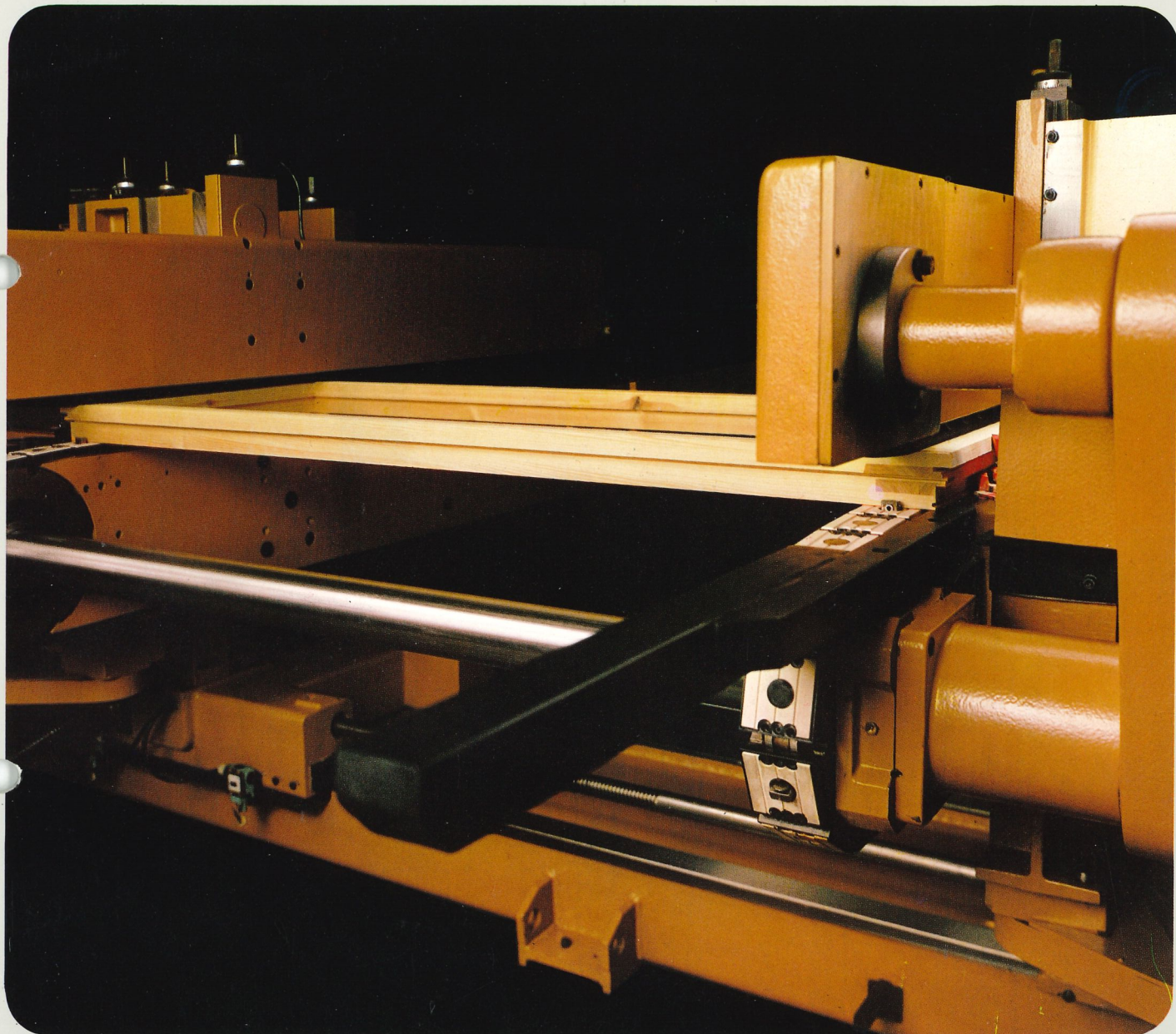


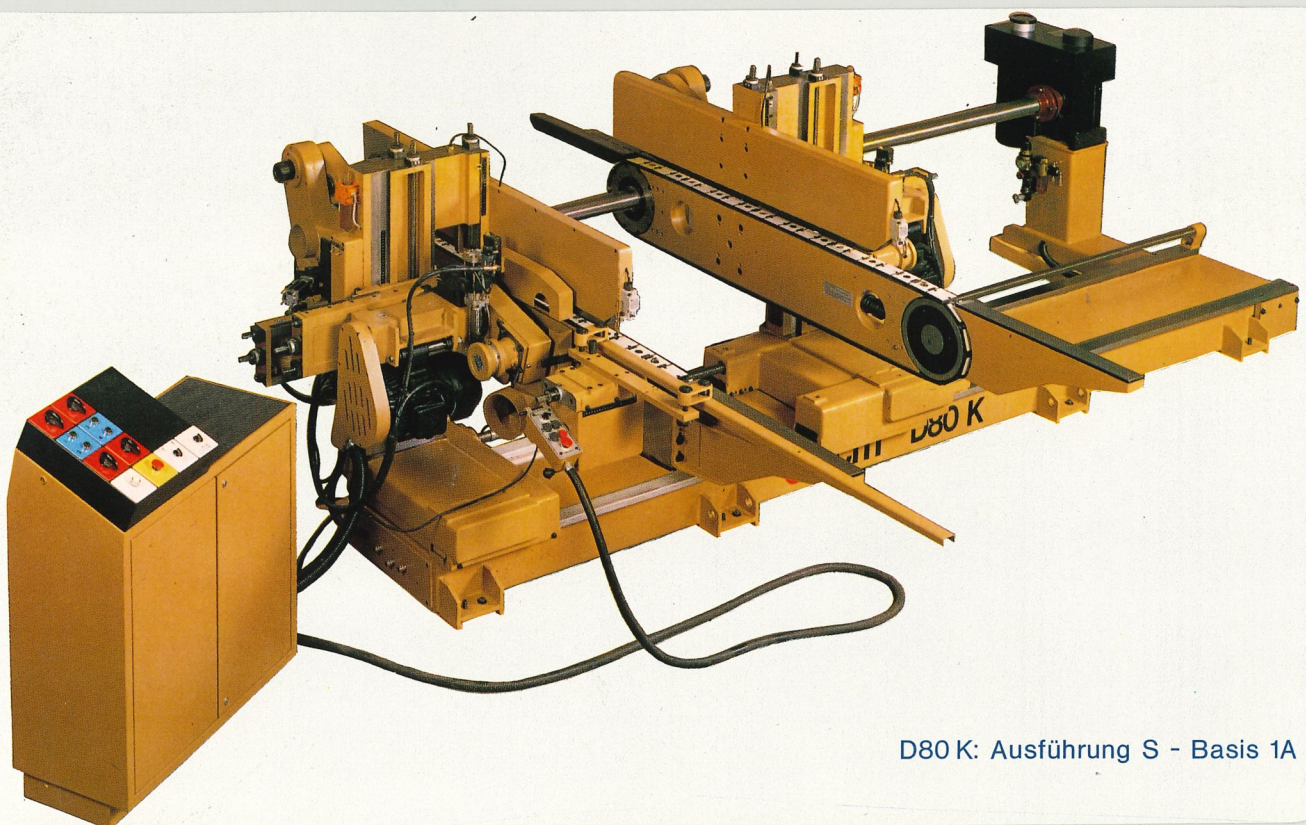
D80 K

DOPPELENDPROFIL-UND ZAPFENSCHNEIDAUTOMAT



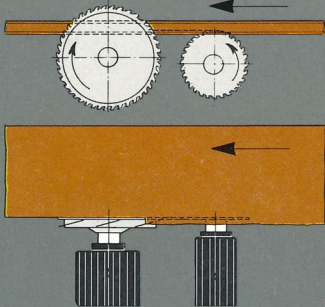
D80 K GENAU, EINFACH IN DER BETRIEBUNG UND AUSSERGEWÖHNLICH SICHER

- Arbeitsbreite bis hinunter auf nur 75mm
- Arbeitsaggregate mit Motorstärken bis 11kw (15 PS)
- Arbeitswellen mit höchster Präzision für genaueste Bearbeitung
- Automatische Motorbremsung für sofortiges Anhalten des Werkzeuges (innerhalb 4 Sek.)
- «Komplett-Schutz» für alle Motoren
- Maschinenbett erfordert weder Fundament noch Verankerung
- Vorschubketten mit «Totalführung» und Schwingungsdämpfern
- Steuerelemente übersichtlich, leichte Umstellung von einem Arbeitsgang auf einen Anderen

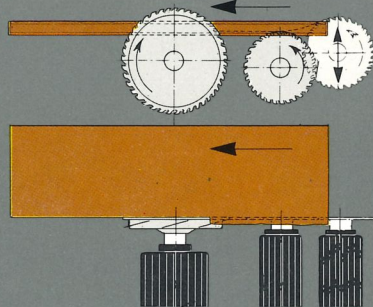


D80 K: Ausführung S - Basis 1A

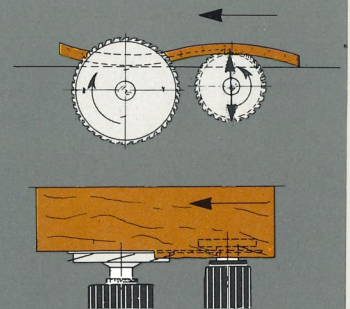
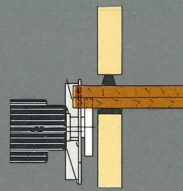
D80 K EINIGE BEARBEITUNGSBEISPIELE



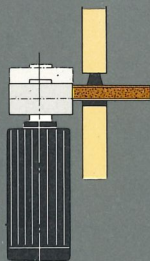
Feinbesäumschnitt der Platten mit Vorritzer und Zerspaner



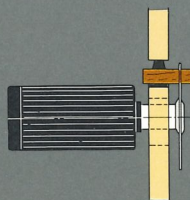
Formatschnitt von Platten mit Umleimern mit automatischem Vorritzaggregat und Zerspaner



