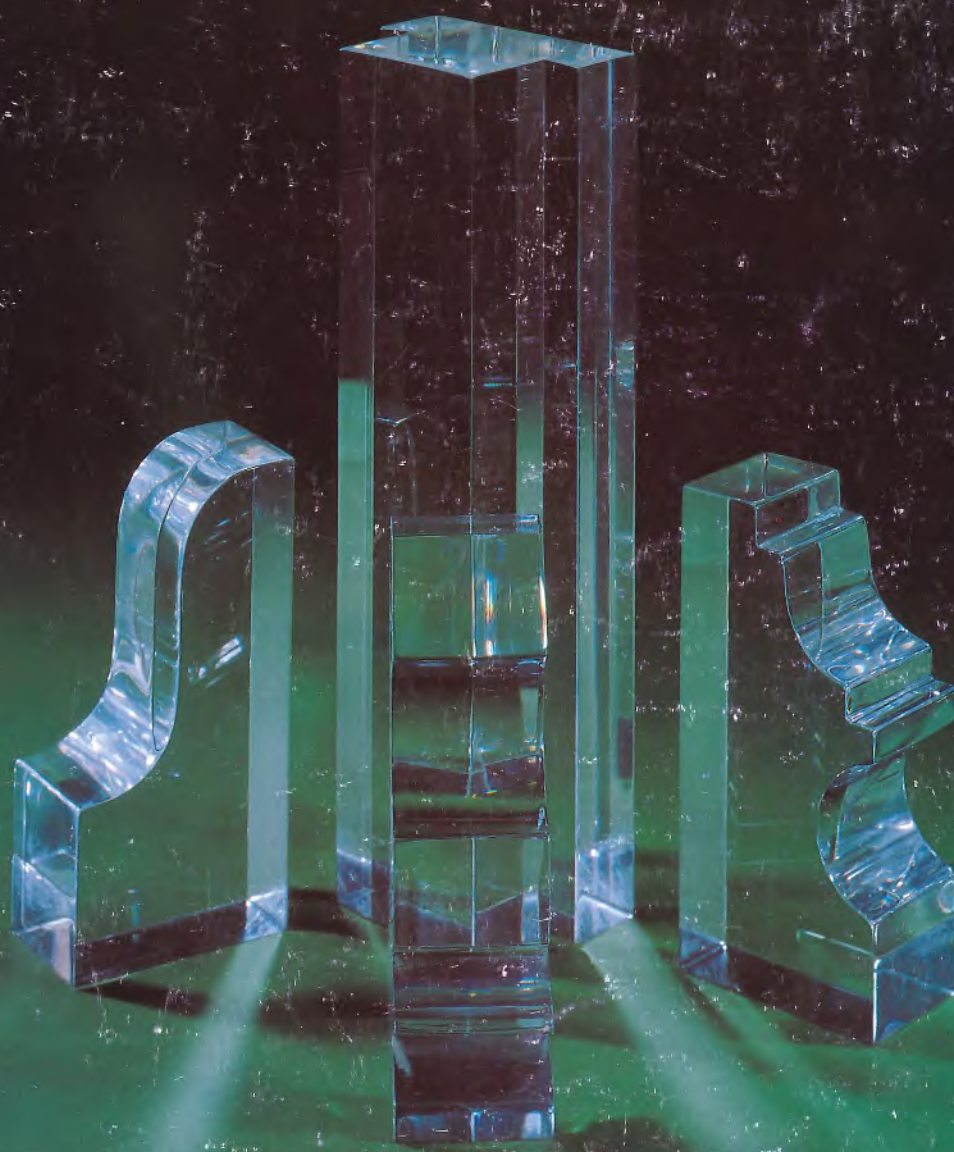


**P170/P230 SUPER
MOULURIERES AUTOMATIQUES
PROFILFRÄSAUTOMATEN**



 **scm**

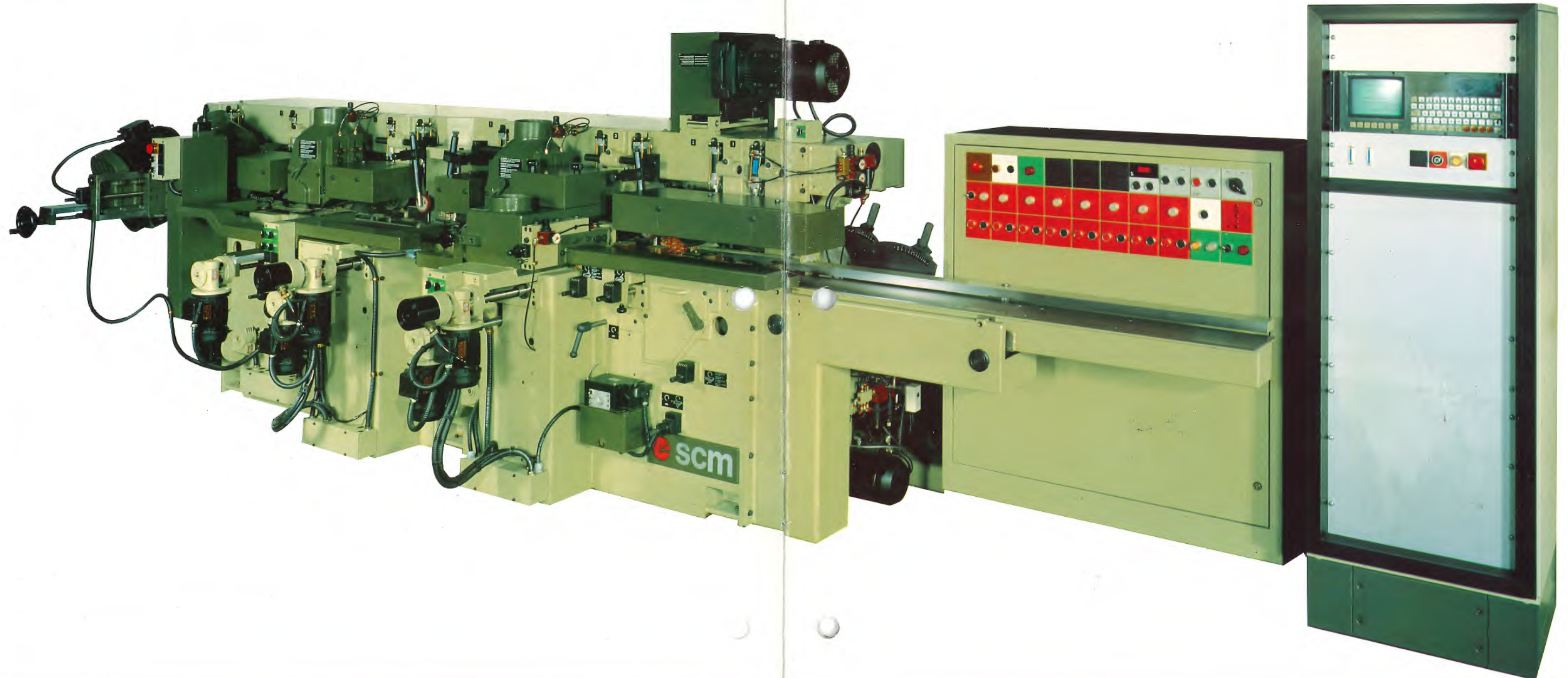
P170/P230 SUPER - UN INVESTISSEMENT SUR POUR DES RESULTATS A HAUT NIVEAU P170/P230 SUPER - EINE SICHERE INVESTITION FÜR ERSTKLASSIGE BEARBEITUNGSQUALITÄT

