

FS 520 - FS 410

KOMBINIERTE ABRICHT-UND
DICKENHOBELMASCHINEN

 **scm**

FS 520 - FS 410

DIE NEUE KOMBINIERTE ABRICHT- UND DICKENHOBELMASCHINEN FÜR DEN MODERNEN HANDWERKER

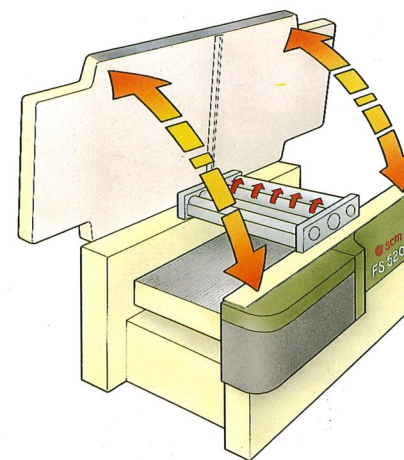


FS 520 in EG-Ausführung, komplett mit folgenden Optionen:

- Schnellwechsel vom Abrichten zur Dickenbearbeitung
- Zusätzliche Klappanschläge
- automatischer Stern-Dreieck Starter.

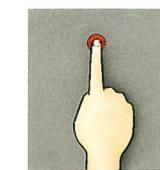
HOHE OBERFLÄCHENQUALITÄT BEI WENIG PLATZBEDARF

Die groß ausgelegten, vollständig aus Gußeisen hergestellten und gerippten Abrichttische sowie die hohe Zuverlässigkeit des Werkstückvorschubs im Abrichtbearbeitung garantieren eine einwandfreie Oberflächenqualität der Werkstücke.



FÜR EINE ERHEBLICHE KÜRZUNG DER UMRÜSTZEITEN

- Einfaches und präzises Schnellwechsel vom Abrichten zur Dickenbearbeitung in wenigen Sekunden. Über ein eigens dazu entworfenes System werden die Abrichttische sowie der Spänerförder automatisch positioniert.
- Automatische Positionierung des Dickentisches.
- Hobelwelle mit SCM Wendemesser.



Dank dieser Eigenschaften ist das Modell FS 520 in Hinblick auf reduzierte Umrüstzeiten die ideale Maschine.



FS 410 in EG-Ausführung, komplett mit folgenden Optionen:

- Langlochbohrereinrichtung
- Zusätzliche Klappanschläge

IDEAL FÜR EINE NOCH EINFACHERE BEDIENUNG SOWIE ZUR STEIGERUNG DER PRODUKTIVITÄT MIT GERINGEN INVESTITIONEN

Das gleichzeitige Abheben der vollständig aus geripptem Gußeisen hergestellten Abrichttische wird durch Stahlausgleichsfedern ganz besonders erleichtert. Hohe funktionelle Eigenschaften sowie ergonomisches Design.

Eine wirkliche kombinierte Maschine mit dem Platzbedarf einer Solomaschine.



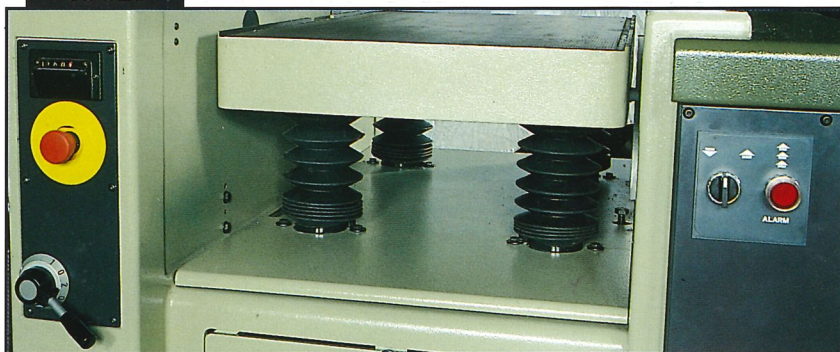
TECHNOLOGIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT

Das dem neuesten Stand der Technik entsprechende Hobelaggregat sichert optimalen Vorschub mit niedrigem Geräuschpegel.