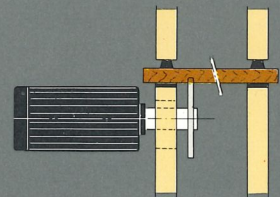
Formatschnitt gebogener Platten mit «Kopier»-Vorritzaggregat



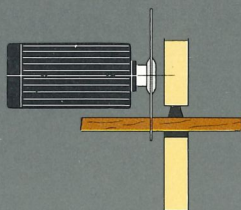
Besäum- und Feinschnitt mit kontinuierlicher Vertikaloszillierung des Arbeitsaggregates



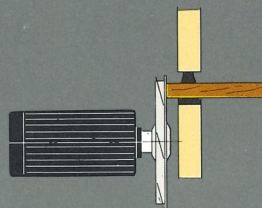
Trennschnitt mit Mittentrennsäge



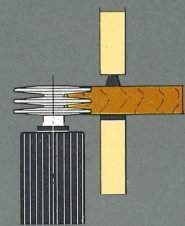
Nutfräsen mit einem innerhalb der Vorschubketten montierten Werkzeug



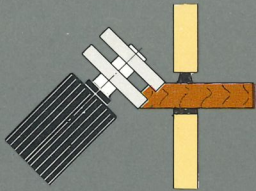
Kappsäge



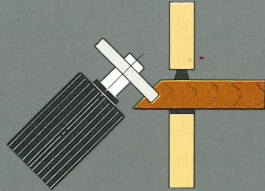
Stumpfstossen mit Säge und Zerspaner



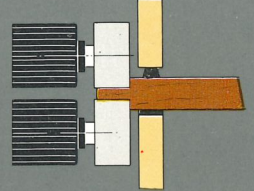
Herstellung von Zinken



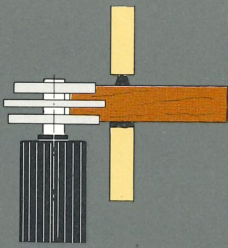
Herstellung schräger Zapfen



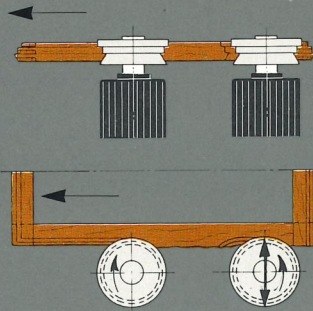
Herstellung schräger Schlitz



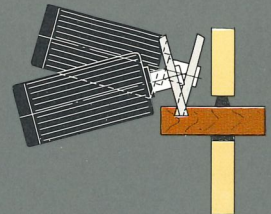
Zapfenschneiden mit Hobelköpfen



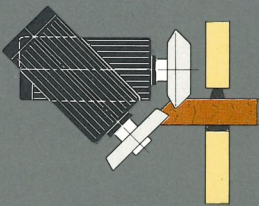
Herstellung von Doppelzapfen



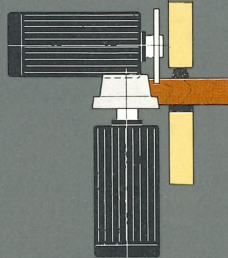
Fräsarbeiten mit 2 Fräsaggregaten zur Vermeidung von Ausbrüchen



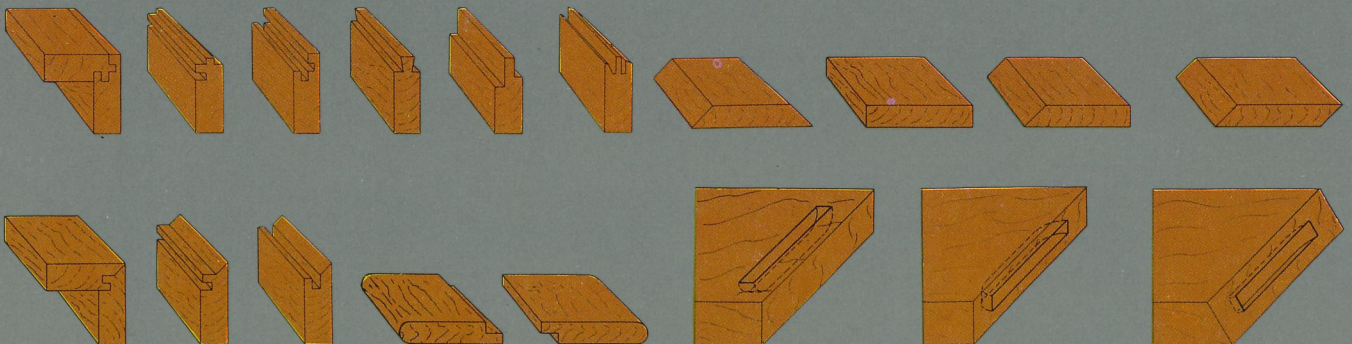
Ausführung von Schwalbenschwanzverbindungen



