

# MULTIFLEX FENSTER- UND TÜRENFERTIGUNGSSYSTEM



 **scm**

# SCM GRUPPE: TRADITION UND FORTSCHRITT

## SCM: EINE STABILE INDUSTRIELLE STRUKTUR

Die SCM-Gruppe ist einer der grössten Holzbearbeitungsmaschinen-Hersteller der Welt. Heute stellt die Gruppe mit 25 Betrieben und 40 Jahren Erfahrung eine dynamische Wirklichkeit dar, die auch in folgenden Bereichen vertreten ist:

- Betriebsanlagen "Turn Key"
- Giessereien
- Elektrosysteme
- Angewandte Forschung
- Berufsausbildung

## SCM: VOLLKOMMENE UND UNTERSCHIEDLICHE HOLZBEARBEITUNGS- MASCHINEN

Die SCM - Gruppe produziert eine komplette Linie der Sekundärholzverarbeitungsmaschinen in einzelnen spezialisierten Werken. Die Erzeugnisse, von Standardmaschinen bis zu flexiblen Bearbeitungssystemen, werden alle von SCM selbst hergestellt: Mechanik, Automatisierungsvorrichtungen, Verfahrenselektronik und Mechanik/Elektronik-Integration.

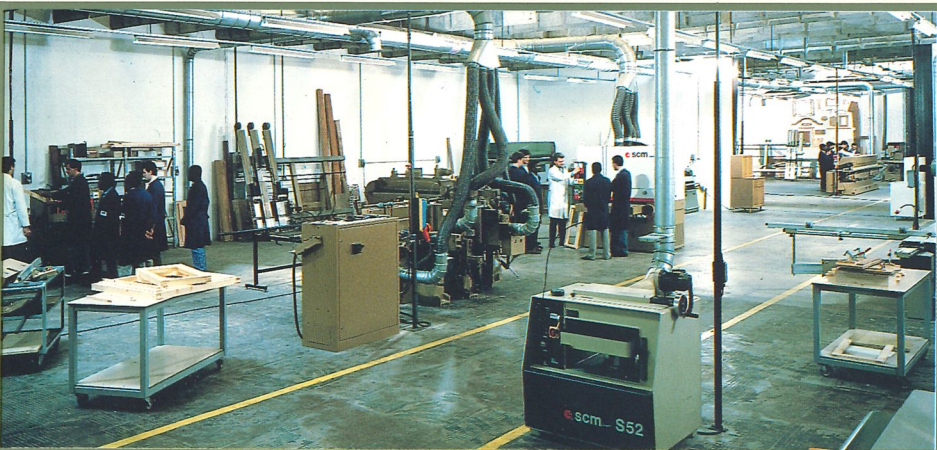
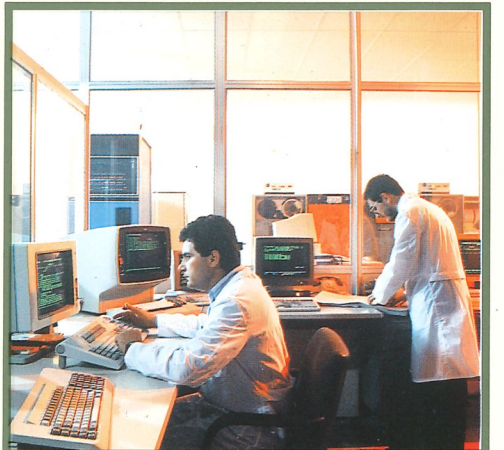
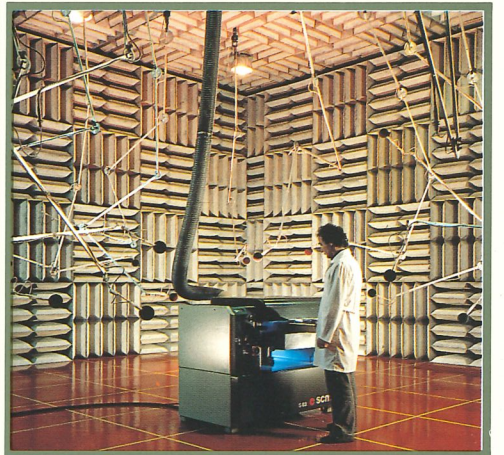
Alle SCM-Maschinen werden in einem automatischen, computergesteuerten Zeichenzentrum entworfen und nach numerischer Fertigungstechnologie hergestellt.

Die SCM-Maschinen sind in der ganzen Welt durch Filialen, Vertragshändler und Agenten vertreten, die überall einen präzisen und pünktlichen Beratungs- und Kundendienst garantieren.

## SCM: BESTÄNDIGER EINSATZ IN DER FORSCHUNG

Die SCM - Gruppe stellt jährlich beträchtliche finanzielle Mittel für Forschungszwecke zur Realisierung von sicheren und ergonomischen Maschinen mit technologischen Neuheiten zur Verfügung. Eines der modernsten Europas hat grosse Resultate bei der Maschinenlärmminderung erzielt, ohne die Leistungen der Maschinen zu beeinträchtigen. Der Einsatz der Forschung verbindet sich mit dem Einsatz der Berufsausbildung: SCM hat als einzige Firma des Holzsektors eine Berufsschule zur Spezialausbildung von jungen Menschen aus aller Welt, die später in den verschiedensten Sektoren der Holzindustrie eingesetzt werden können.





# MULTIFLEX. EINE LEISTUNGSFÄHIGE UND GEWINNBRINGENDE LÖSUNG FÜR DEN FENSTERHERSTELLER

- Die elektronische Programmierung für kontinuierliche vertikale Spindelpositionierung optimiert den Einsatz der Werkzeugsätze und gewährleistet präzise Werkzeugpositionen durch höchste Wiederholgenauigkeit.
- Die zentrale Arbeitsposition ermöglicht eine optimale Überwachung der Maschinenfunktionen.
- Die gleichzeitige Aufnahme möglichst vieler Werkzeugsätze reduziert die Rüstzeiten auf ein Minimum.
- Die kompakte Bauweise der Maschine benötigt nur wenig Stellplatz und erlaubt schnelle Arbeitsausführungen.
- Gleichmässige und höchste Fertigungsqualität durch automatisches Gleichlaufräsen und stufenlos regelbaren Vorschub.

