



FS 410 - FS 520

**Kombinierte Abricht- und
Dickenhobelmaschinen**

 **scm**

FS 520 - FS 410

DIE NEUE KOMBINIERTE ABRICHT- UND - DICKENHOBELMASCHINEN FÜR DEN MODERNEN HANDWERKER

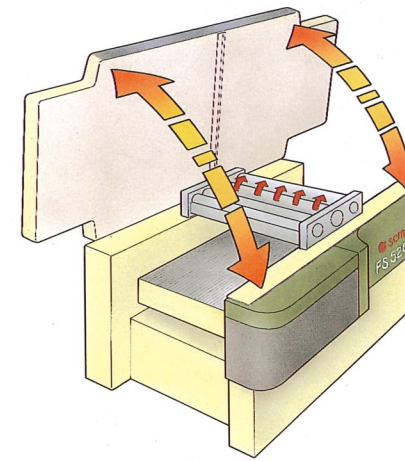


FS 520 in EG-Ausführung,
komplett mit folgenden
Optionen:

- Schnellwechsel vom Abrichten zur Dickenbearbeitung
- Zusätzliche Klappanschläge
- automatischer Stern-Dreieck Starter.

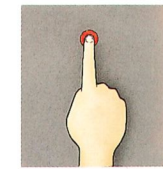
HOHE OBERFLÄCHENQUALITÄT BEI WENIG PLATZBEDARF

Die groß ausgelegten, vollständig aus Gußeisen hergestellten und gerippten Abrichttische sowie die hohe Zuverlässigkeit des Werkstückvorschubs im Abrichtbearbeitung garantieren eine einwandfreie Oberflächenqualität der Werkstücke.



FÜR EINE ERHEBLICHE KÜRZUNG DER UMRÜSTZEITEN

- Einfaches und präzises Schnellwechsel vom Abrichten zur Dickenbearbeitung in wenigen Sekunden. Über ein eigens dazu entworfenes System werden die Abrichttische sowie der Spänerförder automatisch positioniert.
- Automatische Positionierung des Dickentisches.
- Hobelwelle mit SCM Wendemesser.



Dank dieser Eigenschaften ist das Modell FS 520 in Hinblick auf reduzierte Umrüstzeiten die ideale Maschine.



FS 410 in EG-Ausführung,
komplett mit folgenden
Optionen:

- Langlochbohrinrichtung
- Zusätzliche Klappanschläge

IDEAL FÜR EINE NOCH EINFACHERE BEDIENUNG SOWIE ZUR STEIGERUNG DER PRODUKTIVITÄT MIT GERINGEN INVESTITIONEN

Das gleichzeitige Abheben der vollständig aus geripptem Gußeisen hergestellten Abrichttische wird durch Stahlausgleichsfedern ganz besonders erleichtert. Hohe funktionelle Eigenschaften sowie ergonomisches Design.

Eine wirkliche kombinierte Maschine mit dem Platzbedarf einer Solomaschine.



TECHNOLOGIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT

Das dem neuesten Stand der Technik entsprechende Hobelaggregat sichert optimalen Vorschub mit niedrigem Geräuschpegel.



FS 520

FS 520



SCM-DICKENWELLE MIT WENDEMESSER

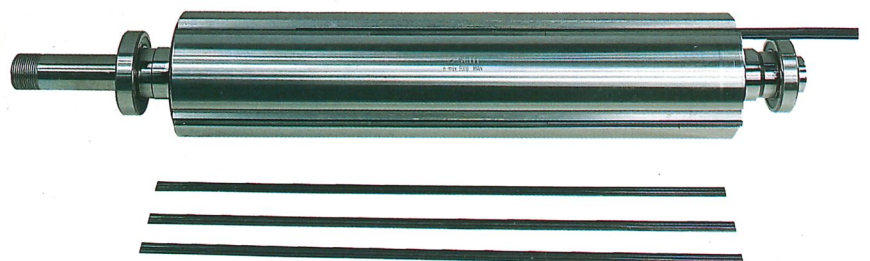
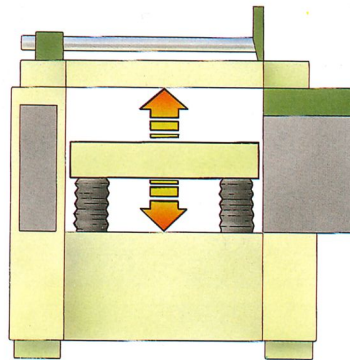
Rascher Messerwechsel sowie -einbau, da das System keine Befestigungsschrauben vorsieht. Automatisches Einspannen der Messer durch die Fliehkraft beim Einschalten der Maschine. Hohe Präzision des Messersitzes mit absoluter Garantie für eine richtige Messer Positionierung. Dank der Monoblock-Stahlkonstruktion hohe Stabilität auch im Falle starker dynamischer Belastung.