Ausführung von Zinken der Schwalbenschwanzverbindung



Fensterflügelanfertigung mit Ausfräsung für Verriegelung

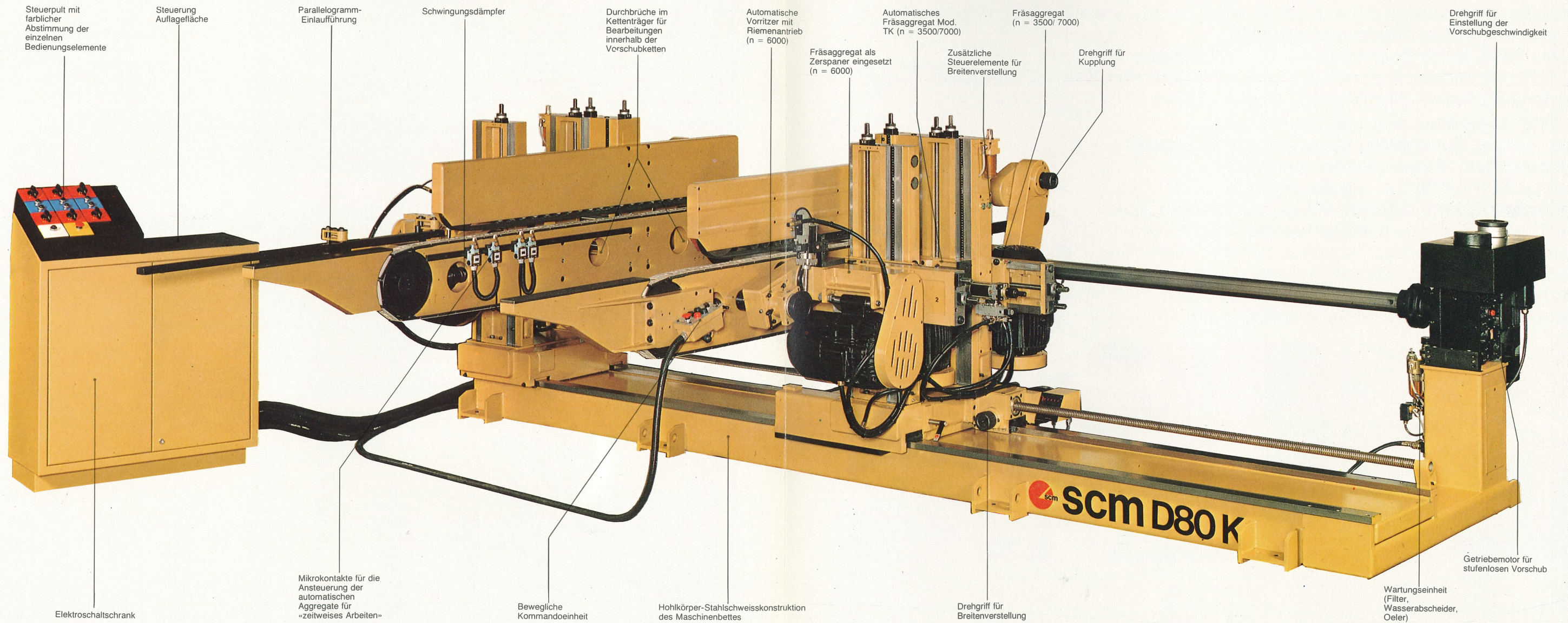


D80 K

Der D80K ist das Ergebnis eines eingehenden Studiums mit dem Ziel, einen einfachen Doppelendprofiler zu konstruieren, der dennoch komplett in seiner Zusammensetzung ist und den ihm zustehenden Raum im Produktionsablauf des Fertigungsbetriebes voll ausfüllt.

In jeder Zusammensetzung, sei es für die Möbelfertigung wie für die Fensterfertigung oder auch für andere

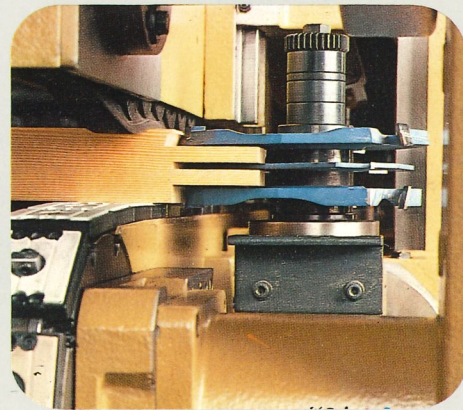
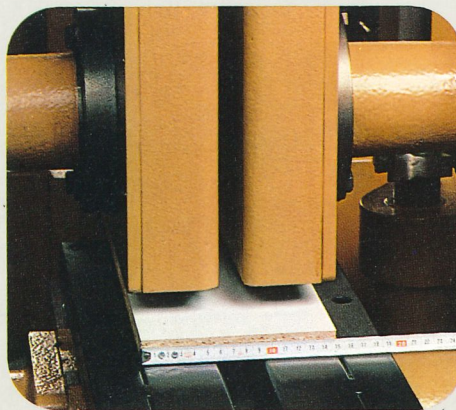
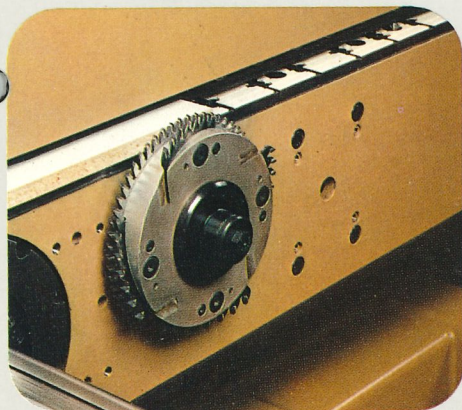
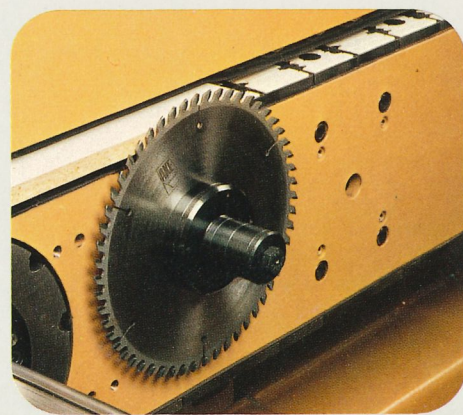
Bearbeitungen, bietet der D80K in jedem Falle eine aussergewöhnliche Problemlösung durch Funktionalität, Einfachheit der Bedienung, garantierte Präzision und Dauerhaftigkeit im Einsatz: Tatsachen, die für einen Doppelendprofil - und Zapfenschneidautomat der 80er Jahre zwingend sind.



