

celaschi p30

Doppelendprofiler



AUSGEGLICHEN



ZWISCHEN QUALITÄT UND BUDGET



DIE STABILITÄT
EINER GROSSEN
MASCHINE ZU EINEM
GÜNSTIGEN PREIS

6

CELASCHI P30

BEDIENERFREUNDLICHKEIT



celaschi p30 ist die **“Einstiegslösung”** für die Qualitätsbearbeitung, die in einer Standardkonfiguration zum Besäumen und Profilieren, ohne Ausrisse bei Platten und Materialien jeglicher Art, angeboten wird.

Die **MAESTRO SQUARE-EASY**-Steuereinheit ermöglicht ein einfaches Verwalten der Maschinen für jedermann.

STÄRKE



Keine Kompromisse bei der Steifigkeit und Robustheit der Maschinenkonstruktion, die dank der völligen Schwingungsfreiheit die gleiche Bearbeitungsgenauigkeit von Hochleistungsmaschinen gewährleistet.

QUALITÄT



Komplett entwickelt und hergestellt in Italien, jede Maschine wird akribisch genau während der Montagephase überprüft.

EINSPARUNG



Das kleinste Modell bietet auch kleineren Unternehmen **höchsten Maschinenstandard der Celaschi Doppelendprofiler-Reihe** für die Profilierung von Plattenwerkstoffen, Türelementen, Massivholzelementen und Werkstoffen aus Kunststoff.

ZUVERLÄSSIGKEIT



Hochwertige Materialien garantieren lang anhaltende Effizienz und Zuverlässigkeit der Maschine.

PROMPTE LIEFERUNG



Die Neuorganisation der Lieferkette mit "Lean" Methode hat das Lieferungssystem effizienter gemacht, so dass **schnellere Lieferzeiten** garantiert werden können.

14

Software **MAESTRO**

16

Technische Daten

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN EIGENS

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

Einfache Maschinenverwaltung für jedermann, dank der MAESTRO SQUARE-EASY-Steuereinheit.



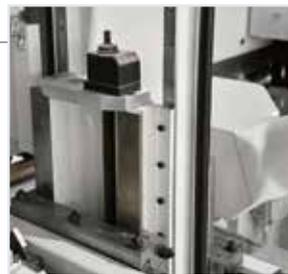
Die oberen Druckbalken ermöglichen einen Gleichmäßigen und präzisen Werkstückvorschub.



Referenzführung mit manueller horizontaler Anpassung, um die Materialabtragung zu bestimmen.



Anpassungsfähigkeit auch an großen und flexiblen Werkstücken, dank der zentralen Auflage zur Unterstützung durch Rollen mit manueller Positionierung inklusive Abbau.

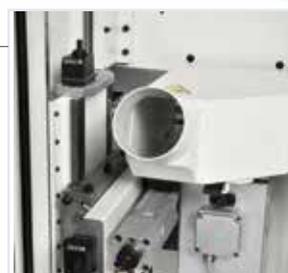


Totale Vibrationsfreiheit dank der robusten Monoblockstruktur aus gerippten Stahl.



Es können Werkstücke mit großen Abmessungen bearbeitet werden, dank der beweglichen Maschinenständeröffnung bis 5600 mm.