OPTIMALE ARBEITSBEDINGUNGEN

Hohe Stabilität unter allen Arbeitsbedingungen an der Dickenhobel dank eines groß ausgelegten, vollständig aus Gußeisen hergestellten Arbeitstisches sowie des zuverlässigen Hubsystems. Auf Wunsch können die am Tisch angebrachten Vorschubwalzen nur unter jenen Arbeitsbedingungen eingesetzt werden, bei denen auf Vorschub und Produktivität mehr Wert gelegt wird als auf die Verarbeitungsqualität des Werkstücks.

PRÄZISION UND SCHNELLIGKEIT

Die Positionierung des Dickentisches erfolgt automatisch mit unabhängigem Antrieb und Möglichkeit für eine Feineinstellung mittels Taster (auf Wunsch für die FS 410).

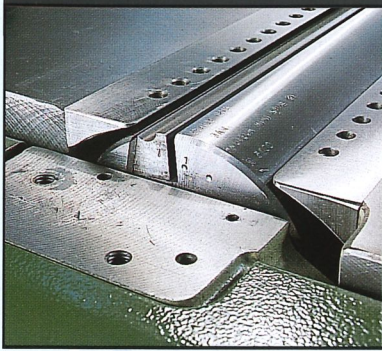




SICHERHEIT, DAS KÖNNEN SIE VERLANGEN



STANDIGE ANZEIGE FUER EINE PROBLEMLOSE BEDIENUNG



Hobelwelle mit Markierung: Drehzahl - zulässige Mindesthöhe des Messers nach dem Schärfen. Um eine Verwechslung zu vermeiden, werden auch die Kehlleisten markiert.



SCHNELLSTOP DER HOBELWELLE



Automatische Bremse auf den Hauptmotor: eine Leuchtanzeige signalisiert wenn die Bremse gelöst ist.



PRAKTISCHE BEDIENUNG



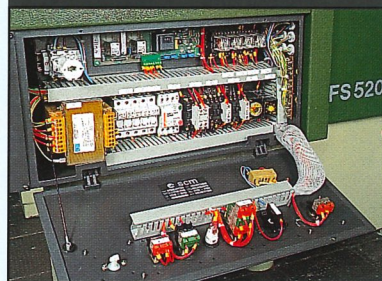
Abrichtschutzvorrichtung.

STANDARDAUSRÜSTUNG DER MASCHINE:

- Mikroschalter für die sichere Positionierung der Abrichttische sowie des Klappspänerförderers
- Vorrüstung zur Montage des zusätzlichen Klappanschlage
- Bügeln für die Befestigung der Maschine am Boden.



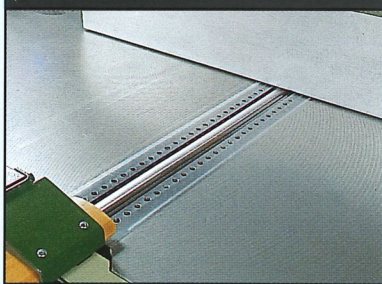
SICHERE WARTUNG



Transformator für 110 V Nebenstromkreis, abschließbarer Hauptschalter mit Türabsperrfunktion.



BESONDERS WINDERSTANDFÄHIGE TISCHKLIPPEN



Tischklippen in Abrichttisch nah an der Welle.



ANMERKUNGEN



- Gebrauchs- und Wartungshandbuch sowie Schilder mit Symbolen und Hinweisen gemäß EG-Vorschriften.
- In der Anlage EG-Komfortätszertifikat.