- Compositions différentes pour choisir nombre, type et séquence des arbres suivant le travail à exécuter.
- Compositions complètes de prédégauchisseuse avec fraises à rainures et groupe d'avancement PHT (au-dessus / au dessous, flottant) pour obtenir un dégauchissage parfait.
- Compositions avec des arbres multi-outils, programmables du tableau de commande, pour passer d'un profil à l'autre en peu de secondes.
- Possibilité de monter des outils jusqu'à 200 mm de diamètre sur tous les arbres à profiler.
- Vitesse d'avance réglable de 5 à 50 m/min.
- Réglage pratique des arbres de la partie antérieure de la machine.

- Positionnement électronique des arbres avec axes continus contrôlés de l'unité à microprocesseur.
- Transmission aux rouleaux d'avancement à joints homocinétiques.
- Pression pneumatique sur les rouleaux d'avancement.
- Jointer intégrés à commande manuelle ou automatique pour rectifier les couteaux droits et profilés sans arrêter la production.
- Arbre vertical gauche à réglage automatique.
- Tables avec réglage micrométrique.

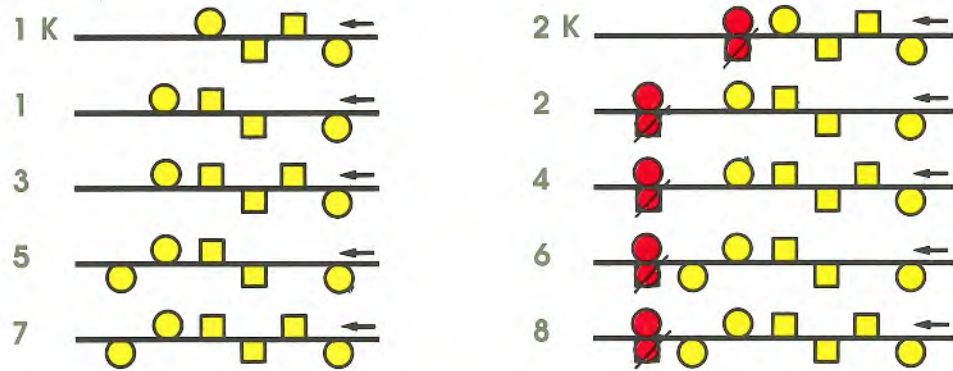
- Ein sehr breites Modell- und Ausrüstungsangebot ermöglicht jedem die Auswahl der passenden Ausführung bis ins kleinste Detail.
- Verschiedenste Ausführungen stehen zur Auswahl, um Anzahl, Art und Reihenfolge der Arbeitsspindeln in Bezug auf die gewünschte Bearbeitung beliebig auswählen zu können.
- Ausführung mit PHT-Einzug und Schroppabrichte mit Nutenbett für perfektes Abrichten.
- Spindeln mit Programmsteuerung und extrem grosser Aufspannlänge ermöglichen sekundenschnellen Werkzeugwechsel durch Knopfdruck.
- Vorschubgeschwindigkeit stufenlos regelbar von 5 bis 50 m/Min.

- Spindeleinstellung ab der Bedienungs-Vorderseite, Breiten- und Spindeleinstellung über frei programmierbare Achsensteuerung und Mikroprozessor.
- Vorschubwalzen mit Vollkardanantrieb.
- Pressluftdruck der Vorschubwalzen.
- Eingebaute Abziehvorrichtung (Jointer) manuell oder automatisch für Hobel- und Profilmesserköpfe.
- Linke Füge- und Profilschindel mit automatischer Höheneinstellung.
- Feineinstellbarer Tisch.



P170/P230 SUPER - COMPOSITIONS DE 4 A 12 ARBRES POUR CHAQUE EXIGENCE DE TRAVAIL P170/P230 SUPER - AUSFÜHRUNGEN VON 4 - 12 SPINDELN FÜR JEDE BEARBEITUNGSANFORDERUNG

