

celaschi p60

Doppelendprofiler



IHR WERT



UNSERE AUFGABE



EINE MASSGESCHNEIDERTE
MASCHINE,
DIE IHRE PRODUKTE
VERBESSERT

6

CELASCHI P60

PRÄZISION



Eine noch robustere Struktur gewährleistet die beste Endproduktqualität, dank totaler Vibrationsfreiheit.

ZUVERLÄSSIGKEIT



Alle Maschinen werden in Italien hergestellt und mit viel Liebe zum Detail konstruiert. Dabei werden die besten Lieferanten und die besten Komponenten ausgewählt.

PRODUKTIVITÄT



Hohe Produktionsleistungen und Bearbeitungsgenauigkeit dank dem Werkstückvorschubsystem mit **Geschwindigkeit bis zu 60 m/min.** Celaschi p60 kann mit einem manuellen Be- und Entladesystem ausgestattet werden, bietet jedoch das Beste aus hochleistungsfähigen automatisierten Produktionslinien.

MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN



Es ist möglich, **eine maßgeschneiderte celaschi p60** einzurichten, um Qualitätsstandards und Leistungsanforderungen der eigenen produktiven Realität zu erfüllen. Jede einzelne Maschine kann ohne Kompromisse flexibel und produktiv angepasst werden.

FLEXIBILITÄT



Schnelle und präzise Maschineneinstellung reduziert unproduktive Zeit und erleichtert die Verwaltung kleiner Chargen mit häufigen Bearbeitungswechseln. Eine so hohe Flexibilität gewährleistet eine schnelle Investitionsrendite.

VIELSEITIGKEIT



Ideal zum Besäumen, Zapfenschneiden, Profilieren, Formfräsen jeglicher Art von Materialien wie Massivholz, Platten, Holzwerkstoffen (PVC, Faserzement, Steinwolle, Wärmedämmstoffplatten, Gipskartonplatten und Schallschutzplatten usw.). Jedes Detail der Maschinenausstattung ist nach den Werkstückmerkmalen und Abmessungen konzipiert.

32

Software **MAESTRO**

34

Integrierte Lösungen

36

Baukastenprinzip

37

Technische Daten

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN EIGENS

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

*Unproduktive Zeit auf ein Minimum reduziert dank der **Maestro active square**-Software auf der **eye-M PRO**-Bedienkonsole.*



Genauere Bestimmung der Materialabtragung mit der anpassbaren Einzugsreferenz; verfügbare Versionen mit manueller oder elektronischer MikroEinstellung.



Zentrale Auflage für flexible Werkstücke; es kann fest, einstellbar oder versenkbar sein.

Anpassbare Riemen bei Maschineneinlauf und -Auslauf je nach Werkstücküberstand während der Bearbeitung.

Anpassbare Bearbeitungshöhe für die Integration in jede Linie.



Reibungsloser und präziser Vorschub mit dem oberen Drucksystem, das nach Dichte, Abmessungen und Profil der Werkstücke anpassbar ist.



CHAFTEN

**Ruhe, Reinigung
und Sicherheit**
dank der kompletten
Schallschutzkabine
mit pneumatischer
Öffnung.

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

**Berührungslose
magnetische
Sicherheitsschalter**
behalten ihre
**Wirksamkeit auch
bei Staubanfall.**

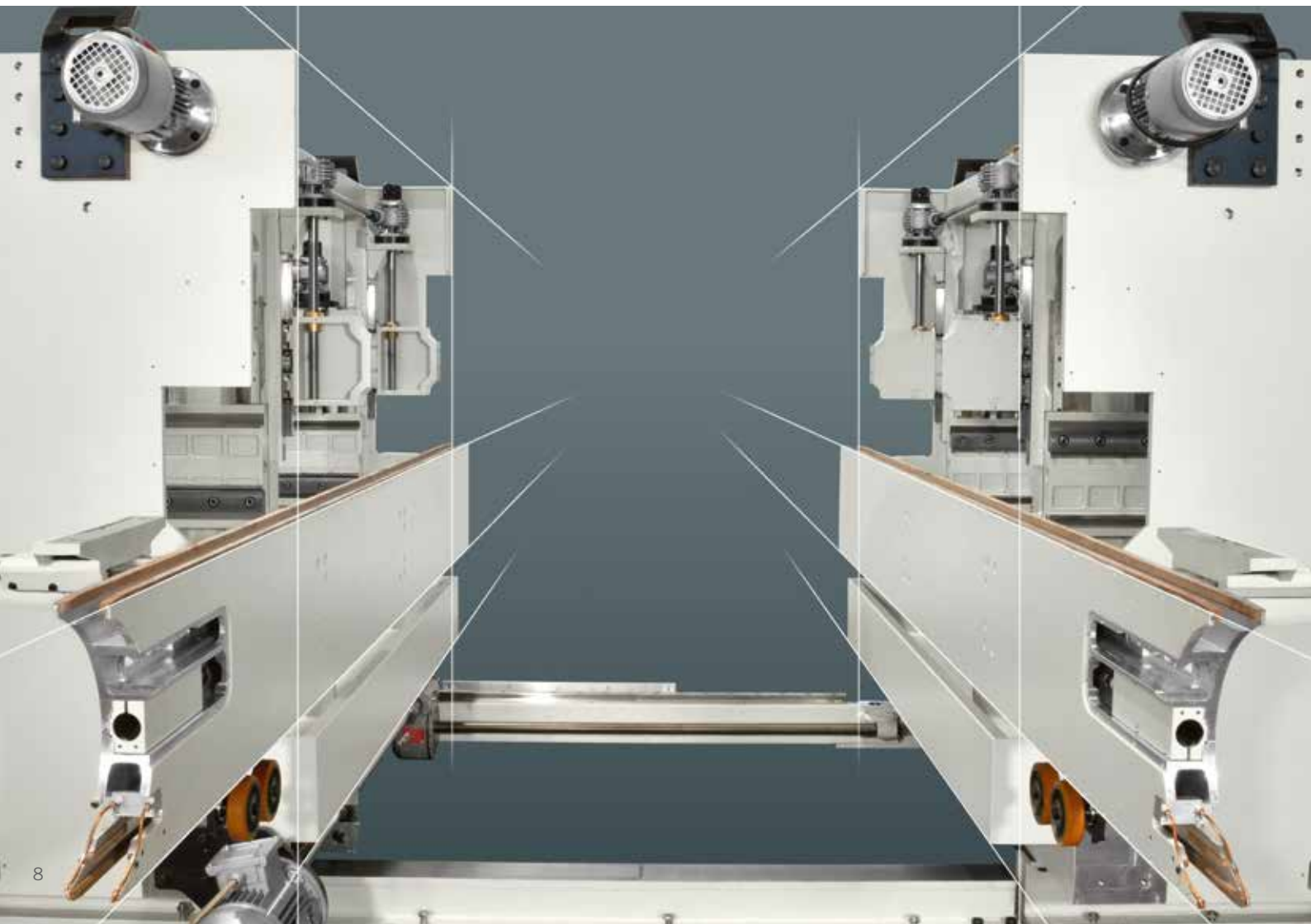
**Möglichkeit, die
Maschinenausstattung
nur für Längs-, nur Quer-
oder Doppelbearbeitung
zu wählen.**

**Positionierung
des beweglichen
Maschinenständers mit
Geschwindigkeit bis
zu 12 m/min durch
bürstenlosen Antrieb.**

MASCHINENRAHMEN

DIE GARANTIE DES BESTEN ERGEBNISSES

Leistungsstarke und hochsteife Struktur, die die Vibrationsdämpfung garantiert, die sich aus den komplexesten und schwersten Arbeitsvorgängen ergeben, für eine hervorragende Endqualität.





Ein Qualitätskontrollsystem gewährleistet die Konformität der Produkte unter strikter Einhaltung der EG-Richtlinien.

Von der Planheit und Parallelität des Maschinenrahmens bis zur Endabstimmung wird jede Maschine während der Montagephase etwa 60 Zwischenprüfungen unterzogen.

