

superset tm

Profilfräsautomat



superset tm

Profilfräsautomat

Die optimale Lösung für die Produktion von Einrahmungen mit großen Abmessungen, Halbfertigprodukte für das Baugewerbe, Träger und Profile für das Zimmerhandwerk, breite und prisierte Bretter für Parkett generell. Der Profilfräsautomat Superset TM ist so konzipiert, dass eine hohe Bearbeitungsqualität bei niedrigen Produktionskosten erzielt wird und sich die Bearbeitung sowohl von kleinen Losen als auch von großen Aufträgen rentiert.

- **KEIN KOMPROMISS BEI DER HERSTELLUNG VON GROSSEN MATERIALABTRAGUNGEN:**

Mit Superset TM ist eine optimale Oberflächenqualität auch bei mehreren täglichen Arbeitsschichten gewährleistet.

- **EINFACHE UND SCHNELLE EINSTELLUNG DER MASCHINE**

auch für weniger fachkundige Bediener.

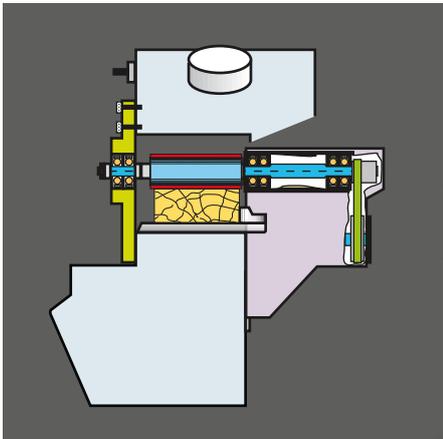
- **HOHER PRODUKTIONSRYTHMUS MIT VORSCHUBGESCHWINDIGKEITEN BIS ZU 60M/MIN**





superset tm

Technologische Vorzüge



„HD“- SPINDELN

Der Fräsautomat ist mit drei Paaren von Hochpräzisionslagern (insgesamt 6 Lagern) vorgerüstet, die eine sehr hohe Bearbeitungsqualität gewährleisten, große Materialabtragungen ermöglichen und dabei die Präzision und die langfristige Wiederholbarkeit garantieren.



