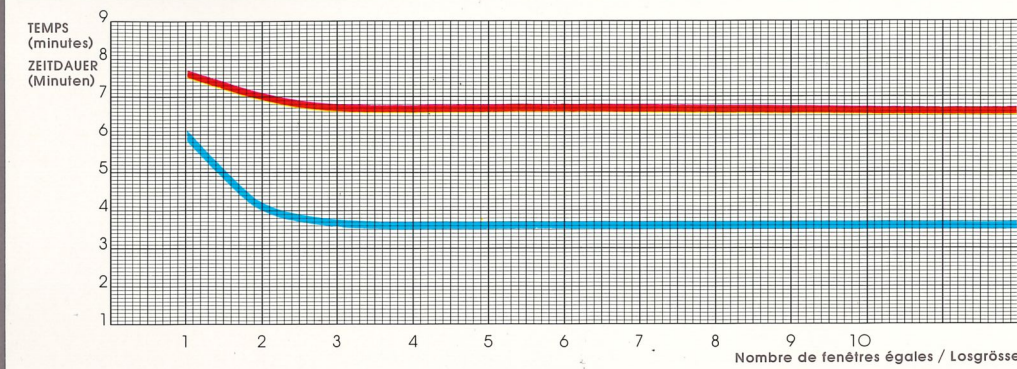
- Usinage d'une pièce à la fois  
Gleichzeitige Bearbeitung eines Werkstückes
- Usinage de 2 pièces à la fois  
Gleichzeitige Bearbeitung von 2 Werkstücken



# SYSTEM 4S: MAXIMALE FLEXIBILITÄT UND GRÖßTMÖGLICHE PRODUKTIVITÄT

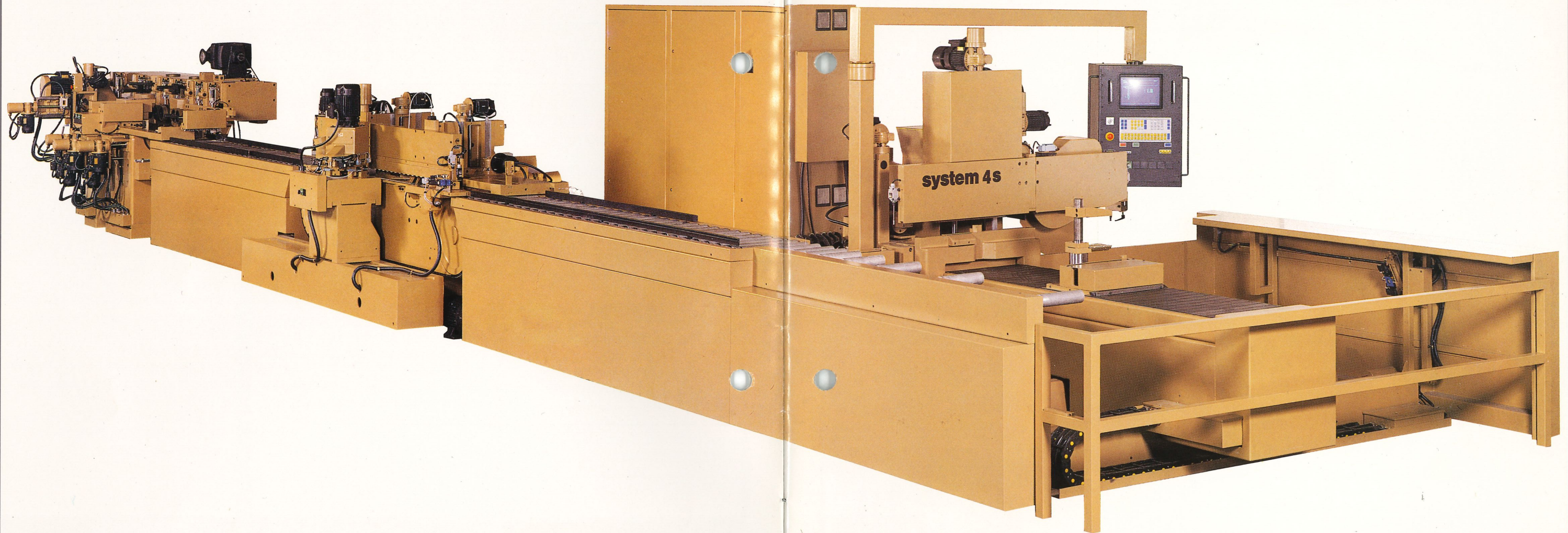
TEMPS (minutes)  
ZEITDAUER (Minuten)

- Usinage d'une pièce à la fois  
Gleichzeitige Bearbeitung eines Werkstückes
- Usinage de 2 pièces à la fois  
Gleichzeitige Bearbeitung von 2 Werkstücken



TEMPS D'USINAGE POUR FENETRE A 2 OUVRANTS  
ARBEITSDAUER FÜR 2-FLÜGELFENSTER

- Usinage d'une pièce à la fois  
Gleichzeitige Bearbeitung eines Werkstückes
- Usinage de 2 pièces à la fois  
Gleichzeitige Bearbeitung von 2 Werkstücken



La production de menuiseries en bois est de plus en plus influencée par 2 facteurs:  
 - l'incidence de la quantité de petits lots qui augmente sur le total de la production,  
 - l'application de l'électronique aux systèmes de production.  
 SYSTEM 4S est un système intégré à haute flexibilité et à haute capacité productive (jusqu'à 180 fenêtres à un ouvrant en 8 heures).  
 Il a été projeté pour permettre une intégration complète des fonctions et il peut donc être réalisé dans la configuration la plus adaptée aux exigences du client.  
 En plus du tenonnage et du profilage sur les 4 côtés, SYSTEM 4S peut intégrer d'autres unités d'usinage spéciales afin de:

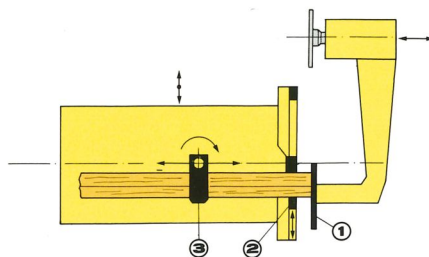
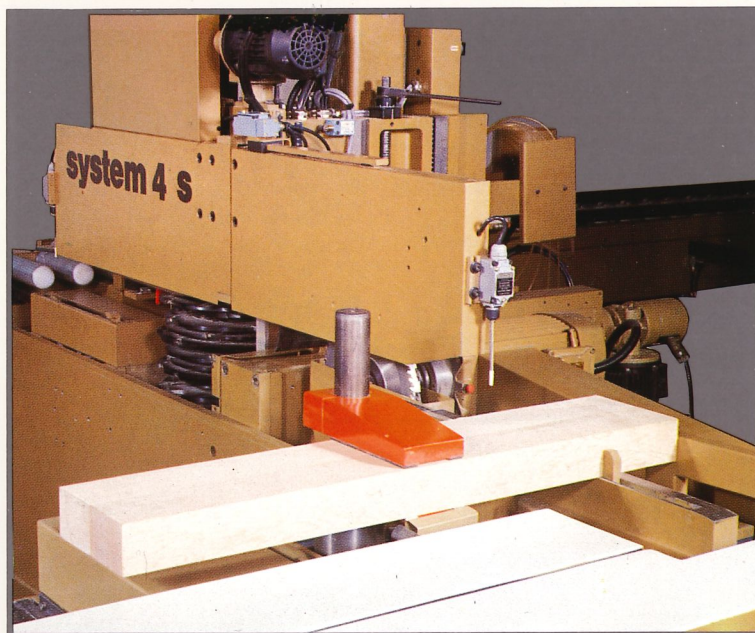
- couper la pareclose à 45 degrés automatiquement à longueur déterminée
- clouer les parecloses aux éléments respectifs
- exécuter rainures et encoches pour les différents systèmes de fermeture
- exécuter des travaux de perçage ou de rainurage pour assemblages mécaniques de menuiseries
- exécuter le marquage pièces pour leur identification
- exécuter la super finition sur les deux faces à plat pour haute qualité de travail.