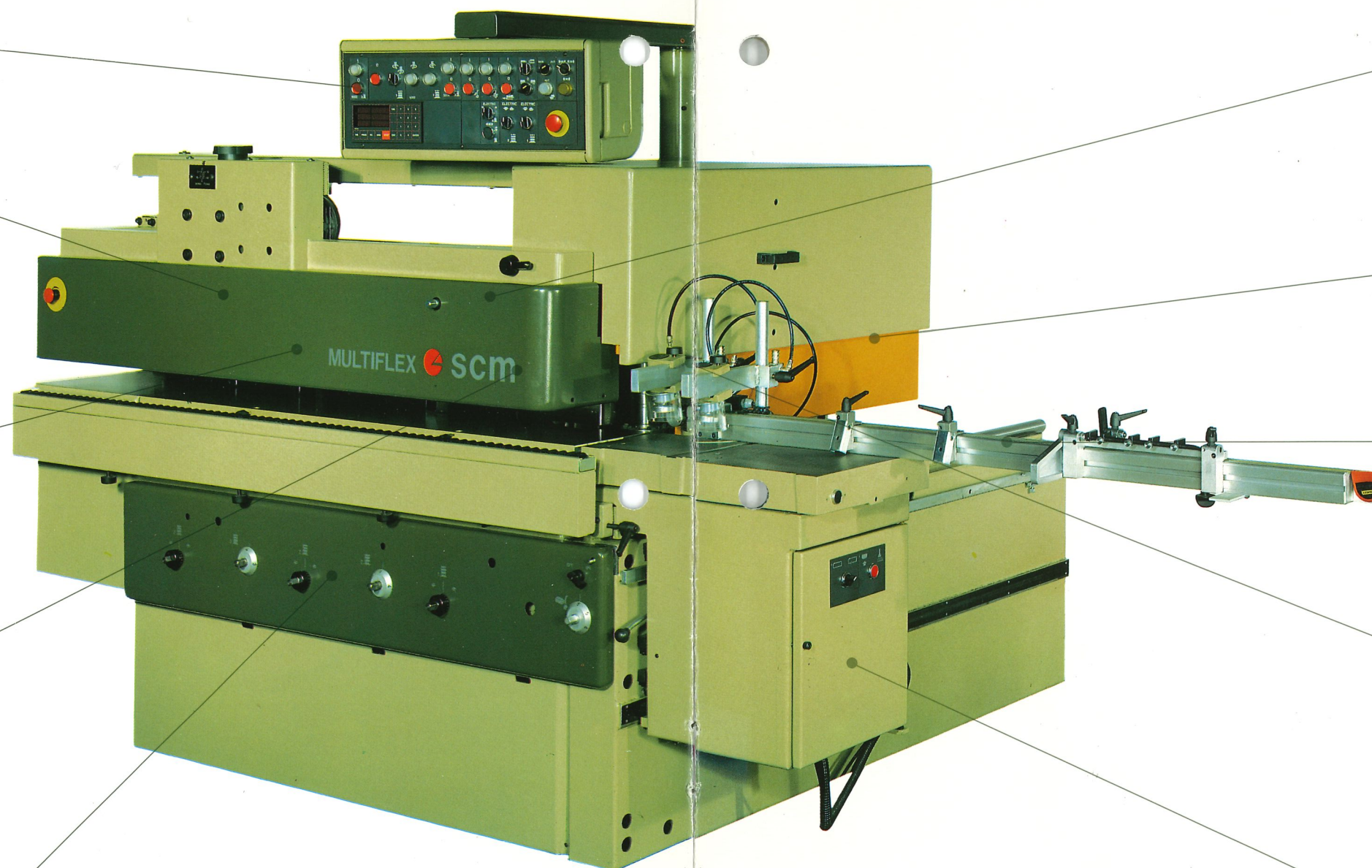
■ Das schwenkbare Bedienpult ist von jeder Arbeitsposition gut erreichbar.

■ Eine der Profilspindeln kann ein- und aussetzend Beschlagnuten fräsen.

■ Die Profilierspindeln mit einer maximalen Aufspannlänge von 230 mm ermöglichen eine ständige Abrufbereitschaft der Werkzeuge.

■ Das Vorschubsystem mit engem Rollenabstand ermöglicht die Bearbeitung kurzer Werkstücke.

■ Die frontale Anordnung sämtlicher Bedienelemente ermöglicht eine rationelle und komfortable Arbeitsweise.



■ Das automatische Splitterholz verhindert Aussplitterungen bei der Querbearbeitung der Werkstücke.

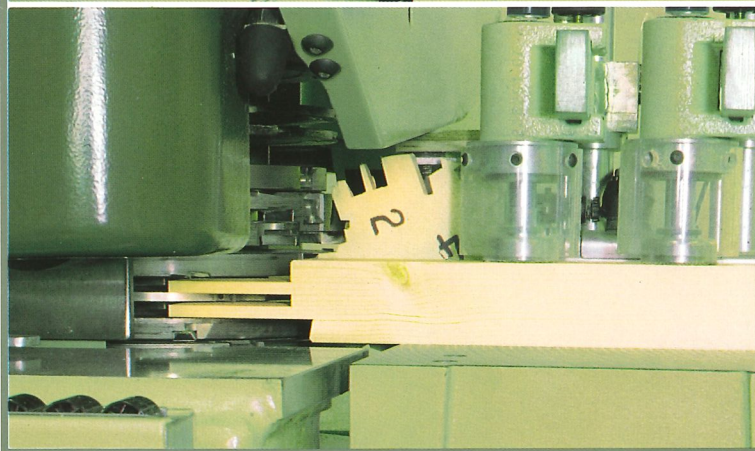
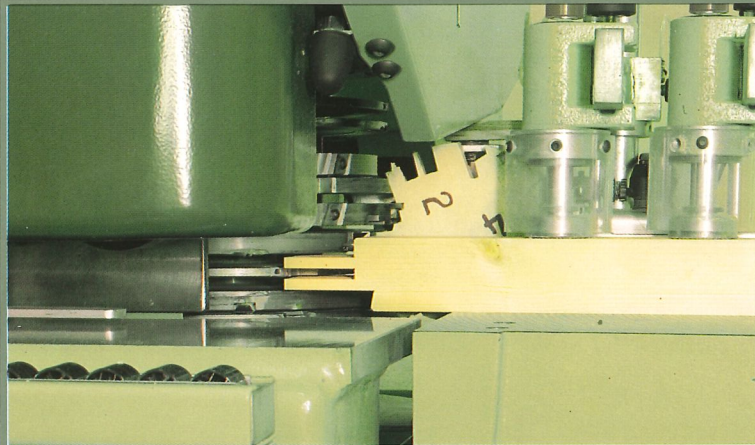
■ Die leistungsfähige Ablängsäge eignet sich auch für Werkstücke mit sehr grossem Querschnitt.

