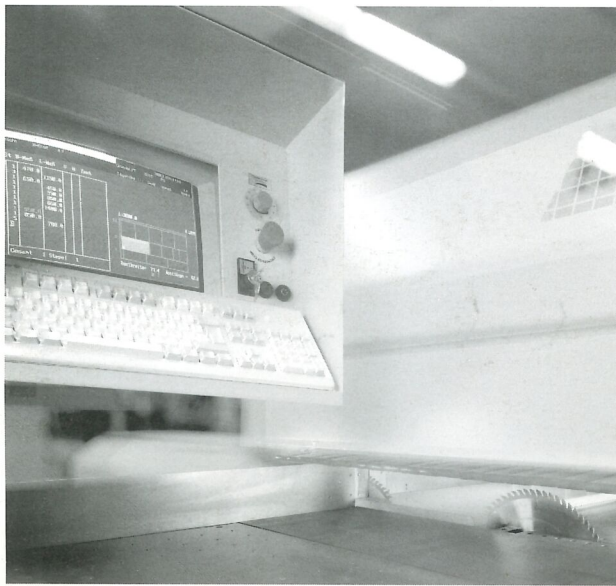


# PA 6000 – PA 7000 **Top Technologie im Plattenaufteilen!**

Die neue Maschinengeneration **Richtungsweisend in Qualität und Leistung**



Überdenken Sie alles, was Sie bisher über Plattensägen wußten, denn jetzt wurde in der Ideenschmiede SCHEER eine neue Produktreihe PA geschaffen, die es Ihnen ermöglicht, die Herausforderungen des Marktes anzunehmen und eine Fertigschnittqualität zu erreichen, die überzeugt, ohne bei der Schnittleistung Einschränkungen hinzunehmen.

Verwirklicht wurde das neue Plattenaufteilsägenkonzept in den Baureihen PA 6000 und PA 7000. Die flexible PA 6000 mit max. 80 mm Schitthöhe und 9 KW Hauptsägemotor wird in Schnittlängen bis 5.700 mm gebaut. Die leistungsstarken Maschinen der Baureihe PA 7000 sind mit einer Schitthöhe von 115 mm und 11 KW (alternativ 15 KW) Hauptsäge-Motorleistung für höchste Ansprüche ausgelegt. Ob als Postformingvariante oder auch in spiegelbildlicher Ausführung (Winkelanschlag rechts), SCHEER bietet für jeden

Anwendungsfall die ideale Lösung. Schnittbilder sind leicht abzuarbeiten, ob an der Maschine eingegeben oder Online aus der SCHEER Optimierung übertragen.

„Stapelweise Präzision“ ist kein Schlagwort, sondern wird mit diesen neuen Maschinengenerationen täglich dokumentiert. Egal ob Sie Holz-, Kunststoff-, oder Aluplatten zuschneiden wollen, die Maschinen der Produktreihen PA 6000 / PA 7000 lösen Ihre Fertigungsaufgaben problemlos.

Für eine rückseitige Beschickung der Maschine bieten die Hubtischvarianten eine Vielzahl von Möglichkeiten, gleich ob Sie von links, rechts oder rückseitig einen Stapel zuführen wollen.

Der Gesamteindruck der neuen Plattensägen wird abgerundet durch ein ansprechendes Design.

**Neues Maschinenkonzept • Windows Bedienoberfläche • Funktionelles Design**

## Technik, die begeistert!

Unglaublich ist, daß trotz des schlanken Grundkörpers der PA-Reihe das bewährte, verschleißfreie Präzisionsführungssystem beibehalten werden konnte, unter gleichzeitiger Integration des Sägewagenantriebs über Zahnstange / Zahnrad. Der Sägewagen ist eine stark verrippte Gußkonstruktion, schwingungsdämpfend, was für die Schnittqualität ausschlaggebend ist. Haupt- und Vorritzsäge / Postformingeinheit werden über Linearführungen auf und ab bewegt.

Die Sägeaggregate werden direkt angetrieben ohne Leistungsverlust. Ein Verschleiß von Zahnriemen oder anderer beweglicher Elemente ist ausgeschlossen. Die Schritthöheneinstellung der Hauptsäge ist über den PC maßgenau stufenlos programmierbar. Die Vorritzsäge ist in der Höhen- und Seitenverstellung über das Programm positionierbar. Die neue, vollautomatische Winkelanspreibeinrichtung über PC- Programm gesteuert, gewährleistet absolute Winkel- und Maßgenauigkeit.