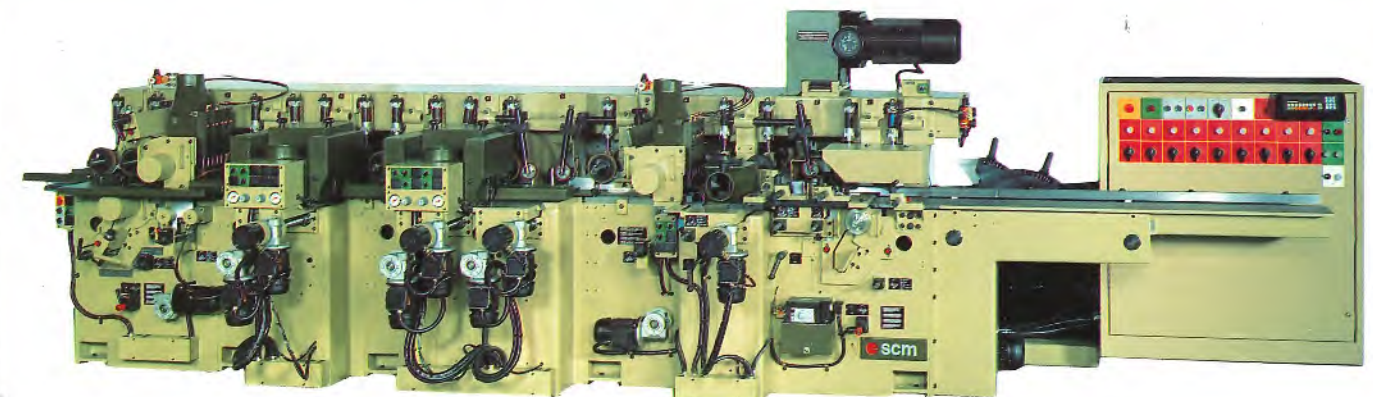
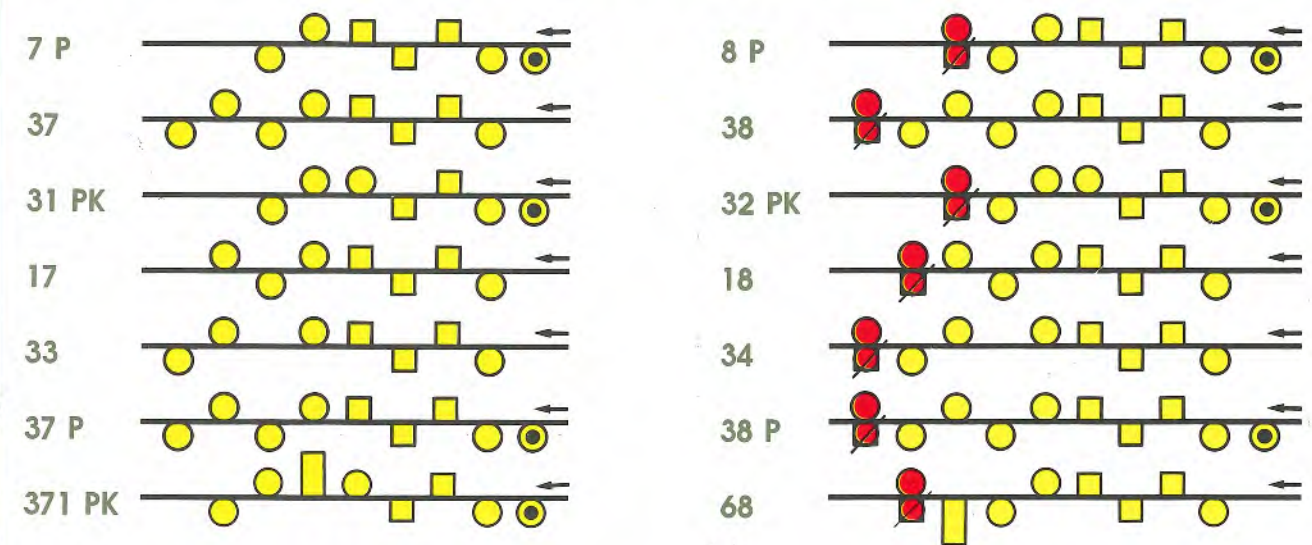
COMPOSITIONS DE BASE / BASISMODELLE



GROUPES SUPPLEMENTAIRES / ZUSATZAGGREGATE

- | | | |
|--|---|---|
| (P) Prédégachisseuse avec fraises à rainures
Schroppabrichte mit Nutfräsern | (1) Horizontal supérieur
Horizontalspindel oben | (2) Horizontal inférieur
Horizontalspindel unten |
| (3) Horizontal supérieur et horizontal inférieur
(2 arbres)
Horizontalspindel oben/unten (2 Spindeln) | (4) Vertical gauche
Vertikalspindel links | (5) Vertical droit inclinable jusqu'à 45°
Rechte Vertikalspindel schrägstellbar bis 45° |
| (6) Vertical gauche avec longueur utile 270 mm
Linke Spindel mit Aufnahmelänge 270 mm | (7) Vertical droit avec longueur utile 270 mm
Rechte Spindel mit Aufnahmelänge 270 mm | (8) 2 arbres verticaux (droit/gauche) avec longueur utile 270 mm
Vertikalspindelkombination, rechts/links mit Spindellänge 270 mm |
| (9) Arbre universel en position intermédiaire
Universalspindel in einer Zwischenposition | | |

QUELQUES COMPOSITIONS DERIVEES / ERWEITERTE VERSIONEN



P170/P230 SUPER - UNE MECANIQUE DE GRANDE FIABILITE, UNE TECHNOLOGIE QUI APPARTIENT DEJA AU FUTUR

P170/P230 SUPER - ZUVERLÄSSIGE VERARBEITUNG, TECHNOLOGIE DER ZUKUNFT

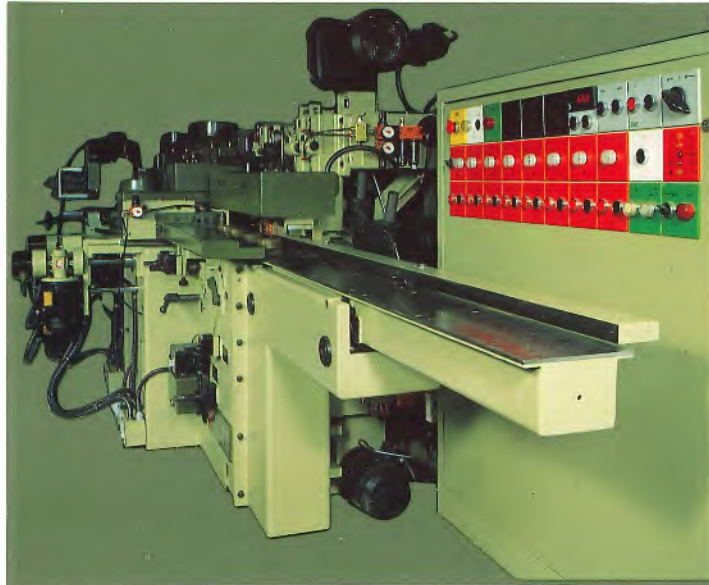
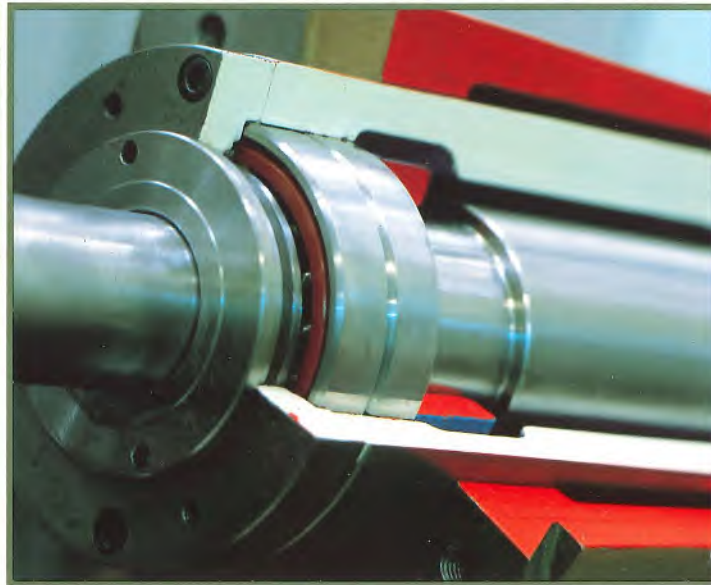
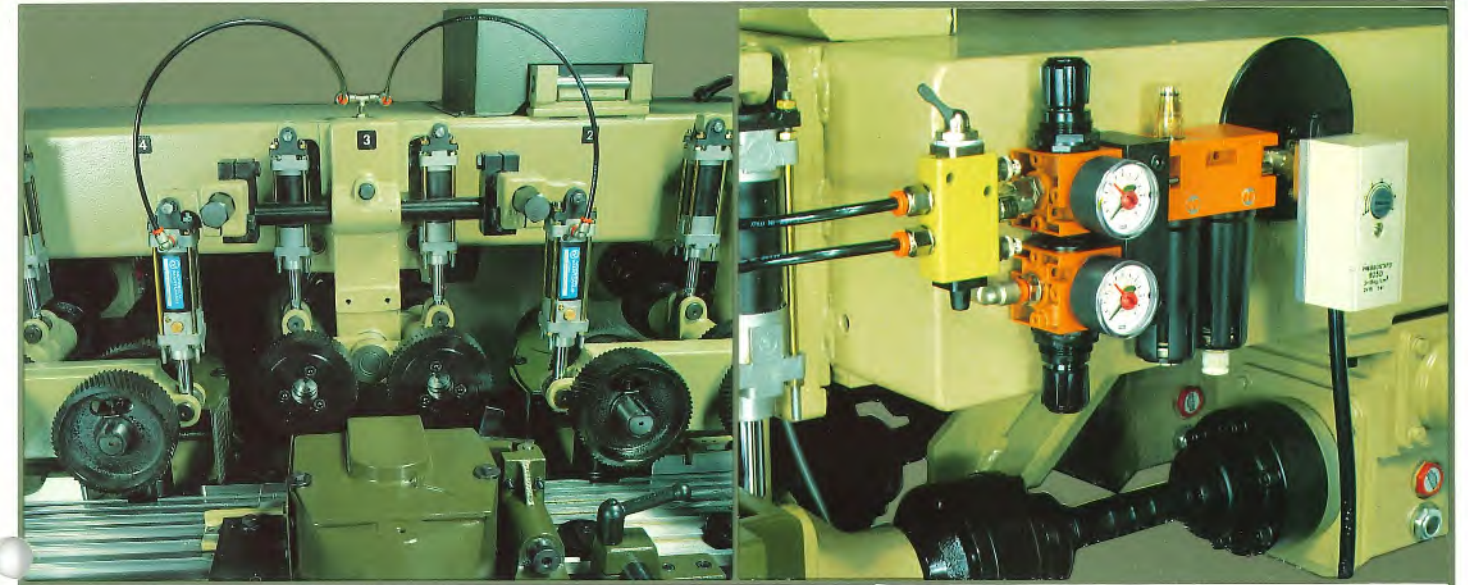