■ Regelbare Führung für schräge Zapfen.

■ Die Werkstückspannung an der Maschinenfront erlaubt eine einfachere Bedienung und grössere Sicherheit.

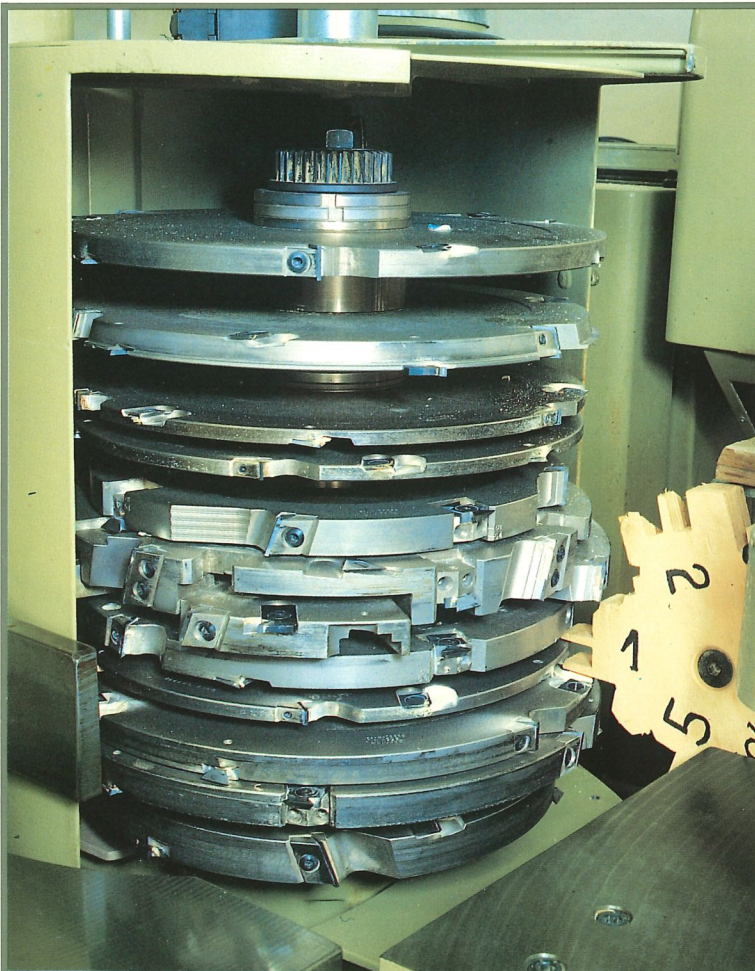
■ Der spezielle Rolltischzyklus ermöglicht Werkstücke gleichzeitig zu schlitzeln und zu profilieren.

# MULTIFLEX: OPTIMALE LEISTUNG BEI GERINGEM PLATZBEDARF



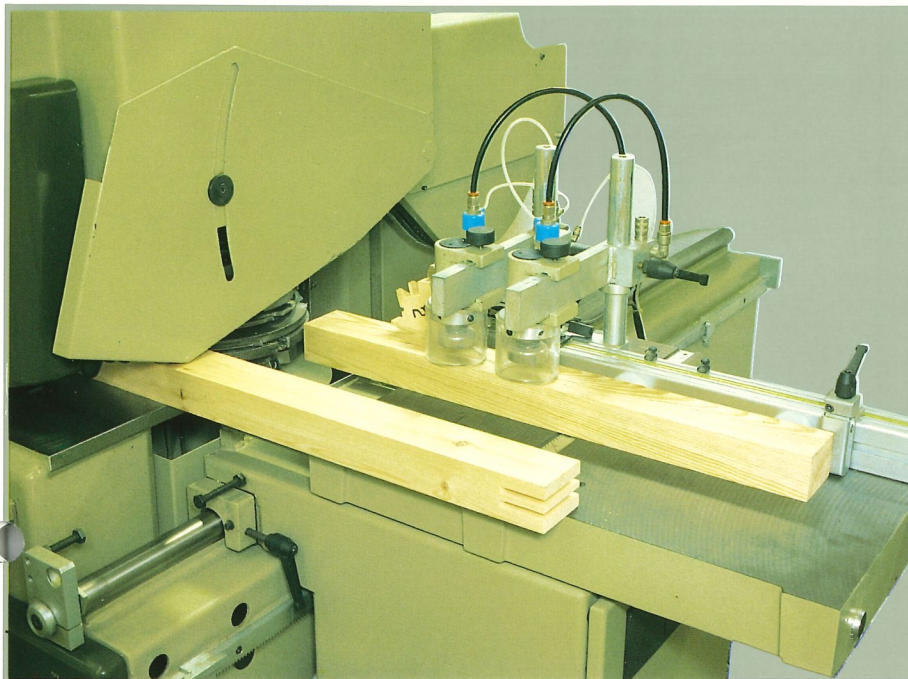
## ABLÄNGEN

Die horizontale Positionierung der Ablängsäge ermöglicht verschiedene Zapflängen (6 + 1). Die Einstellung erfolgt ebenfalls von der Maschinenvorderseite.