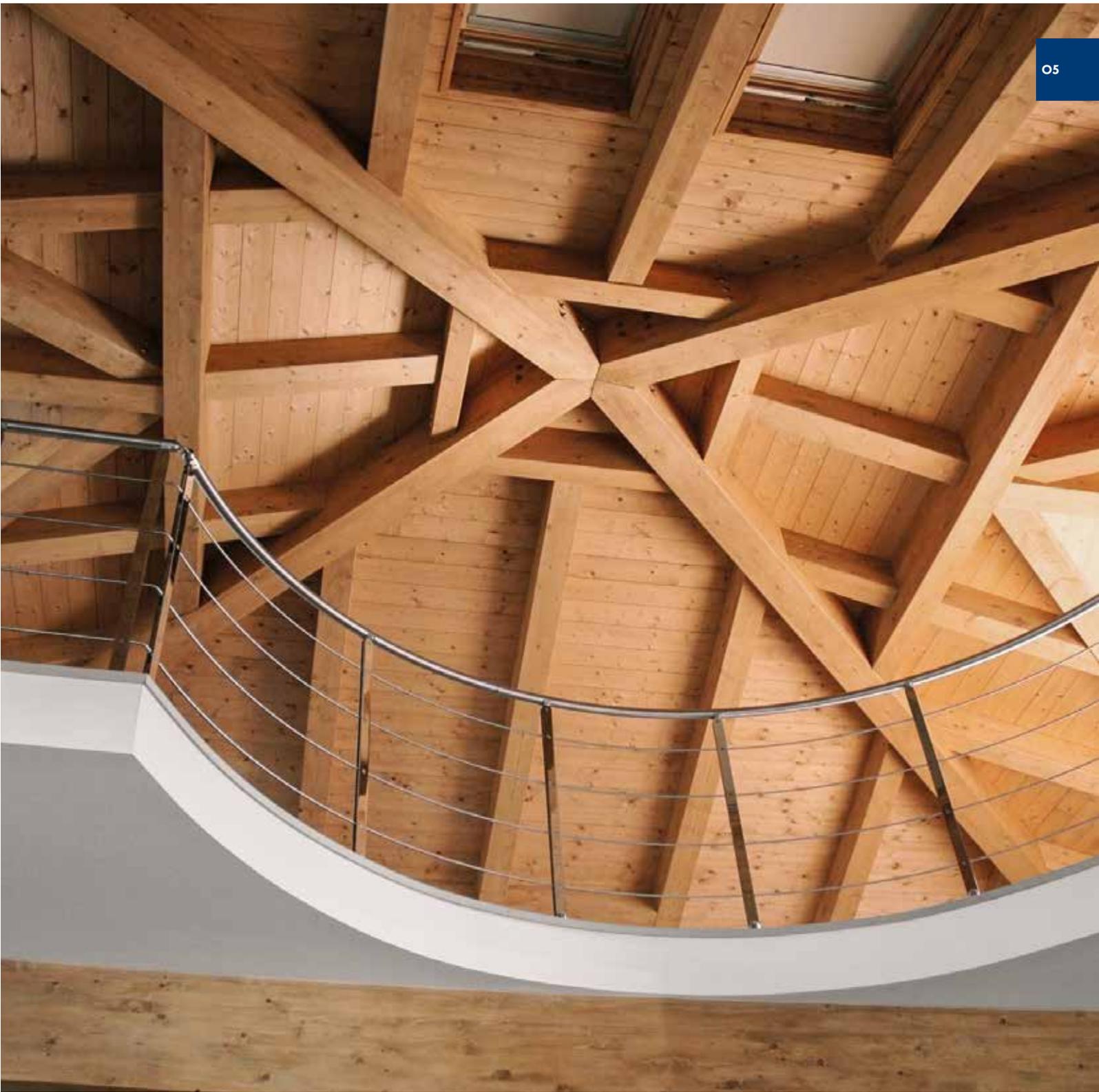
SYSTEMZUR SCHNELLEN MASCHINENEINSTELLUNG

Dank einer Justierschraube sind die Eingriffe zur Werkzeugblockierung schnell und einfach durchführbar, ohne den Gebrauch von Ausrüstungen wie z.B. Schmierbuchsen.



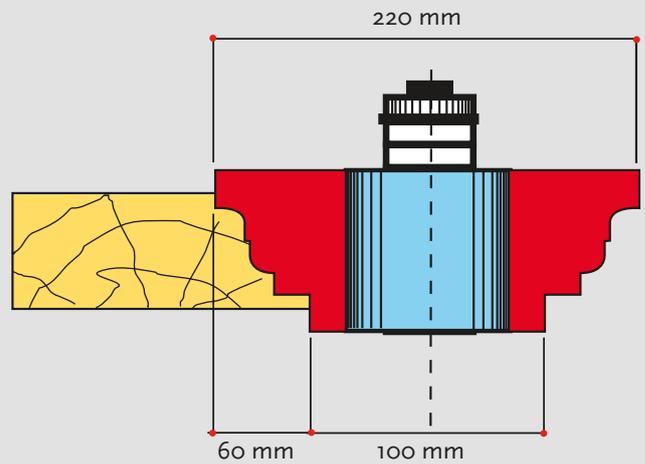
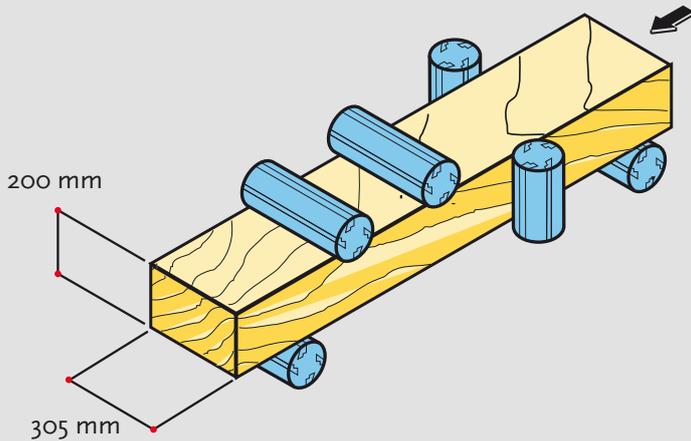
SCHLEIFVORRICHTUNG AN DER MASCHINE (ABZIEHVORRICHTUNG-JOINTER) FÜR GERADE MESSER AUF HORIZONTAL EN WELLEN