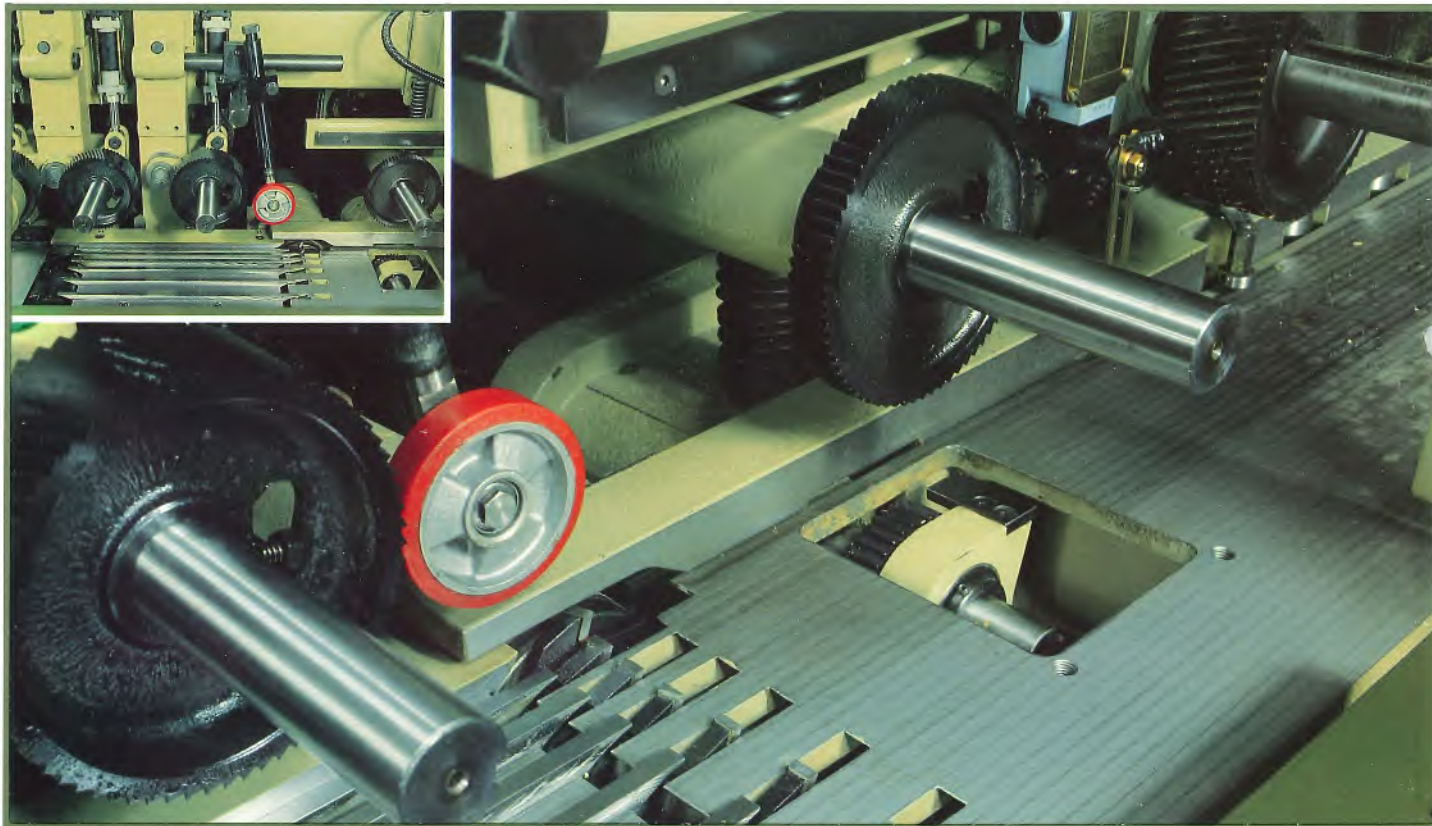
Table d'entrée en acier à structure tubulaire.
Aufgabebereich aus verwindungssteifer Hohlkörper-
Stahlschweißkonstruktion.