Die Fertigung von Holzfenstern wird immer mehr durch zwei Hauptfaktoren beeinflusst:  
 - die prozentuale Erhöhung der Nachfrage von kleinen Stückserien in Bezug auf die Gesamtherstellung  
 - der Einsatz von Elektronik für die Steuerung von Fertigungssystemen  
 SYSTEM 4S ist eine äußerst flexible Fensterfertigungsanlage höchster Einsatzflexibilität und Produktivität (bis zu 180 Ein-Flügel Fenster in 8 Stunden). Die Projektierung dieser Anlage sieht eine perfekte Integrierung der Funktionen vor, so daß allen Bearbeitungserfordernissen des Kunden entsprochen werden kann.  
 Neben der üblichen Bearbeitungsvorgänge des Zapfenschneidens und vierseitigen Profilierens können Sonderbearbeitungen bzw.-maschinen zum Einsatz kommen:

- Maßgenauer Gehrungsschnitt der Glasleiste \*
- Befestigung der herausgetrennten Glasleiste am Flügelelement \*
- Ausführung von Schloßausfräsungen und Schließbleche
- Bohrungen oder Langlöcher für mechanische Montage
- Markierung der Werkstücke nach der Ausführung
- Feinhobeln der oberen und unteren Werkstückflächen für höchste Oberflächengüte.

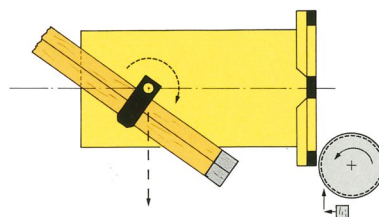
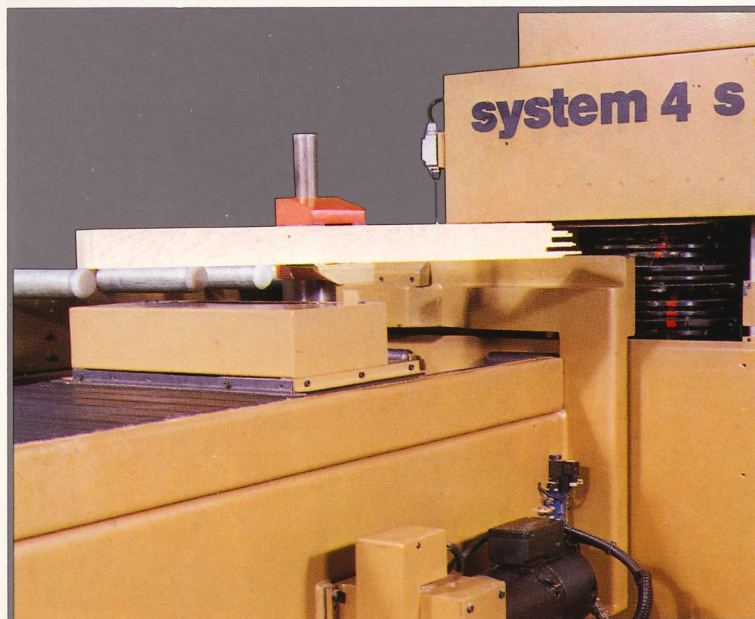
\* Diese Einrichtungen sind in Deutschland nicht verfügbar.

# SYSTEM 4S: SECURITE, RAPIDITE ET QUALITE DE L'USINAGE FLEXIBLE



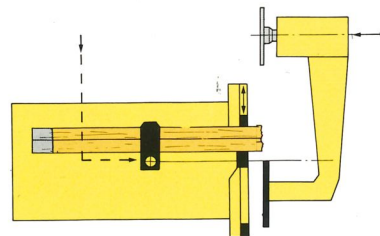
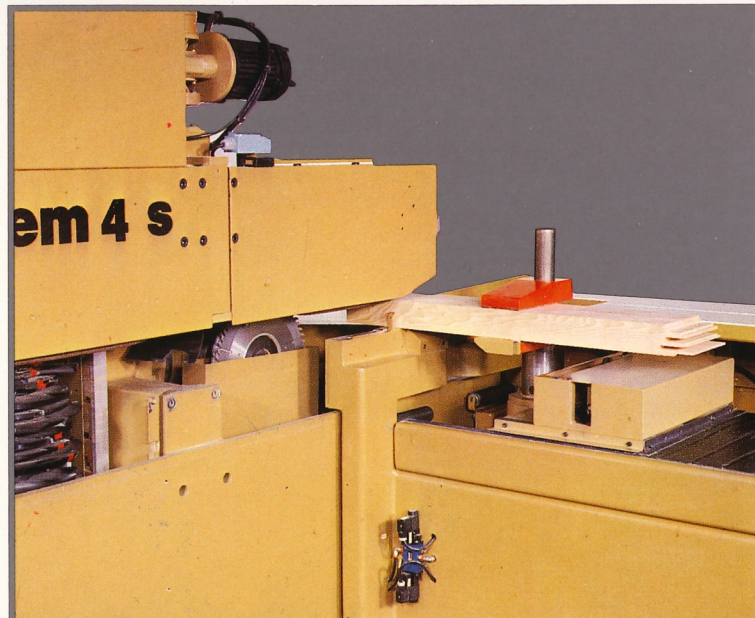
**SECURITE ET PRECISION.** Les pièces à travailler sont chargées avec référence sur guide de droite (1). Deux dispositifs pneumatiques bloquent les pièces dans le sens horizontal (2) et dans le sens vertical (3). De cette façon on garantit un blocage sûr et la perpendicularité parfaite par rapport au sens d'avancement.

**SICHERHEIT UND GENAUIGKEIT.** Die Werkstücke werden mit der Bezugsseite an das rechte Führungslinien (1) angelegt und der Maschine zugeführt. Durch pneumatische Spannelemente wird das Werkstück seitlich (2) und vertikal (3) gehalten. Auf diese Weise wird ein sicherer und, für die Bearbeitung äußerst wichtiger, lotrechter Halt in Vorschubrichtung garantiert.



**ROTATION DES PIÈCES.** Après le tenonnage sur le 1er côté, les pièces sont automatiquement retournées de 180 degrés et reportées au point de départ pour le tenonnage de l'autre côté.

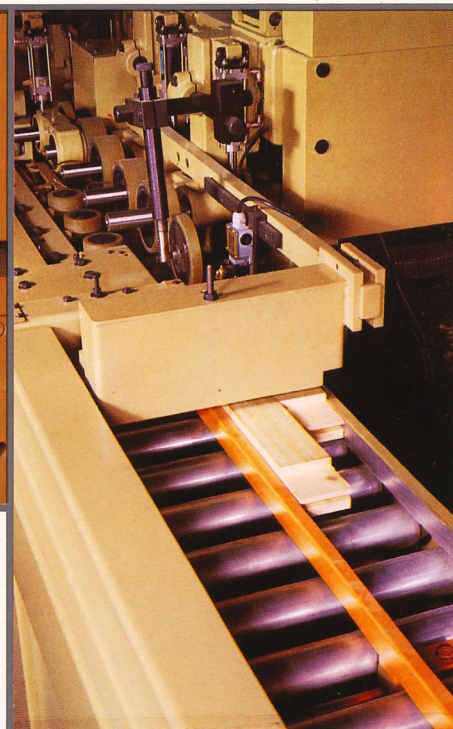
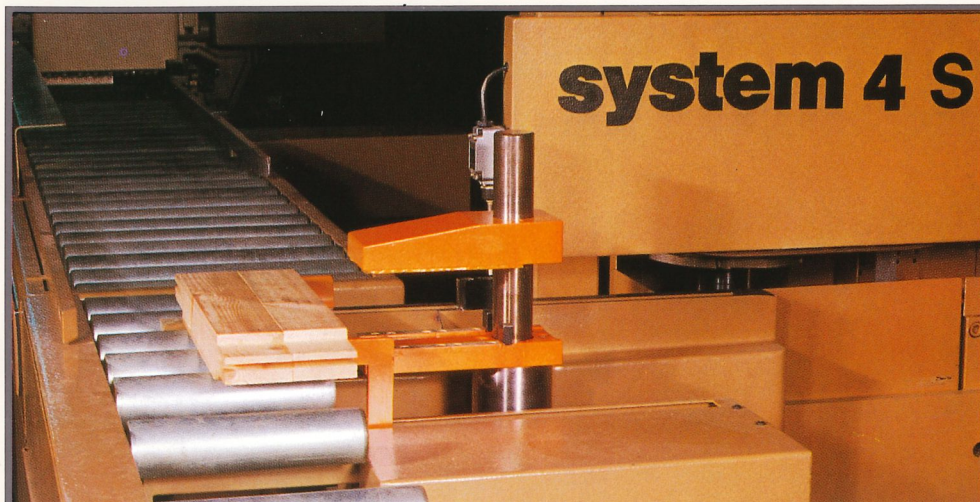
**AUTOMATISCHE DREHUNG DES WERKSTÜCKES.** Nach der Ausführung des Zapfenschneidvorganges der ersten Seite, wird das Werkstück automatisch in Ausgangsposition zurückgebracht, wobei es um 180° gedreht wird.