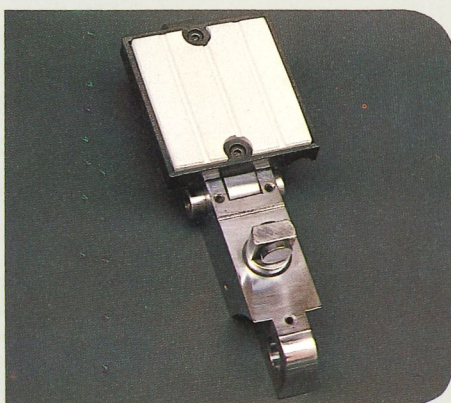
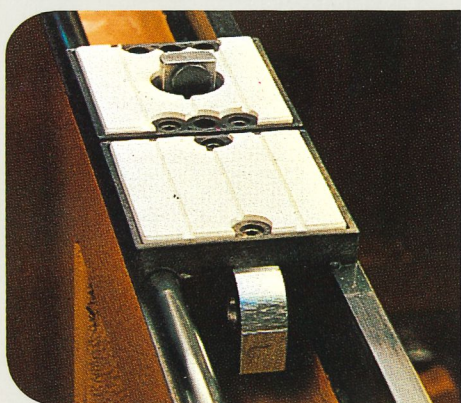
D80 K ÄUSSERST VIELSEITIG

Der D80K kann mit einem breiten Angebot von Arbeitsaggregaten unterschiedlichster Leistung und Funktion ausgerüstet werden; die vielseitigen Ausstattungsvarianten können den jeweiligen Erfordernissen bis in jede Einzelheit angepasst werden.

Der D80K kann folgende Arbeiten ausführen:
Formatschneiden, Besäumen, Feinbearbeiten von Kanten, Aufteilen, Kappen, Zapfenschneiden, Profilfräsen, Fasen, Nuten;
er kann folgendes Material bearbeiten:
Massivholz, Spanplatte, beschichtete Spanplatte, Dekorplatten, Wabenplatten, Sperrholz, stabverleimte Platten, Holzfaserplatte, Holzzementplatte, Eternit, Plexiglas; er kann Teile bis 75 mm Breite (einseitig) bearbeiten und bis 150mm (doppelseitig); Teile bis 180 mm Höhe; für Einsatzgebiete wie Möbelfertigung, Küchen, vorgefertigte Platten, Tische, Verkleidungen, Fertighäuser Türen-und Fensterfertigung



D80 K HÖCHSTE PRÄZISION



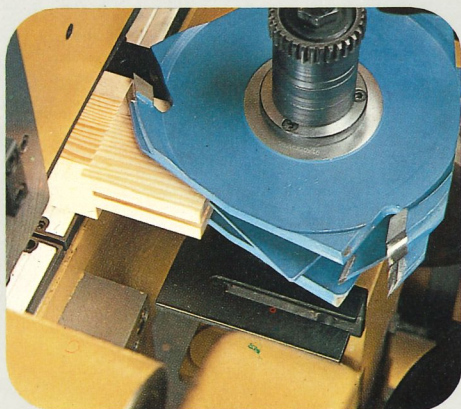
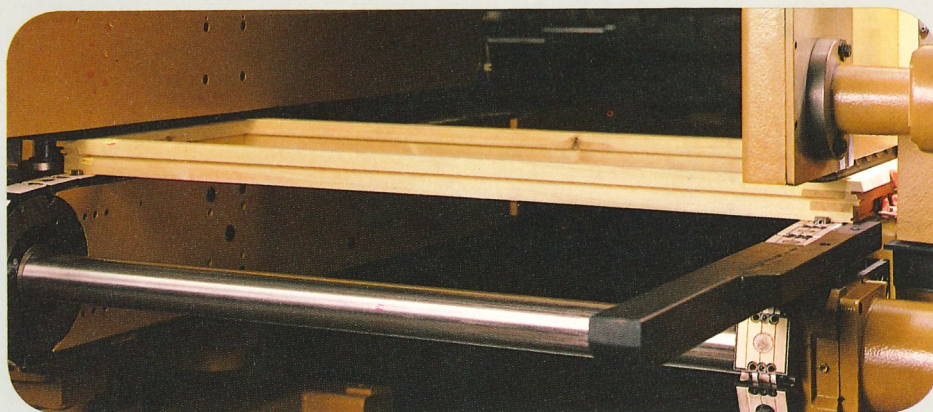
Präzision in der Vorschubführung

Die Vorschubkette ist Glied für Glied geführt und garantiert dadurch konstante und genaueste Führung unter Ausschluss jeglichen Spieles oder Schwingungen, auch bei erheblichem seitlichen Druck

Präzision beim Formatschnitt

Die Formatschnittgenauigkeit hängt von der absoluten Parallelität der Anschläge ab; die Parallelität der Anschläge ist abhängig von der Biege- und Drehfestigkeit der Antriebswelle der Vorschubkette.

Der Durchmesser der Antriebswelle des D80K ist 80 mm: Garant für höchste Formatschnittgenauigkeit unter jeder Arbeitsbedingung.



Präzision der Fertigbearbeitung

Viele Konstruktionsdetails des D80K garantieren Genauigkeit in der Bearbeitung wie z.B.: Robuste Arbeitsaggregate, aussergewöhnliche Solidität und kompakte Struktur der Hohlkörper-Stahlschweisskonstruktion des Maschinenbettes.

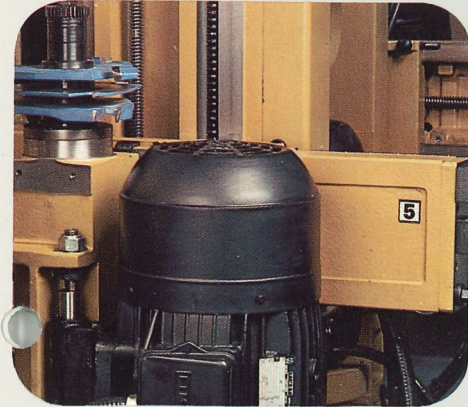
D80 K KRAFT UND GESCHWINDIGKEIT FÜR HÖHERE QUALITÄT

Arbeitsaggregate mit Motorstärken bis 11 KW (15 PS)

Bei dem D80K können Arbeitsaggregate bis zu einer Leistung von 11 Kw (15PS) zum Einsatz kommen, die eine hohe Ausnutzung der Maschine ermöglichen, besonders bei schweren und schwierigen Bearbeitungen.

Hohe Vorschubgeschwindigkeit

Die verminderte Schwungmasse, Schwingungsdämpfer der Vorschubkette und die kurze Teilung der Kettenglieder ermöglichen eine hohe Vorschubgeschwindigkeit (von 5-35 m/Min.), die besonders bei der Plattenbearbeitung von Gewinn ist.