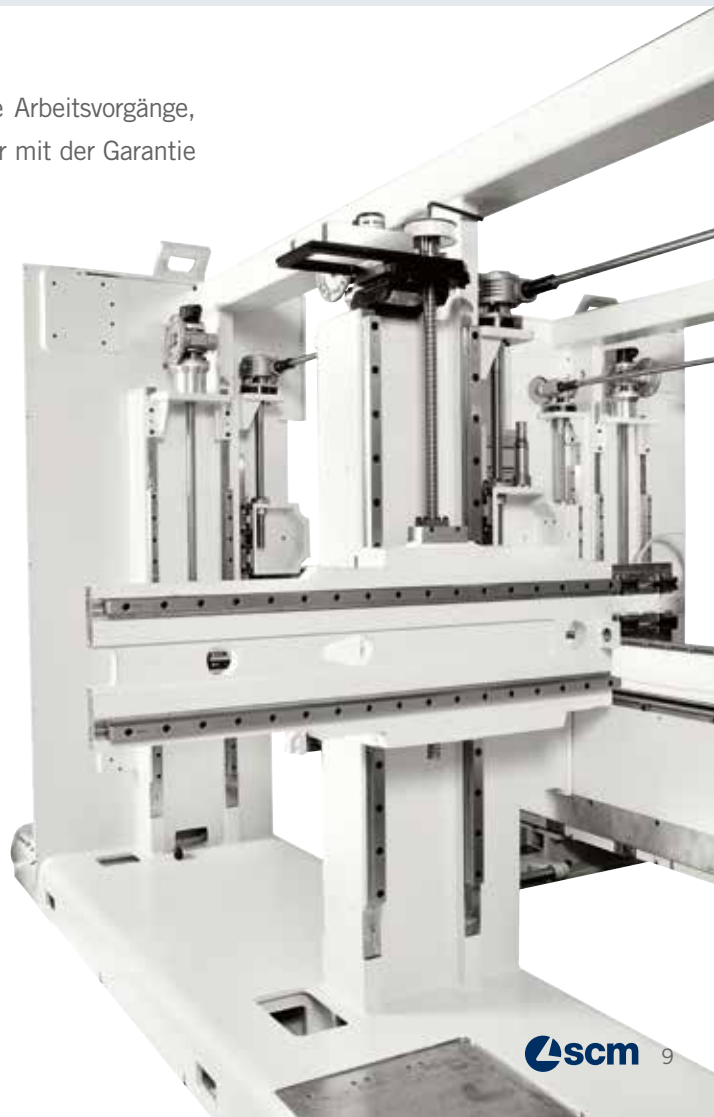


GARANTIE DER PRÄZISION UND STABILITÄT ÜBER DIE ZEIT

Die Monoblock-Stahlkonstruktion bietet ihr Bestes für anspruchsvollste Arbeitsvorgänge, wie z. B. die Mehrschichtproduktion, bei maximaler Leistung und immer mit der Garantie wichtiger und konkreter Wettbewerbsvorteile.

MINIMALE REIBUNG UND REDUZIERUNG DER WARTUNG

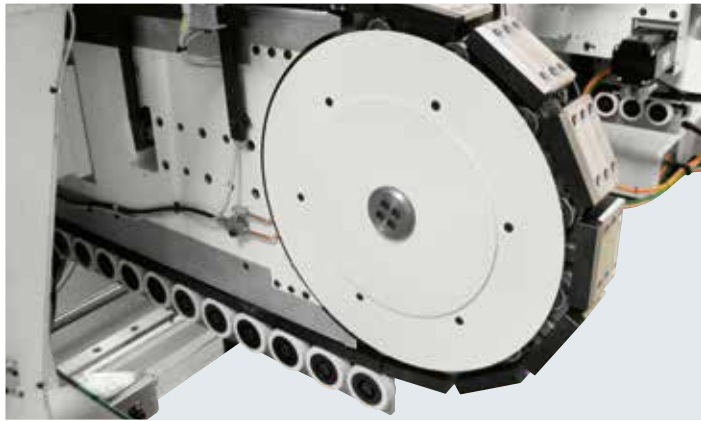
Reibungslose und präzise Verstellung des beweglichen Maschinenständers über automatisch geschmierten Trapezgewindespindeln, (von zwei bis vier je nach Maschinenlänge).



WERKSTÜCKVORSCHUBSYSTEM

DAS HAUPTTEIL, UM PRÄZISE BESÄUMTE ELEMENTE ZU ERHALTEN

Hohe Genauigkeit auch bei höheren Drehzahlen mit den Ritzeln Z12 und Z13.

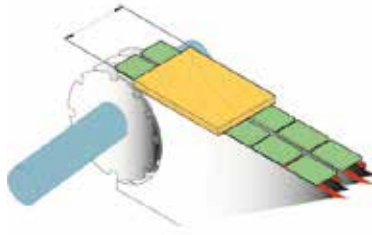


Optimale Präzision und Niederhaltung mit Stahl- und Gummiplatten für besonders schwere und/ oder abrasive Werkstücke.



**WERKSTÜCKVORSCHUBSYSTEM
IMMER ZUVERLÄSSIGER UND LEISTUNGSTÄRKER**

Dank dem Vorschub der Ketten ohne Antriebswelle.



IMMER DIE BESTMÖGLICHE REFERENZ FÜR JEDE PRODUKTIONSLEISTUNG

Je nach Bearbeitungsart, Werkstückabmessungen und erforderlichen Produktionsleistungen ist es möglich, Art und Abstand der Nocken anzupassen.



Vorschubketten mit Gleitlagern mit 52, 65 oder 90 mm Breite für die Bearbeitung von Werkstücken mit minimaler Breite 120, 150 oder 210 mm*



Vorschubketten mit Rollenlagern mit 43, 60 oder 75 mm Breite für die Bearbeitung von Werkstücken mit minimaler Breite 90, 140 oder 170 mm*



(*) Referenzwerte zum geraden Profilieren mit vertikalen Arbeitsaggregaten

GLEICHMÄSSIGE NIEDERHALTUNG DES WERKSTÜCKES BEI DEM GESAMTEN ARBEITSZYKLUS

Je nach Werkstückdicke, -Abmessungen und -Profil können Riemenart, Abstand und Höhenverstellung der Riemenrollen geändert werden.

Um eine korrekte Werkstückniederhaltung zu gewährleisten und beliebige Profile zu bearbeiten, ist es möglich, das Oberdrucksystem auch seitlich zu verstellen.

ÜBERWACHUNG UND KONTROLLE

Jedes installierbares Arbeitsaggregat ist auf Sicherheit, Präzision und Flexibilität ausgerichtet, dank eines Steuersystems, das jeden Parameter überwacht und die Produktion optimiert.



FUNKTIONEN OVERSPEED UND ZEROSPEED

Das System hält die Spindeldrehzahl unter Kontrolle und bei Überschreiten der voreingestellten Grenzwerte bestimmt die Abschaltung oder verhindert einen unerwarteten Anlauf, für die höchste Sicherheit des Bedieners.



STROMAUFNAHME-ERKENNUNG

Das Steuersystem überwacht die Aufnahme jedes Arbeitsaggregats, um deren ordnungsgemäße Funktion zu überprüfen. Wenn dies nicht der Fall ist, signalisiert sie eine Anomalie und verlangsamt den Werkstückvorschub. Dadurch wird es verhindert, dass das Arbeitsaggregat aufgrund von übermäßigem Aufwand abrupt stoppt.



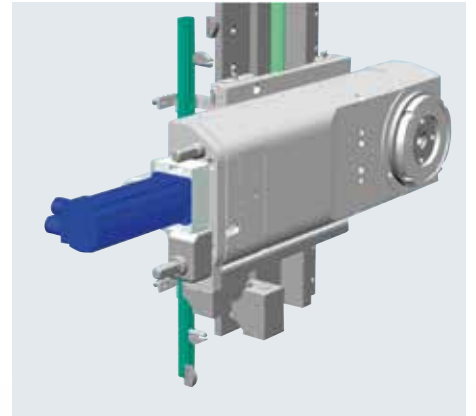
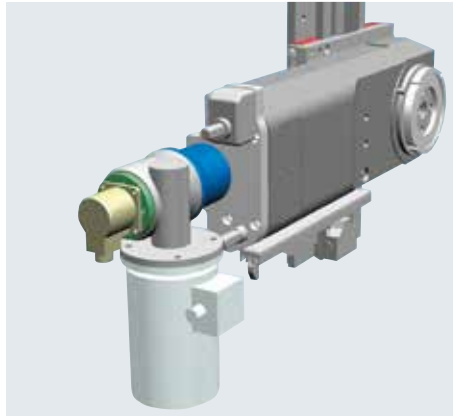
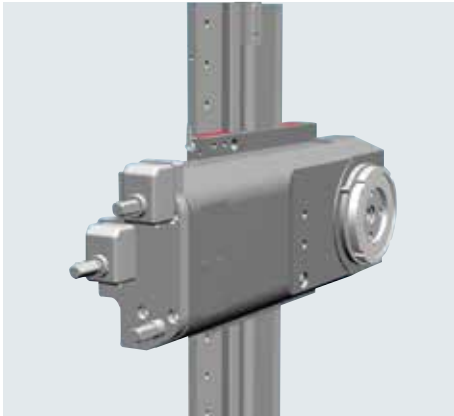
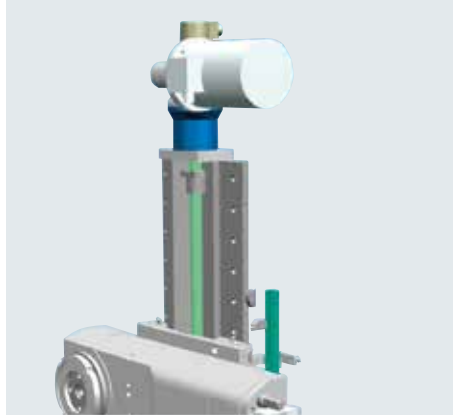
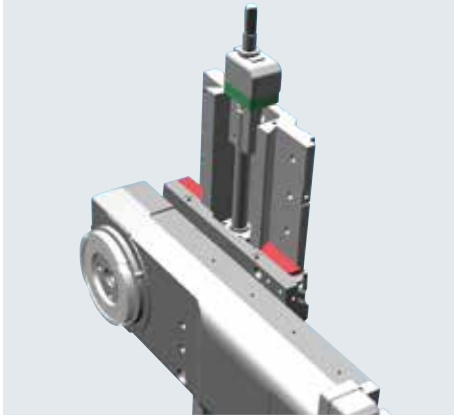
VIBRATIONSERKENNUNG

Das Steuersystem überwacht den Zustand der Elektroschindel durch die Signale der speziell installierten Beschleunigungssensoren und signalisiert jegliche Unwucht der Werkzeuge: Eine falsche Verwendung kann die Eigenschaften der Dauer ändern; Eine nicht optimale Werkzeugblockierung kann die Geometrie aufgrund von Spänen in den Kupplungsbereichen verändern.