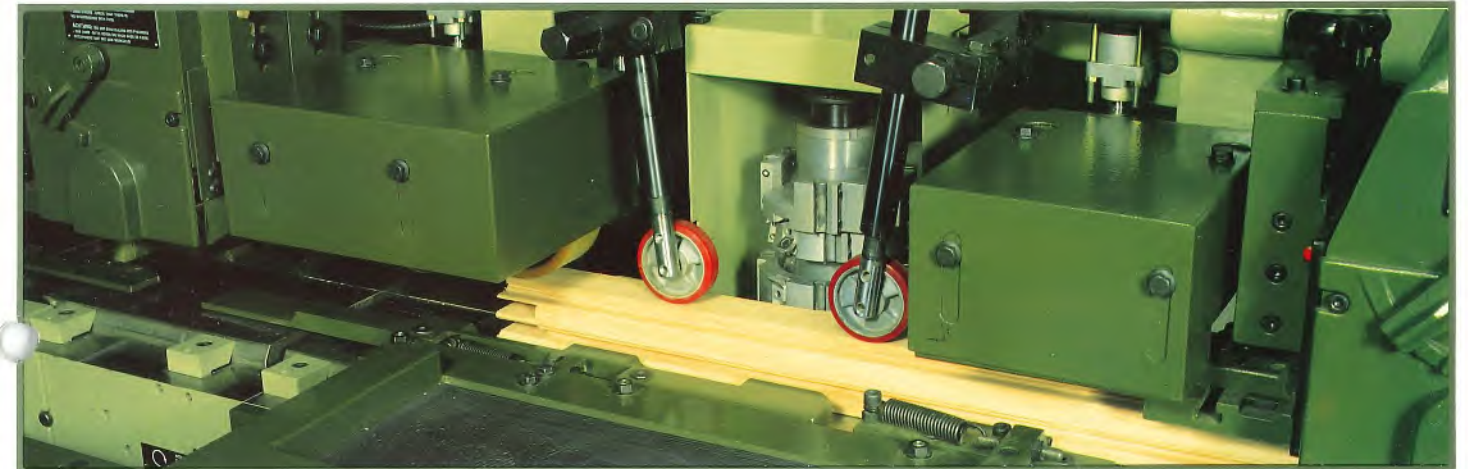
Arbres à très haute précision (roulements à double palier avec cage à contacts inclinés, classe de précision ISO P4) pour obtenir une excellente qualité de finition.
Hochleistungs-Spindellagerung ISO P4 für höchste Ansprüche an die Fertigungsqualität.



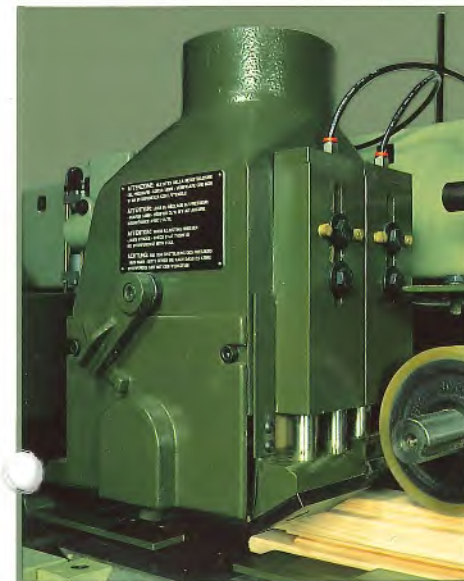
Pression pneumatique sur rouleaux d'avancement avec double circuit de réglage.
Vorschubsystem mit Zweikreis-Pressluftdruck, unabhängig im Bereich vor und nach der Dicke einstellbar.



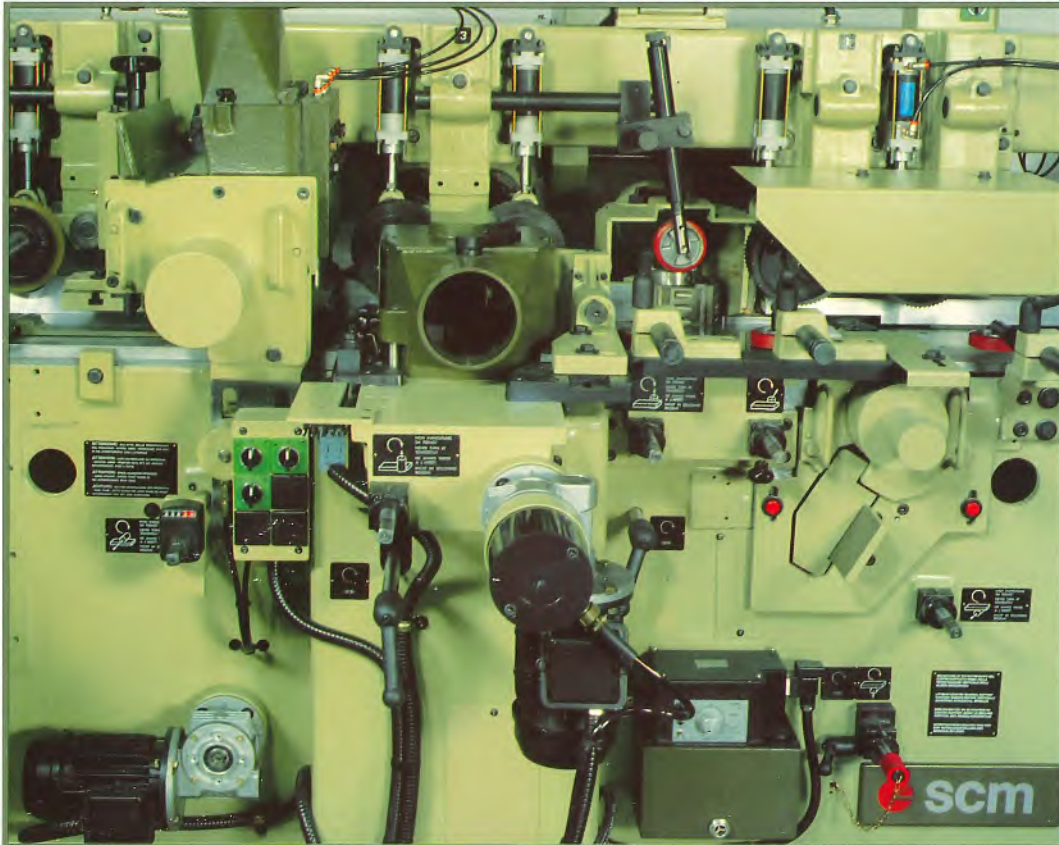
Prédégaucheuse avec fraise à rainures et avancement "PHT" en entrée (rouleaux au-dessus et audessous flottants) pour assurer un dégauchissage parfait.
Schroppabrichte mit Nutfräsern und PHT-Einzugselement (obere und untere Vorschubwalze in Bezug auf den Tisch schwingend) für perfektes Abrichten.