Arbeitswellen mit Umdrehungsgeschwindigkeiten von n=6000 und n=7000 ohne den Einsatz eines Frequenzumformers

Der D80K verfügt über Formatschneideaggregate mit $n = 6000$; Profilfräsaggregate mit $n = 7000$ und Zapfenschneideaggregate mit $n = 3500$ ohne Einsatz eines Frequenzumformers.

D80 K EINFACH UND SICHER IN DER BETRIEBUNG

Einfache Einstellung

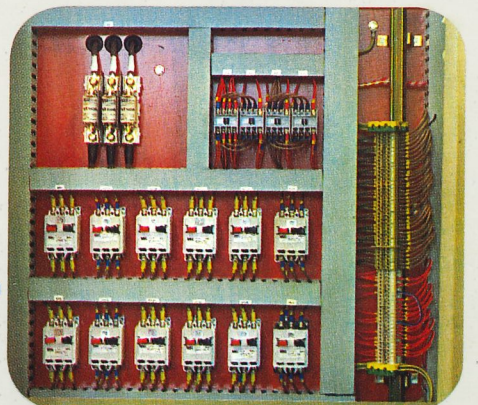
Alle Vorrichtungen für die Einstellung und Bedienung sind leicht zugänglich; die Aggregate sind auf Schlitzen montiert, die über die gesamte Länge ohne Stelleiste geführt sind und somit nicht gesondert arretiert werden; die Vorschubgeschwindigkeit wird über ein leichtgängiges Handrad eingestellt; die Anschläge auf der Vorschubkette werden durch Fingerdruck in Stellung gebracht bzw. versenkt; auf dem Steuerpult sind die Bedienelemente nach Art und Funktion farblich gekennzeichnet und ermöglichen dadurch dem Maschinenführer die sofortige Auffindung.



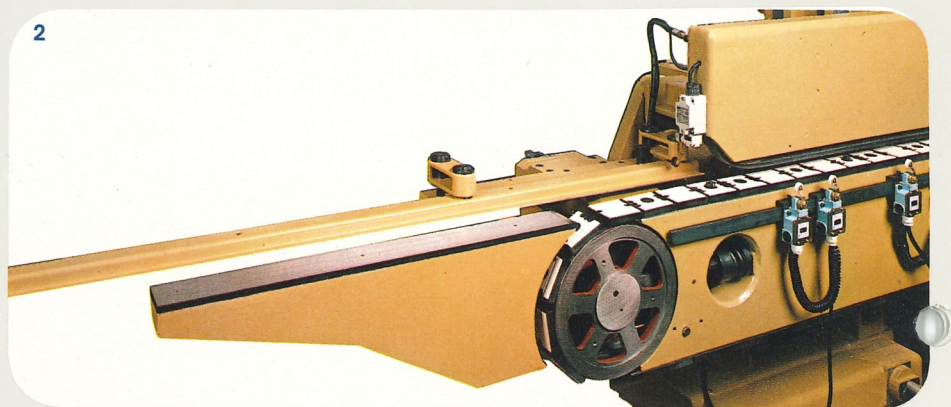
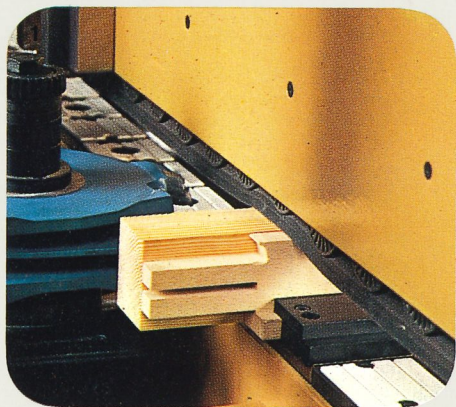
Sicherheit wie bei jeder SCM-Maschine

Der Doppelendprofiler D80K hat einen, «Komplett-Schutz» für alle Motoren: Zum Schutz gegen Kurzschluss, Überlastung, Fasenausfall; elektrische Sperreinrichtungen gegen versehentliche Breitenverstellung während der Bearbeitung oder Vorschubanlauf während der Einstellung; Sofortbremsung des Vorschubs (serienmässig bei Version S); die Aggregate können mit elektromagnetischer Bremsenrichtung ausgerüstet werden; das einzige wirklich effektive System der Bremsung bei Stromausfall.

Zur Sicherheit trägt bei dem D80K die solide Bauweise und die Technik langjähriger Erfahrung im Holzbearbeitungsmaschinenbau bei: Sicherheit die vielmehr wert ist, als das, was sie kostet.



D80 K BIS INS KLEINSTE DETAIL DURCHDACHT



1 Aufnahme für Splitterschutz

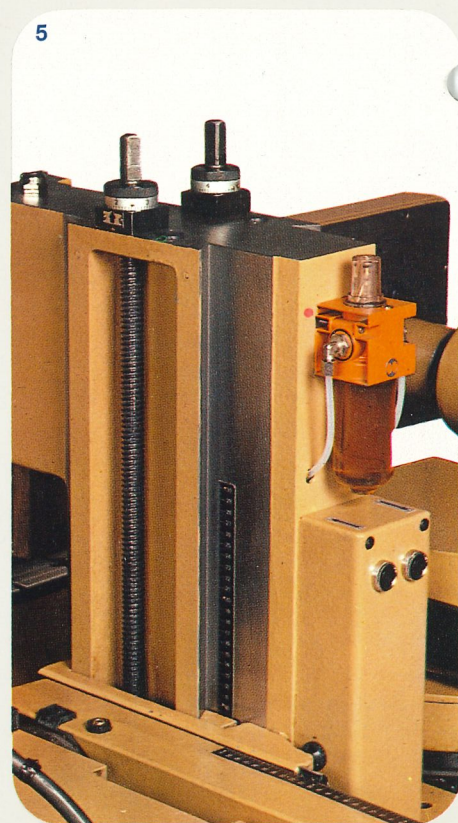
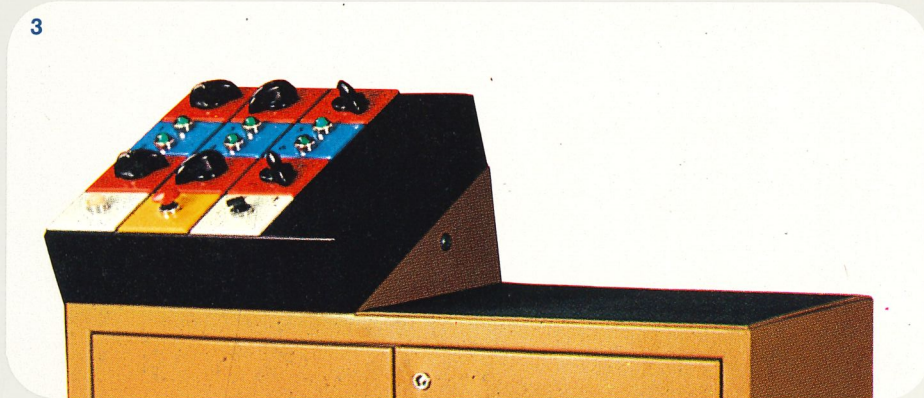
2 Parallelogramm-Einlaufführung