**DETERMINATION AUTOMATIQUE DE LA LONGUEUR** pour l'usinage du 2ème côté. Les pièces retournées au point de départ sont automatiquement positionnées pour obtenir la longueur déjà pré-réglée dans le programme.

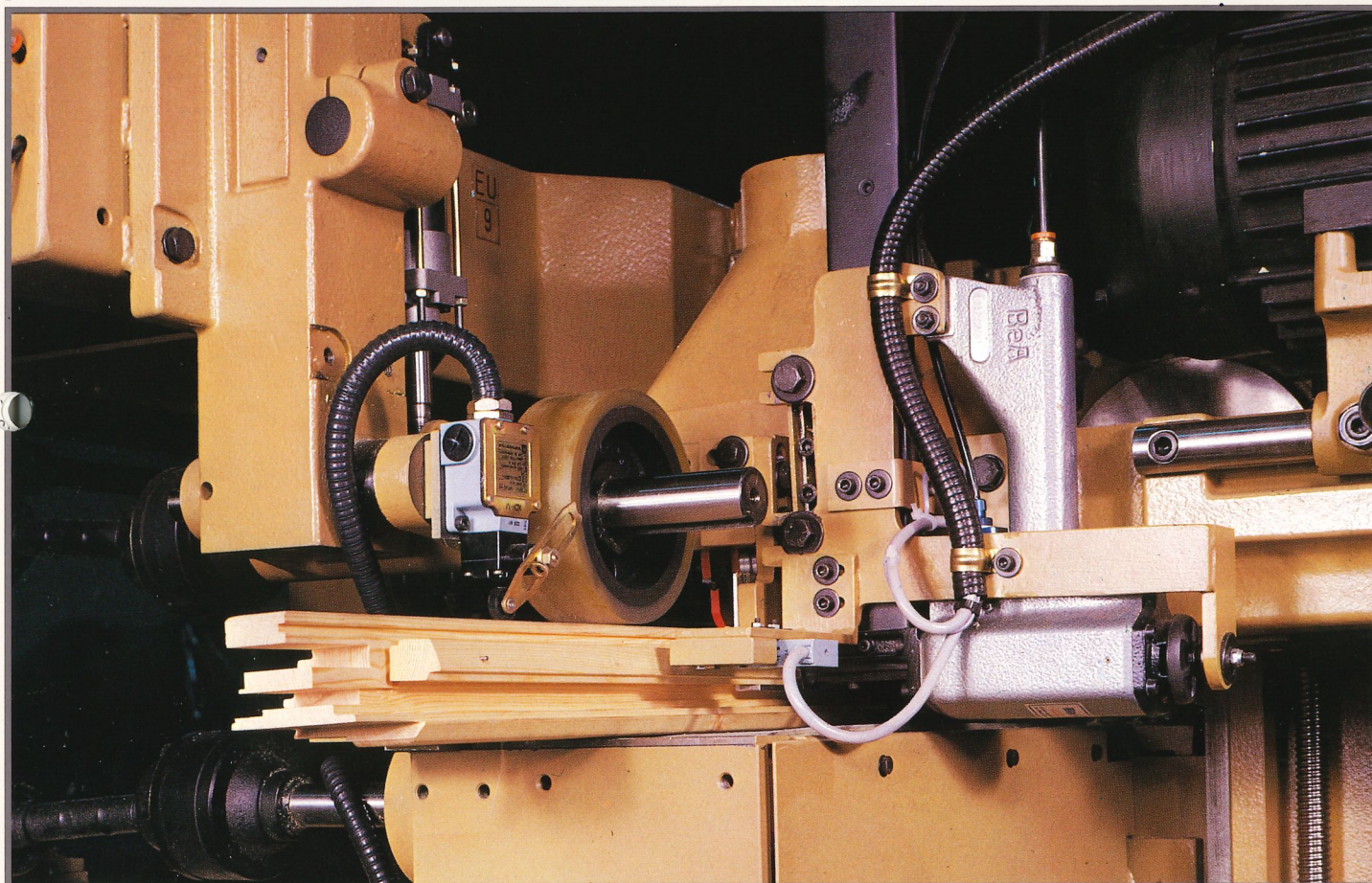
**AUTOMATISCHE LÄNGENFESTLEGUNG** vor dem zweiten Zapfenschneidvorgang. Die Werkstücke werden nach der Rückkehr vom ersten Zapfenschneidvorgang automatisch in der programmierten Endlänge positioniert.

# SYSTEM 4S: SICHERHEIT, SCHNELLIGKEIT UND QUALITÄT BEI FLEXIBLER FERTIGUNG



**TRANSFERT AUTOMATIQUE DES PIÈCES A LA PROFILEUSE** lorsqu'elles ont été tenonnées sur les deux côtés, les pièces sont déposées sur le transfert. Etant travaillées deux à la fois, elles sont automatiquement triées et introduites dans la profileuse. L'opérateur peut charger en séquence pièces de différent type et de différente longueur.

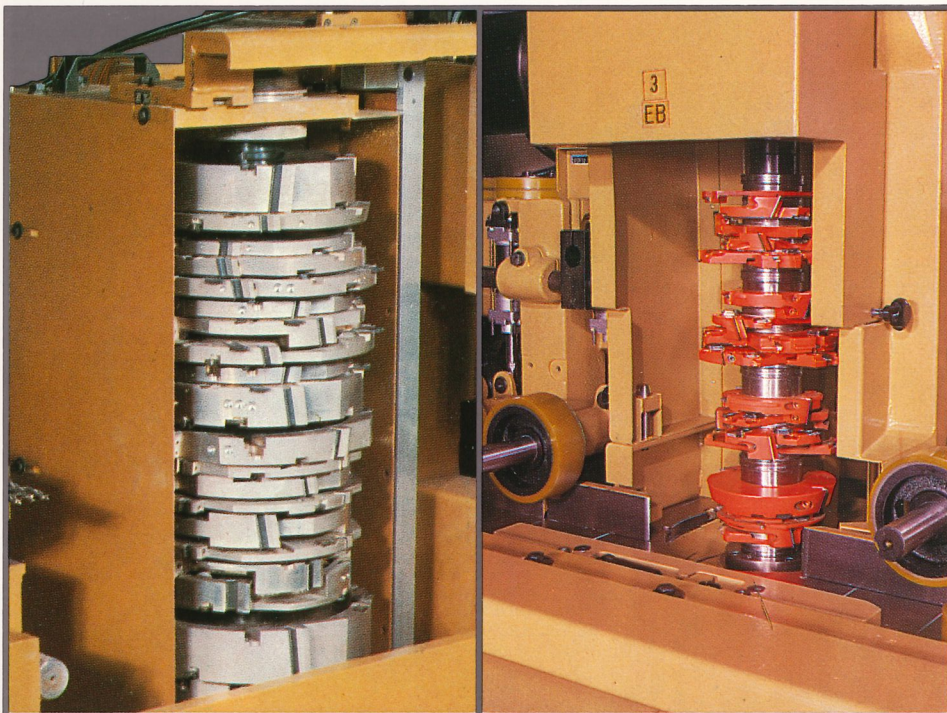
**AUTOMATISCHE ÜBERGABE DER GEZAPFTEN WERKSTÜCKE ZUR PROFILIERUNG.** Nach Ausführung von Zapfen und Schlitz erfolgt automatische Zuführung zum Profilfräsaufautomaten. Bei gleichzeitiger Fertigung von zwei Werkstückpaaren erfolgt die automatische Auflösung in Einzelbeschickung vor dem Profilfräser. Durch den Maschinenführer können beliebige Programmfolgen besetzt werden.



**PROFILAGE TOTAL.** La profileuse du SYSTEM 4S est une machine modulaire, de construction très lourde et rigide, disponible avec arbres à multi-outils à haute précision pour exécuter tous les profils nécessaires avec une haute qualité des usinages.

