

F520 F410

Abrichtobelmaschinen

 **scm**

F 520/F 410

DESIGN SCM: EIN ERGONOMISCHER STIL

MÜHELOSE UND SICHERE BEDIENUNG

Die zentral angeordneten Bedienelemente sind in jeder Arbeitsposition leicht erreichbar. Durch Betätigung des Pedals (Aufgabetisch) wird eine schnelle und sichere Einstellung erreicht und dem Maschinenführer die Möglichkeit gegeben, das Werkstück mit beiden Händen unter Kontrolle zu halten.

HOCHWERTIGE FERTIGUNGSQUALITÄT

Extrem lange Maschinentische (2960 mm Mod. F 520) mit grossdimensioniertem Aufgabetisch (1780 mm) ermöglichen eine Totalauflage des Werkstücks, wodurch die besten Voraussetzungen für eine perfekte Abrichtung sehr langer Werkstücke gegeben sind.



F 410

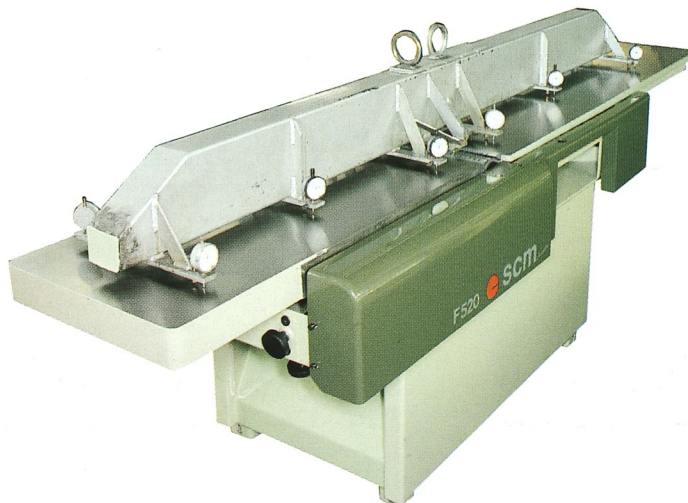
Dieses Modell entspricht den fortschrittlichen technologischen und ergonomischen Kriterien von SCM: höchste Sicherheit in Bearbeitungsphase, unbegrenzte Zuverlässigkeit.

Konstruktionsmerkmale:

- Extrem lange Arbeitstische (Aufgabetische (Aufgabetisch 1450 mm) für perfektes Abrichten auch grossdimensionierter Werkstücke;
- Viermesser-Hobelwelle mit Durchmesser 120 mm;
- Langlochbohrereinrichtung (auf Anfrage) mit grossdimensioniertem Auflagetisch und leichtgängigen Bewegungen;
- Abrichtanschlag mit Festanschlägen bei 45° und 90°, sowie von der Bedienseite aus ablesbare Neigungsgradanzeige.

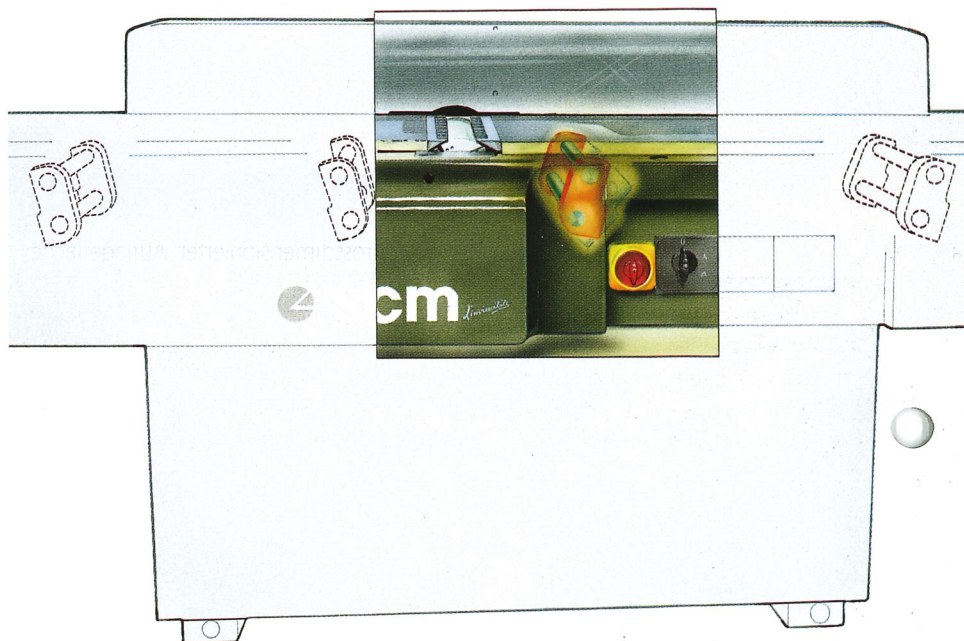
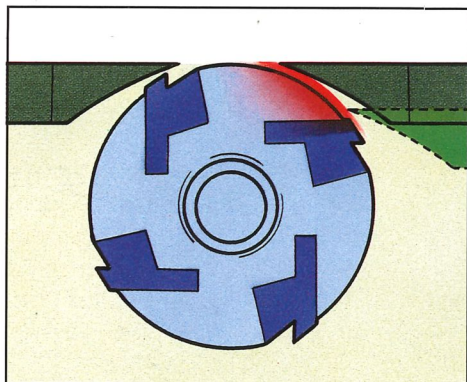


TECHNOLOGIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT



MASCHINENSTÄNDER

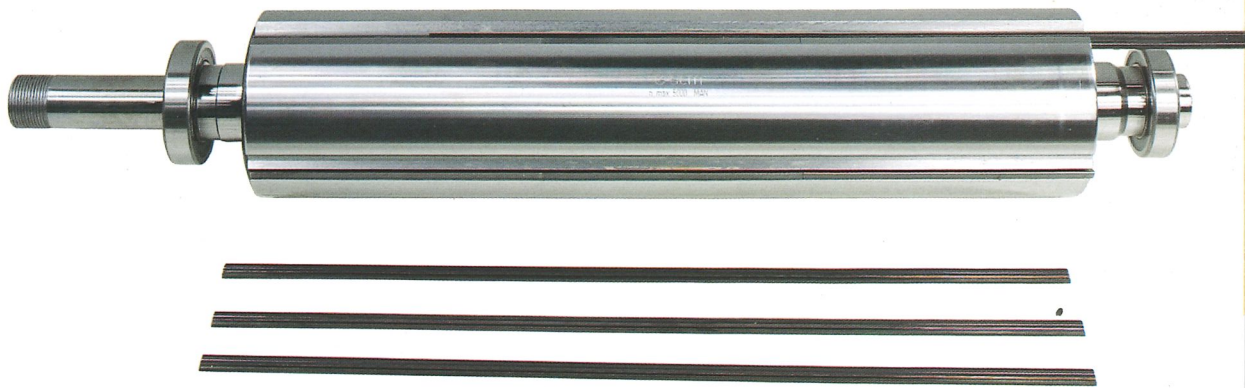
Die extrem steife Stahlkonstruktion garantiert perfekte Ebenheit der Arbeitstische, auch bei unebenen Bodenverhältnissen.



MASCHINENTISCHE

Die mehrfach versteifte Gusskonstruktion mit Parallelogramm-Verstellung garantiert für jede Spanabnahme den konstanten Abstand zwischen Tisch und Messerwelle, sowie Parallelität der Tische zur Messerwelle.





PEDAL UND MIKROMETERANZEIGE

Die Einstellung der Spanabnahme erfolgt über das hydraulische Pedal auf Mod F 520, das eingegebene Maß ist vom Arbeitsplatz aus auf der Anzeige unproblematisch abzulesen.



HOHL-UND SPITZ- FUGENREGULIERUNG

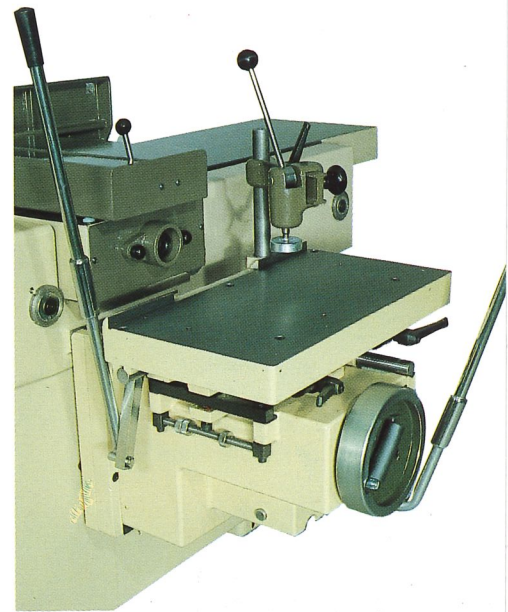
Wahl der konkaven oder konvexen Bearbeitung der Werkstückoberfläche über einen Hebel mit entsprechender Anzeige.