Der Materialschieber ist geführt auf zwei geschliffenen und gehärteten Rundführungen. Schwimmende Klemmfinger, die pneumatisch gesteuert eine vertikale Spannfunktion ausführen und im Bereich der unteren Fahrbene zweigeteilt ausgelegt sind, sorgen für eine saubere Anlage und den Transport der zu schneidenden Materialien.

Bei erhöhter Drehzahl der Sägen ist eine optimale Schalldämmung gegeben. Eine neue Konzeption des Absaugsystems gewährleistet eine gründliche Absaugung der Späne.

Die Steuerung der PA 7000 Serie erfolgt über eine Siemens SPS und die Bedienung über einen integrierten PC. Eine Windows gestützte Bedienoberfläche mit grafischen Darstellungen für Neuanlage und Korrektur von Schnittplänen / Schnittbildern (Ausschnitte, Nutprogramme etc.) erleichtert dem Bediener die Arbeit. Er kann den Zuschnittablauf via Bildschirm verfolgen, da durch grafische Simulation angezeigt wird, welches Schnittbild die Plattensäge abarbeitet. Die Integration einer Schnittplanoptimierung OPTIMIN oder OPTIMAX ist auf Wunsch selbstverständlich, genauso wie die Berücksichtigung eines Etiketten-Programms in Verbindung mit einem Etikettendrucker.

### Plattenaufteilanlage PA 7004 mit Hubtisch

Die neuen Plattenaufteilsägen können neben vielen technischen Neuerungen natürlich auch mit bereits

bewährten Elementen ausgerüstet werden, zu erwähnen sind hier die bereits bekannten SCHEER Hubtische in unterschiedlicher Ausführung, je nach Anwendungsfall, die eine Beschickung von der Rückseite der Maschine im vollautomatischen Ablauf gestattet. Die Hubtische können sowohl seitlich von links oder rechts, als auch von der Rückseite beschickt werden. Die maximale Stapelhöhe beträgt 650 mm.

Neu ist auch die Integration einer Kopfschnittsäge bei der neuen Produktreihe PA mit rückseitiger Beschickung. Schnittpläne mit Kopfschnitt können ohne zeitraubendes Drehen der Platten, nach Ausrichtung, in 2 Plattenpakete aufgeteilt werden. Diese Pakete werden dann nacheinander abgearbeitet.



**SCHEER Plattenaufteilsägen überzeugen im Detail**

## Treppenbau leicht gemacht.

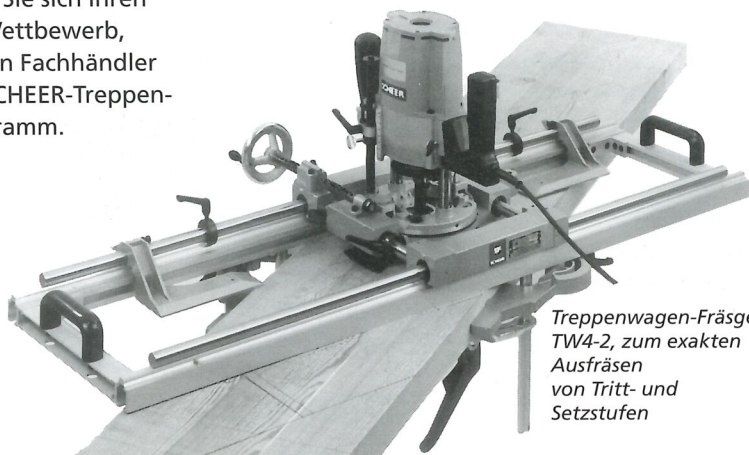
Früher war Treppenbau eine extrem zeit- und kostenintensive Einzelfertigung, heute jedoch gibt es das Treppenbauprogramm von SCHEER! Damit können Sie trotz steigender Lohn- und Materialkosten kostengünstiger als Ihre Wettbewerber produzieren und anbieten. Das Programm enthält Treppenwangen-Fräsgeräte für gerade und gewendete Treppen, ein Handlauf-Fräsgerät, ein Bohr- und Fräsgerät zum Bohren von Staketenlöchern, sowie verschiedene Schleifmaschinen, die eine zeitsparende Oberflächenbearbeitung der Treppe ermöglichen.

