

F 520 - F 410

ABRICHTHOBELMASCHINEN

 **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.

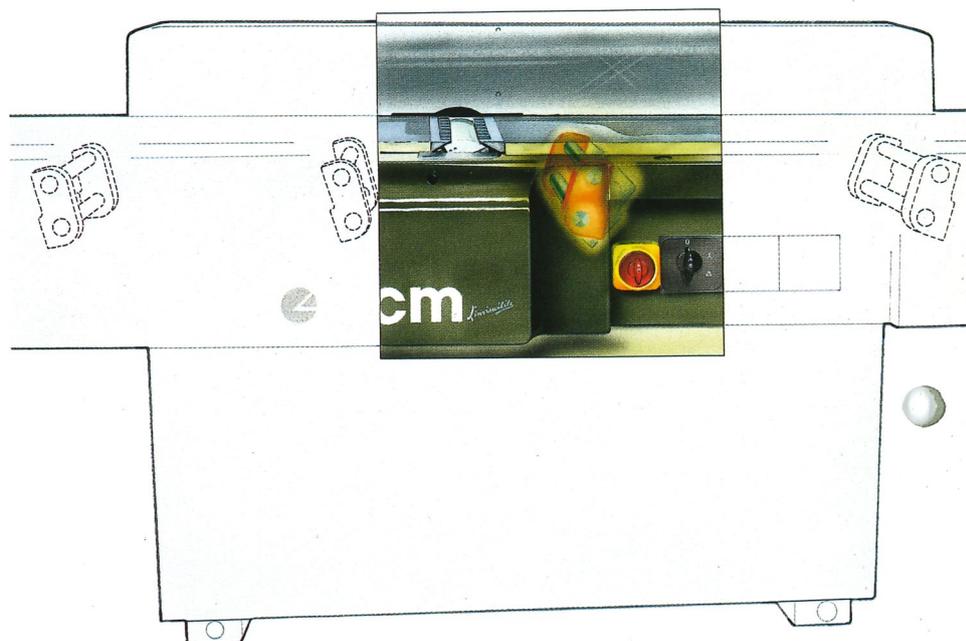
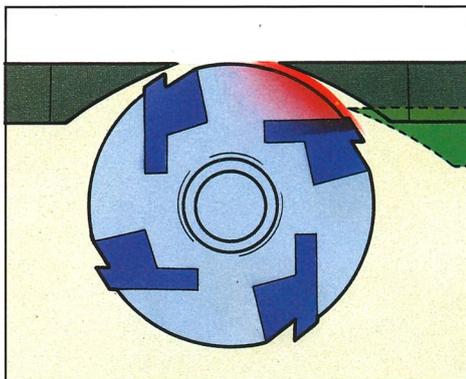


TECHNOLOGIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT



MASCHINENSTÄNDER

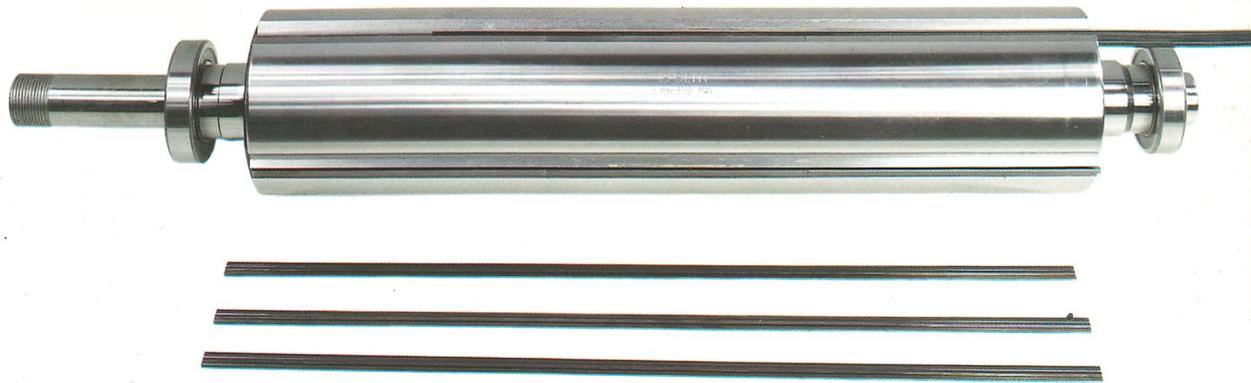
Die extrem steife Stahlkonstruktion garantiert perfekte Ebenheit der Arbeitstische, auch bei unebenen Bodenverhältnissen.