## ZAPFENSCHNEIDEN

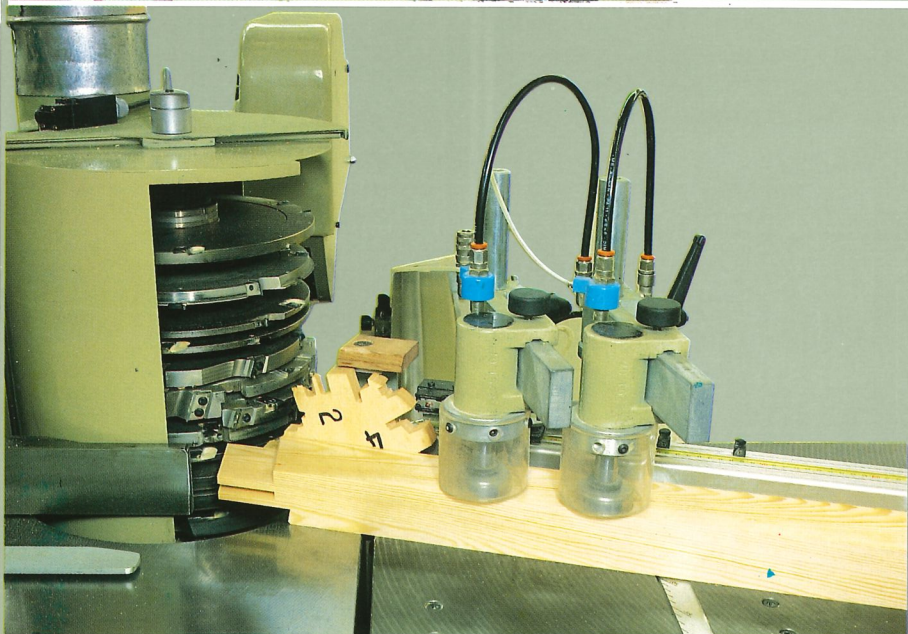
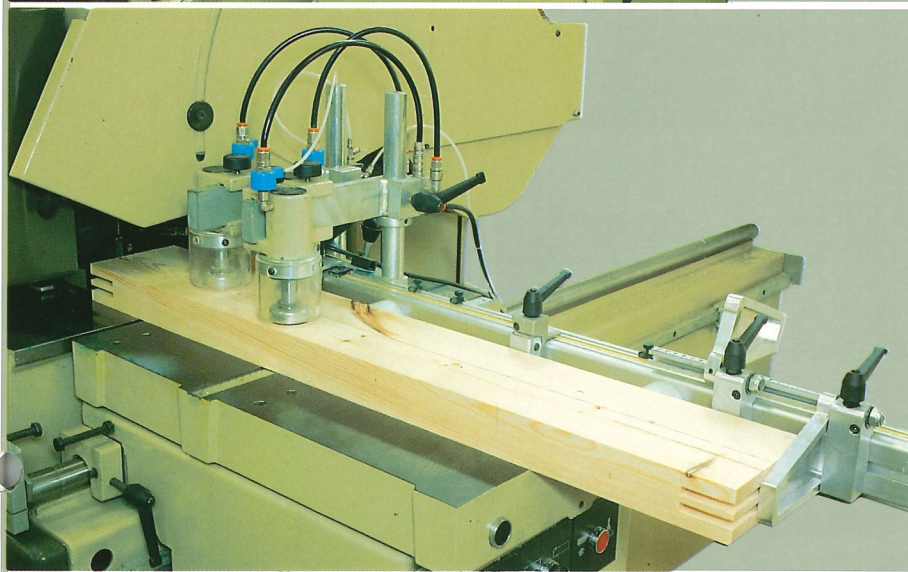
Die Zapfen-/Schlitzspindel kann mit Werkzeugen mit einer Frästiefe von bis zu 120 mm bestückt werden.



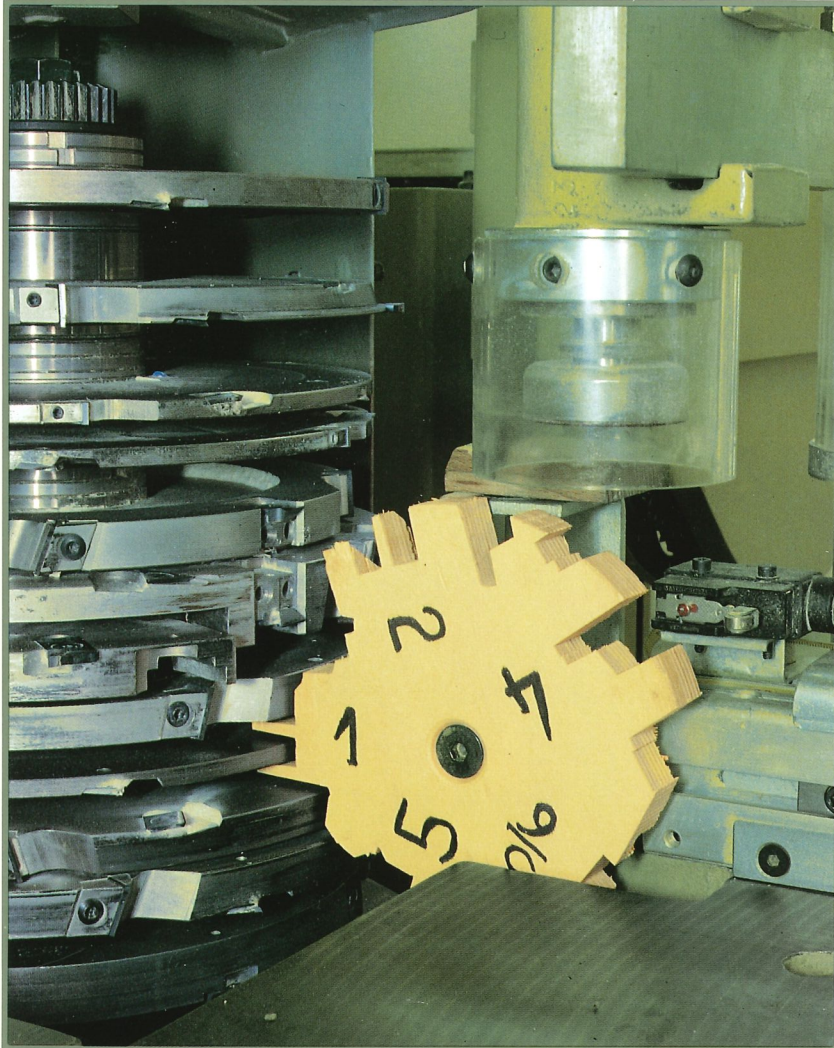
#### **AUTOMATISCHER ROLLTISCH**

Der präzise, über Rundführungen laufende Rolltisch realisiert höchste Fertigungsqualität und Produktivität:

- ein spezieller Rolltischzyklus ermöglicht Werkstücke gleichzeitig zu Schlitzen und zu Profilieren;
- 2 Rolltischgeschwindigkeiten (Eil- und Schleichgang) ermöglichen kürzeste Takzeiten;
- der teleskopische Anschlag ermöglicht die Herstellung von schrägen Zapfen dank der in beiden Richtungen schrägstellbaren Führung;
- hohe Produktivität des MULTIFLEX durch paarweise Bearbeitung der Flügelrahmen und der Blendrahmenhölzer.