Kurz ein Programm, das Ihnen all Ihre Wünsche hinsichtlich einer rationellen Treppenbearbeitung

erfüllt.. Sichern Sie sich Ihren Vorsprung im Wettbewerb, fragen Sie ihren Fachhändler nach dem SCHEER-Treppenbauprogramm.



Handlauf-Fräsgerät FG 308



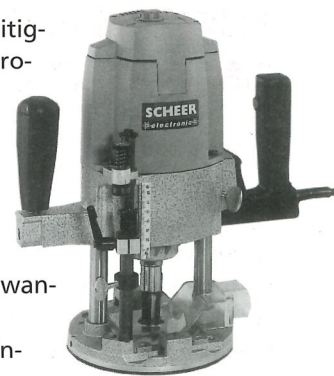
Treppenwagen-Fräsgerät TW4-2, zum exakten Ausfräsen von Tritt- und Setzstufen



Bohr- und Fräsgerät BF 305

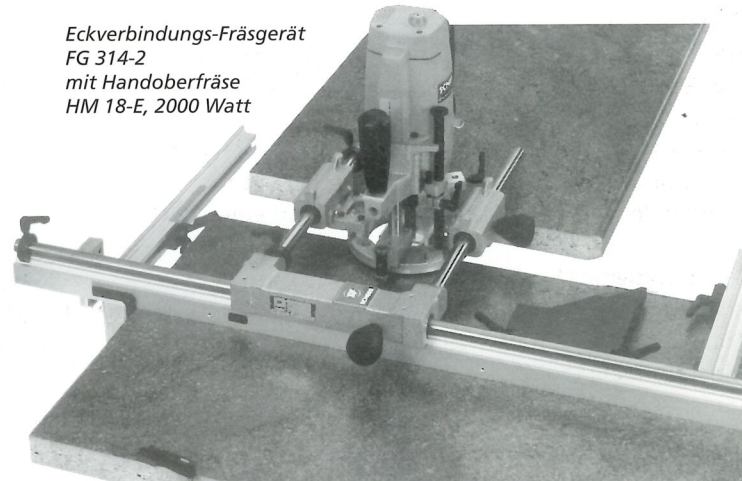
## Fräsarbeiten kein Problem mit SCHEER Handoberfräsen.

Sie legen bei Handoberfräsen Wert auf Qualität, Leistung und Vielseitigkeit? Wir von SCHEER ebenfalls! Daher bieten wir ein umfassendes Programm von Handoberfräsen und Zusatzgeräten. Sieben Maschinentypen stehen zur Wahl! Von der kleinen handlichen HM4 mit 600 Watt, über die starke HM 25-E Vollwellenelektronik mit 2500 Watt. Mit den SCHEER Handoberfräsen bieten wir dem Handwerker für den Einsatz in der Werkstatt, wie auf Montage, sowie dem anspruchsvollen Heimwerker das ideale Elektrowerkzeug. Unsere Zusatzgeräte z.B. zum Fräsen von Eckverbindungen, Treppenwangen, Handläufen, Zinken und Jalousieverbindungen, machen Ihre täglichen Arbeiten leichter und ermöglichen breit gefächerte Einsatzmöglichkeiten.



Handoberfräse HM 25 E, 2500 Watt

Fordern Sie uns! Sprechen Sie mit Ihrem Fachhändler.



Eckverbindungs-Fräsgerät FG 314-2 mit Handoberfräse HM 18-E, 2000 Watt

## BC 5102 Bohren, Leimen, Dübeln - Einzel oder in Serie, ganz einfach!

Seit seiner Markteinführung vor drei Jahren hat der BS 5102 das stirnseitige Bohren revolutioniert. Er bohrt nicht nur schneller als ein Bearbeitungszentrum, sondern erledigt die Leimangabe (elektronisch dosiert und überwacht), sowie das Eintreiben der Dübel gleich mit.

Die Bohrabstände sind frei wählbar und an kein Raster gebunden. Vorhandene, im Speicher abgelegte Bohrpläne sind genauso einfach aufgerufen, wie neue Bohr- und Arbeitspläne eingegeben.