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.

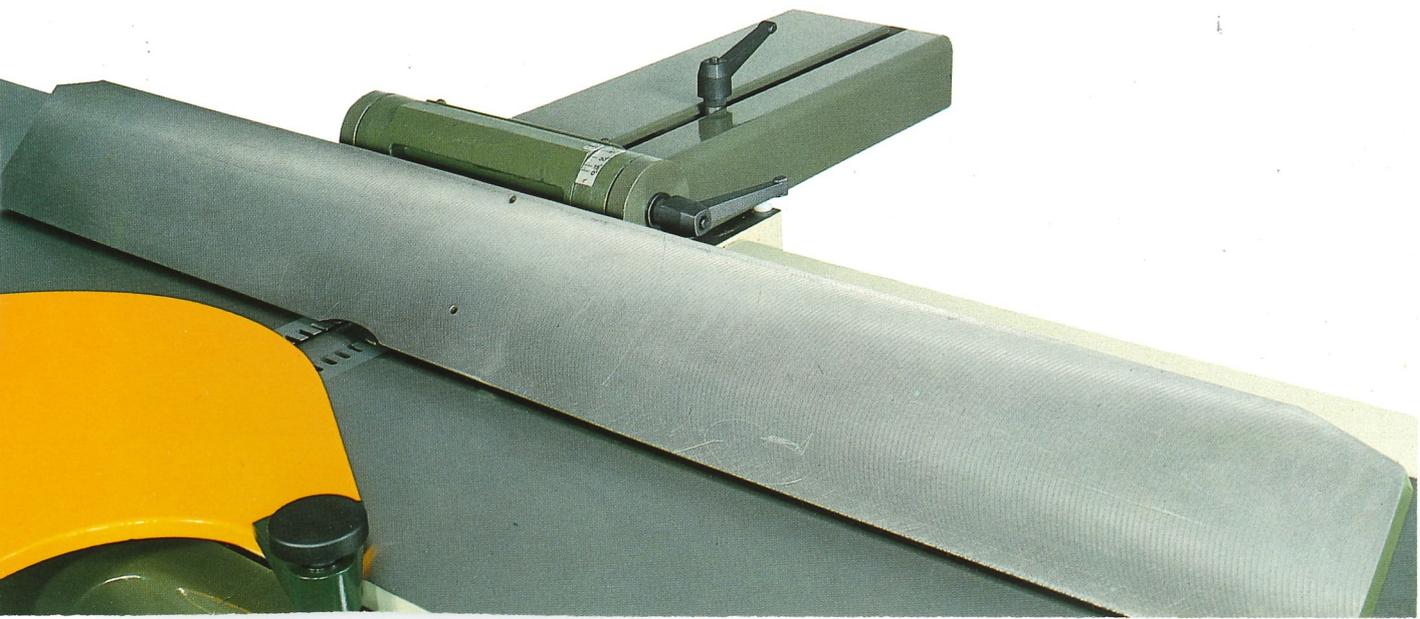
ABRICHTANSCHLAG

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

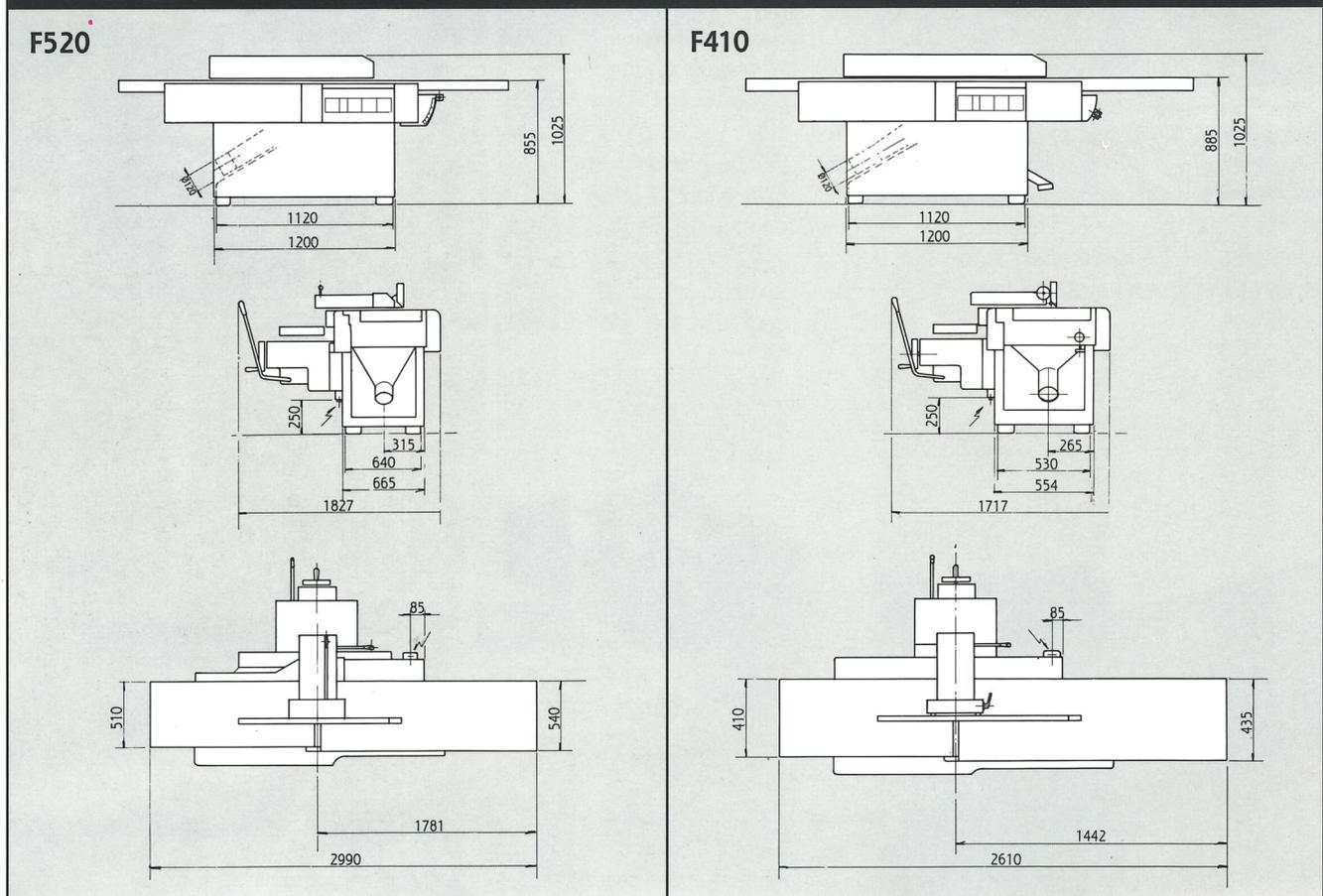
Die Langlochbohrereinrichtung verfügt über einen großdimensionierten Tisch mit leichtgängigen Horizontal-, Vertikal-, und Querbewegungen, deren große Hubwege diese Einrichtung sehr vielseitig machen.



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)

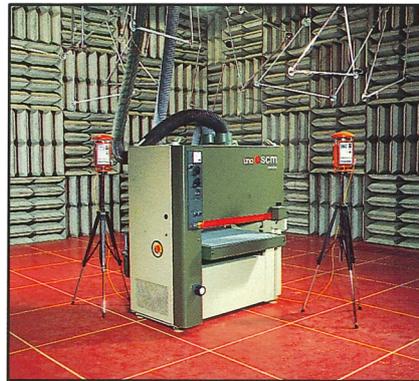
ABMESSUNGEN



Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich.



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 Vertagshändler und Vermittlungsagenten und über 1.200 Verkaufsstellen gedeckt.

Der Kundendienst kann zur Fehlersuche bei Störungen auf NC-gesteuerten Maschinen von 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 • Fax 677360 • Telex 550142