Die Vorrichtung bedient sich eines automatischen Systems mit elektronischem Antrieb für die Axial- und Radialverschiebung des Steins, wodurch auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten eine große Anzahl von Bearbeitungen sowie maximale Präzision und Wiederholbarkeit gewährleistet werden.



superset tm

Struktur der Maschine



ARBEITSKAPAZITÄT

Der Fräsautomat ist ideal für den Einsatz im Baugewerbe, im Zimmerhandwerk, im tertiären Sektor, in der Innen- und Außeneinrichtung und bei der Produktion von prismierten Brettern generell. Er kann ein maximales Maß von 305x200 mm bearbeiten und bis 60 mm Material/Spindel abtragen.



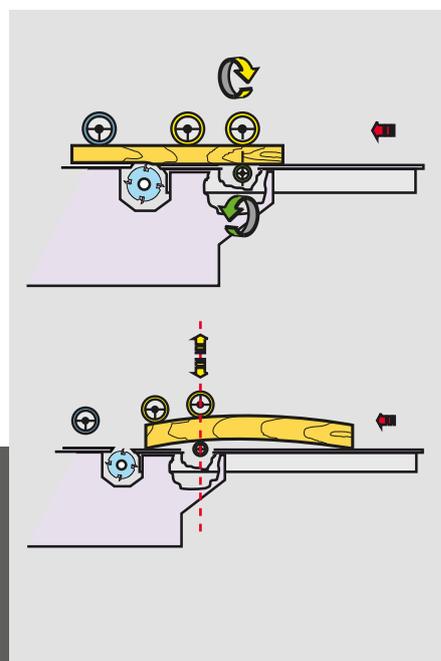
MASCHINENGESTELL

Eine gute Qualität wird nicht allein durch gute Werkzeuge und robuste Spindeln erzielt. Dazu ist auch eine Maschinenstruktur erforderlich, die keine Vibrationen erzeugt. Die Einblock-Struktur von Superset TM wurde mithilfe von CAD-Systemen geplant, die das Verhalten der Struktur während der Beanspruchung durch den Betrieb prüfen können.



VORSCHUBSYSTEM

Um eine gute Vorschubkapazität unabhängig von der Beschaffenheit des bearbeiteten Materials, der Materialabtragung und der Vorschubgeschwindigkeit zu gewährleisten, wurde eine hohe Anzahl von Vorschubwalzen vorgesehen, die die Berührungsfläche von Walzen und Werkstück vergrößern. Außerdem sind motorisierte Walzen auf dem Arbeitstisch angebracht, die die Reibung zwischen Werkstück und Arbeitstisch reduzieren und den Vorschub zusätzlich erleichtern.