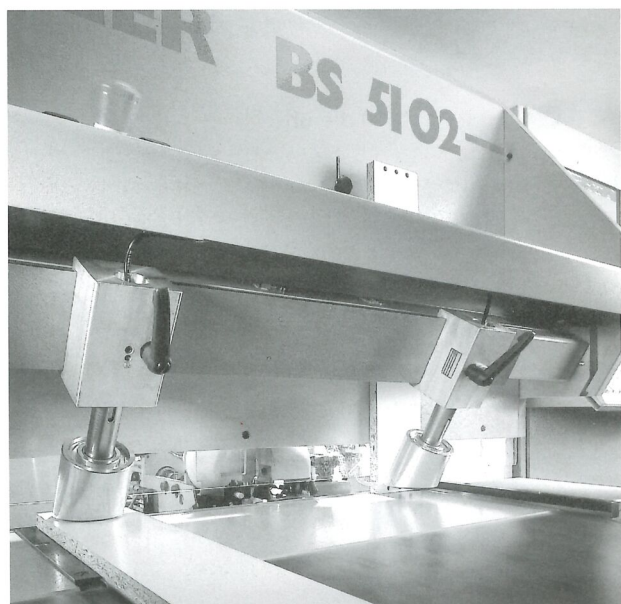
Ein geschlossener Maschinenkörper in verwindungssteifer Schweißkonstruktion bestückt mit 4 kraftvollen Schrägspannzylindern sorgt für ein vibrationsfreies und präzises Spannen der Werkstücke. Gearbeitet wird im Einzel- oder Wechselbetrieb, wobei Sie im ersten Arbeitsfeld fertig produzierte Teile abnehmen und Neuteile einlegen, während im zweiten Arbeitsfeld parallel gebohrt, geleimt und gedübelt wird.

Die Verfahrenswege werden über die Steuerung optimiert, so daß bei entsprechenden Abständen das Bohren und Dübeln parallel geschieht, um Ihre Komponenten für Korpusmöbel, Schubläden, Rahmenkonstruktionen und Sonderanfertigungen rasch und wirtschaftlich zu produzieren.

Der neue BS 5102 ermöglicht es Ihnen, in der Grundausstattung eine komplette Eckverbindung herzustellen. Zusätzlich wurde der BS 5102 mit einem vertikalen Bohraggregat ausgerüstet, um in einer Aufspannung zu Dübeln und in derselben Zeit die Bohrungen für Verbindungsbeschläge zu erledigen. Die horizontalen und vertikalen Bohreinrichtungen sind auf einem Aggregatsträger montiert und werden

bei veränderten Maßen gleichzeitig verfahren. Noch nie haben Sie so schnell und elegant Ihre Bohr-, Leim- und Dübelarbeiten erledigt.

Und der mit Betriebssystem Windows geführte PC mit Farbmonitor, grafischer Bedienoberfläche und abrufbaren, visuell darstellbaren Produktionsprogrammen läßt Sie Ihre Arbeit mit ganz anderen Augen sehen!



Erfahrung im Bau von Holzbearbeitungsmaschinen ist durch nichts zu ersetzen.

# BC 2001 Vertikal ist Optimal!

## Eine Idee hat sich durchgesetzt

Vertikale Bearbeitungszentren - eine alternative Technologie in der CNC Bearbeitung - entwickelt von SCHEER, sind heute keine exotischen Lösungen mehr, sondern gewinnen im Bereich Holzhandwerk und Industrie schneller Akzeptanz, als SCHEER zu Beginn der Entwicklung zu hoffen gewagt hatte. In kürzester Zeit hat die vertikale Bearbeitung von Werkstücken Vorteile aufzeigen können, die die Umsetzung einer Idee zum Markterfolg positiv beeinflusste. Die besonderen Merkmale dieses Maschinenkonzeptes auf einen Blick:

**Platzprobleme?** Vertikale Bearbeitungszentren beanspruchen eine minimale Aufstellfläche!

**Flexibilität?** Die variable Sauger- Positionierung bietet eine optimale Werkstück- Fixierung. Ob Türen, Treppen, Arbeitsplatten, Möbelseiten etc. - das Bearbei-

tungszentrum ist flexibel und wirtschaftlich!