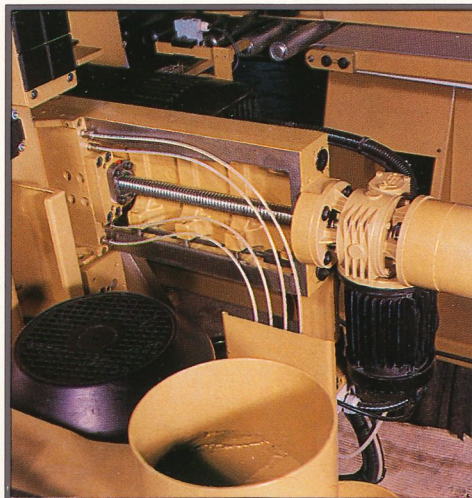
**FERTIGPROFILIERUNG.** Der Profilfräsaufautomat des SYSTEM 4S ist eine Maschine in Modularbauweise in schwerer und stabiler Stahlschweißkonstruktion. Es stehen für diese Maschine Spindeln mit großer Aufnahmelänge und Präzisionslagerung zur Verfügung. Alle am Fenster vorkommenden Profile können, jederzeit abrufbereit, montiert werden.

# SYSTEM 4S: MECANIQUE DE PRECISION ET TECHNOLOGIE D'AVANT-GARDE



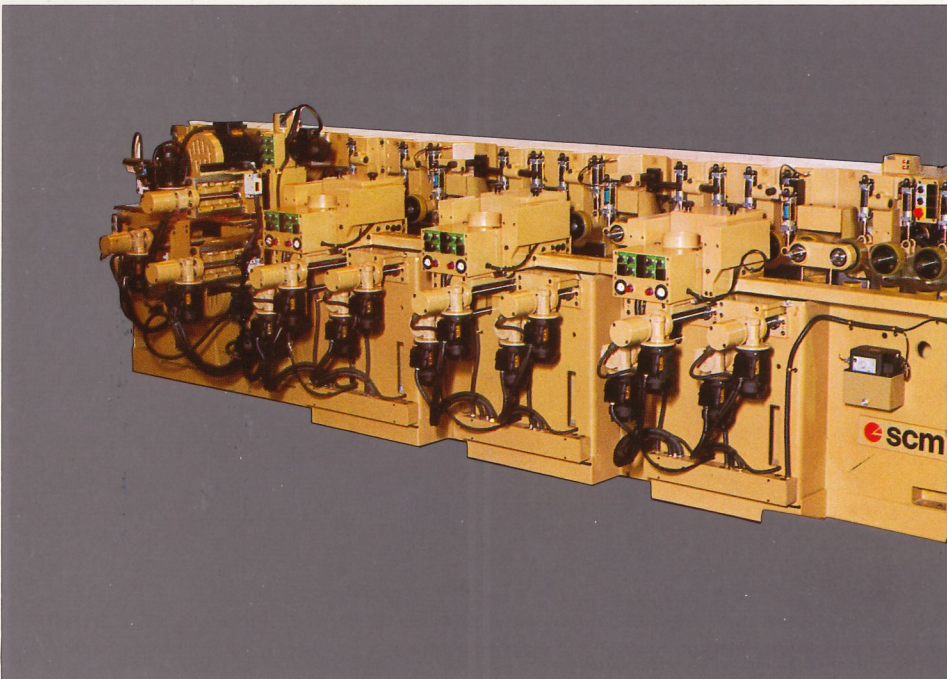
**ARBRES MULTI-OUTILS PROGRAMMABLES AVEC LONGUEUR UTILE JUSQU'A 620 MM EN TENONNAGE ET 570 MM EN PROFILAGE.** Ils sont réalisés avec des contre-soutres très rigides et dotés de roulement à double paliers préchargés avec cage à contacts inclinés. Ils permettent d'avoir disponibles en permanence tous les outils nécessaires pour tenonner et profiler.

**SPINDELN MIT AUFNAHME LÄNGE 620 MM FÜR ZAPFENBEARBEITUNG UND BIS ZU 570 MM LÄNGE ZUM PROFILIEREN.** Diese Spindeln sind präzisionsgelagert und mit Gegenlagerung ausgerüstet. Alle für die Fertigung des Fensters, erforderlichen Werkzeuge sind fest montiert.



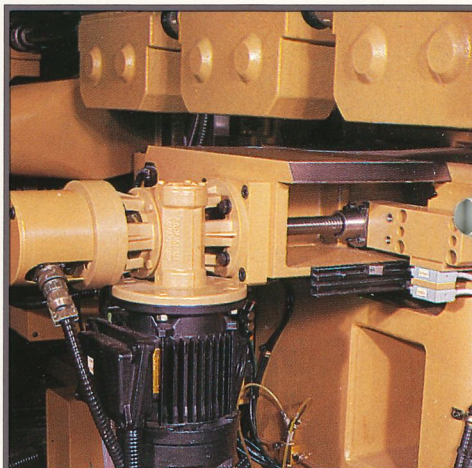
**VIS A RECIRCULATION DE SFERES** pour positionnement des arbres avec lubrification forcée sur les glissières.

**DIE SPINDELN WERDEN ÜBER HOCHPRÄZISE KUGELUMLAUFSPINDELN** mit Druckschmierung eingestellt.



**PROFILEUSE AVEC TRANSMISSION A JOINTS HOMOCINETIQUES** dont la composition est modulaire pour répondre aux exigences d'usinage de chaque client.

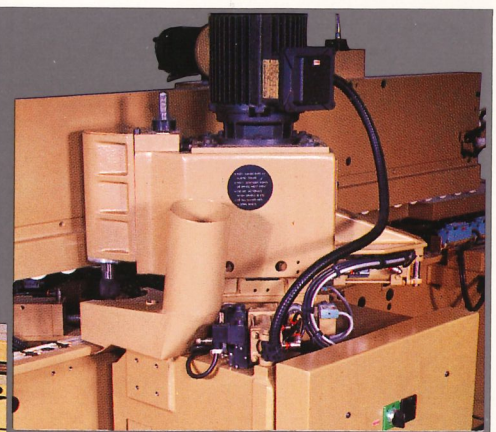
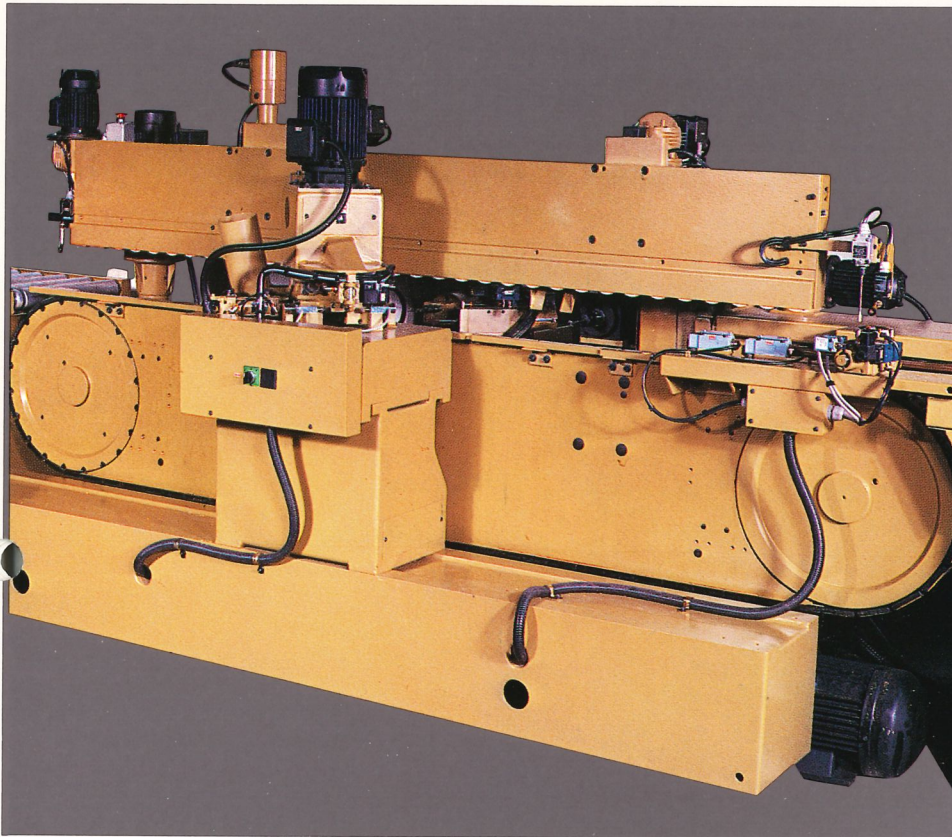
**PROFILFRÄSAUTOMAT MIT HOMOKINETISCHEM KARDANANTRIEB** (spielfreie Gleichlaufgelenkwellen), konstruiert nach einem Baukastensystem, das die Zusammenstellung nach Maß, entsprechend der Kundenerfordernisse ermöglicht.