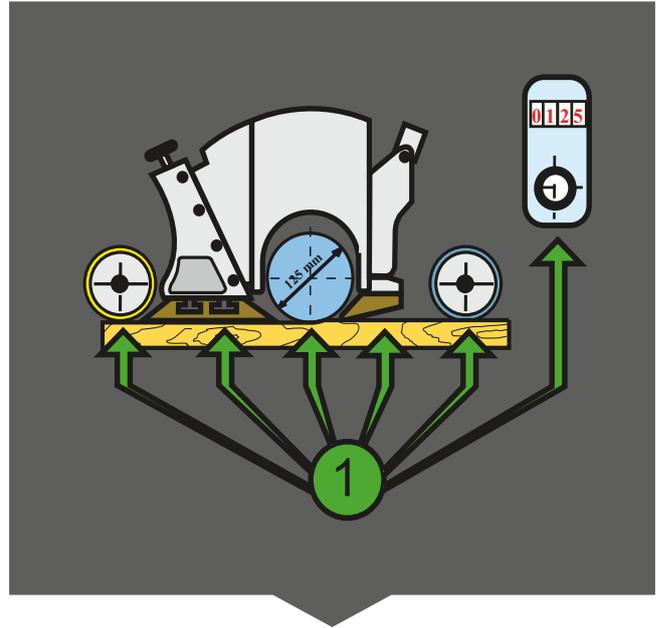


PHT

Wenn harzige, nasse oder verzogene Holzplatten bearbeitet werden müssen, besteht ein höheres Risiko, dass die Werkstücke in der Maschine blockiert werden. Bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten und in Anwesenheit von automatischen Beladevorrichtungen steigt dieses Risiko, was bedeutet, dass Zeitverlust und zusätzliches Abfallmaterial in Kauf genommen werden müssen. Superset TM ist mit einem motorisierten Vorschubsystem ausgestattet, das oben und unten federnd gelagert ist (PHT). Es ist am Maschineneinlauf angebracht und gewährleistet, dass die Werkstücke bei jeder Bedingung optimal vorschiebbar sind.

superset tm

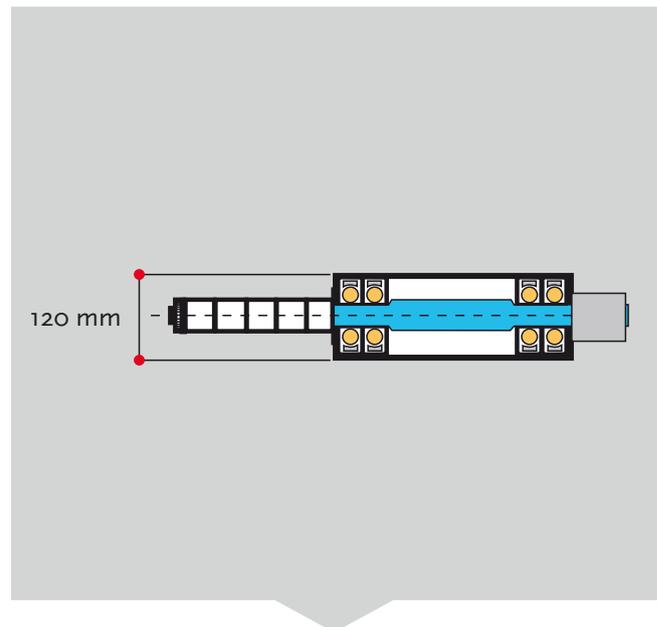
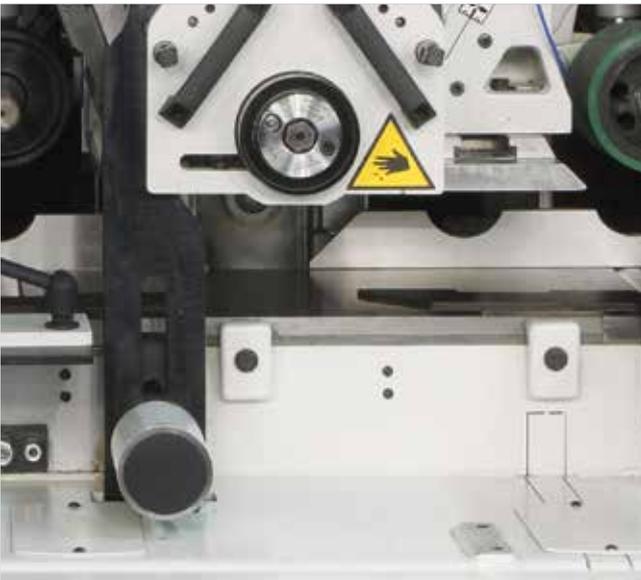
Werkzeughalterspindeln



SET-UP

Bei jedem Auswechseln eines Werkzeugs müssen eine ganze Reihe von Eingriffen durchgeführt werden, für die Zeit und Kompetenzen erforderlich sind. Um die Produktion von kleinen Losen rentabel zu machen und den Zeitaufwand für die Werkzeugbestückung auf ein Minimum zu begrenzen, ohne die Hilfe von Experten, wurde ein schnelles Set-up-System entwickelt.

Gibt man z.B. im Falle einer horizontalen oberen Welle nur den minimalen Werkzeugdurchmesser ein, werden die vor und nach dem Werkzeug angebrachten Druckschuhe und der Werkzeugvorschub automatisch synchronisiert.