VERWALTUNG ZEITGESTEUERTER BEARBEITUNGEN

Das Steuersystem überwacht den Werkstückvorschub in die Maschine und steuert den automatischen Ein- / Ausstieg der Arbeitsaggregate anhand des Arbeitsprogramms. Bürstenlose Achsen garantieren die maximale Pünktlichkeit der Arbeitsaggregate und ermöglichen das seitliche Formfräsen, sowohl durchgehende als auch blinde Nuten, mit extremer Präzision, auch bei hohen Geschwindigkeiten.



Je nach Einrichtungsfrequenz der Arbeitsaggregate und der erforderlichen Leistung kann man zwischen manueller oder elektronischer Verstellung (serienmäßig 0,25 m/min oder schnell 5-7 m/min) wählen.

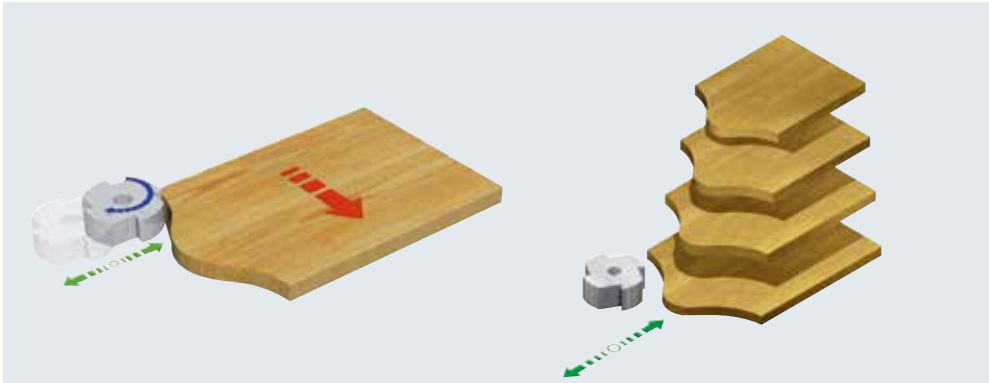
Die Winkelpositionierung kann, wenn es mit den installierten Aggregaten erlaubt ist, manuell oder bürstenlos angetrieben werden.



FORTGESCHRITTENE FUNKTIONEN DER DOPPELENDPROFILER, DER SICH ALS EIN BEARBEITUNGSZENTRUM BETRACHTET

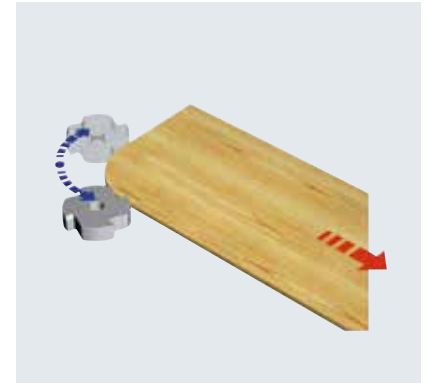
Mit der Achseninterpolation und der Tracking-Arbeitsaggregate wird celaschi p60 zu einem echten Bearbeitungszentrum mit unvergleichlicher Produktivität.

FORMFRÄSEN



Wenn derselbe Profiltyp ausgeführt wird, wird die Anpassung der Form an ihre Länge automatisch und in Echtzeit durchgeführt, ohne dass für jede Größe ein anderes Arbeitsprogramm erstellt werden muss.

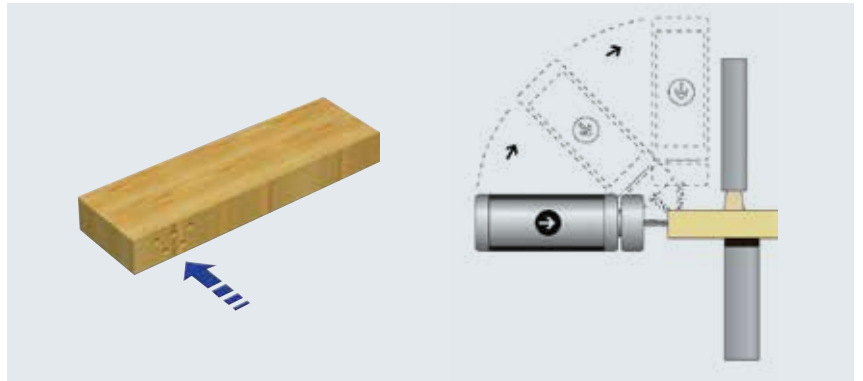
ABRUNDUNG



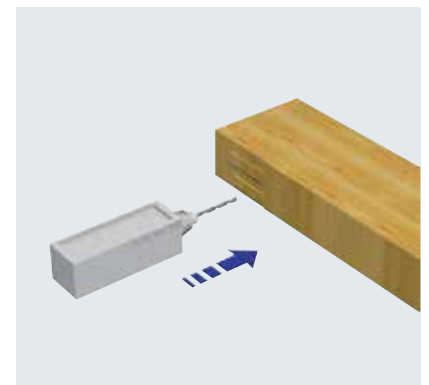
HOHE PRÄZISE AUSFÜHRUNG DER BLINDEN NUTEN



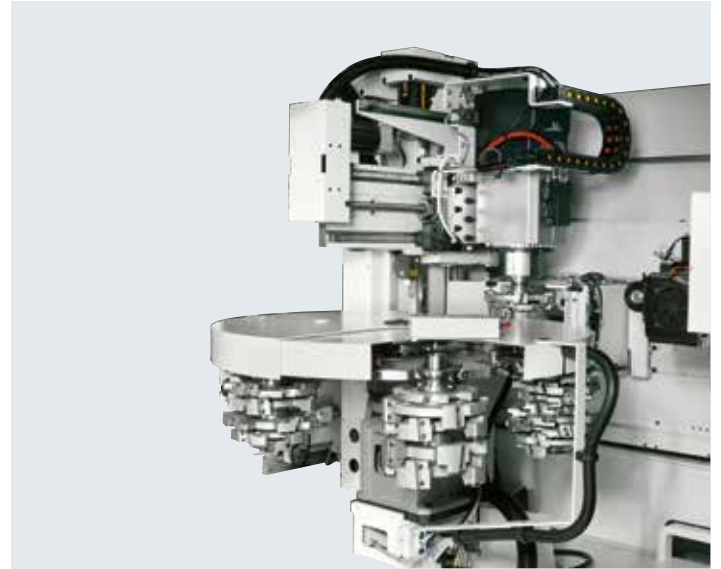
BOHREN



SPLITTERSCHUTZVORRICHTUNG "COLIBRI"



Dank eines kleinen Motors, der auf drei bürstenlosen Achsen gesteuert wird, ist es möglich, auf dem Zapfen einen kleinen Einschnitt entsprechend dem nachfolgenden Durchgang des Fräasers vorzunehmen, wodurch jegliche Art von Ausrissen vermieden wird. Es wird zum Zapfenschneiden verwendet, um traditionelle Spanbrecher zu eliminieren.



WERKZEUGMAGAZIN RAPID: WERKZEUGE IMMER BEREITSCHAFTLICH

Das automatische Werkzeugmagazin speichert bis zu 12 Positionen, um stets die Werkzeuge an Bord zu haben, die zur Durchführung aller nötigen Profile erforderlich sind. RAPID ist in einem Mindestabstand vom Arbeitsbereich positioniert und mit einer bürstenlosen Motorbewegung ausgestattet, sodass der Werkzeugwechsel innerhalb weniger Sekunden erfolgt.



Es ist möglich, die im RAPID-Werkzeugmagazin vorhandenen Werkzeuge wiederherzustellen, auch wenn die Maschine arbeitet, um die Produktionszeit auf Null zu stellen, immer in absoluter Sicherheit.

WERKZEUGVERSCHLEISS- ERKENNUNG

PRÄZISION OHNE GLEICHEN IN JEDER ZEIT



“TOOL MANAGEMENT”

Damit der Bediener über die bevorstehende Notwendigkeit eines Werkzeugwechsels informiert werden kann, selbst wenn mehrere Werkzeuge auf demselben Arbeitsaggregat vorgesehen sind.



WERKZEUGVERSCHLEISS- KOMPENSATIONSFUNKTION

Zur Korrektur der Zielquoten der Arbeitsaggregate nach dem Werkzeugverschleiß.



WERKZEUGVERSCHLEISS- KOMPENSATIONSFUNKTION

Zur Korrektur der Arbeitsaggregat-Drehzahl nach dem Verschleiß der Scheiben mit konstantem Durchmesser.