**POSITIONNEMENT AUTOMATIQUE DES GROUPES D'USINAGES** avec axes continus, programmables à partir du clavier.

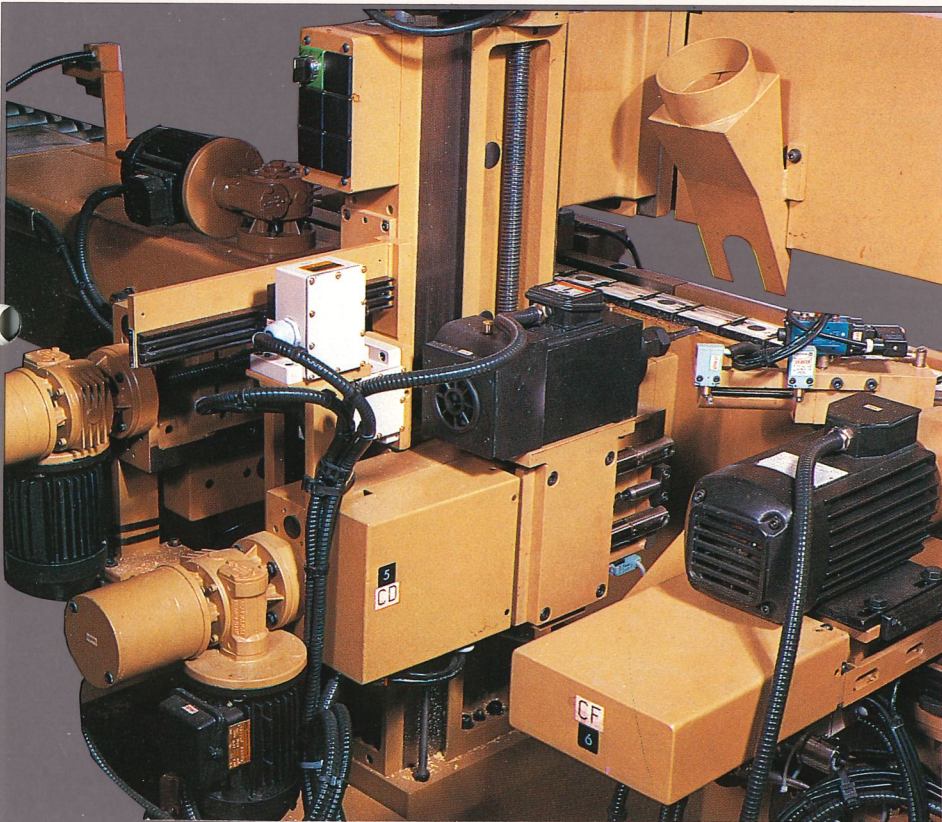
**DIE EINSTELLUNG ALLER AGGREGATE** erfolgt frei programmierbar durch Eingabe der Programme über Tastenfeld.

# SYSTEM 4S: PRÄZISER MASCHINENBAU UND TECHNISCH MODERNE LÖSUNGEN



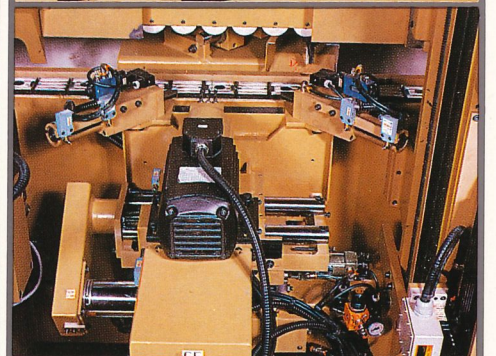
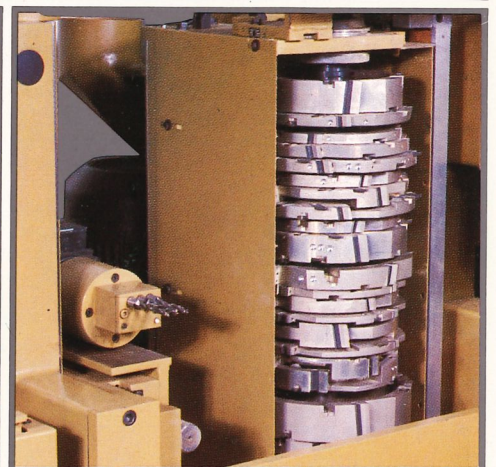
**FLEXIMAT: UN PROJET EXCLUSIF** pour intégrer dans la chaîne des fonctions complémentaires telles que coupe pare-close à 45 degrés, travaux de perçage ou rainurage sans aucun ralentissement du cycle de travail.

**FLEXIMAT: EIN ORIGINELLES MASCHINENKONZEPT** für die integrierte Ausführung von Sonderarbeitsgängen im Durchlauf. Am stehenden Werkstück werden Bearbeitungen wie maßgenauer Gehrungsschnitt der Glasleisten \*, Bohrungen, Langlöcher, Schloßfräsungen u.ä. ohne Verzögerung der Werkstückdurchlaufgeschwindigkeit ausgeführt.



**FLEXIMAT: GROUPE SUPPLEMENTAIRE** pour exécuter des perçages ou des rainurages dans le sens longitudinal de la pièce.

**FLEXIMAT: ZUSATZAGGREGAT** für die Ausführung von Bohrungen oder Langlöchern.



**GROUPE SUPPLEMENTAIRE** pour l'exécution des perçages pour éléments de menuiseries à assemblage mécanique de menuiseries.

**SONDERAGGREGATE** für die Bohrung von Fensterelementen mit mechanischer Verbindung.

\* Diese Einrichtung ist in Deutschland nicht verfügbar.



# SYSTEM 4S: ELECTRONIQUE D'AVANT-GARDE POUR PERFORMANCES PLUS ELEVEES ET UTILISATION PLUS FACILE



**CONSOLE MOBILE:** terminal pour la programmation, l'utilisation et le contrôle du SYSTEM 4S. Dans la composition de base, il se trouve sur la console mobile, pour permettre la position la plus commode pour l'opérateur.

**BEWEGLICHES STEUERPULT.** Dieser Terminal dient der Programmierung, Einsatzsteuerung und Kontrolle SYSTEM 4S. Die Grundausrüstung der Anlage sieht die Montage als bewegliches Hängepult vor. Der Maschinenführer kann das Pult in die jeweils für ihn günstigste Bedienposition bringen.

L'unité de commande du SYSTEM 4S est basée sur une structure multiprocesseur avec intelligence "distribuée". Chaque microprocesseur a sa propre ressource de mémoire et sa propre capacité de calcul pour gérer de manière autonome la partie du système qui lui est destinée.

On peut, de cette manière, grâce à une intégration équilibrée entre électronique et mécanique, utiliser au mieux les possibilités d'un système électronique multiprocesseur, soient:

- productivité élevée
- temps de préparation minimes (qui sont déterminants pour les petites productions)
- haute précision d'usinage
- grande fiabilité
- haute flexibilité
- possibilité d'expansion de la ligne
- grande vitesse d'exécution

Une importance particulière a été réservée aux commandes opératives et au dialogue homme/machine.

Un microterminal intelligent est le résultat de cette étude: il a permis d'utiliser une console extrêmement compacte et pratique à l'emploi.

```

STATO      ESECUZIONE PROGRAMMA 71,250000,8400,2      FRONTO
COMANDI    HOME,F1,F2,START,STOP
MESSAGGIO  CNC: Il ciclo di taratura assi non e' stato eseguito (003)
           Impostare il comando ed eseguirlo
    
```

#### TENONATRICE

```

1H : 5500  1H (2) :      +*  1H : 99689
2H : 1      2H (2) :      +   2V : 99689
2V : 48200  2V (2) :      +   P1 : 99689
P1 : 5400
    
```

Scm System 4s

**VIDEO/MONITEUR.** Le dialogue homme/machine se fait au moyen d'un écran qui fournit instantanément toute information concernant les usinages en cours, le travail exécuté et celui qui reste encore à faire et aussi tous les paramètres relatifs à chaque programme.