3 Bedienungselemente des Steuerpultes farblich differenziert

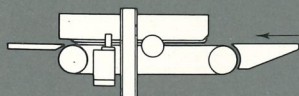
4 Ablesinstrument der Arbeitsbreite

5 Wartungseinheit für Vorschubkettenschmierung und zusätzliche Steuerelemente für Breitenverstellung

6 Elektronisches Anzeigeelement der Arbeitsbreite mit Dezimalstelle



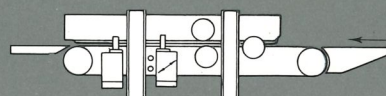
D80 K EINIGE AUSFÜHRUNGEN FÜR MÖBEL FENSTER-UND TÜRENFERTIGUNG



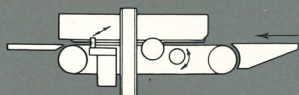
1. Basis 1A



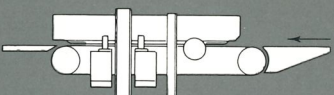
9. Basis 2B



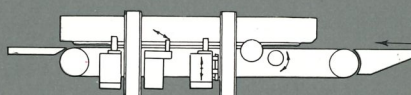
17. Basis 1C



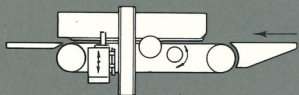
2. Basis 1A



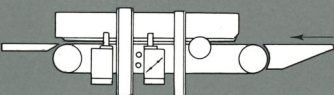
10. Basis 3B



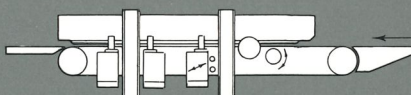
18. Basis 1D



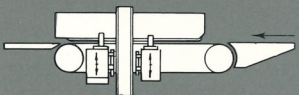
3. Basis 1A



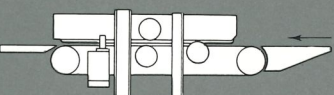
11. Basis 3B



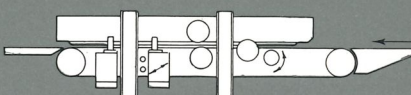
19. Basis 1D



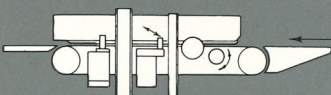
4. Basis 1A



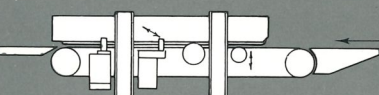
12. Basis 3B



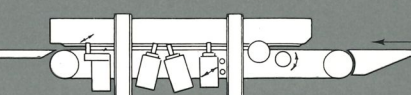
20. Basis 1D



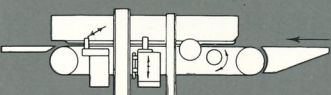
5. Basis 1B



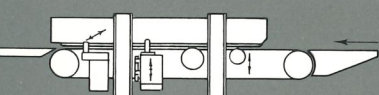
13. Basis 1C



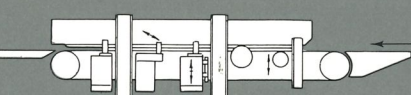
21. Basis 2D



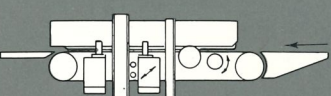
6. Basis 1B



14. Basis 1C



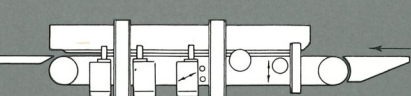
22. Basis 3D



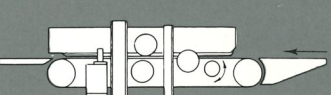
7. Basis 1B



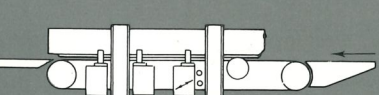
15. Basis 1C



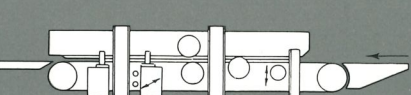
23. Basis 3D



8. Basis 1B



16. Basis 1C

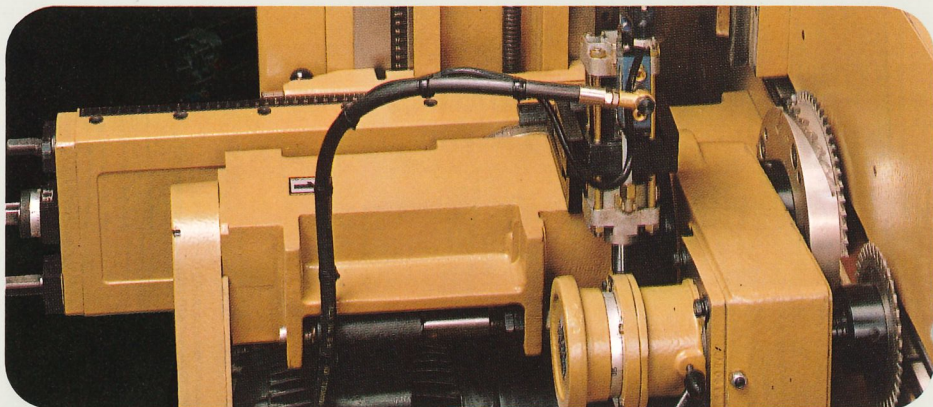


24. Basis 3D

D80 K EIN BREITES ANGE- BOT VON ARBEITSAGGREGATEN

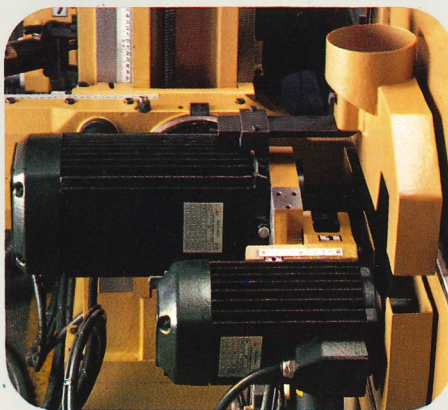
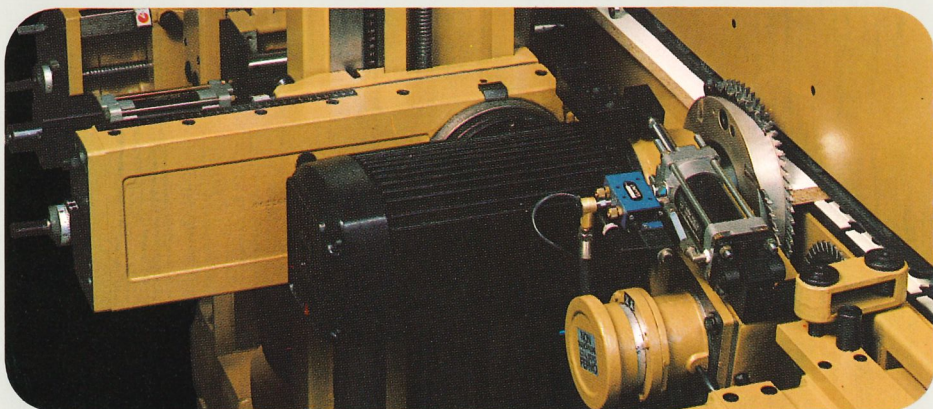
Vorritz- und Zerspaneraggregat