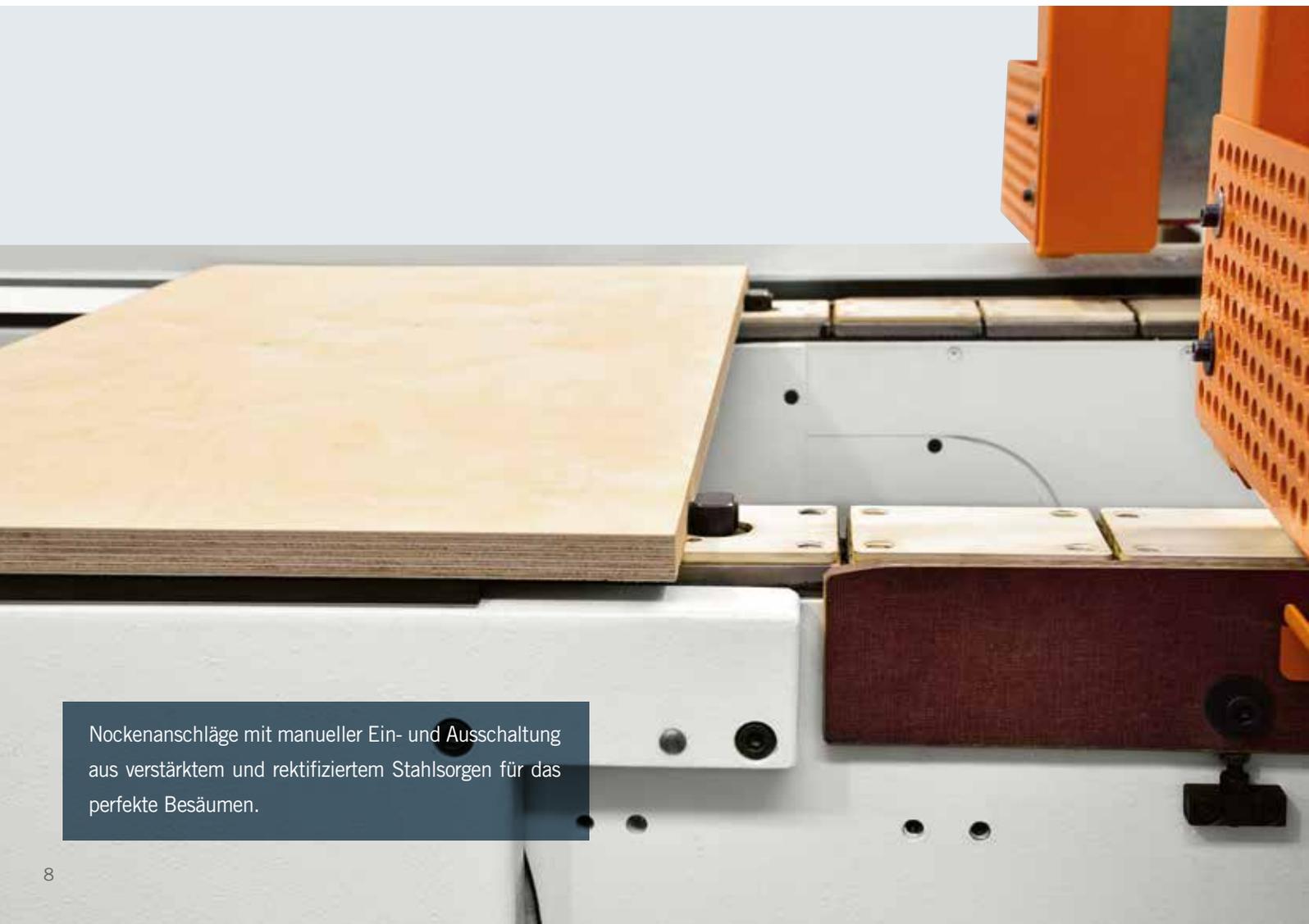
Geräuscharme, saubere und sichere Arbeitsumgebung dank der Schallschutzkabine mit einer Haube mit Gasfedern.



Effiziente Span-Absaugung dank den auf jedes Werkzeug abgestimmten Hauben.

WERKSTÜCKVORSCHUBSYSTEM

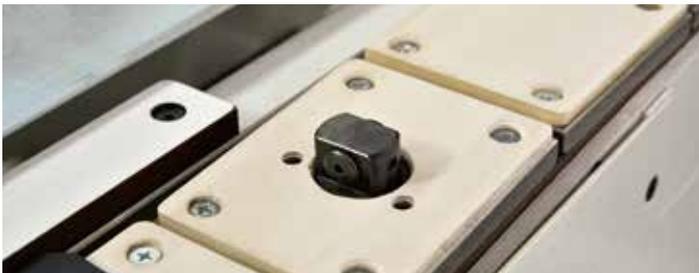
HOHE
PRODUKTIONSGENAUIGKEIT
UND -GESCHWINDIGKEIT
BIS ZU 24 M/MIN
AUCH BEI SCHWEREN
BEARBEITUNGSVORGÄNGEN



Nockenanschlage mit manueller Ein- und Ausschaltung ausverstarktem und rektifiziertem Stahlsorgen fur das perfekte Besaumen.



Vorschubkette mit Gleitlagern 65 mm für Werkstücke mit einer Breite von min 185 mm. (Nockenabstand 450 mm).



Vorschubkette mit Gleitlagern 90 mm für Werkstücke mit einer Breite von min 240 mm. (Nockenabstand zwischen 400 und 800 mm, auf Anfrage).