Les informations sur d'éventuelles irrégularités ou erreurs apparaissent directement sur l'écran, grâce à un système diagnostique qui contrôle toutes les fonctions importantes. De cette façon le risque d'erreur est réduit au minimum et l'utilisation du SYSTEM 4S est beaucoup plus simple.

**BILDSCHIRM.** Der Dialog Mensch/Maschine erfolgt mit Unterstützung des Bildschirms, der ständig alle Informationen in Bezug auf die laufende Bearbeitung bereithält, wie auch die Informationen der bereits ausgeführten und noch zu tätigen Bearbeitungen. Ebenfalls können jederzeit alle Parameter der Programme abgefragt werden. Selbstverständlich erscheinen auf dem Bildschirm Informationen über eventuelle Störungen und Fehler; diese Fehlerinformationen erfolgen dank eines Diagnose-Systems, das ständig die lebenswichtigen Funktionen unter Kontrolle hält. Auf diese Weise wird das Fehlerrisiko extrem niedrig gehalten und die Bedienung des SYSTEM 4S vereinfacht.

# SYSTEM 4S: FORTSCHRITTLICHE ELEKTRONIK FÜR HOHE LEISTUNG BEI EINFACHER BETDIENUNG

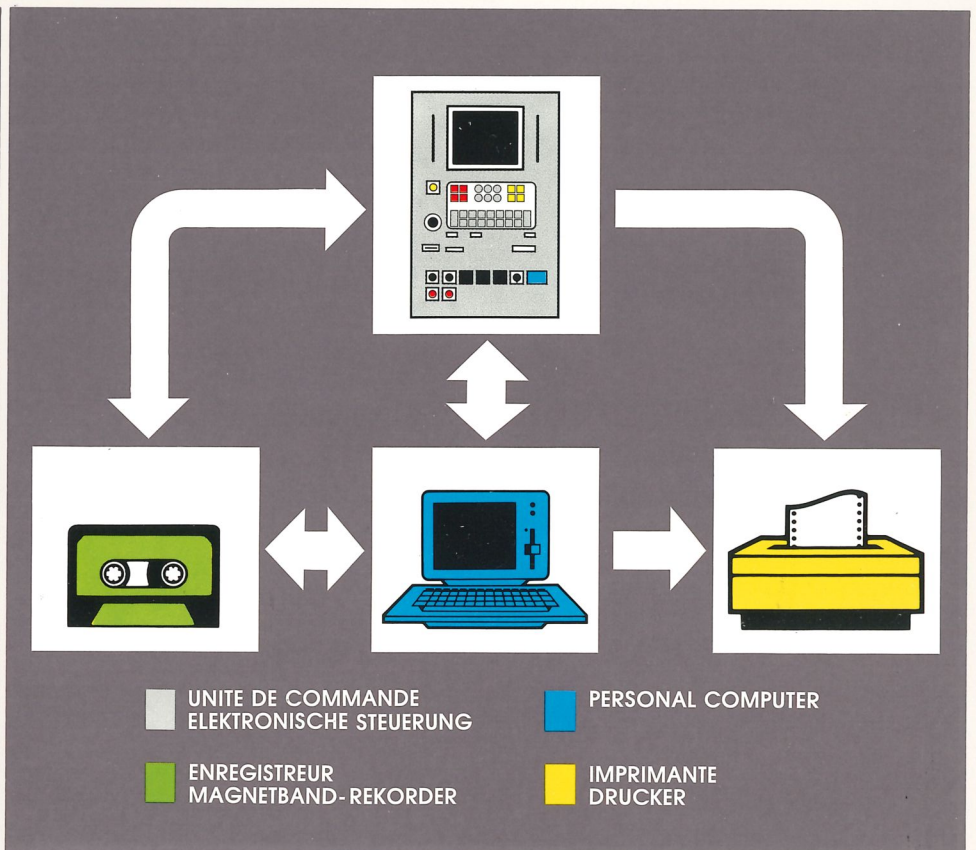
Die Steuerung des SYSTEM 4S basiert auf einer Distributed-Multiprocessor-Struktur.

Jeder Mikroprozessor (CPU) hat eine eigene Speicherkapazität und Rechnerfähigkeit für die selbständige Steuerung der ihm anvertrauten Aufgabe. Auf diese Weise (Distributed intelligence) treten, durch die richtige Integrierung von Mechanik und Elektronik, die spezifischen Eigenschaften eines elektronischen Multiprozessors erst hervor:

- hohe Produktivität
- kurze Einschaltzeiten (ausschlaggebend für kurze Serien)
- höchste Bearbeitungsgenauigkeit
- hohe Zuverlässigkeit
- maximale Flexibilität
- Erweiterungsmöglichkeit der Anlage

- schnellste Ausführung  
Besondere Aufmerksamkeit wurde den Bedienungsbefehlen gewidmet und dem Dialog Mensch/Maschine.

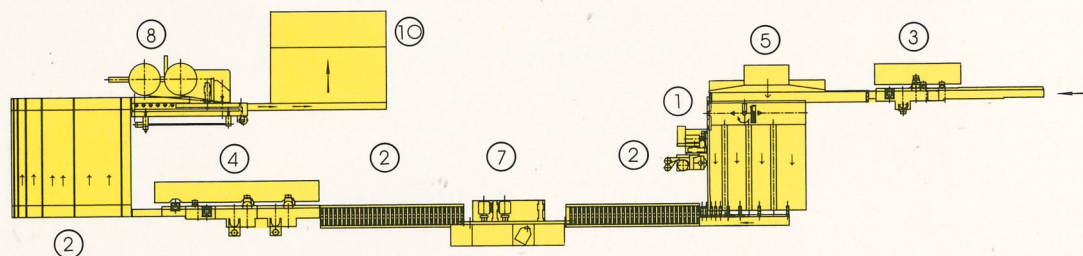
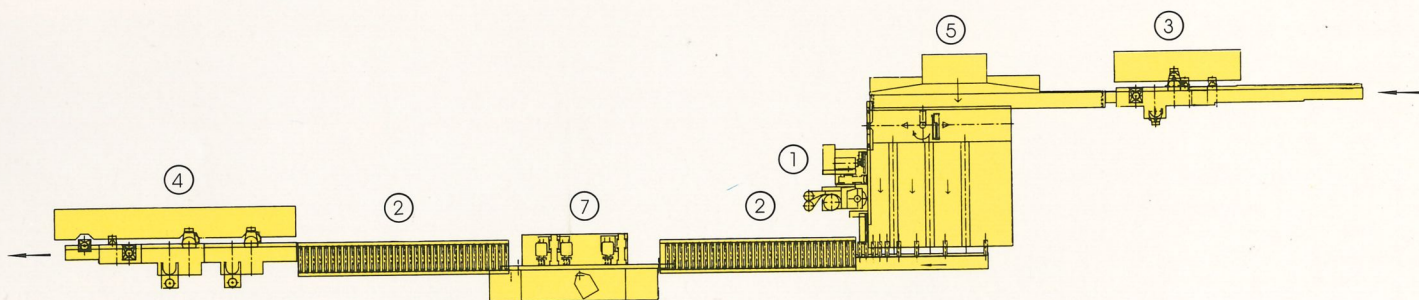
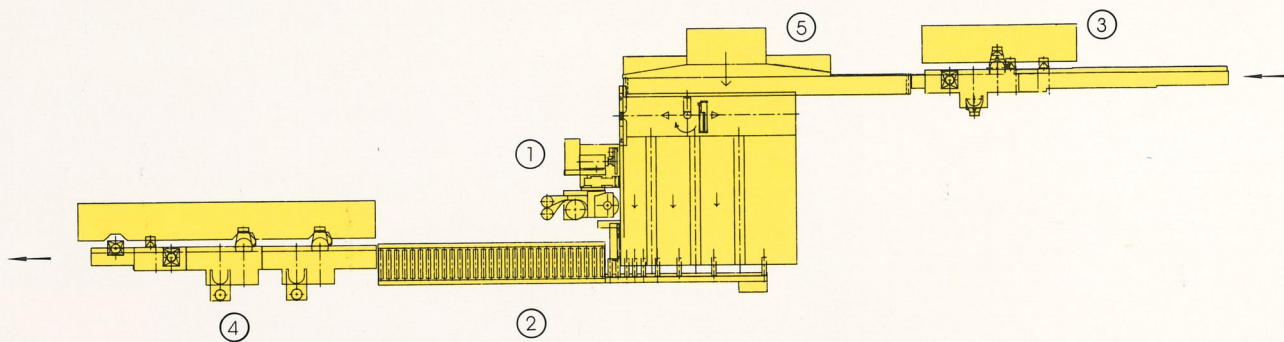
Resultat dieser Studie ist ein intelligenter, einfach zu bedienender Micro-Terminal, in einem kompakten Gehäuse.