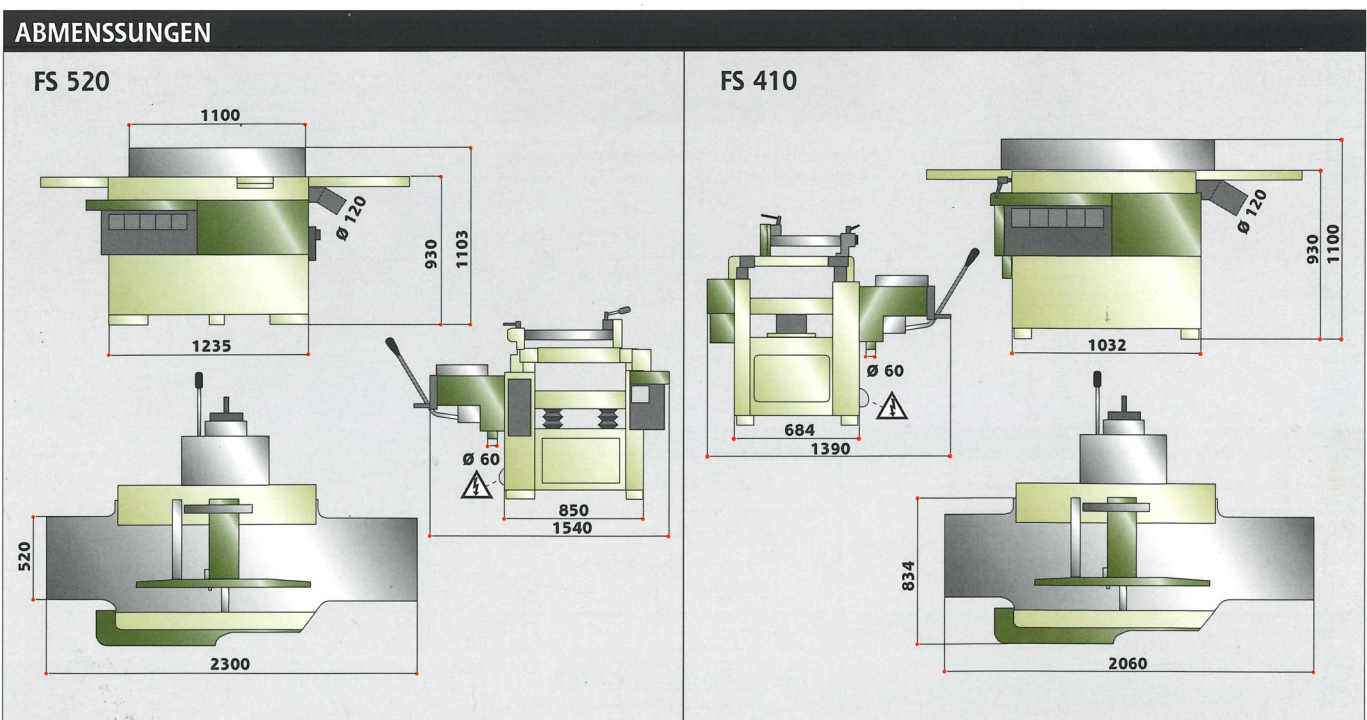


GERÄUSCH - STAUB

Modell	Schallemission nach ISO/DIS 7960		Bearbeitung	Staubemission nach DIN 33893	
	Arbeitsplatz LAeq [dB (A)]			[mg/m ³]	
	Werkstück Einlauf	Werkstück Auslauf		1. Station	2. Station
FS 410	85,0	87,9	Dickenhobeln	0,46	0,28
	90,6		Abrichthobeln	0,32	018
FS 520	84,1	85,8	Dickenhobeln	0,26	0,22
	92,0		Abrichthobeln	0,60	0,28

TECHNISCHE DATEN	FS 520	FS 410
Abrichthobel		
Nutzbare Arbeitsbreite	mm 520	410
Gesamtlänge der Tische	mm 2300	2060
Abmessungen der Abrichtanschlag	mm 1100x170	1100x170
Neigung der Abrichtanschlag	Grad 45	45
Abrichtdurchmesser (Messerranzahl)	mm 120 (4)	100 (3)
Drehzahl-Abrichtwelle	UpM 5000	5000
Dickenhobel		
Tischabmessungen	mm 520x900	410x800
max. (min) Arbeitshöhe Dicke	mm 250 (3)	240 (3)
max. Zerspanung	mm 8	7
Vorschubgeschwindigkeit	m/Min 5-8-12-18	6-12
Druckluft mit "Schnelleinstellung" Option		
Empfohlener Betriebsdruck	bar 6	6
Absaugöffnungsdurchmesser Abricht-/Dicke	mm 120	120
Absaugöffnungsdurchmesser der Langchbohreinrichtung	mm 60	60
Leistung des Hauptmotors	kW (PS) 5,5 (7,5)	4 (5,5)
Nettogewicht	Kg 980	710
Gewicht mit seemäßiger Verpackung	Kg 1120	800
Abmessungen mit seemäßiger Verpackung	mm 2380x1140x1140	2120x980x1120