HOBELSPINDEL IN NEUER AUSFÜHRUNG FÜR WENDEMESSER

Absolut präzise Messerpositionierung mit zentrifugaler automatischer Blockierung in Sekundenschnelle.

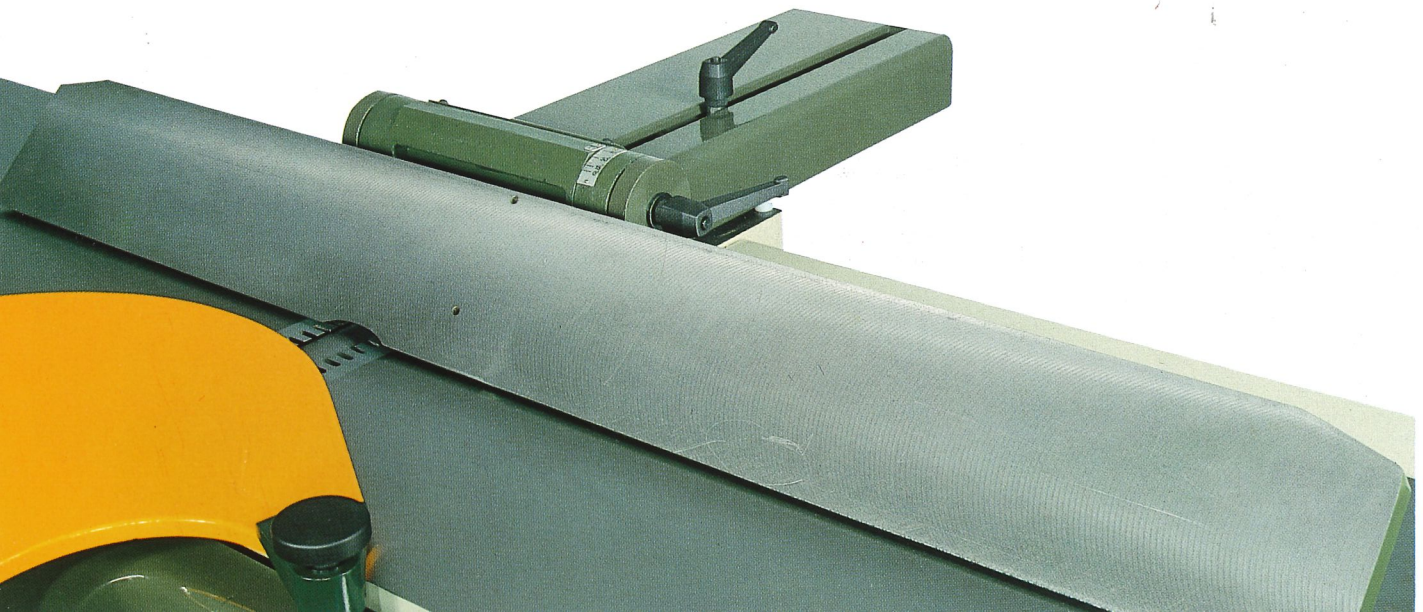
ABRICHTANSCHLAG

Die Gusskonstruktion mit grossdimensionierter Auflagefläche (1500x175 mm Mod F 520) garantiert auch bei Schwerbetrieb extreme Steifheit und winkelgenaue Bearbeitung überdimensionaler Werkstücke. Die Anschlag-Neigung von 90° bis 45° ist von der Bedienseite aus auf der Neigungsgradanzeige mühelos ablesbar.



LANGLOCHBOHREINRICHTUNG

Die Langlochbohrereinrichtung verfügt über einen großdimensionierten Tisch mit leichtgängigen Horizontal-, Vertikal-, und Querbewegungen, deren große Hubwege diese Einrichtung sehr vielseitig machen.