**SYSTEM 4S: AU CENTRE D'UNE ENTREPRISE MODERNE.** SYSTEM 4S est un système "ouvert" conçu pour être au centre de l'entreprise du futur. C'est pour cela que l'intégration électronique a été conçue en fonction du "système de l'entreprise". A travers une interface série RS232, l'unité de commande du SYSTEM 4S peut être reliée à des unités extérieures avec lesquelles il peut y avoir un échange rapide d'information. C'est ainsi qu'un P.C. peut transmettre directement la liste des pièces à produire au SYSTEM 4S en réalisant ainsi la programmation automatique. Cela peut avoir lieu au moyen d'un lecteur de bandes (ou d'une unité à disque) ou encore par raccordement direct avec le système informatif de l'entreprise. SYSTEM 4S est ainsi, dès à présent, capable d'utiliser la vitesse, la puissance et la précision de l'électronique de la dernière génération et des générations futures.

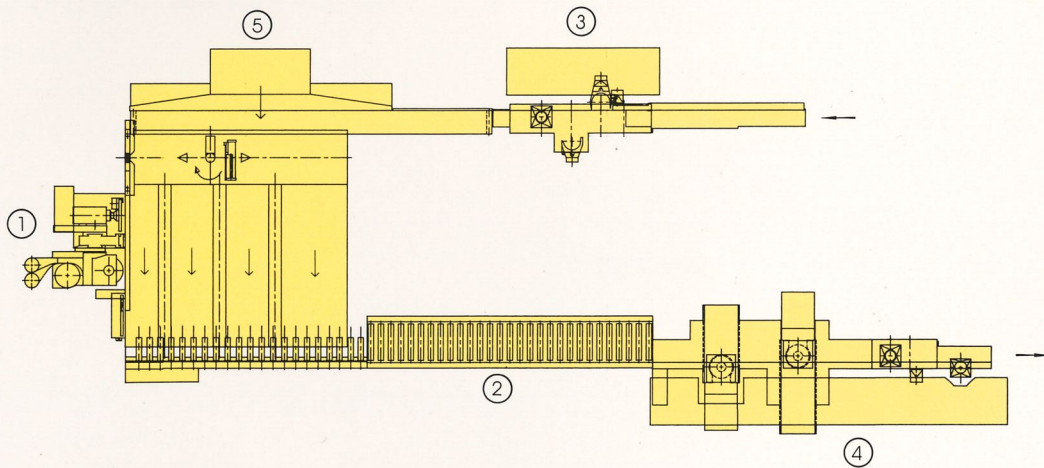
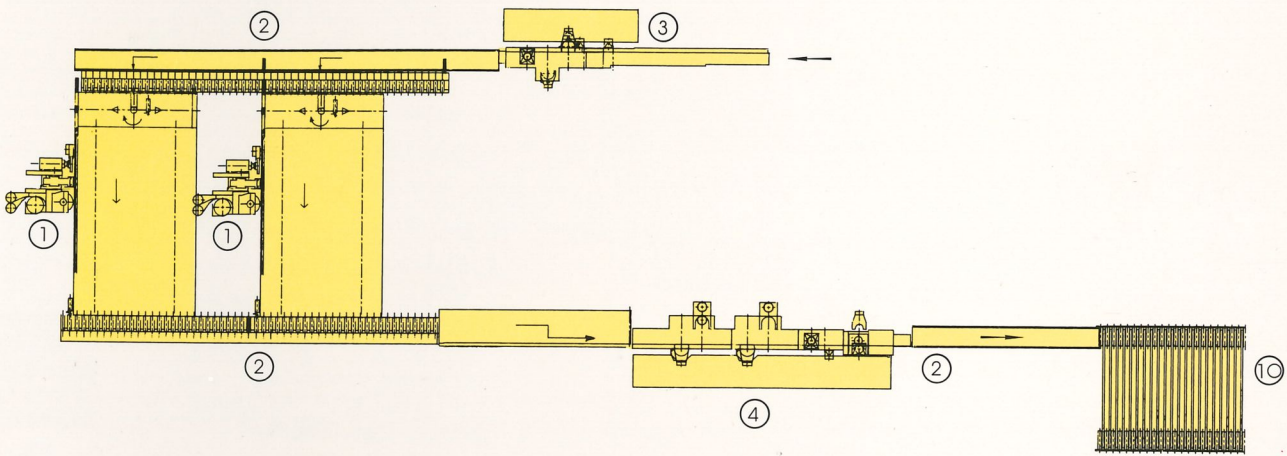
**SYSTEM 4S: ZENTRUM EINES MODERNEN BETRIEBES.** SYSTEM 4S ist ein "offenes" Anlagenkonzept für zukunftsorientierte Unternehmen. Die elektronische Integrierung ist firmenbezogen. Mittels einer seriellen Schnittstelle (RS 232 C) kann die Steuerung von SYSTEM 4S mit externen Systemen dialogieren und schnell Informationen austauschen. Ein Personal-Computer kann direkt die Fertigungsdaten an SYSTEM 4S übermitteln und so die automatische Programmierung verwirklichen; dies kann auch über einen Lochstreifenleser oder eine Festplatten-Einheit erfolgen. Natürlich besteht auch die Möglichkeit der Verbindung mit dem Betriebs-Informationssystem. SYSTEM 4S ist daher, schon heute, in der Lage die Leistungsfähigkeit und Genauigkeit der Elektronik der jüngsten, wie auch der zukünftigen, Entwicklungsstufen zu nutzen.