Presseurs pneumatiques pour avoir une pression constante sur les pièces ayant de grosses variations d'épaisseur.
Pneumatische Druckshuhe für konstanten Druck bei Bearbeitung von Werkstücken mit grossen Dicken-Differenzen.

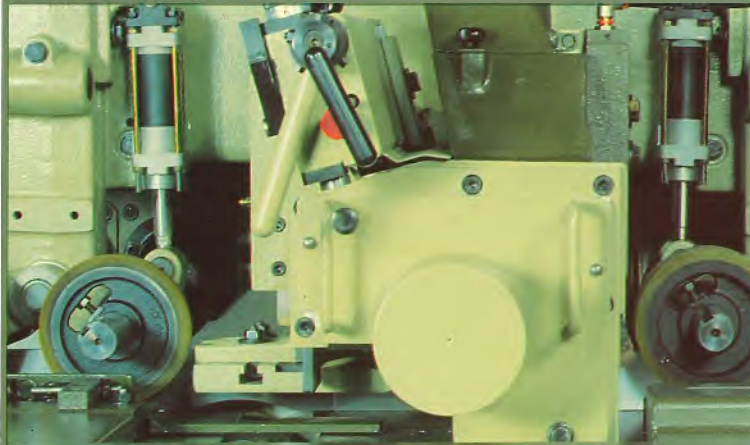


TRES HAUTE QUALITE DE FINITION EN CHAQUE CONDITION DE TRAVAIL HÖCHSTE FERTIGUNGSQUALITÄT UNTER ALLEN EINSATZBEDINGUNGEN



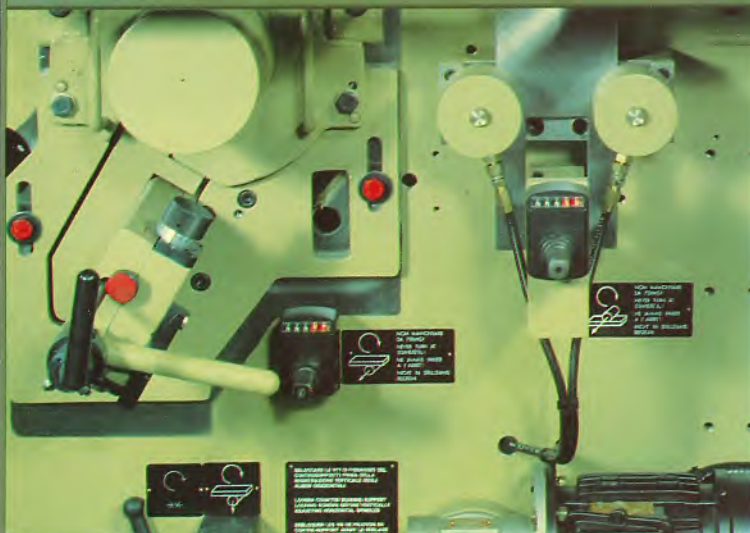
Contre-paliers sur arbres horizontaux pour assurer la qualité maximale de la finition.

Oberlager der oberen Horizontalspindeln für die beste Bearbeitungsqualität der Werkstücke.

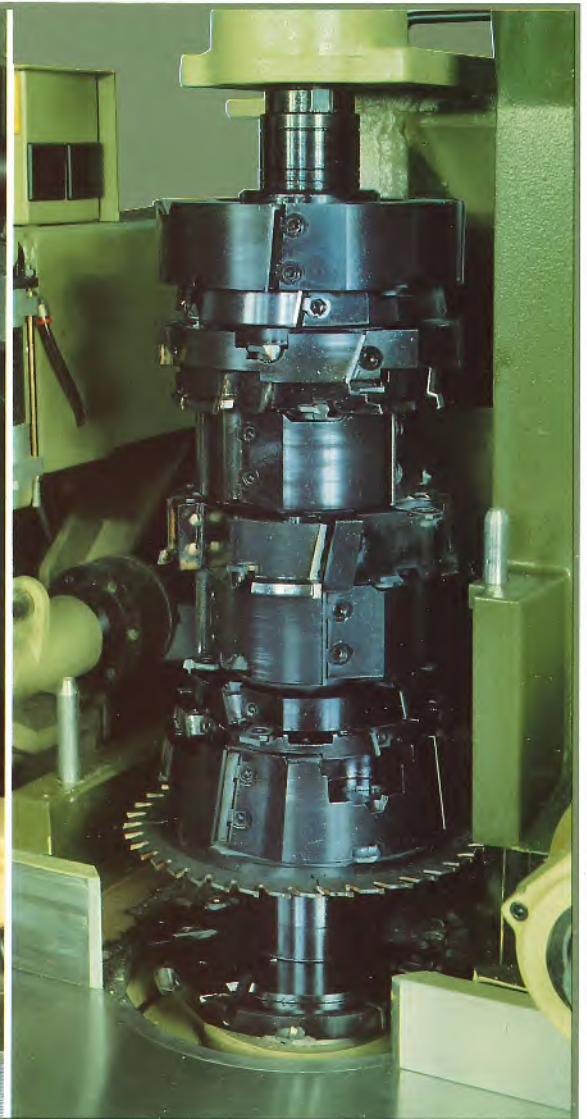
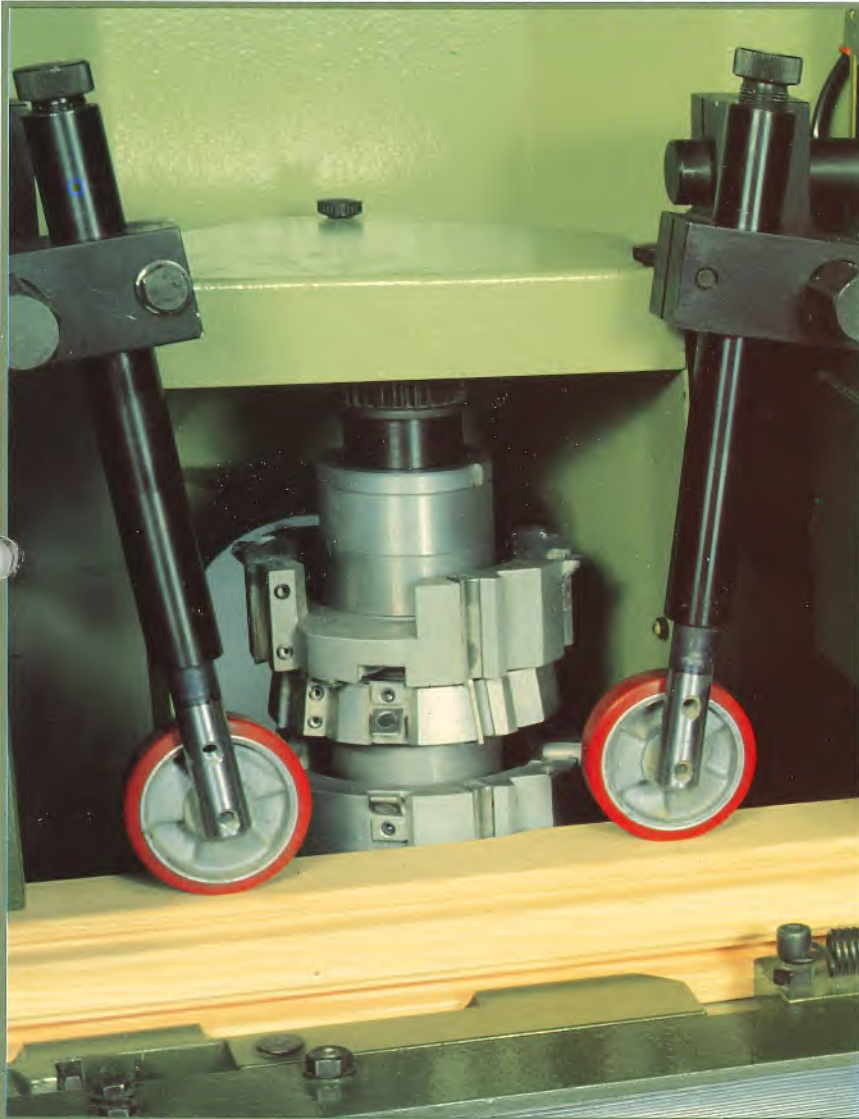