Die Vorschubketten sind das Ergebnis moderner Konzepte, die auf hohe Leistungen bezüglich der Präzision und Haltbarkeit ausgerichtet sind. Die Kupplungsgenauigkeit vermeidet Schwingungen und verlängert die Lebensdauer des Lagers.



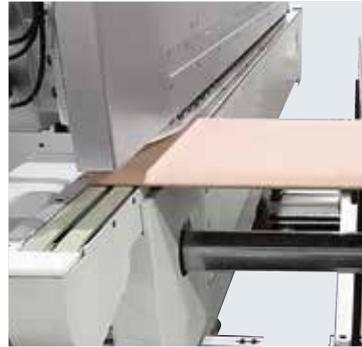
GLEICHMÄSSIGES NIEDERHALTEN DES WERKSTÜCKES BEIM GESAMTEN ARBEITSZYKLUS

Der Riemen der oberen Druckbalken ist motorisiert. Seine Geschwindigkeit wird durch einen Inverter geregelt und ist komplett mit einer manuell bedienbaren Kupplung ausgestattet. Die Höhenverstellung der Druckbalken erfolgt manuell und die Position wird im Display angezeigt.

IMMER PRAKTISCHER



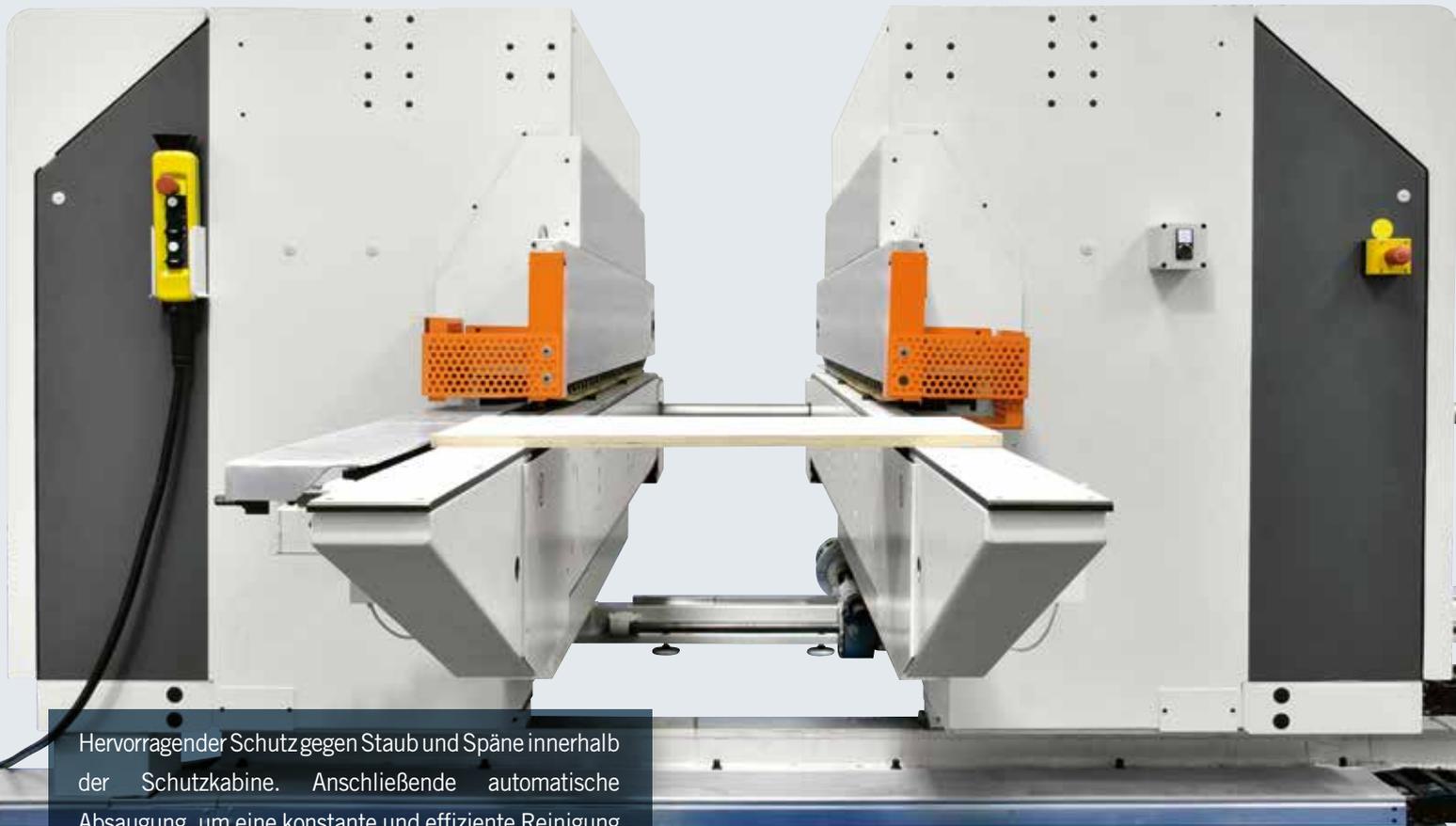
Automatische Schmierung der Gewindespindeln des beweglichen Maschinenständers und der Gewindespindel der Getriebewelle der Kettenbahnen.