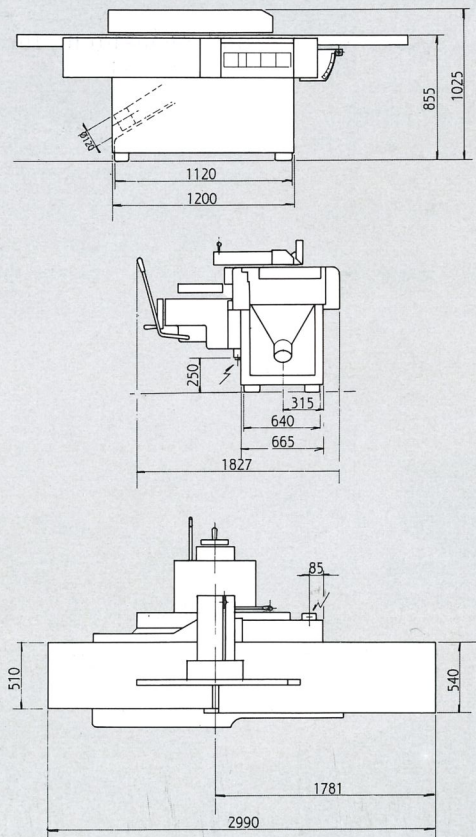


TECHNISCHE DATEN	F 410	F 520
Nutzbare Arbeitsbreite	mm. 410	520
Gesamttischlänge	mm. 2600	2960
Aufgabetischlänge	mm. 1450	1780
Abnahmetischlänge	mm. 1150	1180
Arbeitstischhöhe	mm. 850	850
Hobelwelle Drehzahl	UpM 5000	5000
Spindeldurchmesser (Messeranzahl)	mm./Stck.120 (4)	120 (4)
Grösste Falztiefe	mm. 20	20
Abrichtanschlag Abmessungen	mm. 1100x175	1500x75
Schrägstellung bis zu	45°	45°
Motorstärke	kW (PS) 4(5,5)	4 (5,5)
Nettogewicht	kg. 750	950
Gewicht bei seemässiger Verpackung	Kg. 870	1100
Abmessungen der seemässigen Verpackung	mm. 2650x850x1100	3060x970x1100

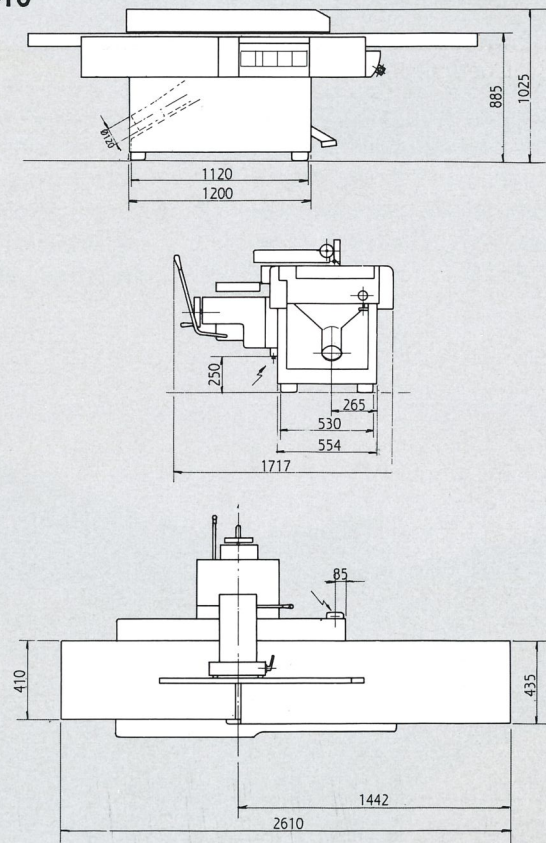
HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR	F 410	F 520
Langlochbohrereinrichtung:		
Tischabmessungen	mm. 540x330	540x330
Längslauf	mm. 200	200
Querlauf	mm. 120	120
Vertikalhub	mm. 125	125
SCM-Messerwelle mit Wendemessern		
Max. lieferbare Motorstärke	kW (PS)	5,5 (7,5)

ABMESSUNGEN

F520



F410



SCM



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.

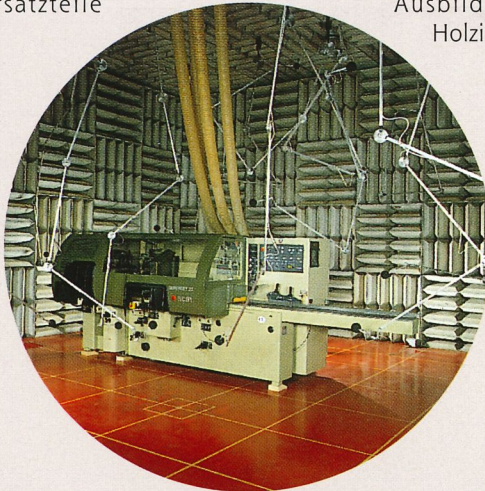
Das CSR - Consorzio Studi e Ricerche verfügt über modernste Versuchseinrichtungen und ein Lärmforschungslabor mit nahezu schalltotem Raum zur Geräuschpegeluntersuchung.

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 Ersatzteilen umfaßt.

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





SCM spa
Via Casale, 450
47040 Villa Verucchio (RN) - Italia
Tel. 0541/674111
Fax 0541/677360