Jointer intégrés à commande manuelle ou automatique pour rectifier les copeaux droits et profilés.

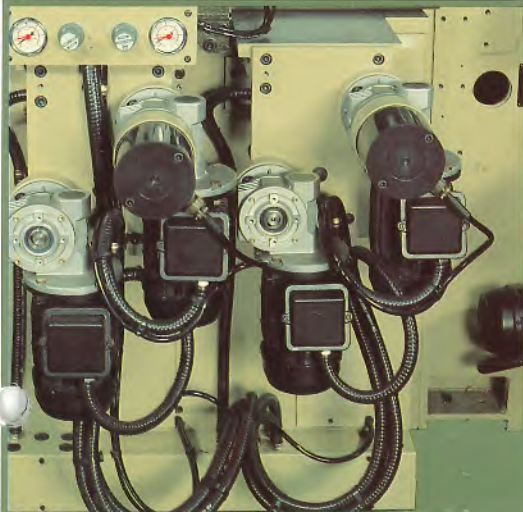
Eingebaute Abziehvorrichtung (Jointer) manuell oder automatisch für Hobel- und Profilmesserköpfe.



HAUTE TECHNOLOGIE POUR DES PERFORMANCES MEILLEURES TECHNISCH IMMER VORN FÜR EIN HOHES LEISTUNGSANGEBOT



Arbres multi-outils programmables pour exécuter en peu de secondes des profils différents.
Profils spindeln mit hoher Aufspannlänge für programmierten Werkzeugwechsel in Sekundenschnelle.



Positionnement électronique des arbres avec axes continus, contrôlés de l'unité à microprocesseur.
Elektronische Positionierung der Spindeln über freiprogrammierte Achsensteuerung und Mikroprozessor.

HAUTE TECNOLOGIE POUR DES PERFORMANCES MEILLEURES TECHNISCH IMMER VORN FÜR EIN HOHES LEISTUNGSANGEBOT

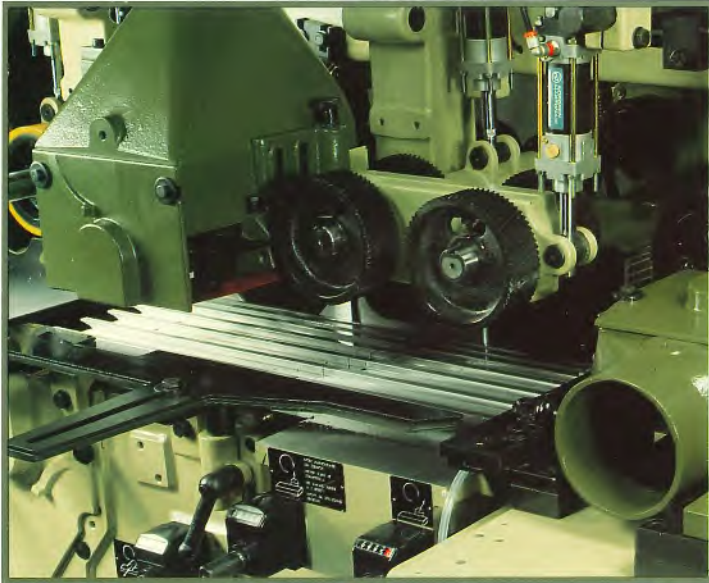
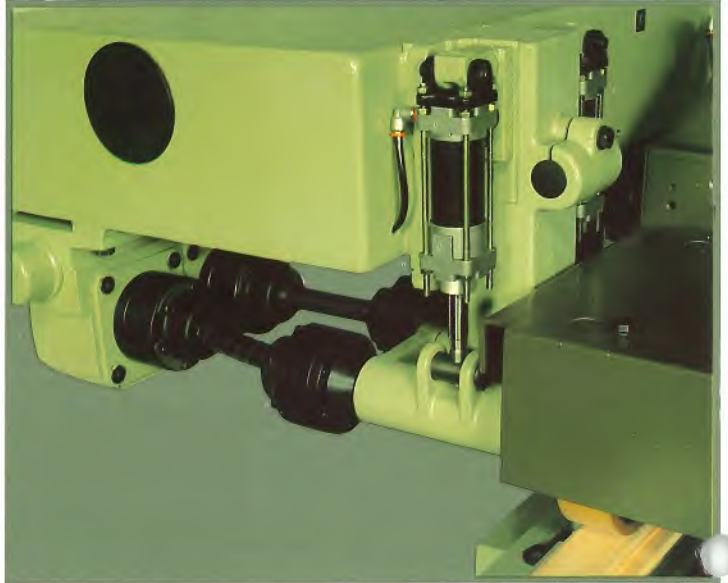
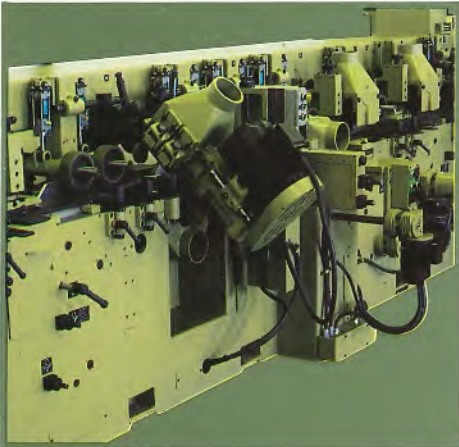


Table à rainures pour travailler les pièces courtes sans nécessité de les couper en bout.
Nutenbett für die Bearbeitung kurzer und verzogener Werkstücke.