mit $n = 6000$
mit $n = 3000/6000$
ohne Frequenzumformer



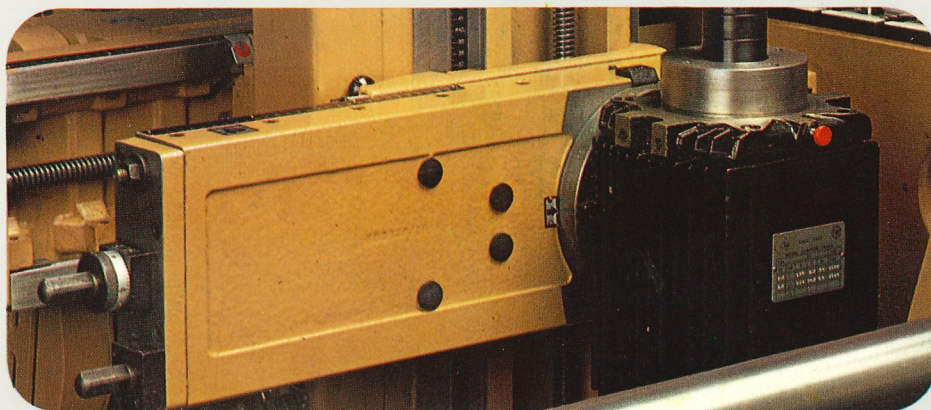
Vorritz- und Zerspaneraggregat

Vorritzer $n = 5500$
Zerspaner $n = 3000$
ohne Frequenzumformer



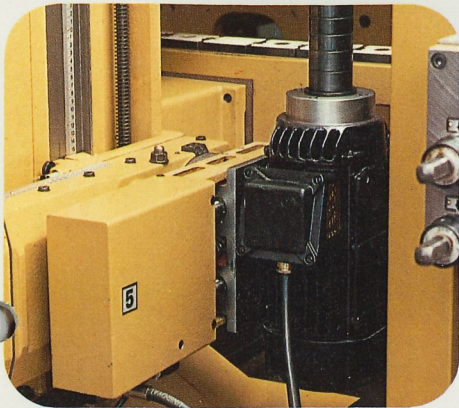
Vorritz- und Zerspaneraggregat

$n = 3000$ bei 50 Hz ohne
Frequenzumformer
 $n = 6000$ bei 100 Hz mit
Frequenzumformer



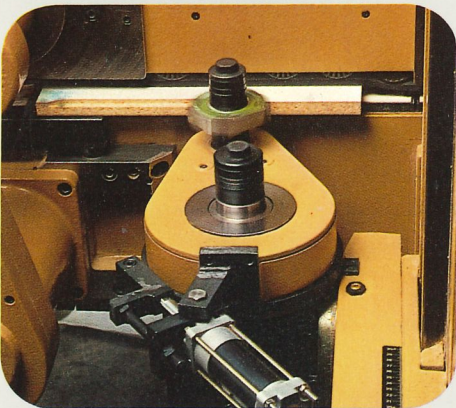
Direkt angetriebenes Arbeitsaggregat

$n = 3000$ bei 50 Hz ohne
Frequenzumformer
 $n = 6000$ bei 100 Hz mit
Frequenzumformer



Automatisches Arbeitsaggregat

n = 3000 bei 50 Hz ohne
Frequenzumformer
n = 6000 bei 100 Hz mit
Frequenzumformer

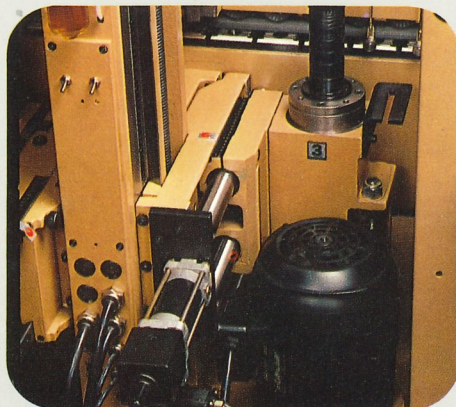


Arbeitsaggregat mit Aufsatzgetriebe

n = 3000 Arbeitswelle des
Aggregates
n = 7000 Aufnahmewelle des
Aufsatzgetriebes

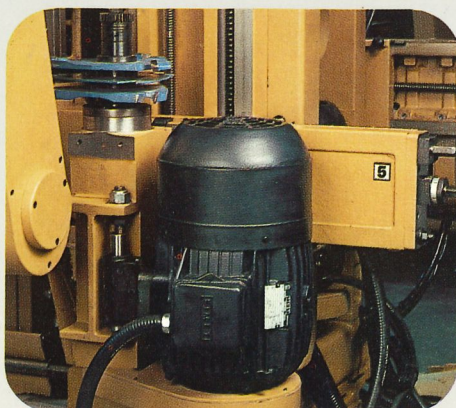
Automatisches Fräsaggregat mit Riemenantrieb Mod. TK