**Absaugung?** SCHEER konzipierte ein Absaugsystem das seinen Namen verdient!

**Ergonomie?** Das vertikale Bearbeitungszentrum von SCHEER garantiert eine ergonomische Körperhaltung bei der Beschickung und Entnahme! Überzeugende

Argumente! SCHEER Kunden bestätigen dies immer öfter durch ihre Entscheidung für die alternative Technologie in der CNC Bearbeitung!



## BC 2000 BC 2001

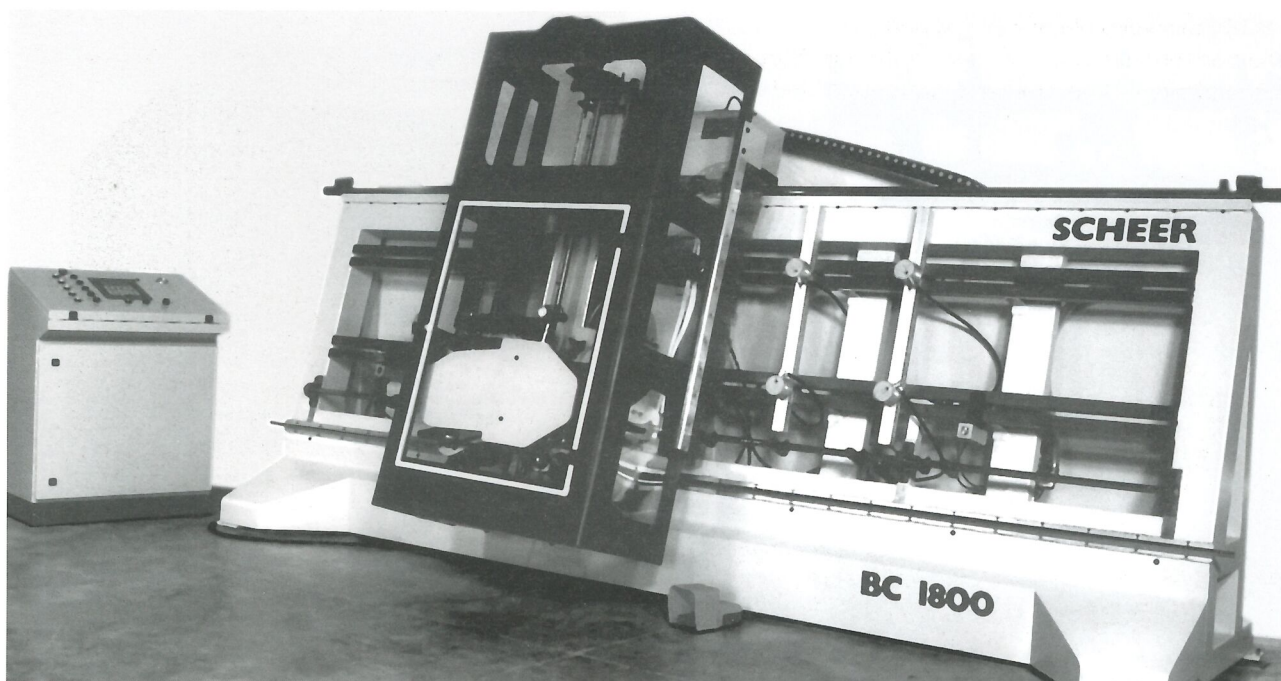
Die vertikalen Bearbeitungszentren BC 2000 / BC 2001 unterscheiden sich außer in der maximal zu bearbeitenden Werkstückgröße in ihrer technischen Ausstattung kaum voneinander. Beide Maschinen können im Baukastenprinzip den Erfordernissen

des Kunden angepaßt werden, d.h. neben einem 9 oder 13 spindligem Bohrgetriebe, einer Nutsäge mit integriertem horizontalen Bohraggregat und einem leistungsstarken 7,5 KW Fräsmotor (alternativ 1 x 4 KW oder 2 x 4 KW) ausgerüstet werden.