Motorisierte Gurte im Maschinenauslauf, um eine einfache Entnahme des Werkstückes zu ermöglichen.



Vorrichtung zum **halbautomatischen Zuführen** von Werkstücken für die Querbearbeitung. (Option)



Hervorragender Schutz gegen Staub und Späne innerhalb der Schutzkabine. Anschließende automatische Absaugung, um eine konstante und effiziente Reinigung des Arbeitsbereichs zu gewährleisten.



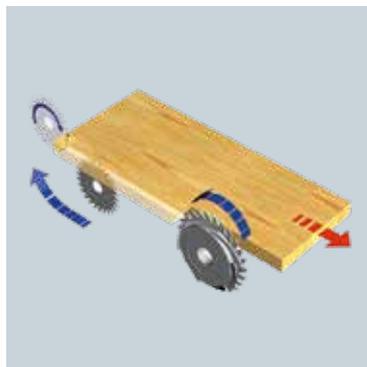
MINIMALE REIBUNG UND REDUZIERUNG DER WARTUNG

Die Querverstellung des beweglichen Maschinenständers ist motorisiert und zur genauen Positionierung durch Inverter geregelt. Die Verstellung erfolgt über eine Trapezgewindespindel, die mit einer automatischen Schmierung ausgestattet ist.



Die Arbeitsaggregate bewegen sich auf Schwalbenschwanzführungen angetrieben durch Trapezgewindespindeln mit mechanischer Positionsanzeige.

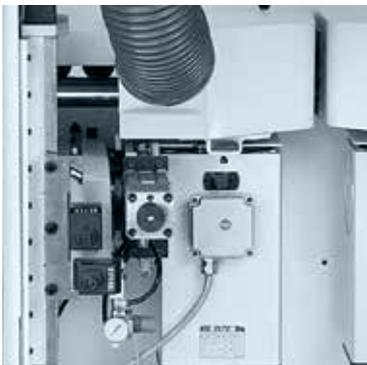
AUSSTATTUNG



Vorritzer und Zerspaner (3kW+6kW) durch Inverter einstellbar

Eine automatische Vorrichtung garantiert den kompletten Splitterschutz auf der unteren und hinteren Werkstückseite in der Querbearbeitung.

Max. Werkzeugdurchmesser 180 mm (Vorritzer)
Max. Werkzeugdurchmesser 250 mm (Zerspaner)
Manuelle Neigung (0° +10°)



Arbeitsaggregat mit Motorleistung 6kW bei 6000 U/min

Min. Werkzeugdurchmesser 180 mm,
max. 220 mm
Manuelle Neigung (0° +90°)

**Zeitgesteuerte Vorrichtung
mit Horizontalverstellung auf
Kugelumlaufrollführungen** zur Ausführung von
Blindnuten bzw. Splitterschutzfunktion. (Option)



Arbeitsaggregat mit Motorleistung 6kW bei 6000 U/min (Option)

Min. Werkzeugdurchmesser 180 mm,
max. 220 mm
Manuelle Neigung (0° +90°)

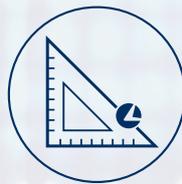


Massivholzplatten, PVC, MDF, furnierte Platten, Spanplatten, Sandwich-Platten: die celaschi p30 ist ideal zum Besäumen, Profilieren und Ausführen durchgehende und/oder Blind-Nuten bei jeglicher Art von Materialien.