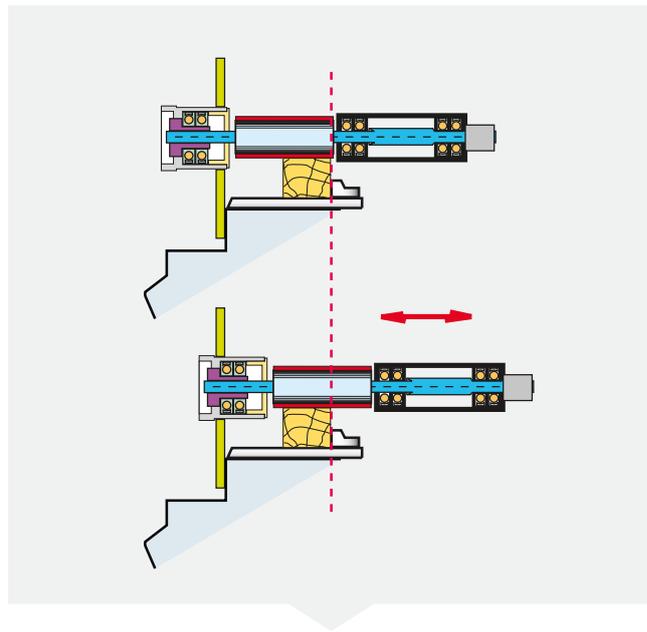
Um zu vermeiden, dass jedes Mal, wenn die Dicke geändert werden muss, zeitaufwendige, mit einem Fehlerrisiko für den Bediener verbundene Eingriffe erforderlich sind, wurde eine automatische Entriegelung/Blockierung des Gegenhalters mit hydraulischem Antrieb vorgesehen.

Bearbeitungen unter schwierigen Bedingungen - hartes Holz, hohe Materialabtragungen, schnelle Vorschubgeschwindigkeiten - erfordern den Einsatz von verlässlichen und robusten Spindeln. Die Spindelhalterzylinder von 120 mm geben die Möglichkeit, den Automat mit einem doppelten Paar von Hochpräzisionslagern vorzurüsten.



SPINDELGEGENHALTER

Wenn an den horizontalen Wellen ein Werkzeug ausgewechselt werden muss, wurde zum Zwecke einer leichteren, schnelleren und sichereren Durchführung der Eingriffe ein System für die präzise Zentrierung, ein System für die Schnellblockierung und ein Sicherheitssystem „safety system“ auf dem Gegenhalter angebracht, das im Falle der fehlenden Montage bzw. Blockierung des Gegenhalters den Start der Spindel verhindert.

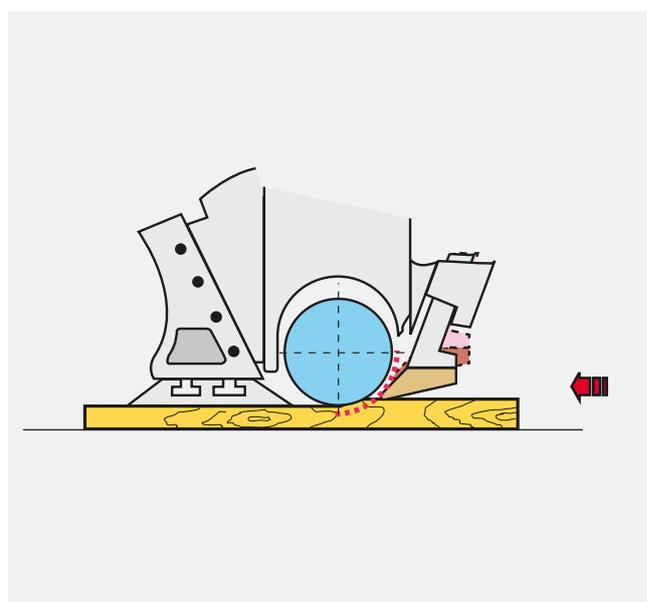


Zusätzliche Zeit wird gespart, indem die Axialpositionierung der horizontalen Spindeln bei laufenden Spindeln und in Betrieb gesetzter Maschine stattfindet.