## MULTIFLEX: OPTIMALE LEISTUNG BEI GERINGEM PLATZBEDARF



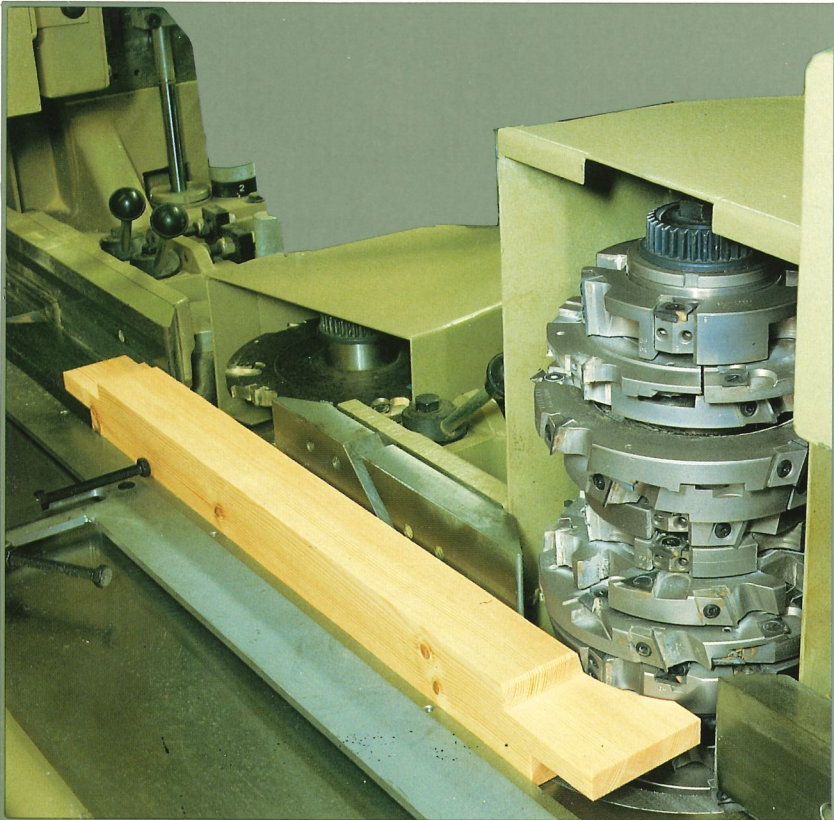
### DREHBARES SPLITTERZOLZ

Für garantiert ausrissfreie Querbearbeitung der Werkstücke steht ein auf 5 Positionen drehbares Splinterholz zur Verfügung.



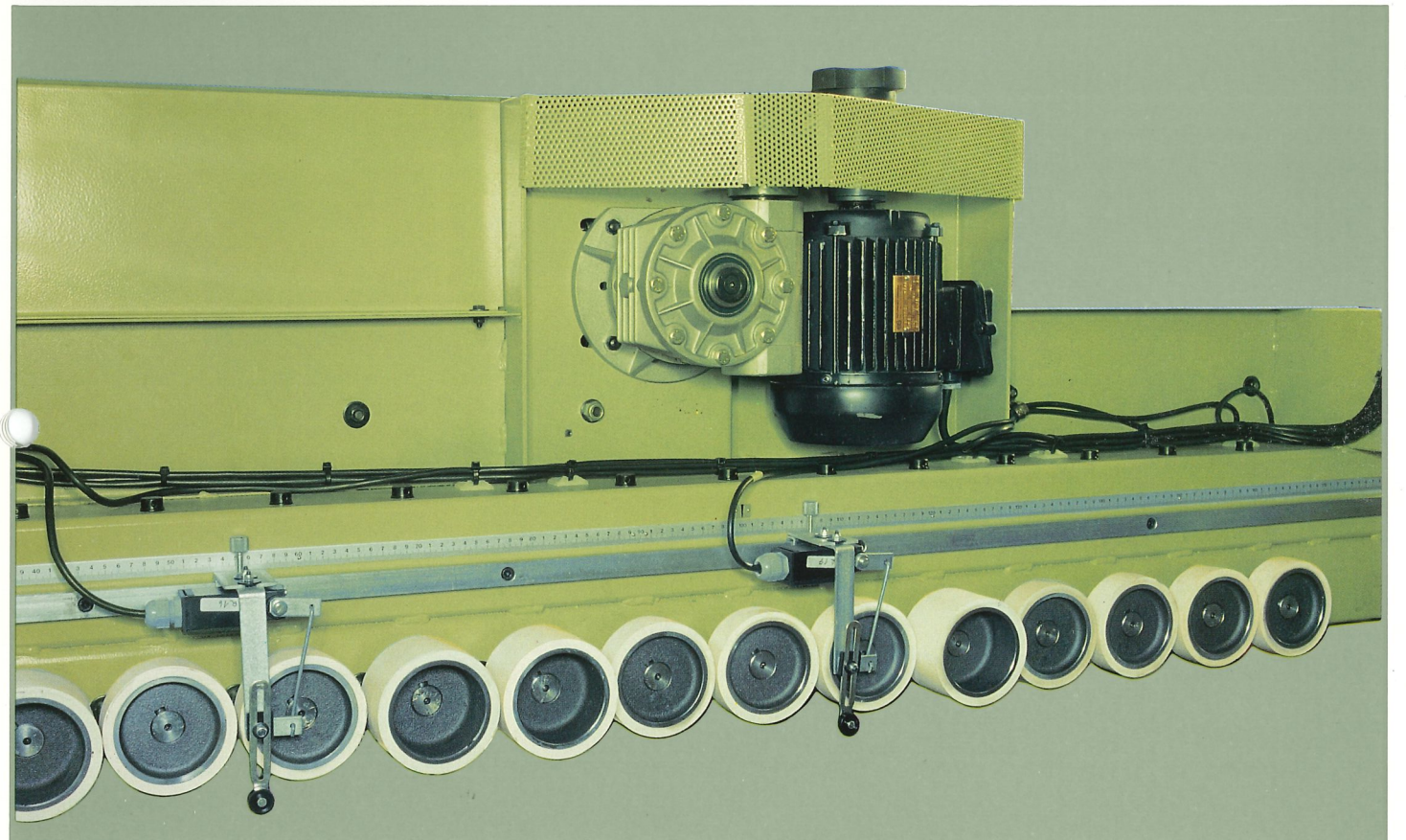
### GLASHALTELEISTEN-TRENNSÄGEAGGREGAT

Die Glasleiste wird automatisch beim Profilieren ausgetrennt. Bei der Version C wird die Glasleistensäge über das Programm positioniert.