SUITE MAESTRO

DIE SOFTWARE, DIE IHRE ARBEIT ERLEICHTERT

DIE SCM-SOFTWARE FÜR JEDE TECHNOLOGIE



MAESTRO SQUARE

Programmierung und Überwachung von Doppelendprofilern.

Die benutzerdefinierten Grafiken der EASY-Version ermöglichen die einfache und intuitive Ausführung der Hauptfunktionen:

- Erstellung von Programmen
- Steuerung der Arbeitseinheiten (Geschwindigkeit und Rotationsausrichtung)
- Anzeige aller Maschinenparameter
- Statistische Verarbeitungsdaten: Anzahl der Werkstücke und Messgeräte, Nutzungsstunden usw.



Alle Anwendungen für die Maschinenverwaltung kommen aus dem Hause SCM, speziell von SCM-Ingenieuren entwickelt und werden kontinuierlich auf der Basis von operativen Rückmeldungen unserer Kunden weiterentwickelt und optimiert. Das Ergebnis ist eine extrem benutzerfreundliche und zuverlässige Bedienerschnittstelle, die nahezu perfekt auf die Bedürfnisse von anspruchsvollen Anwender abgestimmt ist.

MACHINING 1 08:58:17 PASSWORD 1 2

MONTANTE MOBILE MOTOR 1 LEFT MOTOR 1 RIGHT MOTOR 2 LEFT MOTOR 2 RIGHT MOTOR 3 LEFT MOTOR 3 RIGHT MOTOR 4 LEFT MOTOR 4 RIGHT

PROGRAM : pluto
WORKING PRG : pluto

| MACHINE DATA | U | DATUM | ACTUAL |
|---------------|-----|-------|--------|
| LENGTH | mm | 46.0 | |
| WIDTH | mm | 392.0 | 295.9 |
| THICKNESS | mm | 0.0 | |
| TRACK SPEED | m/' | 15.0 | 0.0 |
| QUANTITY DONE | nr. | reset | 33 |

Empty

DATI LAVORAZIONE (STATISTICHE) 60 11:48:02

| | EVENTO | U | PARZIALE | ASSO |
|--|----------------|-----|----------|------|
| | ORE ACCENSIONE | h | 0 | 0 |
| | PEZZI LAVORATI | nr. | 0 | 0 |
| | QTA LAVORATA | m | 0.0 | 0.0 |
| | CINGOLO | Km | 0.0 | 0.0 |

A001 : Emergenza premuta

PROGRAMMAZIONE MOTORI 2000 16:07:54 PASSWORD

MONTANTE MOBILE MOTORE 1 SX MOTORE 1 DX MOTORE 2 SX MOTORE 2 DX MOTORE 3 SX MOTORE 3 DX MOTORE 4 SX MOTORE 4 DX

PROGRAMMA : pluto
01 - Pos. 1 SX

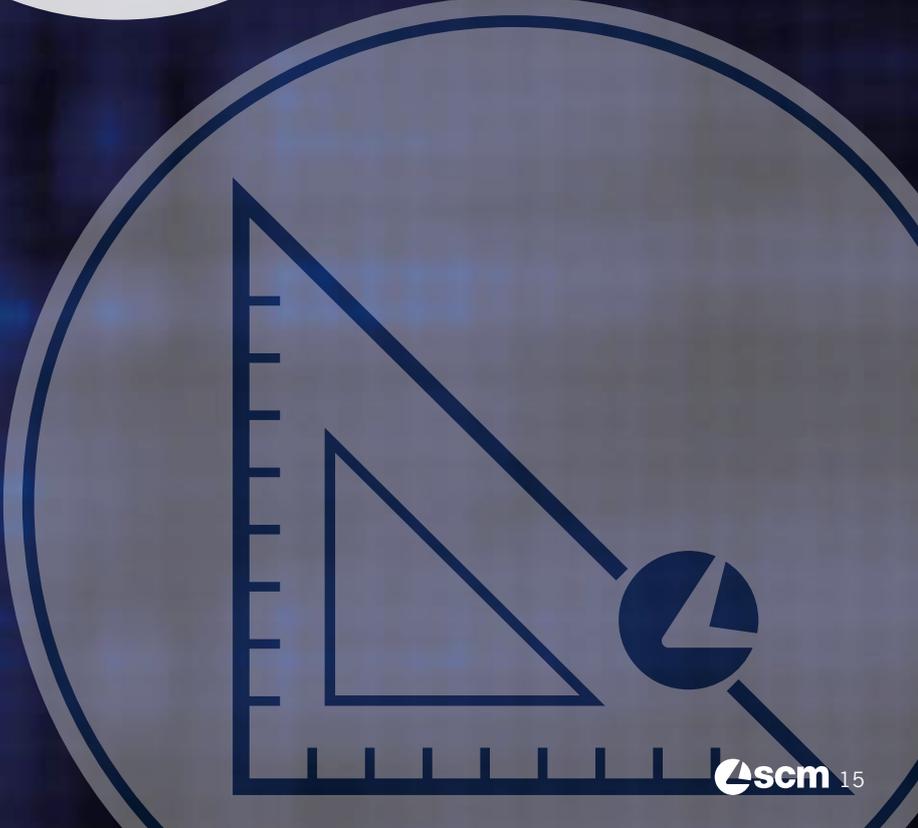
| | U | DATO |
|--------------------|-----|------|
| Velocità | rpm | 5000 |
| Senso di rotazione | CW | |