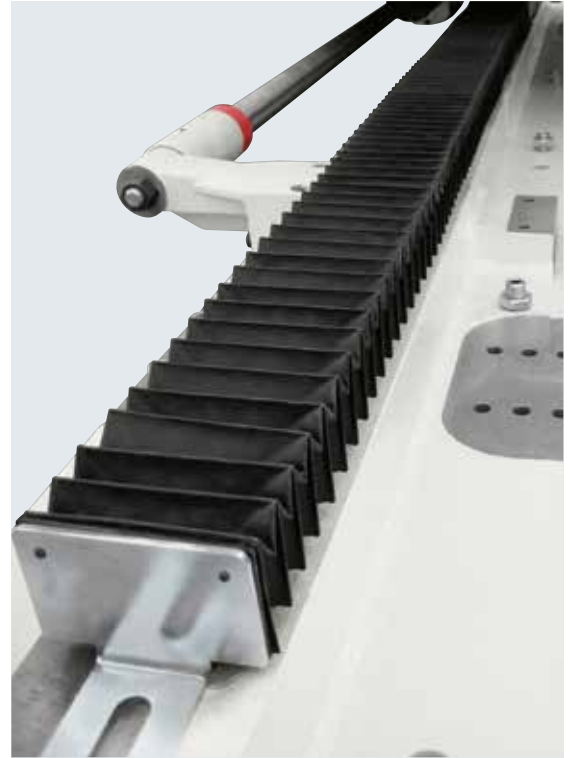




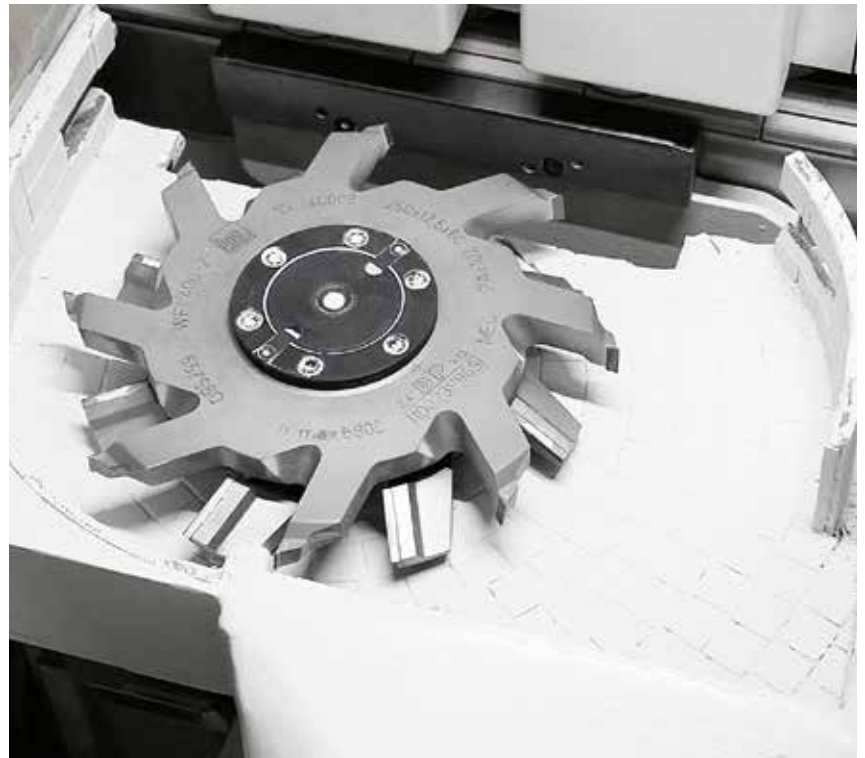
Höchste Präzision und Endproduktqualität bei der Bearbeitung von Küchentüren, Schubladenfronten, Massivholz- und MDF-Plattenprofilen.



"SCHWERE" AUSSTATTUNG FÜR DIE BEARBEITUNG DER SCHLEIFMATERIALIEN



Schutzbälge gegen abrasiven Staub an die beweglichen Maschinenteile montiert. Sie verlängern die Lebensdauer von mechanischen Teilen und reduzieren den Wartungsaufwande erheblich.



Druckbeaufschlagung und rotierende Bürsten zum Reinigen der Kettenbahnen.

Hauben, die für jedes Werkzeug passend dimensioniert und mit keramischem Material abgedeckt sind.



Bearbeitung von Doppelböden auch mit Stein- oder Keramikflächen.



Bearbeitungsgenauigkeit zum Profilieren von Gipskartonplatten und Faserzementbelägen selbst bei Produktionsleistungen von 100 m/min.

FLEXIBLE TECHNOLOGIE

EINFACHE VERWALTUNG KLEINER CHARGEN MIT HÄUFIGEN BEARBEITUNGSWECHSELN



VERWALTUNG DER "CHARGE EINS": FLEXIBILITÄT UND REDUKTION DER UNPRODUKTIVEN ZEIT VOR DEM SET-UP DER MASCHINE

Bei einer Plattengrößenvariation bis zu 150 mm ist es möglich, das laufende Programm zu wechseln oder zu ändern und ein neues Programm zu starten, ohne auf das Entleeren der Maschine zu warten und ohne Bewegung des Maschinenträgers. Tatsächlich passen sich die verschiedenen Arbeitsaggregate durch schnelle Bewegungen horizontal an die Größenänderung an. Das Steuersystem berechnet automatisch den erforderlichen Set-up-Abstand und signalisiert, beim Erreichen, die Befähigung dem Ladesystem.



VOLLSTÄNDIGES SET-UP IN WENIGEN SEKUNDEN

Dank der elektronischen Verstellung des beweglichen Maschinenständers und der Arbeitsaggregate durch bürstenlose Motoren führt die Steuerung eine schnelle und präzise Einstellung der Maschine durch, wodurch unproduktive Zeit minimiert wird.



HSK-TECHNOLOGIE: SICHERES ARBEITEN IN WENIGER ZEIT

Sichere und konstante Blockierung des pneumatischen Spannsystems, das die unproduktive Zeit für den Werkzeugwechsel minimiert.

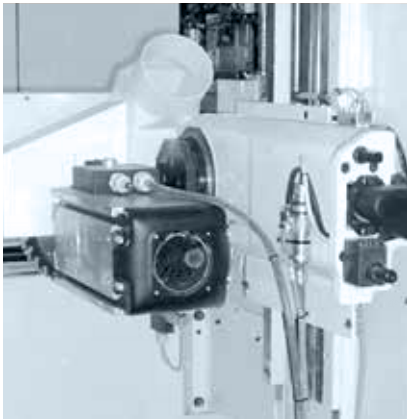


ARBEITSAGGREGATE



Vorritzer

Ausgestattet mit pneumatischer oder bürstenloser Splitterschutzvorrichtung.
Leistung: 3 kW bei 6000 U/min
Max. Werkzeugdurchmesser 180 mm



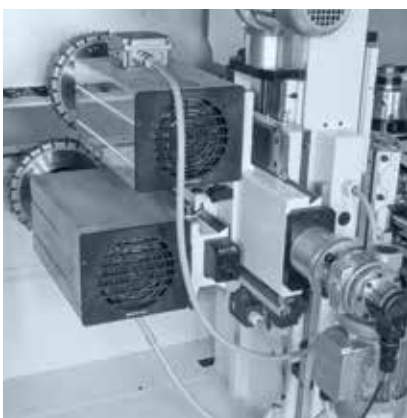
Zerspaner

In verschiedenen Größen erhältlich:
6 - 8,2 - 10,5 - 13,2 - 15 - 18 - 20 - 30 kW
(bei 6000 U/min)
Max. Werkzeugdurchmesser 250 mm



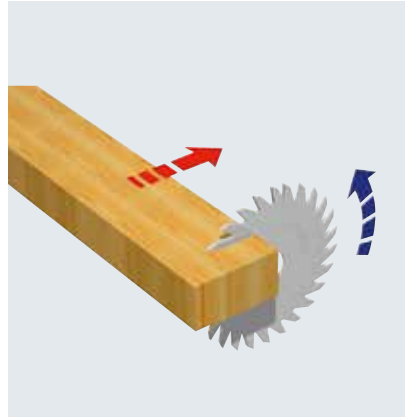
Vorritzer und Zerspaner

Ausgestattet mit pneumatischer Splitterschutzvorrichtung.
Leistung: 3+8,2 kW bei 6000 U/min
3 + 10,5 kW bei 6000 U/min
3 + 13,2 kW bei 6000 U/min
3 + 15 kW bei 6000 U/min
Max. Werkzeugdurchmesser (Vorritzer) 180 mm
Max. Werkzeugdurchmesser (Zerspaner) 250 mm



Doppelzerspaner

In verschiedenen Größen erhältlich:
6 - 8,2 - 10,5 - 13,2 - 15 kW (bei 6000 U/min)
Max. Werkzeugdurchmesser 250 mm



Arbeitsaggregat mit Sägeblatt

In verschiedenen Größen erhältlich:
8,2 - 10 - 15 - 18- 20 - 30 kW (bei 6000 U/min)
Max. Werkzeugdurchmesser 300 mm



Arbeitsaggregat für Profilwerkzeuge

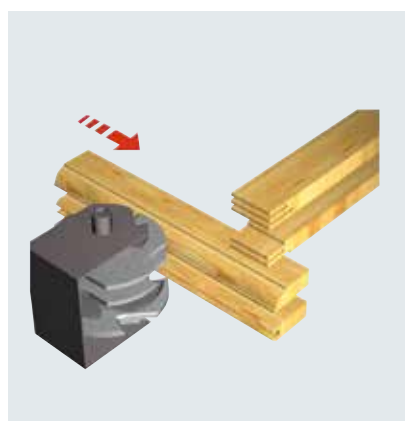
In verschiedenen Größen erhältlich:
8,2 - 10,5- 13,2 - 15- 18 - 20 - 30 kW
(bei 6000 U/min)
Max. Werkzeugdurchmesser 220 mm

Elektrospindeln mit Werkzeugaufnahme HSK 63F und 85S, luft- oder flüssigkeitsgekühlt sind erhältlich in verschiedenen Größen und Leistungskurven.