Mitfahrende Werkzeugwechsellmagazine (X-Achse) und Pendelplatzbetrieb gewährleisten wirtschaftliche Produktionsbedingungen. Die Steuerung der Bearbeitungszentren BC 2000/BC 2001 erfolgt über NC NUM Steuerungen. Die Bedienung der Maschinen wird über

einen handelsüblichen PC vorgenommen. Die NC Programmierung wird ausgeführt unter NC Studio. Mit diesem System lassen sich auf einfache Weise alle Bearbeitungsprogramme für die CNC gesteuerten Bearbeitungszentren ausführen, Werkstattorientierte Bedienung, Produktionsplanung, Werkzeugverwaltung, Simulationen, Online Hilfe etc. sind als Bestandteile im NC Studio Programm selbstverständlich, gleichfalls können CAD Systeme unter Einbindung der NC Studio CAD Schnittstelle (Marvin) integriert werden.

## BC 1600 – BC 1800 Die preiswerten Vertikalen - CNC Technologie für Einsteiger.



Die konsequente Umsetzung der Idee - vertikale Bearbeitung - ermutigte die Fa. SCHEER zwei neue kleinere Bearbeitungszentren unter der Bezeichnung BC 1600/BC 1800 in diese Produktreihe aufzunehmen, um die Produktgruppe Vertikale Bearbeitungszentren sinnvoll zu ergänzen. Flexibilität und Wirtschaftlichkeit sind für diese Einstiegsmodelle selbstverständlich.

Die Unterscheidungsmerkmale des BC 1600 zum BC 1800 liegen zum Einen in der maximal zu bearbeitenden Werkstückgröße und zum Anderen in der jeweils - den Anforderungen angepaßten - implementierten Steuerung. Beim BC 1600 beträgt die maximale Werkstückgröße 1600 x 900 mm, während beim BC 1800 eine maximale Werkstückgröße von 3000 x 900

mm bearbeitet werden kann. Beide Bearbeitungszentren sind standardmäßig in X und Y Achse linear verfahrbar. Bei Einbau eines Fräsaggregates werden beide Achsen interpolierend genutzt. Ein LCD Bildschirm ermöglicht die Darstellung des Werkstücks mit den eingegebenen Bohr- Nut- und Fräsbildern.

Der attraktive Preis dieser neuen Maschinengeneration ermöglicht auch kleinen und mittleren Handwerksbetrieben, ihre bisherigen Arbeitsprozesse zu überdenken und sich neuen, rationalen Fertigungsmethoden zuzuwenden.

So sind für das BC 1600 die unterschiedlichsten Bohr- Nut- und Fräsarbeiten (Lochreihen- und Konstruktionsbohrungen, stirnseitige Bohrungen, Bohrungen von oben und unten, das Einbringen von Rückwandnuten in X - Richtung sowie Formatierungsarbeiten) unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten durchführbar.

Das BC 1800 erweitert das Bearbeitungsspektrum erheblich, indem bei einer einmaligen Aufspannung Türen, Küchenarbeitsplatten, Treppenelemente, Möbelfronten und Einzelteile für bestimmte Sonderfertigungen bei hoher Maßgenauigkeit individuell gefertigt werden können. Ein Wechselbetrieb zur maximalen Leistungsausnutzung des BC 1800 ist ebenso integriert wie ein Programm, das über einen übersichtlichen Menüaufbau verfügt.