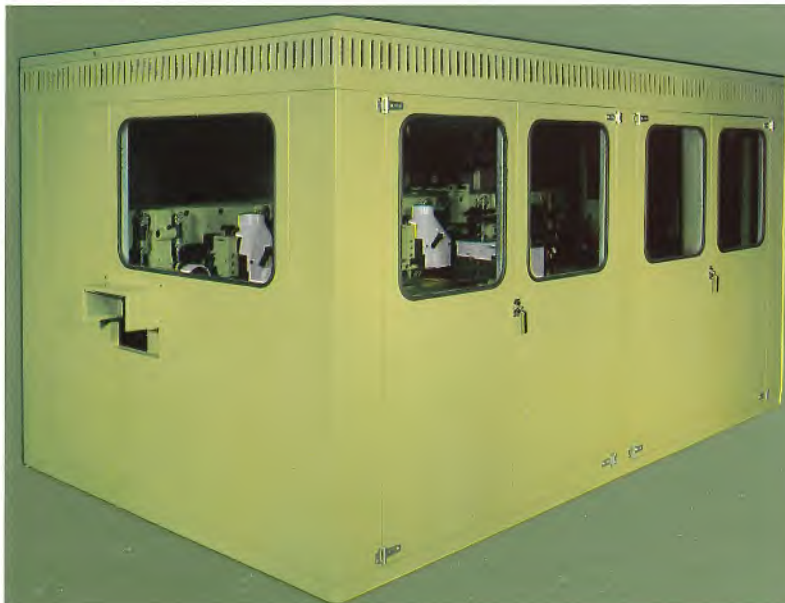


Système d'avancement avec transmission à joints homocinétiques.
Kettenloses Vorschubsystem mit Gleichlaufgelenkwellen.



Groupe universel en position intermédiaire pour permettre une super finition de la pièce.
Universalspindel in einer Zwischenposition für eine nachfolgende Feinbearbeitung.

Système d'avancement inclinable.
Neigbares Vorschubsystem.



Carenage anti-bruit.
Schallschutzhaus.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TECHNISCHE DATEN

		P170 SUPER	P230 SUPER
Largeur maximale de travail (section finie)	mm	170	230
Hauteur maximale de travail (section finie)	mm	120 *	120 *
Vitesse d'avance	m/min	5 ÷ 50	5 ÷ 50
Vitesse de rotation des arbres	t/min	6000	6000
Longueur des arbres horizontaux	mm	180	247
Longueur des arbres verticaux	mm	130	130 mm
Diamètre minimum des outils pour profiler	mm	100	100
Diamètre maximum des outils pour profiler	mm	200	200
Diamètre maximum des outils sur l'universel	mm	180	180
Course axiale des arbres horizontaux	mm	50	50
Course axiale des arbres verticaux	mm	45	45
Diamètre des rouleaux d'avance	mm	140	140
Longueur de la table d'entrée	mm	2000	2000
Réglage de la table	mm	0 ÷ 10	0 ÷ 10
Réglage du guide d'entrée	mm	0 ÷ 10	0 ÷ 10
Puissance standard des groupes d'usinages	kW	4 (5,5 CV)	4 (5,5 CV)

* Avec outil diam. 120 mm sur horizontal supérieur.

		P170 SUPER	P230 SUPER
Maximale Arbeitsbreite	mm	170	230
Maximale Arbeitshöhe	mm	120 *	120 *
Vorschubgeschwindigkeit stufenlos	m/Min	5 ÷ 50	5 ÷ 50
Spindeldrehzahl		6000 ⁻¹	6000 ⁻¹
Aufspannlänge der Horizontalspindeln	mm	180	247
Aufspannlänge der Vertikalspindeln	mm	130	130
Kleinster Flugkreisdurchmesser	mm	100	100
Maximaler Flugkreisdurchmesser für Profilwerkzeuge	mm	200	200
Maximaler Flugkreisdurchmesser der Universalwelle	mm	180	180
Axialverstellbereich der Horizontalspindeln	mm	50	50
Axialverstellbereich der Vertikalspindeln	mm	45	45
Vorschubwalzen	mm	140 Ø	140 Ø
Aufgabetsch-Länge	mm	2000	2000
Verstellbereich Aufgabetsch	mm	0 ÷ 10	0 ÷ 10
Verstellbereich Fügelineal	mm	0 ÷ 10	0 ÷ 10
Motorstärke der Spindeln	kW	4 (5,5 PS)	4 (5,5 PS)

* Mit Werkzeugdurchmesser 120 mm auf der Dickenwelle.

QUELQUES OPTIONS

Prédégaucheuse à rainures / Jointer pour couteaux droits et profilés / Système d'avancement inclinable / Arbre vertical gauche avec réglage automatique / Table à rainures pour travailler les pièces sans nécessité de les couper en bout / Arbres à très haute précision / Arbres verticaux multi-outils avec longueur utile 270 mm / Positionneurs motorisés pour les arbres multi-outils / Contrôle électronique avec axe continu pour le positionnement automatique des arbres multi-outils / Rouleaux libres sur la table pour travailler bois humide et résineux / Moteur avec puissance jusqu'à 11 kW - 15 CV - à 50 Hz, (13,5 kW - 18 CV - à 60 Hz) / Carenage antibruit.

MEHRAUSSTATTUNG—BEISPIELE:

Schroppabrichte / Jointer für Hobel- und Profilmesser / Neigbarer Vorschub / Linke Spindel mit automatischer Breiteneinstellung / Nutenbett / Hochleistungslagerung der Spindeln / Aufspannlänge der Profilprogrammsspindeln 270 mm / Motorische Positioniereinrichtungen der Programmspindeln / Frei programmierbare Achsensteuerung / Tischwalzen / Motorstärken bis 11 kW / Lärmschutzhaus.

SCM S.p.A.
Via Emilia, 71 - 47037 Rimini - Italy
Tel. 0541/700111 - Telex 550578 - Fax 700181

Conoscigrafica Camerano