Vorrichtungen für zeitgesteuerte Bearbeitungen

Zur Durchführung von blinden Nuten oder Splitterschutzfunktion.



Arbeitsaggregate mit Multiwerkzeug-Spindeln.

ARBEITSAGGREGATE



Bündigfräs- und Fasenaggregat für obere, untere oder beide Kanten.

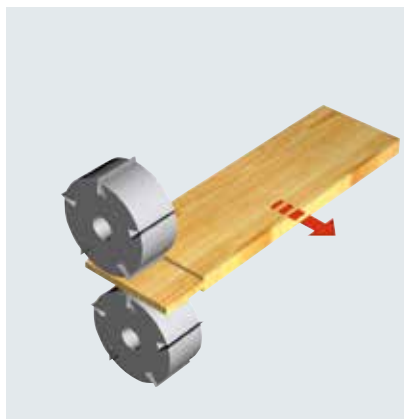
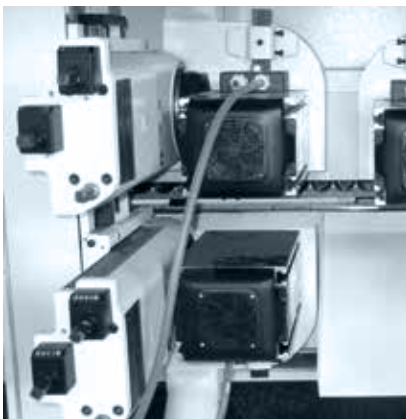


Arbeitsaggregat zum Abrunden R8

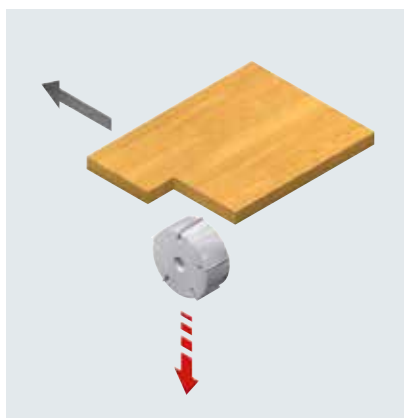
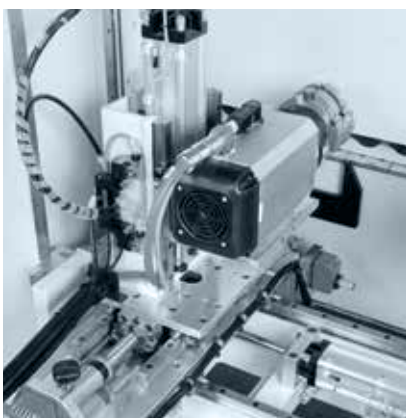
2 Motoren mit je 0,75 kW
Drehzahl 12000-18000 U/min
Rundungsradius max. 8 mm

Arbeitsaggregat zum Abrunden Mod. C1 - C2

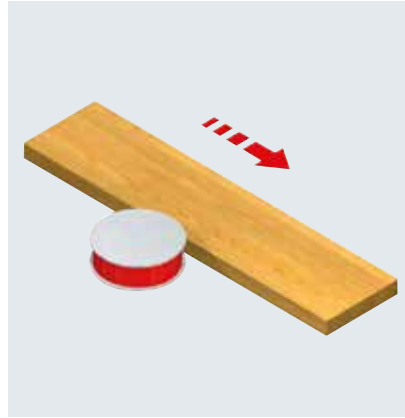
4 Motoren je 0,35 kW
Drehzahl 12000 U/min
Rundungsradius max. 4 mm



Vorfräsaggregat

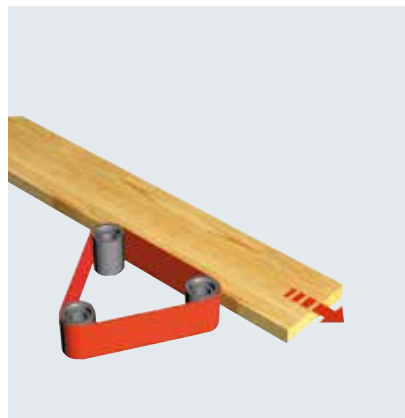
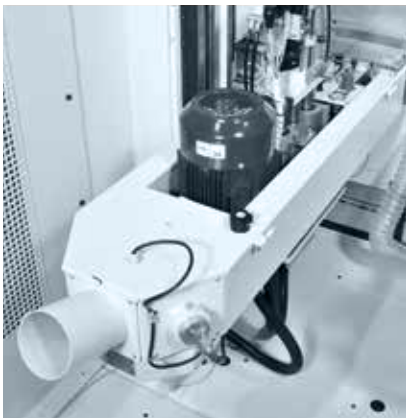


Ausklinkaggregat



Schleifaggregat mit Schleifscheibe oder Bürsttaggregat

Motorleistung 18 kW
Drehzahl 700-2000 U/min



Bandschleifaggregat für glatte Flächen

Motorleistung 2,2 kW
Drehzahl 1400 U/min



Bandschleifaggregat für geformte Profile

Motorleistung 2,2 kW
Drehzahl 700-1400 U/min

Bandschleifaggregat für obere und/oder untere Kanten

Motorleistung 0,25 kW
Drehzahl 1400 U/min

TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES BEDIENERS



Um die unproduktiven Zeiten zu reduzieren, ist es möglich, die Arbeitsaggregate während des Bearbeitungszyklus länger als die in der DET ISO 19085-12-Norm vorgeschriebene Zeit einzustellen.



Die Programmauswahl kann durch Barcode-Lesen erfolgen.



Die in Dezimal- oder Zentesimal-Auflösung erhältliche Anzeigen leitenden Bediener während der manuellen Verstellung der Arbeitsaggregaten.

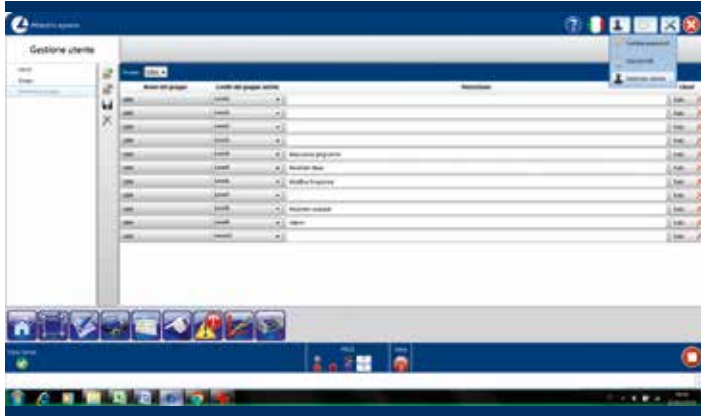


Automatisches Schmiersystem der Führungen für die Positionierung des beweglichen Maschinenständers, der Druckbalken und jeder elektronischen Achse.

Es vermeidet die normale manuelle Wartung der mechanischen Maschinenteile.

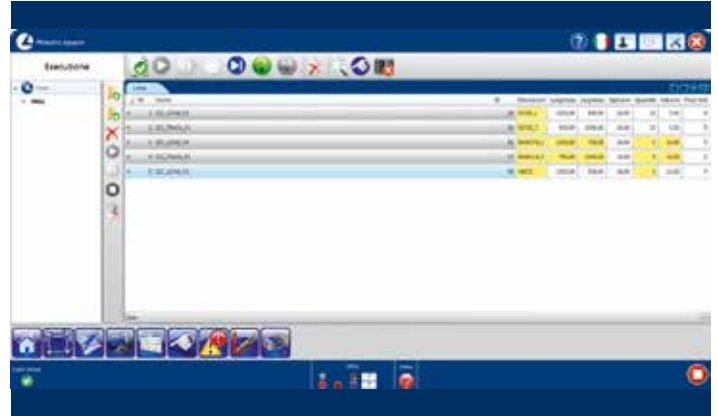
“SMART” PRODUKTION

celaschi p60
Doppelendprofiler



MASSGESCHNEIDERTE HMI-BILDSCHIRME

Es ist möglich, die Zugriffsrechte für die verschiedenen Funktionen zu konfigurieren, die Sprache zu ändern, ohne die Anwendung neu zu starten, und die Seite für die Programmverwaltung und die Ausführung der Arbeitsliste auch in imperialen Einheiten anzuzeigen.