Füge – u. Feinschnittmaschine mit Nachfüge Einrichtung

## FM 19 Eine patentierte IDEE von SCHEER

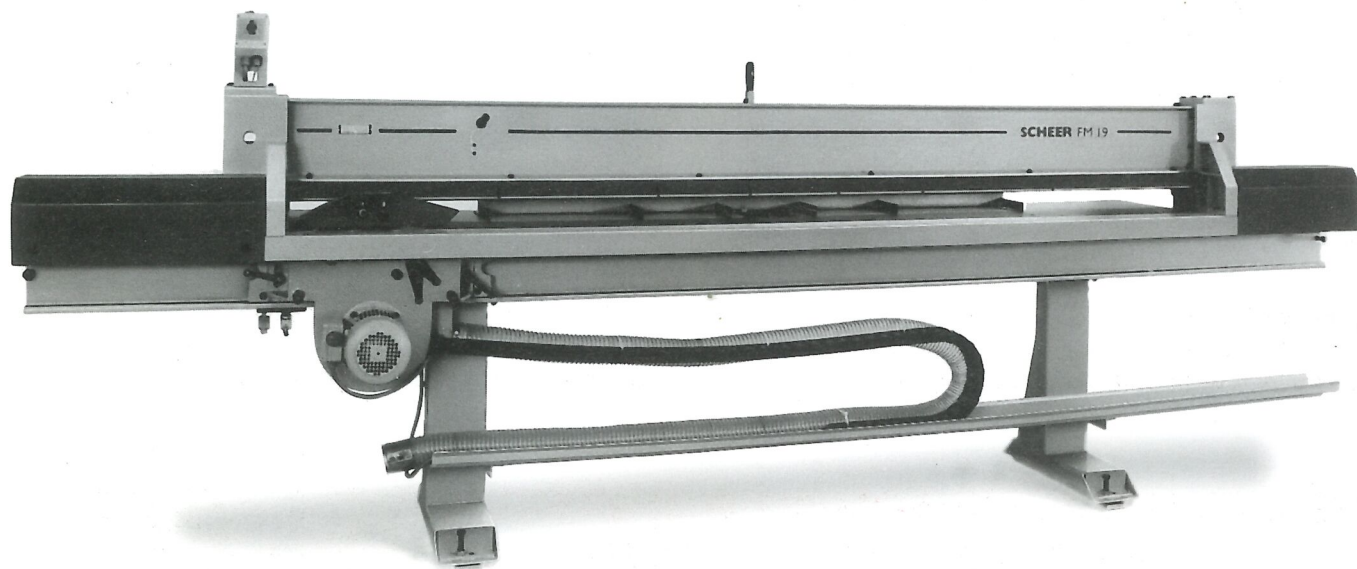
Das Nachfolgemodell FM19 der legendären Furniersäge FM 2 mit Handradspannung läßt sich heute in keiner Weise mehr mit seinem Vorgängermodell vergleichen. Heute besticht diese neue Generation von Füge und Feinschnittmaschinen durch deutliche Vorteile gegenüber anderen auf dem Markt erhältlichen Produkten. Resultierend aus über 50 Jahren Erfahrung im Furnierzuschnitt, ist es uns gelungen für Sie die optimale Maschine zu entwickeln.

Die entscheidenden Vorteile für Sie sind:

- Exakter Fügechnitt durch Vorsägen und Nachfügen
- Zwangsführung des Sägeaggregates auf gehärteten Wellen
- Stabiler, verwindungsfreier Spannbalken und Maschinengrundkörper

- Selbst wellige Furniere werden optimal ausgepreßt
- Leichte Einhandbedienung des Spannbalkens
- Verstellmöglichkeit des Sägeblattes
- Wahlweise Zustellung der Nachfügeeinrichtung (Diamant bestückte Scheibe)
- Optimale Späneentsorgung über mitfahrenden flexiblen Schlauch
- Furnieranschlagstisch mit Zentralverstellung und 6 Anschlagungen
- Keine Rüstzeiten
- Die Schnittergebnisse sind auch bei hochempfindlichen Furnieren optimal

Die FM 19, die ideale Maschine für das Handwerk!



## DB 150 Universal-Dübellochbohrmaschine hundertfach erprobt

Die leistungsstarke und flexible Universal-Dübellochbohrmaschine die jeden Tag aufs Neue in Handwerks- und Industriebetrieben ihre Bohraufgaben erledigt. Die stabile Maschine ist so kompakt gebaut, daß auch bei engsten Platzverhältnissen optimales Arbeiten gewährleistet ist. Der leistungsstarke Bohrmotor mit 1.84 KW Leistung ist pneumatisch schwenkbar und in jeder Position von 0-90 Grad arretierbar. Das 21-spindlige Bohrgetriebe im Rastermaß von 32 mm ermöglicht das ökonomisch - rationelle Bohren von breiten Werkstücken.