### PROFILIERAGGREGAT

Arbeitspezifisch können eine oder zwei Profilschneidspindeln eingesetzt werden. Diese Spindeln haben einen 4-fach Revolver für bis zu vier unterschiedlichste Werkzeug-Null-Durchmesser.



### ROLLEN-VORSCHUBSYSTEM

Das stufenlos regelbare Vorschubsystem gewährleistet grösstmögliche Oberflächenqualität und Produktivität. Die elektromotorische Höhenverstellung erfolgt über Schalterpult.

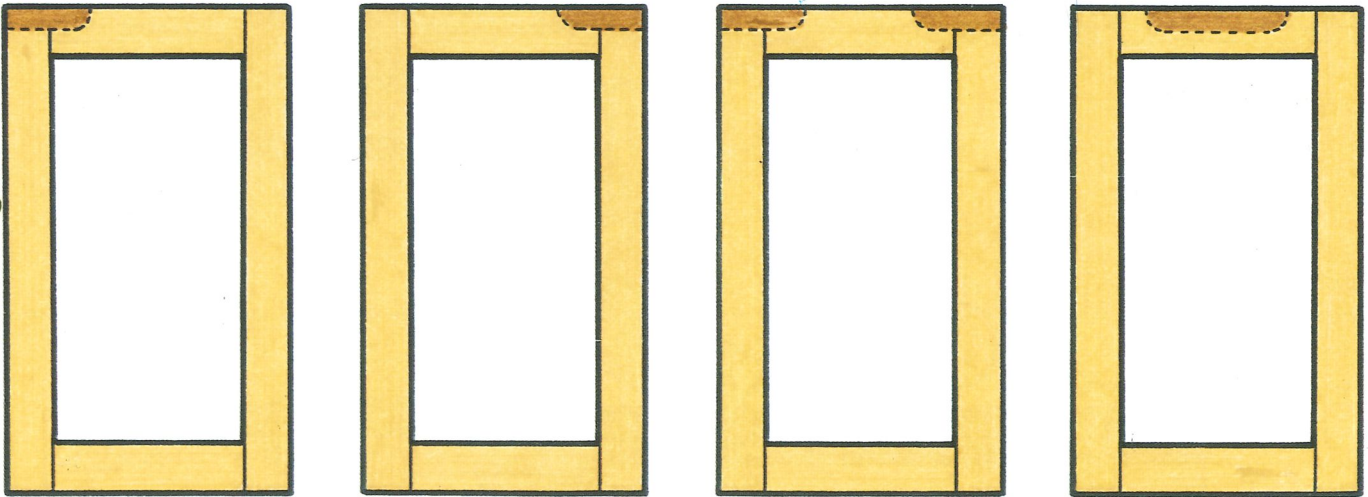
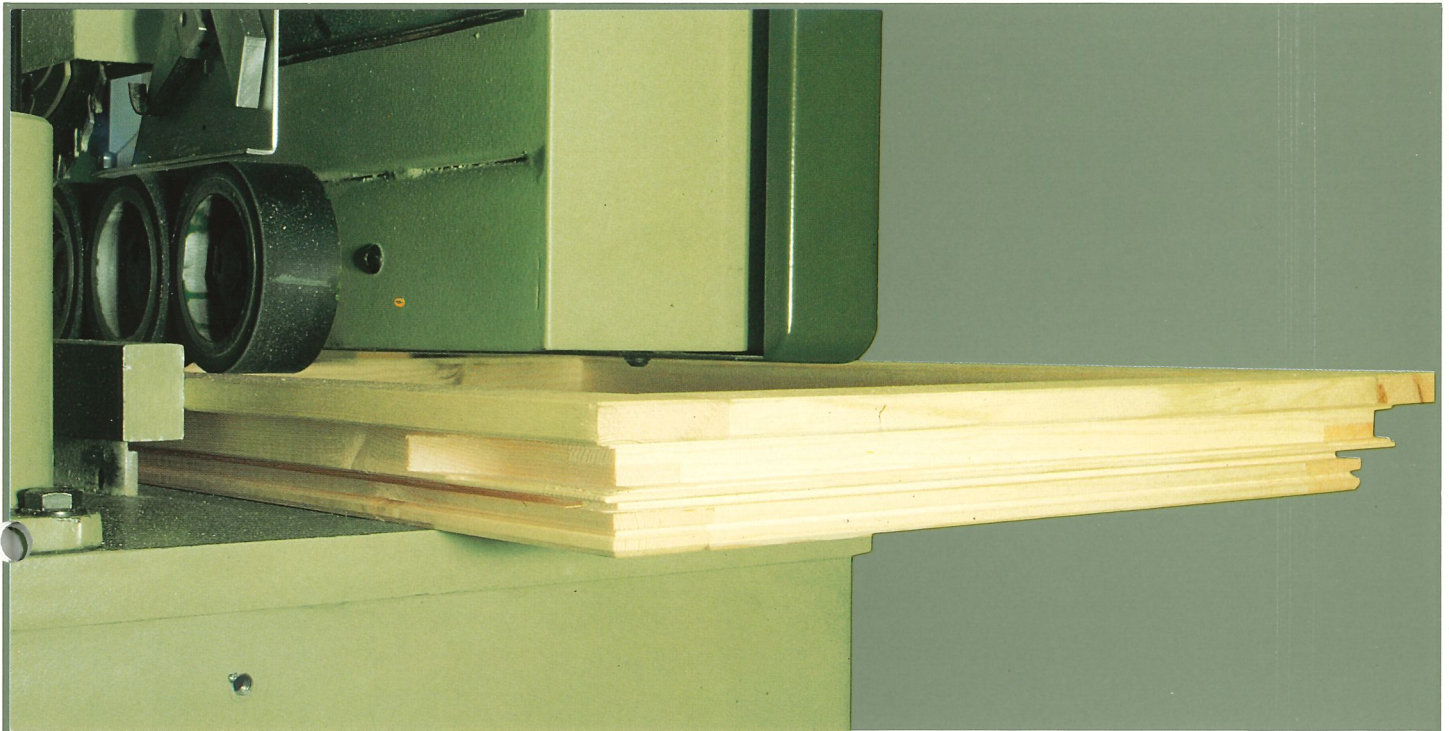
# MULTIFLEX: PRAKTISCH, EINFACH, PRÄZIS