A001 : Emergency pressed A02

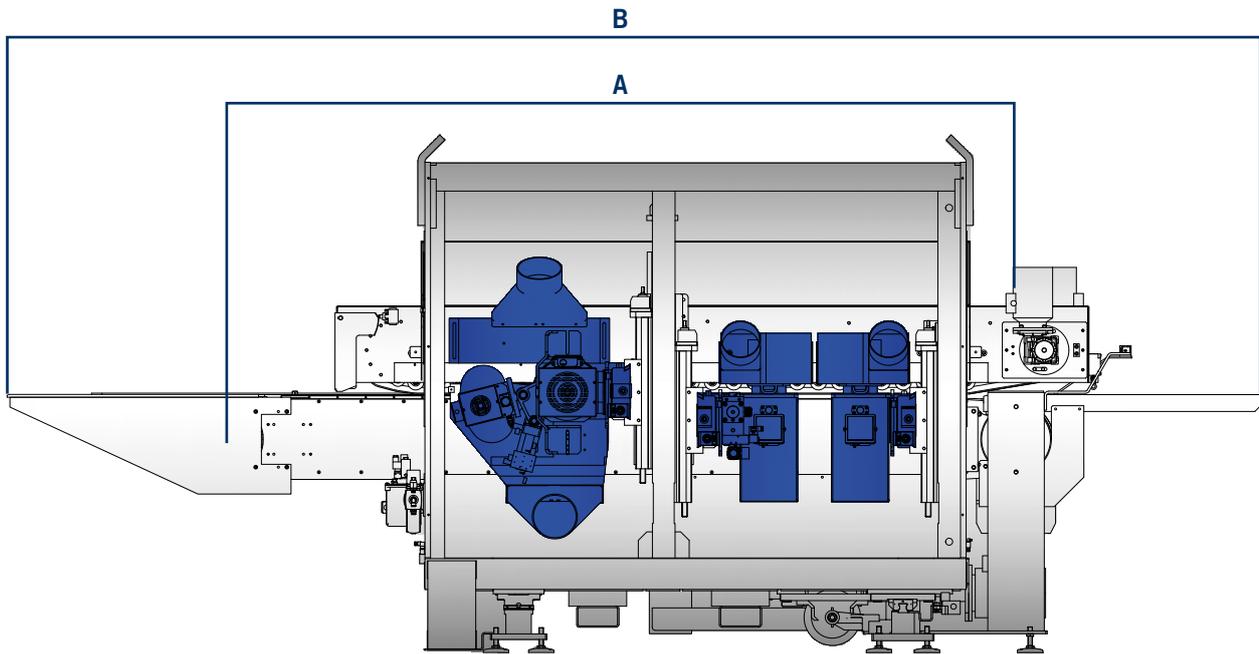
GENERAL PARAMETERS 10 08:58:05 PASSWORD 1 2