SCHNELLE BEARBEITUNGSWECHSEL

Durch die Verwendung der Produktionsliste in Verbindung mit der elektronischen Verstellung der Arbeitsaggregate können Bearbeitungswechsel beschleunigt werden, da der Bediener keine Operationen ausführen muss, sondern nur auf das Befähigungssignal zum Laden warten muss.

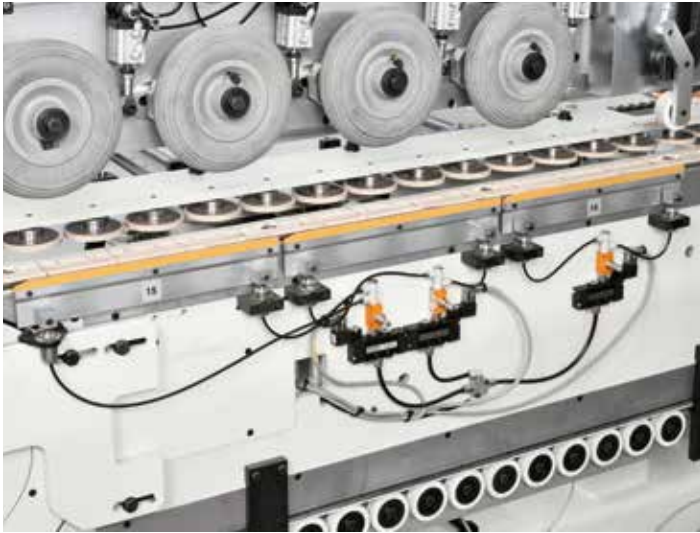


WERKSTÜCKVORSCHUBLEISTUNGEN

Optimierte Produktion mit bestmöglichem Abstand zwischen den verschiedenen Bedingungen.

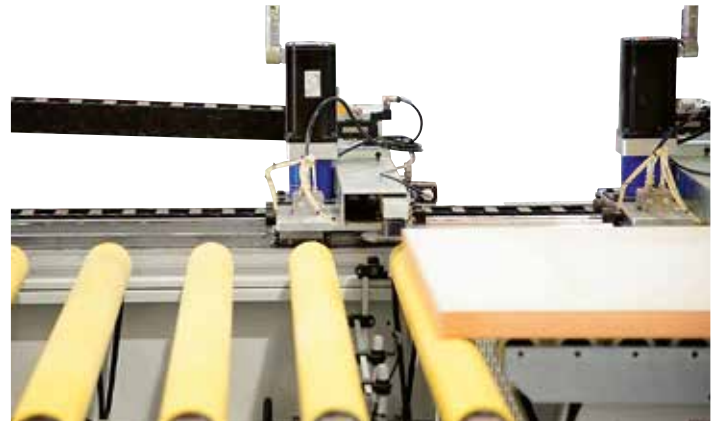
BEREIT FÜR DIE AUTOMATISIERUNG

Vorbereitung für die Integration mit automatischen Be- und Entladesystemen; maßgeschneiderte Lösungen für jeden Bedarf.



Je nach Produktionskapazität und Werkstückgewicht anpassbar, heben die pneumatischen Supporte die Werkstücke beim Einlauf der zweiten Maschinen der Linie an und warten sie auf die Nockenanschläge.





Pneumatische oder bürstenlose Antriebssysteme gewährleisten die Referenzgenauigkeit in jeder Arbeitsbedingung, während die Werkstücke in die erste Maschine der Linie zugefahren werden.

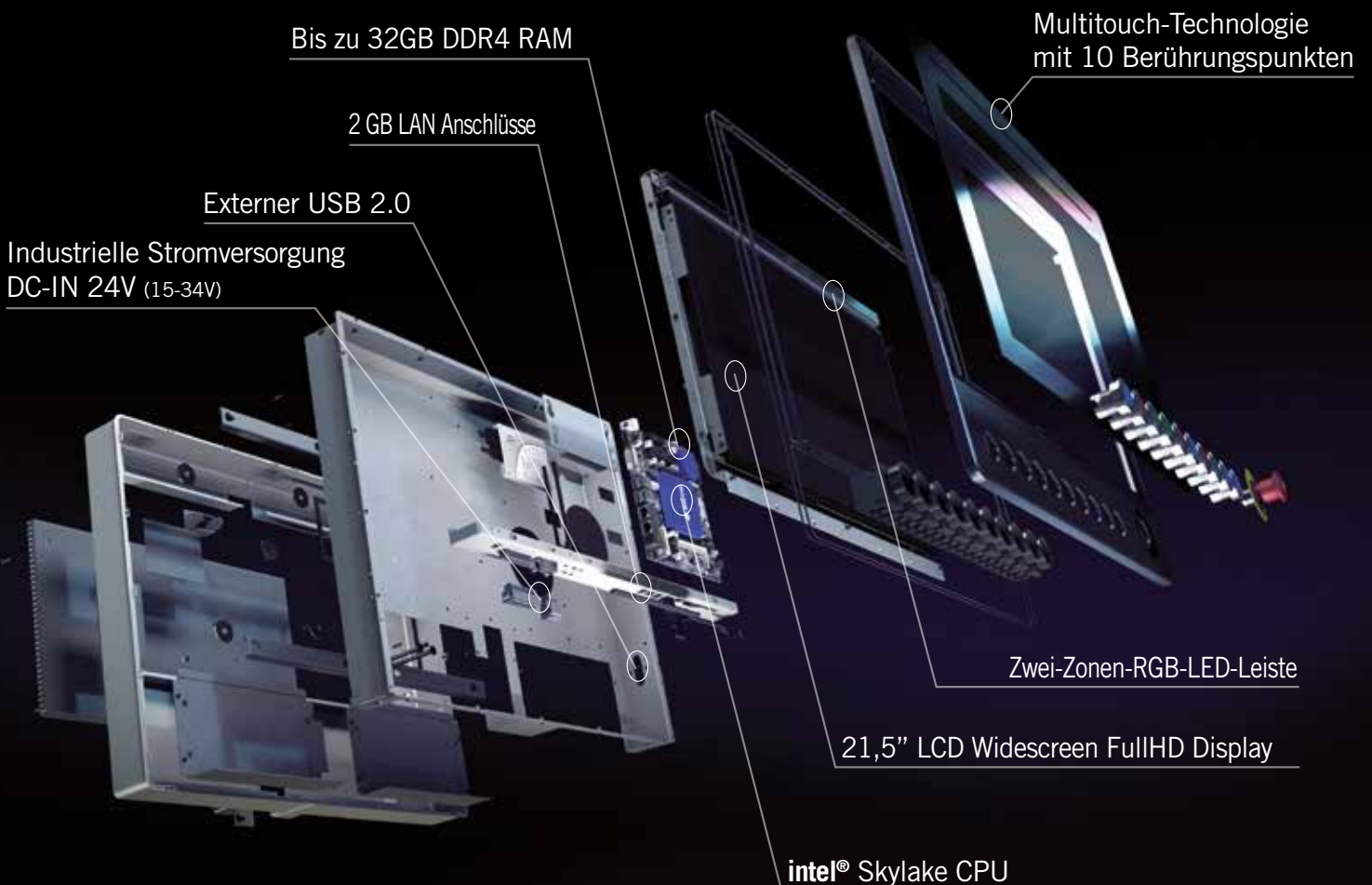


Einzelne oder doppelte pneumatische Zentriervorrichtungen gewährleisten eine genaue Positionierung der Werkstücke, bevor sie von den Nockenanschlügen beim Einfahren in die zweite Maschine der Linie aufgenommen werden.

EYE-M PRO BEDIENKONSOLE

Maschinensteuerung für jedermann mittels Touchscreen-Display mit einer intuitiven und leistungsstarken Bedieneroberfläche.

Die neue **eye-M PRO** Bedienkonsole ermöglicht die Verbindung über das Internet mit dem SCM-Service. Unsere Techniker können so auf allen Maschinenebenen zugreifen, um Diagnosen durchzuführen, Probleme zu lösen oder die Maschinensoftware in Echtzeit zu aktualisieren.





3 mögliche Einbaumöglichkeiten: im Schaltschrank, an Bord der Maschine, auf mobilem Konsolenwagen.

Über die integrierte LED-Statusleiste kann der Bediener den aktuellen Maschinenstatus auch aus der Ferne auf einen Blick erkennen.

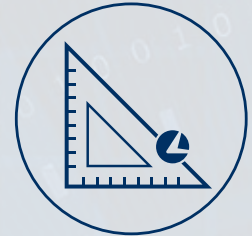


M Maestro Digital Systems

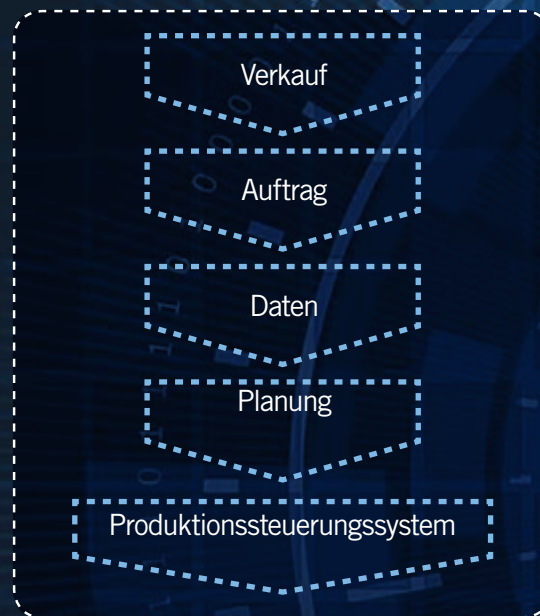
INTELLIGENTE SOFTWARE- UND DIGITALE DIENSTE ZUR VERBESSERUNG DER PRODUKTIONSLEISTUNGEN DER HOLZ- UND MÖBELINDUSTRIE.