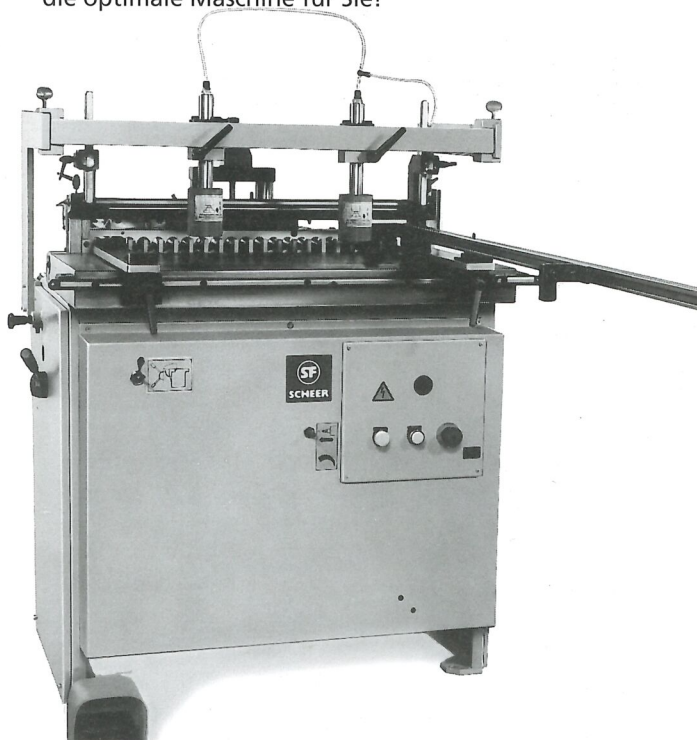
Universell einsetzbar heißt:

Eckverbindungen bohren, flächenseitige Bohrungen, Reihenlochbohrungen, Rahmeneckverbindungen, Beschläge einbohren, bohren von Mittelböden und vieles mehr.

Und das ist alles im serienmäßigen Lieferumfang enthalten:

- Rechter und linker Seitenanschlag,
- Wendeanchlagschiene mit 3 Klappanschlägen,
- Anschlag für Lochreihe,
- Zirkleinrichtung und
- Fußventielsteuerung.

Die Optionen, die das Maschinenprofil abrunden sind der Gehrungsanschlag und die Fahrereinrichtung. Die DB 150, nicht nur technisch, sondern auch preislich die optimale Maschine für Sie!



**SCHEER** e-mail [holz@cf-scheer.de](mailto:holz@cf-scheer.de)

Erfahrung im Bau von Holzbearbeitungsmaschinen ist durch nichts zu ersetzen. Modernste Technologie, beispielhafte Qualität und äußerste Präzision zeugen von höchstem Standard, wie er bei der Firma SCHEER schon seit mehr als 70 Jahren vorhanden ist. Rund um den Globus „Made in Germany“ par excellence.

Das SCHEER Lieferprogramm:

Plattenaufteilsägen  
für Handwerk und Industrie  
Plattenaufteilanlagen  
Furniersägen für Fügearbeiten  
Universal-Dübelloch-Bohrmaschinen  
in unterschiedlichen Ausführungen  
Dübellochbohr- und  
Dübellocheintreibmaschinen  
mit CNC-Steuerung  
Bohr- und Fräszentren für Gestell-  
und Kleinteilefertigung  
Vertikale Bearbeitungszentren  
Elektrowerkzeuge  
Geräte für den Treppenbau

Elektrowerkzeuge

C. F. Scheer & CIE GmbH + Co,  
Stuttgart-Feuerbach  
Ludwigsburger Straße 13  
70435 Stuttgart  
Internationale Landesvorwahl +49  
Telefon (0)711/8781-0  
Telefax (0)711/8781-282

Stationäre Holzbearbeitungsmaschinen

C. F. Scheer & CIE GmbH + Co,  
Werk Wiernsheim  
Lindenstraße 70  
75446 Wiernsheim  
Internationale Landesvorwahl +49  
Telefon (0)7044/9617-0  
Telefax (0)7044/9617-80  
e-mail [holz@cf-scheer.de](mailto:holz@cf-scheer.de)

Niederlassungen

SCHEER-France S.A.R.L.  
12, Rue Jean Monnet  
z. A. Eckbolsheim - B.P. 41  
F - 67038 Strasbourg Cedex  
Internationale Landesvorwahl +33  
Telefon (0)3 88 76 94 34  
Telefax (0)3 88 76 96 77

SCHEER & Cie  
in Österreich Ges.m.b.H.  
Kreuznerstraße 7  
A - 4360 Grein a. d. Donau  
Internationale Landesvorwahl +43  
Telefon (0)7268/283-0  
Telefax (0)7268/7438

JBS & PARTNERS PTE LTD  
Alexandra Distripark, Block 3  
# 10-19 Pasir Panjang Road  
Singapore 118483  
Internationale Landesvorwahl +65  
Phone (0)270 7078  
Fax (0)270 1835