## UMFÄLZEN

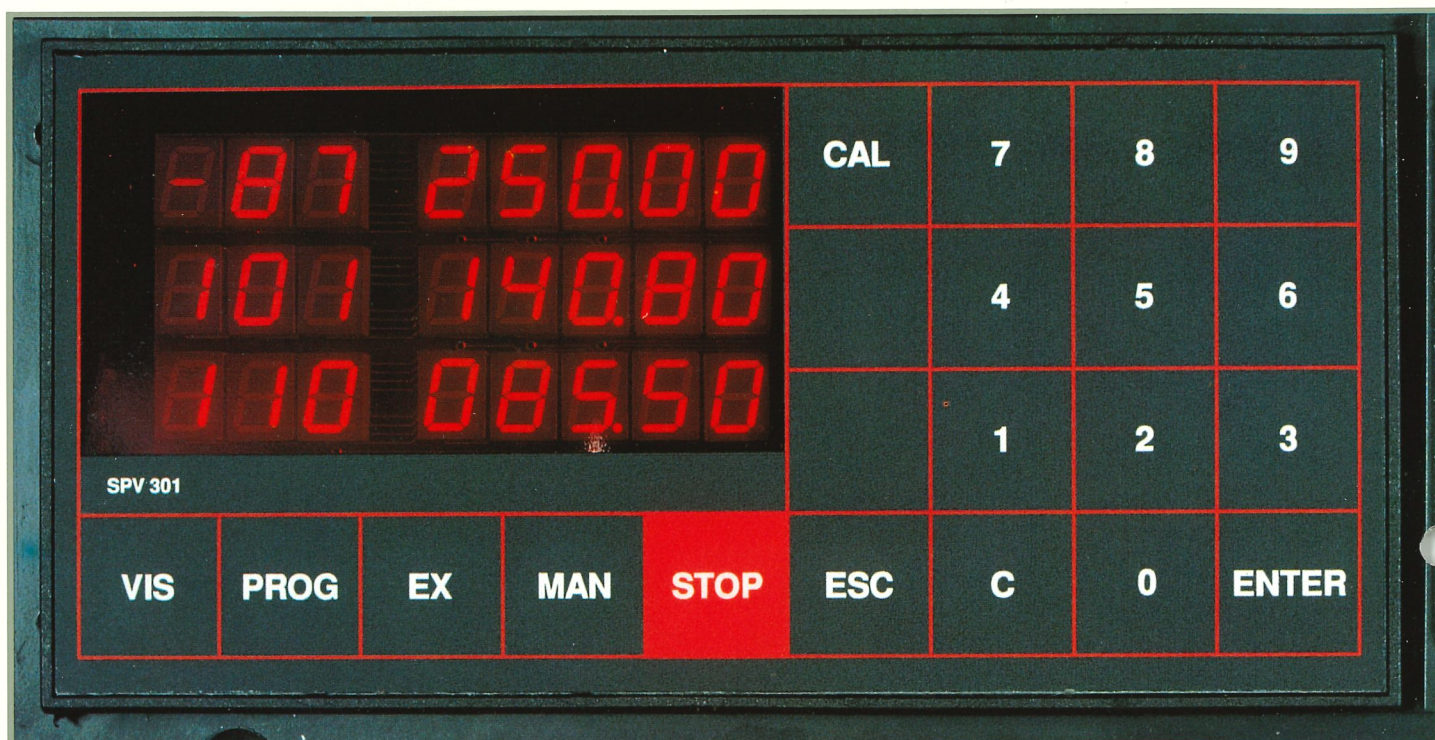
Das Umstellen vom Profilieren auf Umfälzen oder umgekehrt erfolgt schnell. Eine verstellbare Rollenbahn sichert eine konstante Auflagefläche beim Bearbeiten der Werkstücke. Das Gleichlaufräsen gewährleistet eine splitterfreie Bearbeitung beim Umfälzen der bereits verleimten Flügel.





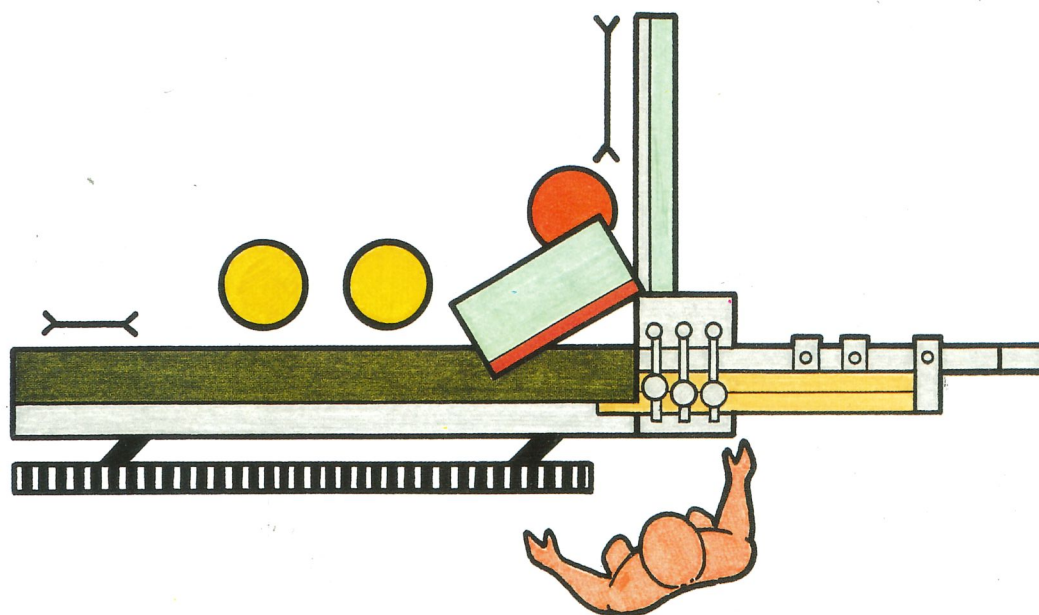
#### **GETRIEBERFÄSAGGREGAT**

Das Beschlagfräsen kann gleichzeitig mit dem Aussenprofilieren durchgeführt werden. Die Länge der Beschlagnuten variiert nach Wunsch und ist unabhängig, siehe Beispiele 1,2 und 3, von den Werkstückabmessungen. Dies verringert auf ein Minimum die Einstellzeiten.



#### ELEKTRONISCHE KONTROLLE

Die elektronische Programmierung für die Spindeln ist sehr einfach zu bedienen und sehr zuverlässig. Sie besitzt eine Speicherkapazität von bis zu 100 verschiedenen Programmen.