FS 520

FS 520

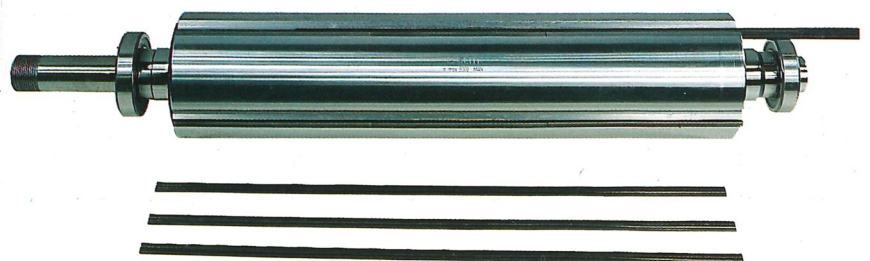
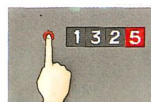
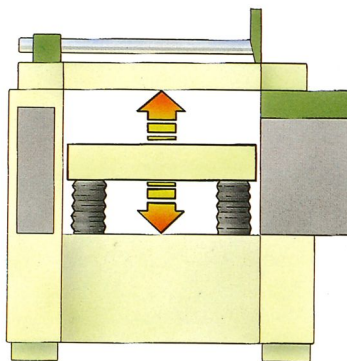


OPTIMALE ARBEITSBEDINGUNGEN

Hohe Stabilität unter allen Arbeitsbedingungen an der Dickenhobel dank eines groß ausgelegten, vollständig aus Gußeisen hergestellten Arbeitstisches sowie des zuverlässigen Hubsystems. Auf Wunsch können die am Tisch angebrachten Vorschubwalzen nur unter jenen Arbeitsbedingungen eingesetzt werden, bei denen auf Vorschub und Produktivität mehr Wert gelegt wird als auf die Verarbeitungsqualität des Werkstücks.

PRÄZISION UND SCHNELLIGKEIT

Die Positionierung des Dickentisches erfolgt automatisch mit unabhängigem Antrieb und Möglichkeit für eine Feineinstellung mittels Taster (auf Wunsch für die FS 410).



SCM-DICKENWELLE MIT WENDEMESSER

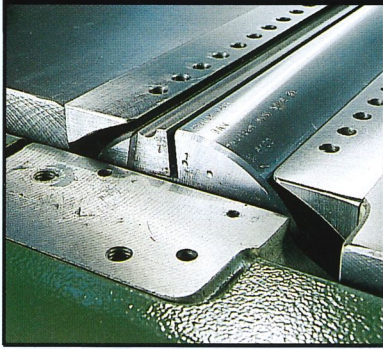
Rascher Messerwechsel sowie -einbau, da das System keine Befestigungsschrauben vorsieht. Automatisches Einspannen der Messer durch die Fliehkraft beim Einschalten der Maschine. Hohe Präzision des Messersitzes mit absoluter Garantie für eine richtige Messer Positionierung. Dank der Monoblock-Stahlkonstruktion hohe Stabilität auch im Falle starker dynamischer Belastung.



SICHERHEIT, DAS KÖNNEN SIE VERLANGEN



STANDIGE ANZEIGE FUER EINE PROBLEMLOSE BEDIENUNG



Hobelwelle mit Markierung: Drehanzahl - zulässige Mindesthöhe des Messers nach dem Schärfen. Um eine Verwechslung zu vermeiden, werden auch die Kehlleisten markiert.



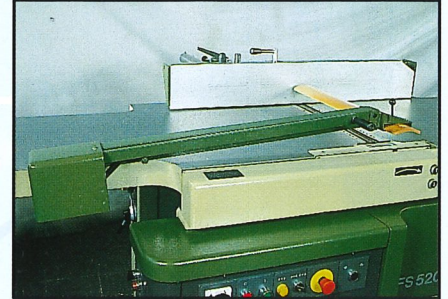
SCHNELLSTOP DER HOBELWELLE



Automatische Bremse auf den Hauptmotor: eine Leuchtanzeige signalisiert wenn die Bremse gelöst ist.