# SYSTEM 4S: QUELQUES EXEMPLES DE COMPOSITIONS

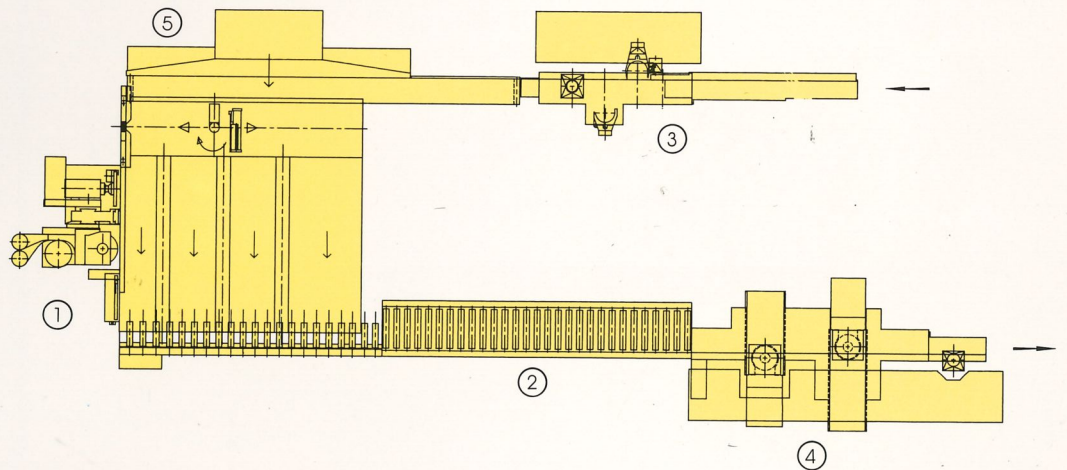


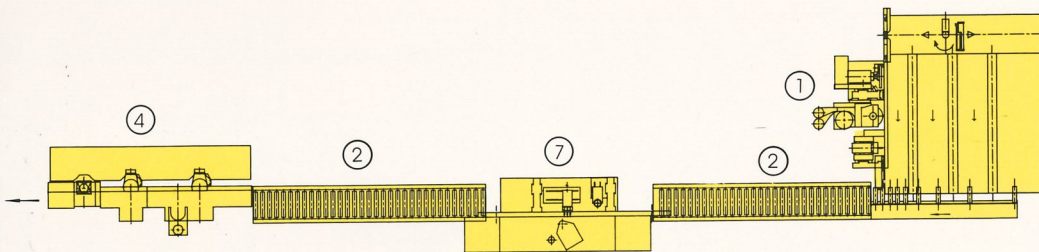
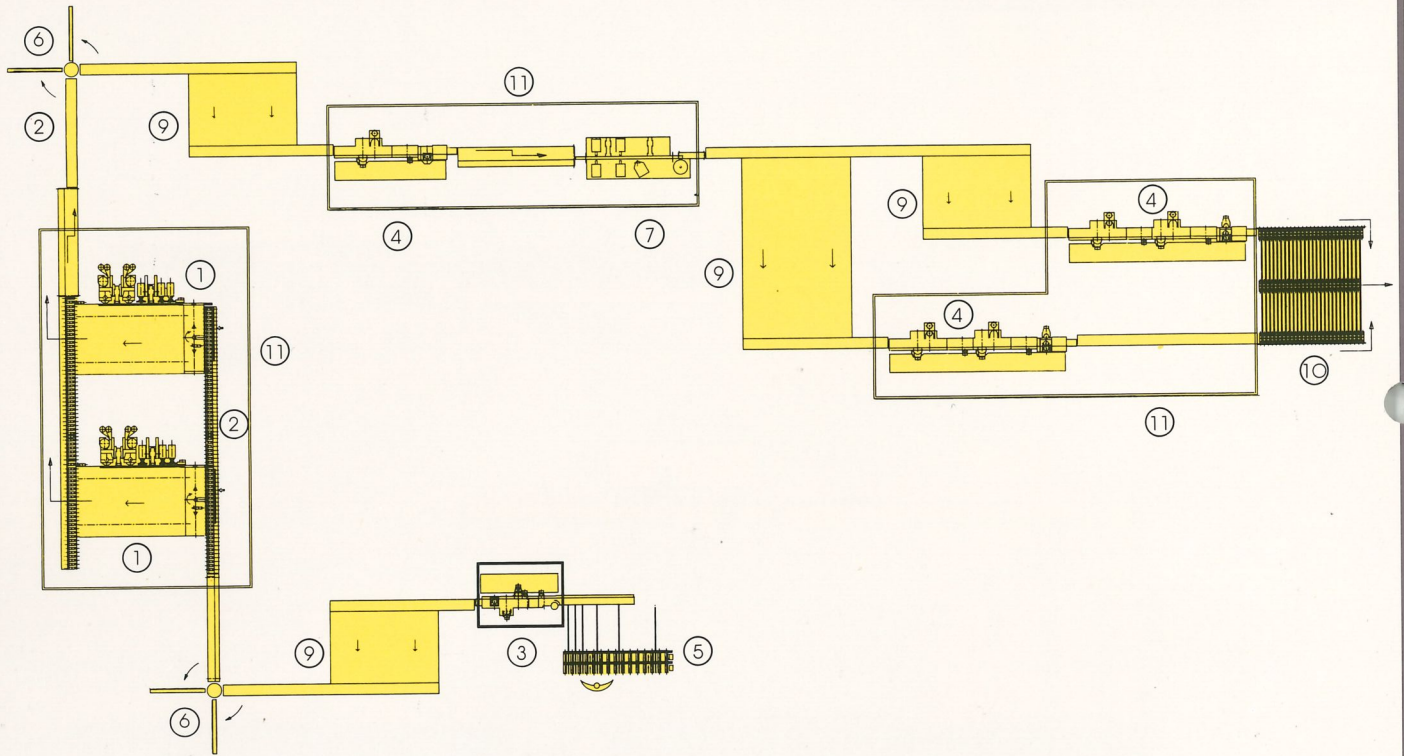
- 1 TENONNEUSE AUTOMATIQUE
- 2 TRANSFER
- 3 DEGAUCHISSEUSE/RABOTEUSE
- 4 MOULURIERE
- 5 ALIMENTATEUR AUTOMATIQUE
- 7 FLEXIMAT
- 8 MACHINE POUR APPLIQUER  
LES GARNITURES EN  
CAOUTCHOUC
- 9 BANC DE SELECTION
- 10 DECHARGEUR/ASSEMBLEUR

# SYSTEM 4S: MAßGEFERTIGT FÜR JEDE BETRIEBSANFORDERUNG



- 1 ZAPFENSCHNEIDAUTOMAT
- 2 ÜBERGABEVORRICHTUNG
- 3 1 SEITEN-  
ABRICHTHOBELAUTOMAT
- 4 PROFILFRÄSAUTOMAT
- 5 AUTOMATISCHE BESCHICKUNG
- 7 FLEXIMAT
- 8 EINSETZAUTOMAT FÜR  
DICHTUNGEN
- 9 PUFFERBANK FÜR  
QUALITÄTSSICHERUNG
- 10 ABSTAPELVORRICHTUNG





- 1 TENONNEUSE AUTOMATIQUE  
ZAPFENSCHNEIDAUTOMAT
- 2 TRANSFER  
ÜBERGABEVORRICHTUNG
- 3 DEGAUCHISSEUSE/  
RABOTEUSE  
VIERSEITEN-  
ABRICHTHOBELAUTOMAT
- 4 MOULURIERE  
PROFILFRÄSAUTOMAT
- 5 ALIMENTATEUR  
AUTOMATIQUE  
AUTOMATISCHE  
BESCHICKUNG
- 6 TOURNE-PIECES  
DREHÜBERGABE
- 7 FLEXIMAT
- 9 BANC DE SELECTION  
PUFFERBANK FÜR  
QUALITÄTSSICHERUNG
- 10 DECHARGEUR/ASSEMBLEUR  
ABSTAPELVORRICHTUNG
- 11 CARENAGE ANTIBRUIT  
INTEGRAL-  
SCHALLSCHUTZHAUS

# SYSTEM 4S:

## DONNEES TECHNIQUES · TECHNISCHE DATEN

<b>Tenonneuse</b>	
Puissance moteur groupe de sciage	4/6 kW (5,5/8 CV)
Vitesse de rotation pour groupe de sciage	3000 t/min
Diamètre max. outil groupe de sciage	350 mm
Puissance moteur groupe de tenonnage	7,5/11 kW (10/15 CV)
Vitesse de rotation groupe de tenonnage	4500 t/min
Vitesse d'avancement pièce à partir du CNC	0 ÷ 80 m/min
Vitesse transversale du chariot porte-pièces (à partir du CNC)	0 ÷ 30 m/min
Longueur minimum pièces (aux arasements)	
avec rotation pièces automatique	300 mm
avec rotation pièces manuelle	180 mm *
Longueur maximum pièces (tenons compris)	2800 mm
<b>Profileuse</b>	
Puissance moteurs	4/7,5/11 kW (5,5/10/15 CV)
Vitesse de rotation	6000 t/min
Diamètre maximum des outils	200-250 mm
Vitesse d'avancement pièce	3,5 ÷ 35 m/min
Longueur minimum pièce (aux arasements)	300 mm **
Section minimum pièce	30x30 mm **
Section maximum pièce	200x120 mm
* avec longueur maximum tenon 40 mm	
** cette donnée peut changer dans le cas de profils spéciaux.	

<b>Zapfenschneidautomat</b>	
Motorstärke Kappaggregat	4/6 kW (5,5/8 PS)
Drehzahl	n = 3000
Max. Flugkreisdurchmesser Kappaggregat	350 mm
Motorstärke Zapfenaggregat	7,5/11 (10/15 PS)
Drehzahl	n = 4500
CNC- gesteuerte Vorschubgeschwindigkeit	0 ÷ 80 m/Min.
CNC- gesteuerte Werkstückpositionierung	0 ÷ 30 m/Min.
Kleinste Werkstücklänge (lichtes Zapfenmass)	
bei automat. Bearbeitung	300 mm
mit manueller Drehung	180 mm *
Größte Werkstücklänge (Aussenmass)	2800 mm
<b>Profilfräsautomat</b>	
Motorstärken Profilspindeln	4/7,5/11 kW 5,5/10/15 PS
Drehzahl	n = 6000
Max. Flugkreisdurchmesser	200/250 mm
Werkstückvorschub	3,5 ÷ 35 m/Min.
Kleinste Werkstücklänge (lichtes Zapfenmass)	300 mm **
Kleinster Werkstückquerschnitt	30x30 mm **
Größter Werkstückquerschnitt	200x120 mm
* mit größter Zapfenlänge 40 mm	
** Änderungen möglich im Falle von Spezialprofilen.	

SCM INDUSTRIA spa · 47037 Rimini · Italia · Via Emilia 71  
Tel. 0541/700111 · Telex 550578