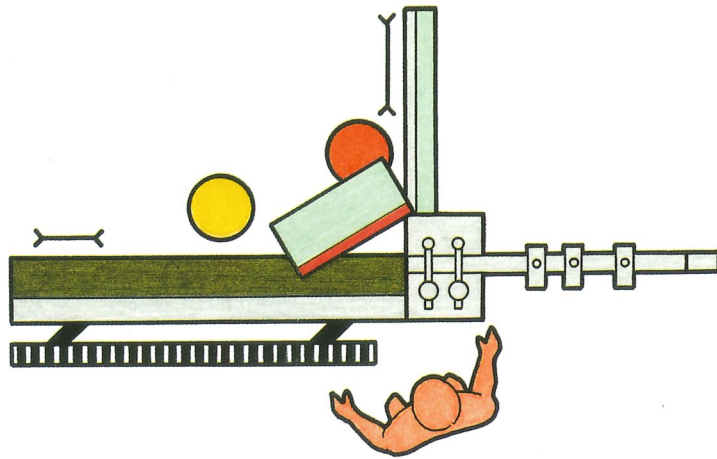


#### BEDIENUNGSPLATZ

Der Bedienungsplatz bleibt bei allen Arbeitsvorgängen unverändert. Dies ermöglicht eine bequeme und einfache Kontrolle der Arbeitsvorgänge. Alle weiteren Einstellmöglichkeiten befinden sich ebenfalls an der Vorderseite der Maschine.

# MÖGLICHE AUSFÜHRUNGEN UND ABMESSUNGEN

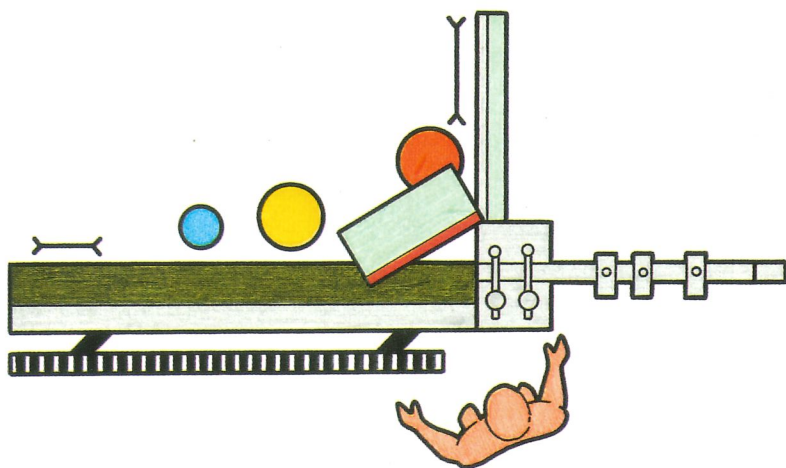
3800 ÷ 4800



2500 ÷ 3500

AUSFÜHRUNG A

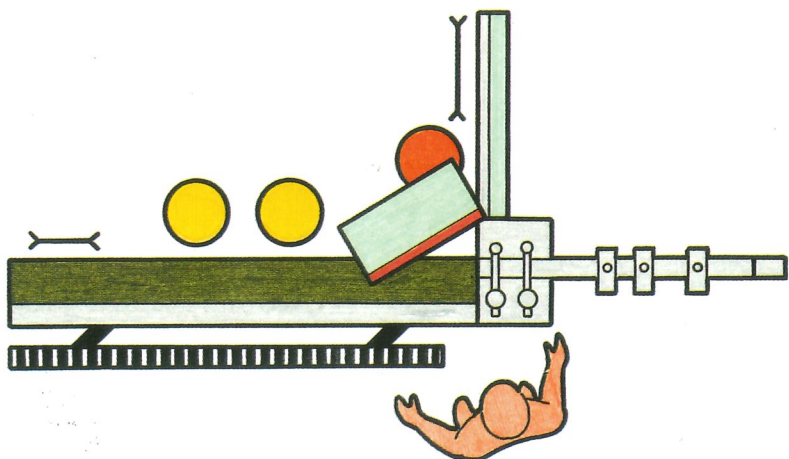
4000 ÷ 5000



2500 ÷ 3500

AUSFÜHRUNG B

4000 ÷ 5000



2500 ÷ 3500

AUSFÜHRUNG C

# TECHNISCHE DATEN

Max. Arbeitslänge (unter Verwendung der Anschläge)	mm	2800
Min. Werkstückbreite	mm	35
Max. Werkstückbreite	mm	140
Max. Splitterholzhöhe	mm	115
Motorstärke Ablängsäge	PS	4
Drehzahl Ablängsäge	U/min	3000
Schlitzspindel Motorleistung	PS	10
Schlitzspindel Aufspannlänge	mm	320
Schlitzspindel-Hub unter Tisch	mm	265
Schlitzspindel Durchmesser	mm	50
Schlitzwerkzeuge Durchmesser	mm	320
Schlitzspindel Drehzahl	U/min	3250
Vorschubgeschwindigkeiten	m/min	1,5/16
Vorschubmotorleistung	PS	1
Profilspindeln Motorleistung	PS	7,5
Max. Profilspindellänge	mm	320
Profilspindel-Hub unter Tisch	mm	265
Min./Max. Profilwerkzeug Durchmesser	mm	100 + 220
Profilspindel Durchmesser	mm	50
Profilspindel Drehzahl	U/min	6500
Getriebefräsggregat Motorleistung	PS	5
Getriebefräsggregat Drehzahl	U/min	3000
Getriebefräsggregat Spindeldurchmesser	mm	40
Getriebefräsggregat Spindelaufspannlänge	mm	80
Getriebefräsggregat Werkzeugdurchmesser	mm	100 + 220
Getriebefräsggregat axiale Verstellung	mm	25
Glashalteleisten-Trennsäge Motorleistung	PS	3
Glashalteleisten-Trennsäge Drehzahl	U/min	5000
Glashalteleisten-Trennsäge Sägewelle Durchmesser	mm	25
Glashalteleisten-Trennsäge Sägeblatt Durchmesser	mm	220
Glashalteleisten-Trennsäge Sägewelle Aufspannlänge	mm	22

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.

SCM spa  
Via Casale, 384 · 47040 Villa Verucchio · Rimini · Italy  
Tel. 0541/677061-677272 · Telex 550142 · Fax 677360

bis 1991