PRAKTISCHE BEDIENUNG



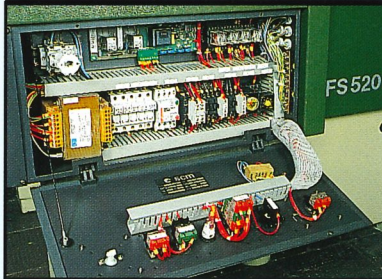
Abrichtschützvorrichtung.

STANDARDAUSRÜSTUNG DER MASCHINE:

- Mikroschalter für die sichere Positionierung der Abrichttische sowie des Klappspänerförderers
- Vorrüstung zur Montage des zusätzlichen Klappanschlages
- Bügeln für die Befestigung der Maschine am Boden.



SICHERE WARTUNG



Transformator für 110 V Nebenstromkreis, abschließbarer Hauptschalter mit Türabsperrfunktion.



BESONDERS WIDERSTANDFÄHIGE TISCHSLIPPEN



Tischslippen in Abrichttisch nah an der Welle.



ANMERKUNGEN



- Gebrauchs- und Wartungshandbuch sowie Schilder mit Symbolen und Hinweisen gemäß EG-Vorschriften.
- In der Anlage EG-Komfortätszertifikat.

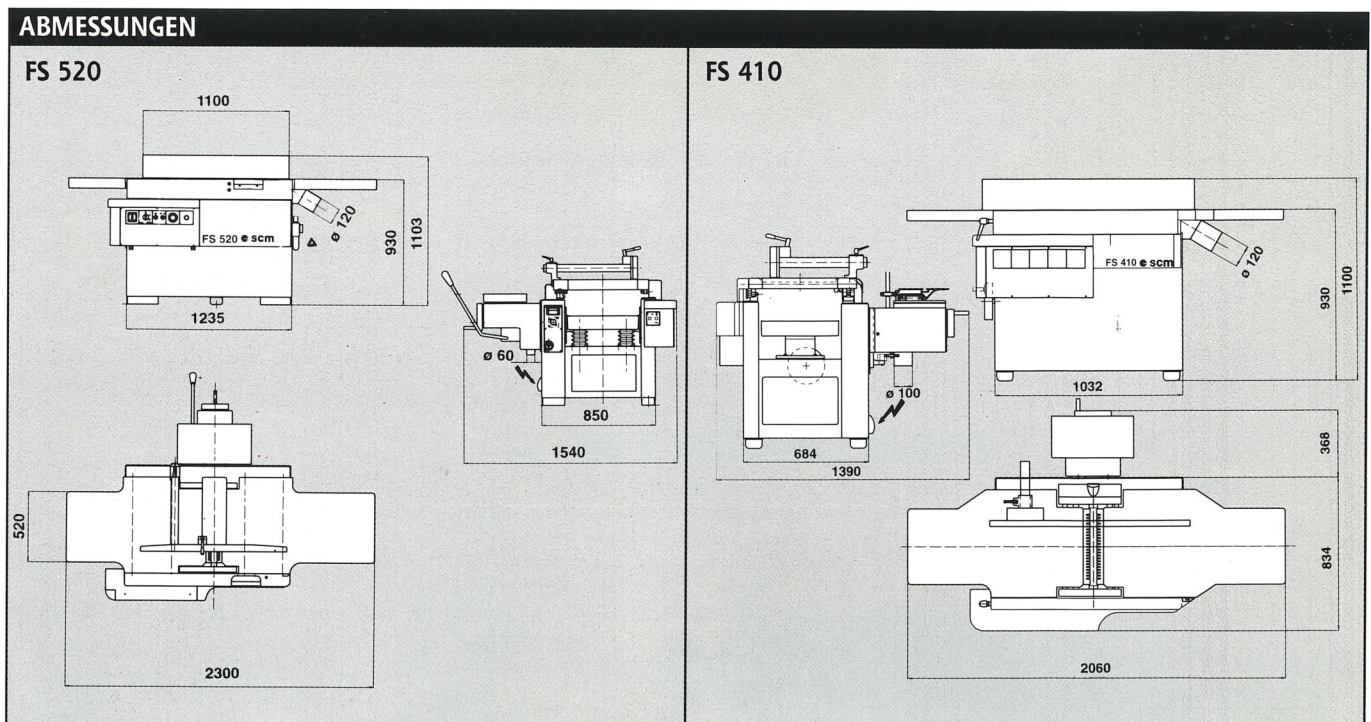


GERÄUSCH - STAUB

Modell	Schallemission nach ISO/DIS 7960		Bearbeitung	Staubemission nach DIN 33893	
	Arbeitsplatz LAeq [dB (A)]			[mg/m ³]	
	Werkstück Einlauf	Werkstück Auslauf		1. Station	2. Station
FS 410	85,0	87,9	Dickenhobeln	0,46	0,28
	90,6		Abrichthobeln	0,32	0,18
FS 520	84,1	85,8	Dickenhobeln	0,26	0,22
	92,0		Abrichthobeln	0,60	0,28

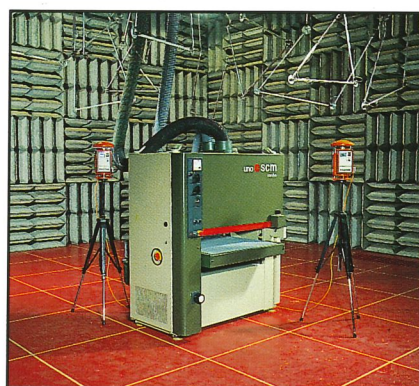
TECHNISCHE DATEN	FS 520	FS 410
Abrichthobel		
Nutzbare Arbeitsbreite	mm 520	410
Gesamtlänge der Tische	mm 2300	2060
Abmessungen der Abrichtanschlag	mm 1100x170	1100x170
Neigung der Abrichtanschlag	Grad 45	45