DRUCKSHUHE

Die vor den oberen Spindeln und der linken vertikalen Spindel montierten Druckschuhe sind mit einer Parallelogramm-Bewegung und pneumatischem Druck ausgestattet, um das Risiko, dass das Werkstück in der Maschine stecken bleibt, zusätzlich zu reduzieren, unabhängig von der Bearbeitungszugabe, die abgetragen werden muss.



superset tm

Optionen



JOINTER

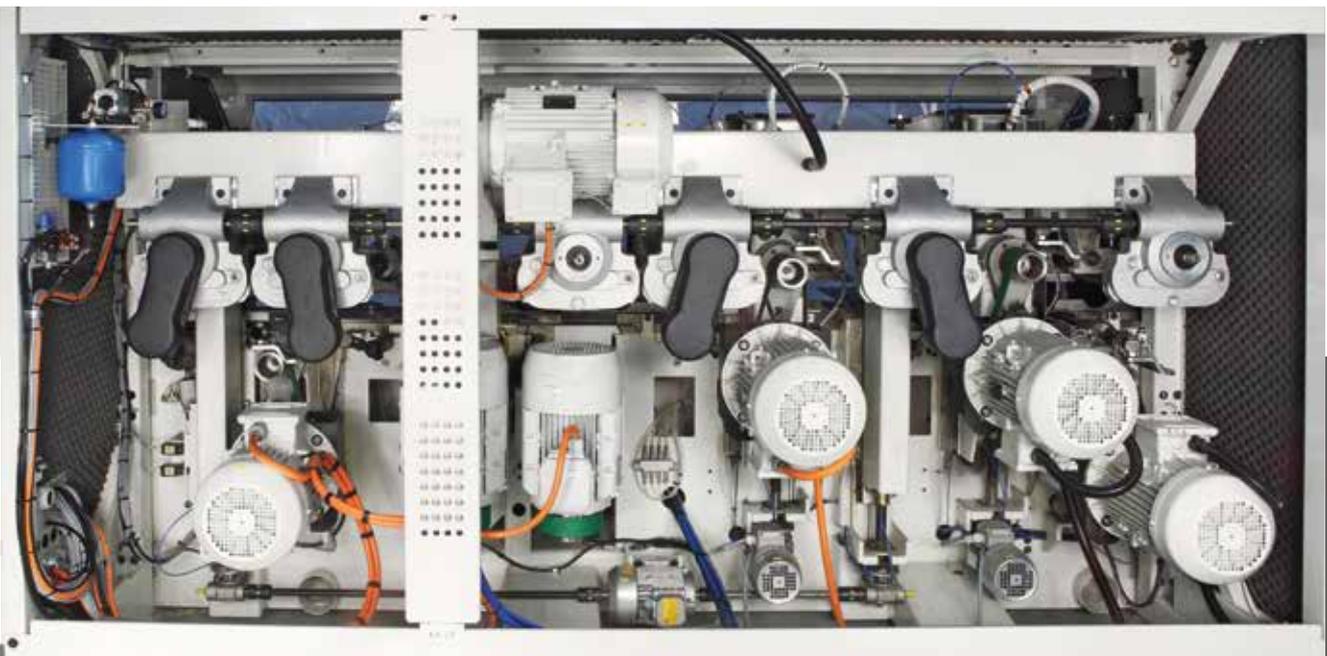
Um eine optimale Bearbeitung bei Vorschubgeschwindigkeiten über 15÷20 m/min zu erzielen, muss in der Maschine eine Schleifvorrichtung vorgesehen sein (Abziehvorrichtung).

Auf diese Weise wird ein wesentlich höherer Produktionsrhythmus gewährleistet.

Auf dem Superset TM können Werkzeuge mit geradem Messer auf horizontalen Wellen geschliffen werden.



In der Regel sind die Verfahren zum Abziehen sehr zeitaufwendig und erfordern qualifizierte Arbeitskräfte. Um diese Eingriffe einfach, schnell und präzise durchzuführen, verschiebt sich der Stein auf Superset TM automatisch, sowohl axial als auch radial, mittels eines elektronischen Systems mit vor-eingestellten Geschwindigkeiten, je nach Stein- bzw. Werkzeug-Typ und nach Abtragung.



VORSCHUB

Auf Superset TM können Vorschubgeschwindigkeiten bis zu 60 m/min erreicht werden, um einen optimalen Produktionsrhythmus zu erhalten.