Maestro active square

Maestro active square ist die Mensch-Maschine-Schnittstellensoftware für Doppelendprofiler. Mit der Software können Arbeitsprogramme erstellt und die Maschine während der Bearbeitung in Echtzeit überwacht werden. Am Ende des Prozesses können historische Daten und Berichte an das Unternehmensinformationssystem gesendet werden.



ERP



BÜRO

WERKSTATT

Maschinenprogramme

Rückmeldung an ERP



Besäumen



SCM begleitet holzverarbeitende Unternehmen während des gesamten Prozesses und bietet Maschinen mit Softwarelösungen und digitalen Diensten an. Dabei wird ständig auf die Verbesserung der Leistungen geachtet um die Produktivität des Unternehmens zu optimieren.

Die SCM-Softwarelösungen werden so entwickelt, dass sie in die vorhandene Software des Unternehmens integriert werden können, um den Einsatz der Maschine und den gesamten Prozess zu optimieren.

SOFTWARE

Werkstatt

Maestro active square

DIE SOFTWARE, DIE IHRE ARBEIT ERLEICHTERT

FUNKTIONEN



Echtzeitkontrolle des Prozesses

Maestro active square ermöglicht das Erstellen, Speichern und Editieren von Arbeitsprogrammen und deren sofortigen Start. Es erkennt auch den Status der Maschine, überwacht die Produktion und zeichnet historische Daten auf.



Maximale Kontrolle der Produktionsleistungen

Die Erstellung von Berichte, die man je nach Bediener, Schicht, Programm (und vieles mehr) individuell gestalten kann, ermöglicht die Produktionsleistungen zu überwachen, optimieren und verbessern.



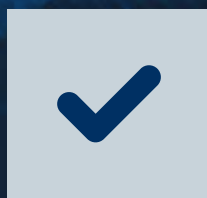
Fortgeschrittene Organisation der Produktion

Maestro active square ermöglicht, mehrere Bediener mit unterschiedlichen Rollen und Verantwortungen zu konfigurieren, je nach Maschinenanwendung (z.B. Bediener, Servicetechniker, Verwalter, ...). Außerdem ist es möglich, Tätigkeiten, Produktivität und Ereignisse zu erkennen, die in einem bestimmten Zeitraum aufgetreten sind.



Absolute Qualität des Bearbeiteten Werkstücks

Mit Maestro active square wird die Werkstückqualität nicht mehr durch abgenutzten Werkzeugen gefährdet. Am Ende der Lebensdauer des Werkzeugs sendet die neue Funktion "Tool Management" Mitteilungen, um das Werkzeugauswechseln zu empfehlen.



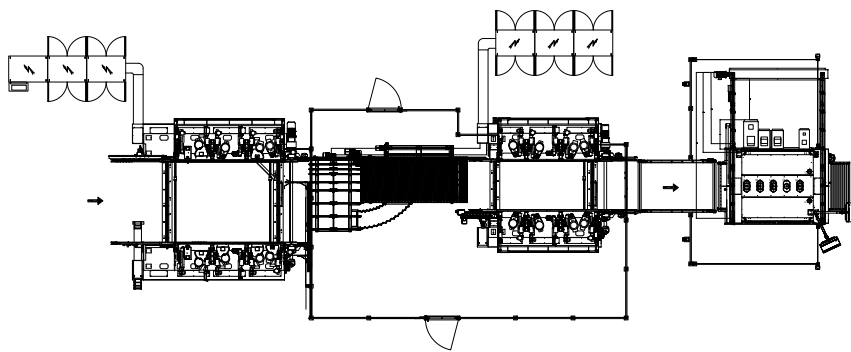
Vereinfachte Diagnostik

Maestro active square leitet den Bediener in der Erkennungsphase von Alarmen und Warnanzeigen zur einfachen Fehlerbehebung.

KOMPLETTE UND INTEGRIERTE LÖSUNGEN

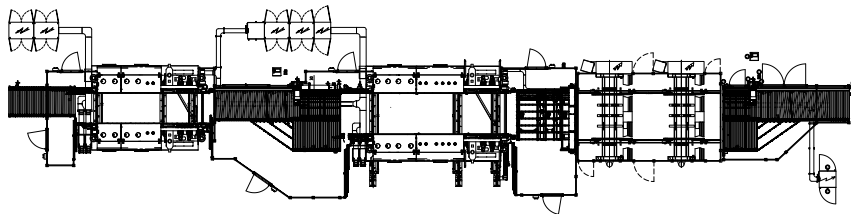
JEDES PROBLEM IST EINE HERAUSFORDERUNG FÜR UNS

In enger Zusammenarbeit mit Ihnen identifizieren, untersuchen und realisieren wir komplette und maßgeschneiderte Lösungen entsprechend der Art der Produkte, der Produktivität und des verfügbaren Platzes.



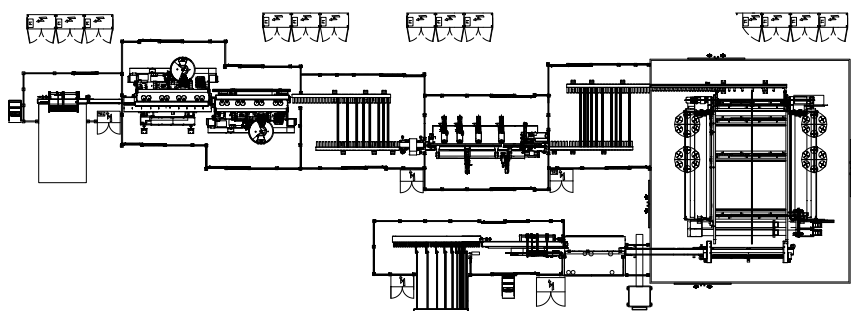
BESÄUM- UND SCHLEIFLINIE MIT MANUELLEM LADE- UND ENTLADESYSTEM FÜR KÜCHENTÜREN

1. CELASCHI P60 Doppelendprofiler für die Querbearbeitung
2. CELASCHI GP100 Plattendrehvorrichtung
3. CELASCHI P60 Doppelendprofiler für die Längsbearbeitung
4. Transportband
5. DMC Schleifmaschine



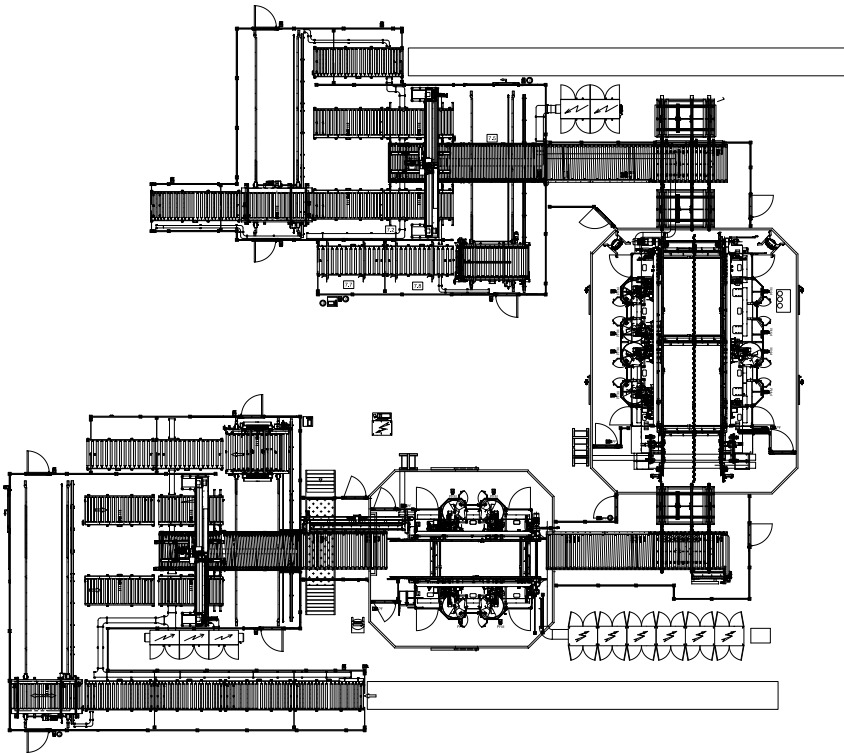
BESÄUM-, PROFILIER- UND BOHRLINIE MIT MANUELLEM LADE- UND ENTLADESYSTEM FÜR MÖBELELEMENTE

1. Manuelle Beschickung durch Rollentisch für Platten
2. CELASCHI P60 Doppelendprofiler für die Längsbearbeitung
3. MAHROS Plattendrehvorrichtung
4. CELASCHI P60 Doppelendprofiler für die Querbearbeitung
5. MAHROS Transportband
6. MORBIDELLI Bohrmaschine
7. MAHROS Entladung durch Rollentisch