mit n = 7000
mit n = 3500/7000



Fräsaggregat mit Riemenantrieb

mit n = 3500 oder n = 7000
mit n = 3500/7000



D80 K ZWEI VERSIONEN

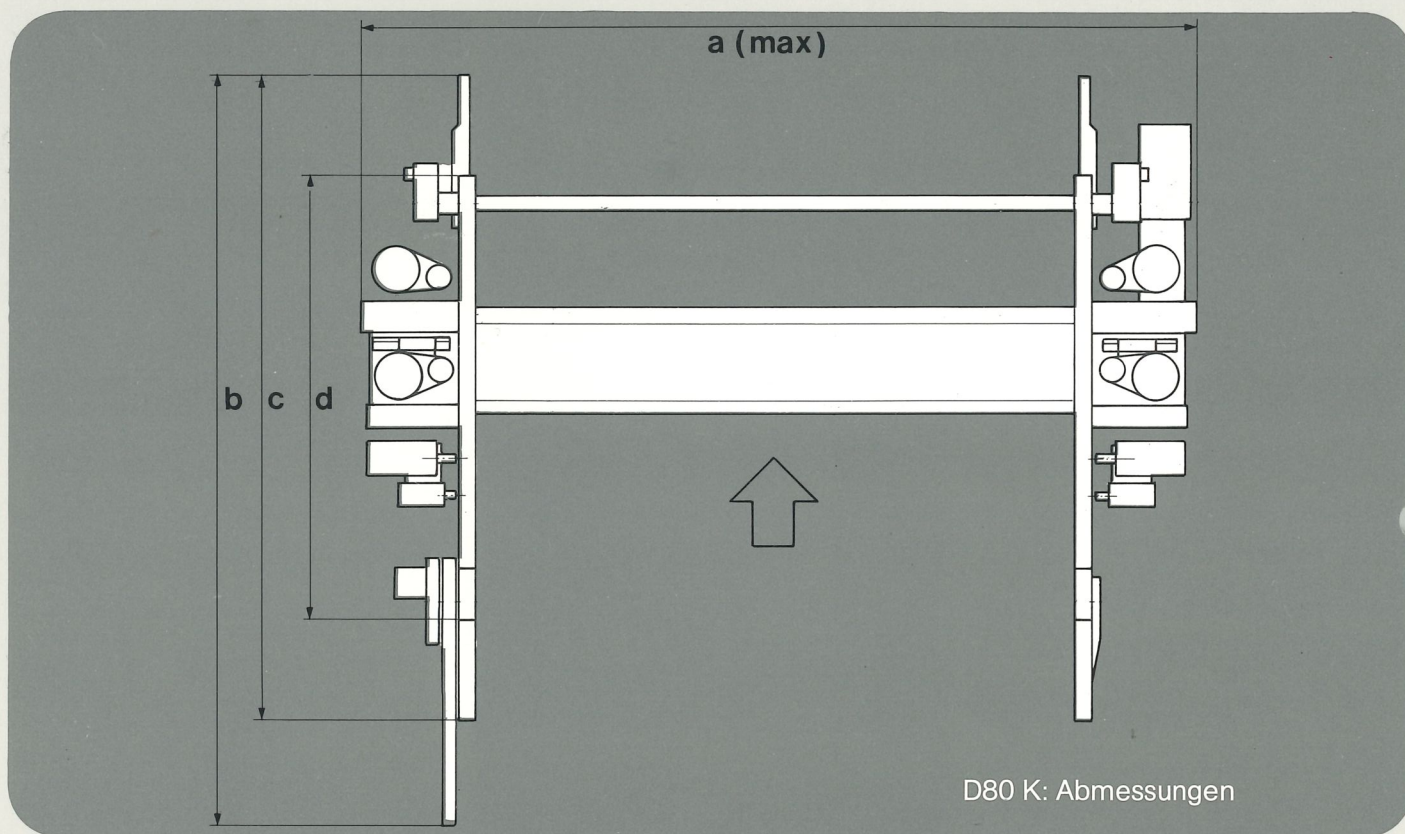
In der Ausführung N (Normal).
In der Ausführung S (Spezial).

Absolut identisch in Struktur und Leistungsangebot unterscheiden sich die Ausführungen nur in der Breite des zu den Modellen lieferbaren Ausrüstungszubehörs.

Die Ausführung N (Normal) wird in einfachster Zusammensetzung hergestellt, für kleine und mittlere Betriebe, mit einer maximalen Arbeitsbreite von 2600 mm, um einen begrenzten Einsatz bei gleichzeitig geringem Platzbedarf zu ermöglichen.

Die Ausführung S (Spezial) kann mit dem breitesten, für jede Bearbeitung erforderlichen Ausstattungszubehör ausgerüstet werden.

Der D80K-S wird mit einer maximalen Arbeitsbreite von 3200 mm hergestellt und bei dem Einsatz in der Plattenbearbeitung mit stufenlos regelbarer Vorschubgeschwindigkeit von 5 - 35 m/Min geliefert. Dies entspricht der Forderung nach maximaler Ausnutzung entsprechend der Werkzeugleistungen, besonders beim Einsatz des Automaten in Fertigungsstrassen.



AUSFÜHRUNG N			AUSFÜHRUNG S			
	BASIS A	BASIS B	BASIS A	BASIS B	BASIS C	BASIS D
a	4400	4400	5000	5000	5000	5000
b	3210	3610	3380	3780	4180	4580
c	3032	3432	3091	3491	3891	4291
d	1920	2320	1920	2320	2720	3120

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.

D80 K HAUPTSÄCHLICHE TECHNISCHE DATEN

grösste Arbeitsbreite		3200 mm (2600 mm Ausführung N)
kleinste Arbeitsbreite	einseitig	75 mm
	doppelseitig*	150 mm
grösste Arbeitshöhe		180 mm
grösster Durchgang zwischen Vorschubketten und Aggregatsträgern		200 mm
grösster Durchgang zwischen Vorschubkette und Basis		240 mm
Abstand Oberkante der Kettenglieder vom Boden		910 mm
Stufenlos einstellbare Vorschubgeschwindigkeit		von 3 - 18 m/Min und von 5 - 35 m/Min (nur Ausführung S)
Vorschubmotor für 3 ÷ 18m/Min		1,5Kw (2PS)
Vorschubmotor für 5 ÷ 35m/Min		3Kw (4PS)
Riemengetriebener Vorritzer (mit Arbeitsaggregat verbunden)		n = 5500
Riemengetriebener Vorritzer (mit Fräsaggregat verbunden)		n = 3500 oder n = 6000
Riemengetriebener Vorritzer (mit Fräsaggregat m. 2 Umdrehungszahlen)		n = 3000/6000
Unabhängiger Vorritzer mit 1.1/1.8 Kw (1.5/2.5PS) bei 50/100Hz		n = 3000/6000
Direkt angetriebenes Arbeitsaggregat 4.1/6.6 Kw (5.5/9 PS) bei 50/100		n = 3000/6000
Direkt angetriebenes Arbeitsaggregat 6/8.8 Kw (8/12PS) bei 50/100Hz		n = 3000/6000
Automatisches Arbeitsaggregat 3.3/5.2 Kw (4.5/7.PS) bei 50/100Hz		n = 3000/6000
Automatisches Aufsatzgetriebe auf direkt angetriebenem Arbeitsaggregat		n = 7000
Riemenantriebenes Fräsaggregat mit 1 Umdrehungszahl 5.5 Kw (7.5PS) **		n = 3500 oder n = 7000
Riemenantriebenes Fräsaggregat mit 1 Umdrehungszahl 7.4 Kw (10 PS)		n = 3500 oder n = 7000
Riemenantriebenes Fräsaggregat mit 1 Umdrehungszahl 11 Kw (15 PS)		n = 3500 oder n = 7000
Riemenantriebenes Fräsaggregat mit 2 Umdrehungszahlen 4/4.8Kw (5.5/6.5PS) **		n = 3500/7000
Riemenantriebenes Fräsaggregat mit 2 Umdrehungszahlen 5.5/6.6Kw (7.5/9PS)		n = 3500/7000
Riemenantriebenes Fräsaggregat mit 2 Umdrehungszahlen 7.4/9.2Kw (10/12.5PS)		n = 3500/7000
Automatisches Fräsaggregat Mod. TK 5.5Kw (7.5PS)		n = 7000
Automatisches Fräsaggregat Mod. TK 4/4.8Kw (5.5/6.5PS)		n = 3500/7000
Durchmesser x Aufspannlänge der Wellen		
Direkt angetriebenes Arbeitsaggregat		∅ 40 mm x 85 mm
Automatisch angetriebenes Arbeitsaggregat		∅ 40 mm x 135 mm
Automatisches Aufsatzgetriebe		∅ 30 mm x 85 mm
Riemenantriebenes Fräsaggregat		∅ 40 mm x 150 mm
Automatisches Fräsaggregat Mod. TK		∅ 40 mm x 150 mm
Bohrung der Vorritzsägeblätter		∅ 55 mm
Bohrung der Zerspaner		∅ 80 mm

* Aussenmass der zusammengeführten Vorschubketten 148mm

** Fräsaggregate mit Einsatz von Zerspanern drehen mit n = 6000 anstelle von n = 7000