MOVABLE STAND MOTOR 1 LEFT MOTOR 1 RIGHT MOTOR 2 LEFT MOTOR 2 RIGHT MOTOR 3 LEFT MOTOR 3 RIGHT MOTOR 4 LEFT

PARAMETERS MOTORS
PARAMETERS MACHINE
I/O MENU
PARAMETER AXES
PROGRAMMED MAINTENANCE
DIAGNOSTICS



TECHNISCHE DATEN



| Vorschubkette-Typ | A [mm] Vorschubketten-Achsabstand | B [mm] Gesamte Länge |
|-------------------------------|-----------------------------------|----------------------|
| Gleitlager-Vorschubkette CS90 | 2800 | 4435 |
| Gleitlager-Vorschubkette CS90 | 3200 | 4835 |
| Gleitlager-Vorschubkette CS65 | 2700 | 4335 |
| Gleitlager-Vorschubkette CS65 | 3150 | 4785 |



ENERGIE WIRD NUR DANN VERBRAUCHT, WENN SIE BENÖTIGT WIRD

Mit **SavEnergy** werden die Aggregate nur dann aktiviert wenn sie benötigt werden. Die Aggregate bleiben in einem automatischen Standby-Betrieb, wenn keine Bearbeitung stattfindet.

WERKSTÜCKVORSCHUBSYSTEM

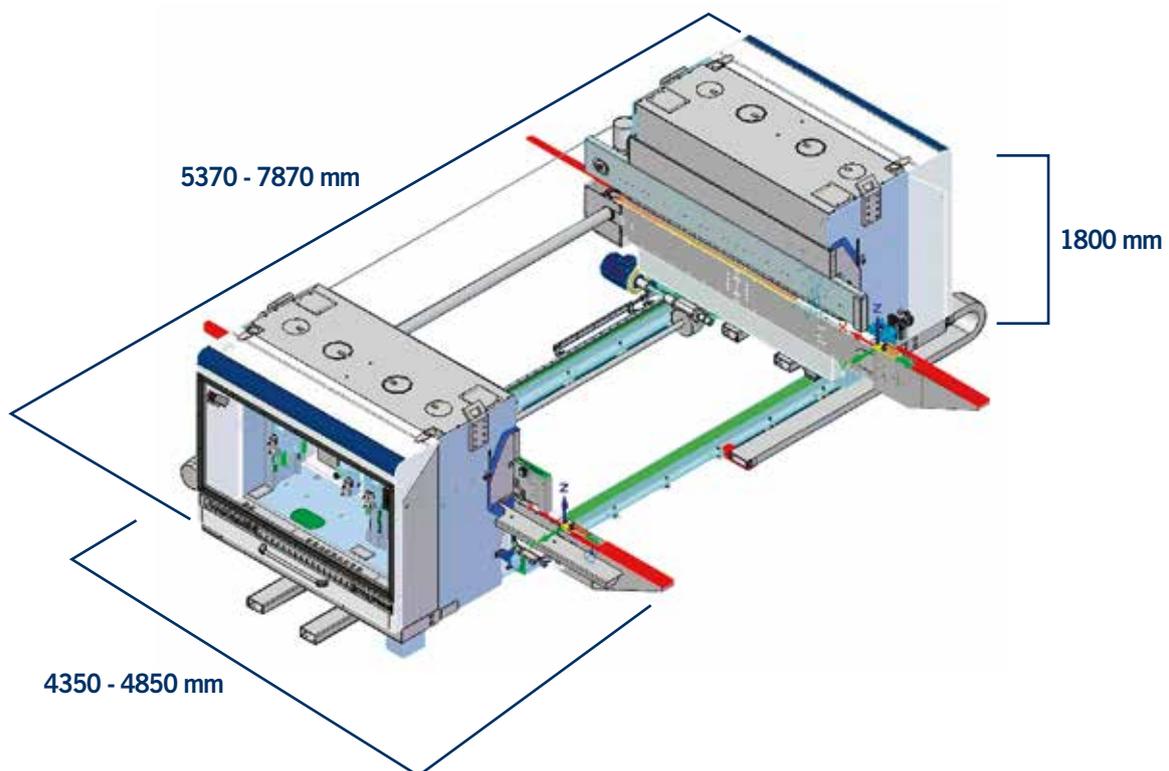
| | | |
|-----------------|-------|-----------------|
| Geschwindigkeit | m/min | 4 - 24 |
| Nockenabstand | mm | 400 - 450 - 800 |

BEWEGLICHER MASCHINENSTÄNDER

| | | |
|--|-------|----------------|
| Maximale Öffnung des Maschinenständers | mm | 3100 oder 5600 |
| Verstellgeschwindigkeit | m/min | 2 |

WERKSTÜCKABMESSUNGEN

| | | |
|-----------------|----|------------|
| Werkstückbreite | mm | 185 - 5600 |
| Werkstückstärke | mm | 3 - 150 |



Die technische Daten können je nach Maschinenausstattung variieren. In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE-Vorschriften.