SYSTEM 1 - LINIE FÜR DIE TÜR- UND FENSTERFERTIGUNG

1. Ladestation
2. SUPERSET NT Profilierautomat
3. Transportband
4. CELASCHI P60 Doppelendprofiler
5. 90 ° Transportband
6. Transportband mit Pufferfunktion
7. FLEXIMAT Bohr- und Fräsmaschine
8. Transportband mit Pufferfunktion
9. PROFITECH Linke Profiliermaschine
10. PROFITECH Rechte Profiliermaschine
11. Entladestation



KALIBRIERLINIE FÜR TÜREN

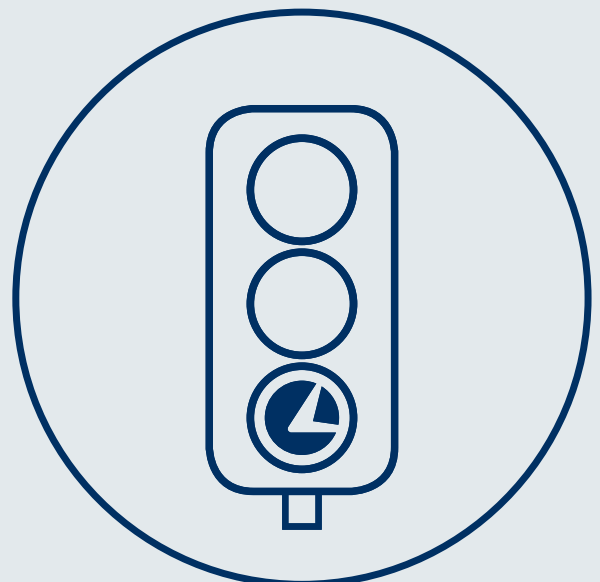
1. MAHROS Rollenbahnen und Wagen zum Laden von Stapeln
2. MAHROS Ladebrücke
3. CELASCHI MVL Vorschubrollentisch
4. CELASCHI P60 Doppelendprofiler für die Längsbearbeitung
5. CELASCHI MV40 90 ° Transportband und Puffer
6. CELASCHI P60 Doppelendprofiler für die Querbearbeitung
7. CELASCHI MV40 90 ° Transportband und Puffer
8. MAHROS Entladebrücke
9. MAHROS Wagen und Rollenbahnen zum Entladen von Stapeln

Maestro active watch ist die Überwachungs- und Steuerungssoftware, mit der alle Bereiche der Linie in einen einzigen Kontrollpunkt integriert werden können, um die verschiedenen Funktionen schnell und einfach verwalten zu können.

Die benutzerfreundliche grafische Bedienoberfläche, eine einfache und sofortige Verwendung, die Technologie und die Architektur ermöglichen Folgendes:

- Den gesamten Produktionszyklus zu verwalten, um eine hohe Flexibilität für große Losgrößen und kleinere Bestellungen zu gewährleisten.
- Die Produktionslinie, Arbeitsbereiche und Maschinendaten eines bestimmten Bereichs anzuzeigen.
- Den Produktionsfluss beim Senden von Programmen über das Unternehmensverwaltungssystem an alle Maschinen zu kontrollieren.
- Die Parameter und Verarbeitungseigenschaften des Produkts mit der Möglichkeit, die konfigurierten Daten schnell und einfach zu ändern, anzuzeigen.
- Produktivitätsberichte für die gesamte Linie zu erstellen.
- Diagnose-Tools und Statistiken zum Status der integrierten Maschine bereitzustellen.
- Fernwartung zu erhalten.

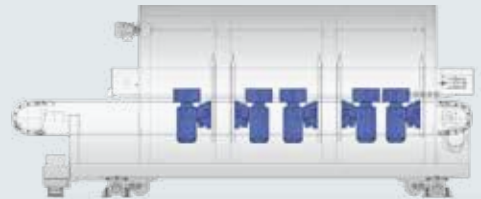
Die Verwendung offener und standardisierter Schnittstellen in Hard- und Software ermöglicht eine effiziente Integration auch in Fremdsysteme.



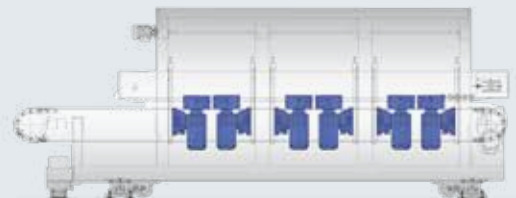
BAUKASTENPRINZIP

Dauergebrauch, Vielseitigkeit und exklusive Lösungen für die Qualitätsverarbeitung: Dies sind die spezifischen Merkmale von **celaschi p60** Doppelendprofilern, der in 5 verschiedenen Größen erhältlich ist.

celaschi p60 Basis 5



celaschi p60 Basis 6



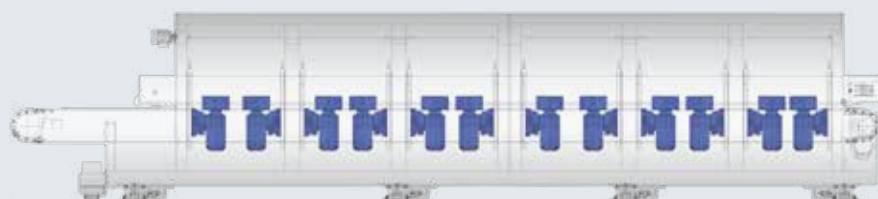
celaschi p60 Basis 8



celaschi p60 Basis 10



celaschi p60 Basis 12



celaschi p60			
Struktur	5 - 6 - 8 - 10 - 12 Arbeitsaggregate pro Seite		
Werkstückvorschubsystem	Max. Geschwindigkeit	m/min	60
	Vorschubketten-Achsabstand	mm	4050 - 9450
	Nockenabstand	mm	270 - 450 - 900
Beweglicher Maschinenständer	Max. Öffnung des Maschinenständers	mm	6100
	Verstellgeschwindigkeit	m/min	2,8 - 12
Werkstückabmessungen	Werkstückbreite	mm	120 - 6100
	Werkstückstärke	mm	3 - 200
Obere Druckbalken mit elektronischer Verstellung	Vertikallauf	mm	20
	Höhenverstellung	mm	3 - 150
	Verstellgeschwindigkeit	m/min	0,25



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.

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 91 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 ANGBOT 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

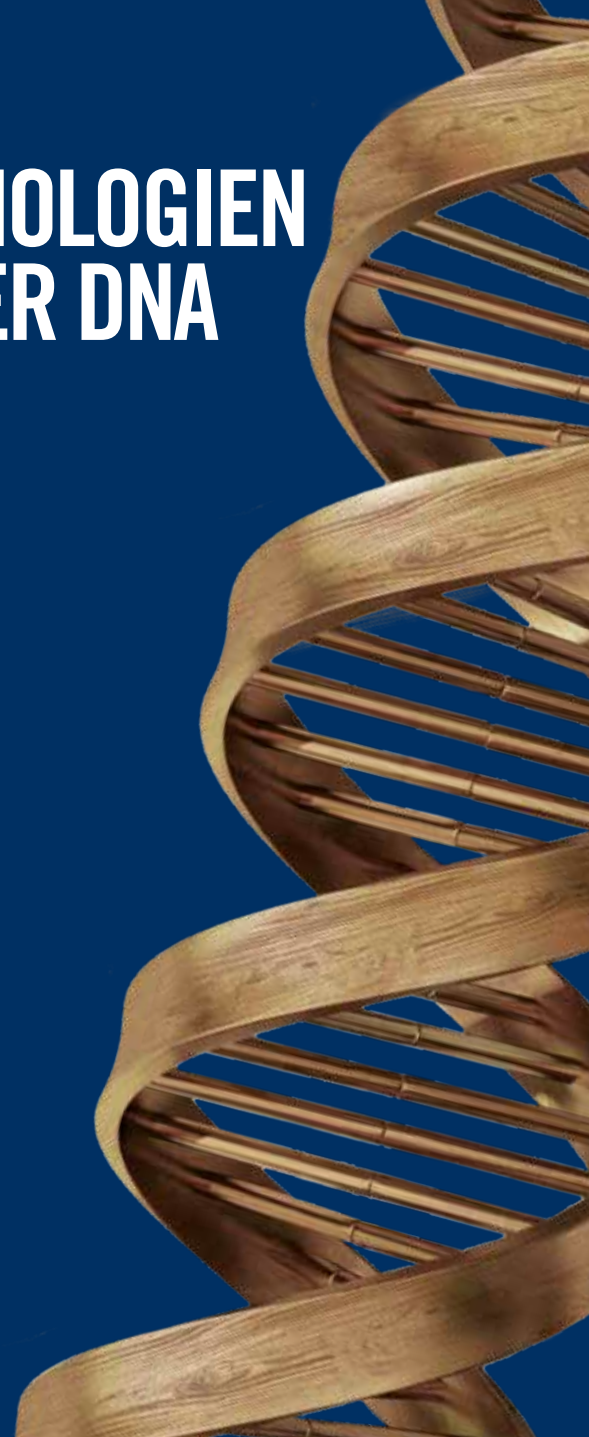
90% Exportanteil

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



00L0372874E