WICHTIGSTES SONDERZUBEHÖR	FS 520	FS 410
Schnelleinstellung vom Abrichten zur Dickenbearbeitung	verfügbar	-
Erste Gliedervorschubwalze aus Stahl	verfügbar	-
Automatischer Stern-Dreieck-Starter	verfügbar	-
Abricht mit SCM Wendemessern	verfügbar	verfügbar
Dickentisch mit 2 Walzen	verfügbar	verfügbar
Langlocheinrichtung (nicht verfügbar mit "Schnelleinstellsystem")	verfügbar	verfügbar
Motorisiertes Abheben des Dickentisches	standard	verfügbar



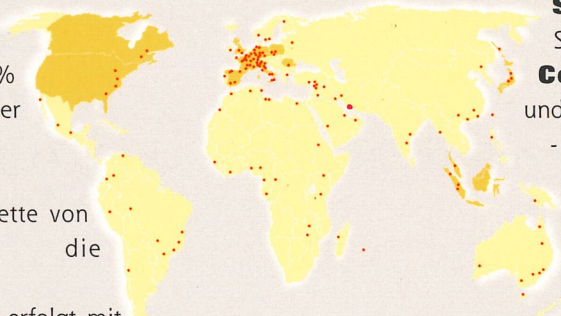
Die Firma behält sich das Recht vor, die Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dabei die vorgestellten, für die EG-Bescheinigung erforderlichen Sicherheitsaspekte zu beeinflussen.



SCM ist seit über 40 Jahren als Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen tätig und bildet gleichzeitig den historischen Kern der gleichnamigen Gruppe.

SCM-Kunden können nunmehr auch auf den kürzlich eingerichteten Service "Zufriedene Kunden" zählen: Ein fester Ansprechpartner bei allen Belangen.

Diese gehört mit 2000 Beschäftigten, 12 Produktionsstätten und einem Exportanteil von 70% zu den weltgrößten Herstellern der Branche.

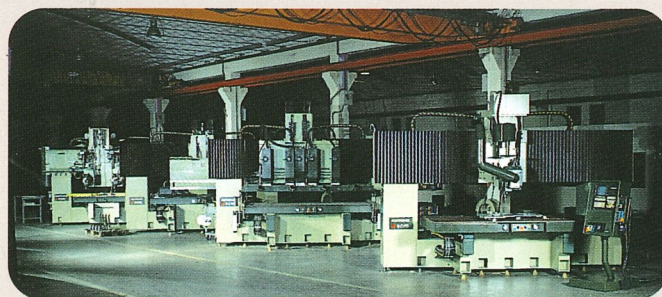


SCM produziert die größte Palette von Werkzeugmaschinen für die Weiterverarbeitung von Holz.

SCM kann auch von konzernerigen Strukturen Gebrauch machen: **CSR - Consorzio Studi e Ricerche** und **CSR Training Centre**. Das CSR - Consorzio Studi e Ricerche verfügt über modernste Versuchseinrichtungen und ein Lärmforschungslabor mit nahezu schalltotem Raum zur Geräuschpegeluntersuchung.

Die Konstruktion aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD-Systemen und die Produktion mit modernster Fertigungs- und Steuerungstechnik. In der ganzen Welt sorgen spezialisierte SCM-Techniker für einen kompletten Kundendienst, der auch ein Ferndiagnose-System über Computer und ein engmaschiges Netz von Ersatzteilen Außenlagern umfasst.

Dadurch erfüllen sämtliche Maschinen auch die strengsten internationalen Sicherheits-, Ergonomie- und Umwelt- sowie Gesundheitsschutzvorschriften. Das CSR Training Centre ist eine Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie aus aller Welt.





SCM spa
Via Casale, 450
47040 Villa Verucchio (RN) - Italia
Tel. 0541/674111
Fax 0541/677360