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut ISO7960 - 1995 Annex E. Akustischer Druck in Arbeit bei 85 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, Ungewissheit K = 4 dB). Schalleistungspegel in Arbeit bei 104 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 3746:2010, Ungewissheit K = 4 dB). Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.

EIN KUNDENDIENSTNETZ, DAS MIT 1000 TECHNIKERN UND 36.000 CODES ARBEITET, UM EINEN EINSATZBEREITEN, QUALIFIZIERTEN SERVICE ZU GEWÄHRLEISTEN.

HOCHQUALIFIZIERTE TECHNIKER, EINE EFFIZIENTE VERWALTUNG UND 6 ERSATZTEILEZENTREN WELTWEIT – DIE SICHERHEIT EINER EFFIZIENTEN UNTERSTÜTZUNG IN IHRER NÄHE.

SERVICE

Die SCM Group bietet einen Service, der über den Kauf einer Maschine hinaus geht, welcher eine langfristige Leistung für Ihr technologisches Produktionssystem garantiert und Ihrem Unternehmen einen Mehrwert sichert.

EIN KOMPLETTES ANGEBOT DES AFTER-SALES SERVICES

- Installation und start-up der Maschinen, Zellen, Linien und Systeme
- kundenspezifische Trainingsprogramme
- Telefonsupport bei Maschinenstörungen um Zeit und Kosten einzusparen
- vorbeugende Programme zur Instandhaltung, die eine langfristige Leistung garantieren
- komplette Sanierung der Maschinen und Anlagen um einen Mehrwert der Investitionen zu erhalten.
- benutzerdefinierte Upgrades für Maschinen und Anlagen je nach Produktionsanforderungen

ERSATZTEIL SERVICE

Zur SCM Group zählen 140 Ersatzteil-Spezialisten weltweit, welche alle Anfragen in kürzester Zeit bearbeiten.



36,000 ERSATZTEILE

In unserem Lager befinden sich Ersatzteile im Wert von 12 Millionen Euro, welche jede einzelne Maschine bedienen können.



ERSATZTEIL GARANTIE

Wir geben eine Ersatzteil-Garantie in Höhe von bis zu 3,5 Millionen Euro, auch für "schwierige" Ersatzteile



SOFORTIGE VERFÜGBARKEIT

Über 90% der Aufträge werden dank des riesigen Bestandes am selben Tag erledigt.



6 NIEDERLASSUNGEN WELTWEIT

Der Ersatzteil-Service kann auf weltweite Unterstützung zählen. (Rimini, Singapur, Shenzhen, Moskau, Atlanta, São Bento do Sul).



500 AUSLIEFERUNGEN TÄGLICH



DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit über 65 Jahre Erfahrung ist SCM einer der unangefochtenen Marktführer im Bereich der Holzbearbeitungstechnologien und ein Innovationsmotor auf dem Feld der Holzbearbeitungsmaschinen und modernen Fertigungsanlagen mit einer weltweiten Präsenz und dem dichtesten Vertriebs- und Servicenetzwerk auf diesem Sektor.

65 Jahre Erfahrung

3 Hauptproduktionsstandorte in Italien

300.000 m² Produktionsfläche

20.000 Produzierte Maschinen pro Jahr

90% Exportanteil

20 Tochtergesellschaften

400 Vertretungen und Vertriebspartner

500 Servicetechniker

500 Eingetragene Patente



Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLSTEN WISSENSSTAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

INDUSTRIAL MACHINERY

Einzelmaschinen, integrierte Systeme und Dienstleistungen für die Verarbeitung einer großen Bandbreite von Materialien.



HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIE



TECHNOLOGIEN FÜR DIE VERARBEITUNG VON KOMPOSITMATERIALIEN, ALUMINIUM, KUNSTSTOFF, GLAS, STEIN, METALL

INDUSTRIAL COMPONENTS

Technische Bauteile für die Maschinen und Systeme der Gruppe, Drittparteien und die Maschinenbauindustrie.



SPINDELN UND TECHNISCHE BAUTEILE



SCHALTSCHRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN



SCM GROUP SPA

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
celaschi@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0372879F