Abrichtdurchmesser (Messeranzahl)	mm 120 (4)	100 (3)
Drehzahl-Abrichtwelle	UpM 5000	5000
Dickenhobel		
Tischabmessungen	mm 520x900	410x800
max. (min) Arbeitshöhe Dichte	mm 250 (3)	240 (3)
max. Zerspanung	mm 8	7
Vorschubgeschwindigkeit	m/Min 5-8-12-18	6-12
Druckluft mit "Schnelleinstellung" Option		
Empfohlener Betriebsdruck	bar 6	6
Absaugöffnungsdurchmesser Abricht-/Dichte	mm 120	120
Absaugöffnungsdurchmesser der Langchbohreinrichtung	mm 60	100
Leistung des Hauptmotors	kW (PS) 5,5 (7,5)	4 (5,5)
Nettogewicht	Kg 980	710
Gewicht mit seemäßiger Verpackung	Kg 1120	800
Abmessungen mit seemäßiger Verpackung	mm 2380x1140x1140	2120x980x1120

WICHTIGSTES SONDERZUBEHÖR	FS 520	FS 410
Schnelleinstellung vom Abrichten zur Dickenbearbeitung	verfügbar	-
Erste Gliedervorschubwalze aus Stahl	verfügbar	-
Automatischer Stern-Dreieck-Starter	verfügbar	-
Abricht mit SCM Wendemessern	verfügbar	verfügbar
Dickentisch mit 2 Walzen	verfügbar	verfügbar
Langlocheinrichtung (nicht verfügbar mit "Schnelleinstellsystem")	verfügbar	verfügbar
Motorisiertes Abheben des Dickentisches	standard	verfügbar





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 Vertragshändler und Vermittlungsagenten und über 1.200 Verkaufsstellen gedeckt.

Der Kundendienst kann zur Fehlersuche bei Störungen auf 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