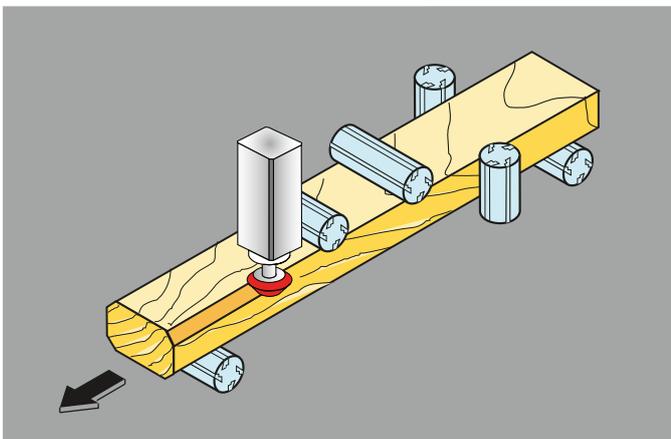
superset tm

Optionen



SPINDELN MIT HSK SCHNELLSPANNSYSTEM

Es besteht die Möglichkeit, die vertikalen Werkzeughalterspindeln mit einem HSK Schaft auszustatten. Dadurch wird auch die Bearbeitung von kleinen Losen rentabel, denn die Einstellzeiten und das Fehlerrisiko sind gering.



FASEAGGREGAT

Im Falle von Werkstücken mit variablen Maßen, die abgefäst werden müssen, kann ein zusätzliches Aggregat angebracht werden, das die Abfasung automatisch oben links ausführt, unabhängig vom Maß. Auf diese Weise kann vermieden werden, jedes Mal eine Reihe von Einstellungen ausführen bzw. eine große Anzahl Werkzeuge verwalten zu müssen.



AUTOMATISCHE BELADEVORRICHTUNGEN

Es besteht die Möglichkeit, Vorrichtungen zum Be- und Entladen zu installieren, die auf die jeweiligen Werkstück-Abmessungen und Produktionsrhythmen konfiguriert sind. Sie erleichtern die Eingriffe zum Beladen und verhindern Produktionsverluste, indem sie die Maschine kontinuierlich speisen.

M Maestro Digital Systems

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

Maestro active

Werkstatt

SOFTWARE

Einfach, intelligent und integrierbar.

Die Maestro-Software wird auf der Grundlage der Maschinenteknologie und des gesamten Prozesses angepasst. Die kompletten Maestro-Software Programme haben eine gemeinsame Aufgabe:

einfach zu bedienen, sodass jeder Bediener die Software einfach und sicher erlernen und verwenden kann

intelligent, mit Algorithmen und Rechenmodulen, die das bestmögliche Ergebnis erzielen

integrierbar mit der vorhandenen Software im Unternehmen, um den gesamten Kundenprozess zu verwalten.

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.

Über die IoT-Plattform, die die Daten der Maschine erhebt und analysiert, hat SCM eine Welt digitaler Dienste geschaffen, die von Maestro connect aktiviert werden.

Durch den Anschluss einer SCM-Maschine über Maestro connect kann sich jeder Kunde für ein umfangreiches Programm an Mehrwertdiensten anmelden. Der Kunde wird während des gesamten Lebenszyklus der Maschine so begleitet, um die Produktivität und Effizienz zu verbessern.



Maestro connect EIN WAHRER MAESTRO DER EFFIZIENZ





Maestro active 4-side

Maestro active ist die neue gemeinsame Bedieneroberfläche für alle SCM Maschinen. Derselbe Bediener kann verschiedene Maschinen betätigen, als die Maestro active Oberfläche Software das gleiche *look&feel*, die gleiche Icons und einen gleichen Ansatz zur Interaktion hat.

EINFACHE BEDIENUNG

Die neue Oberfläche wurde eigens für eine sofortige Anwendung über touch Bildschirm entwickelt und optimiert. Grafik und Icons wurden für eine bedienerfreundliche Benutzung neu aufgezeichnet.

KEINE FEHLER

Verbesserte Produktivität dank der Vorgänge zur Hilfe, welche die Möglichkeit von Fehler seitens des Bedieners vermindern.

SOFTWARE

Werkstatt

Maestro active 4-side

Die elektronische Steuerung des MOBILE PC ermöglicht eine intuitive Programmierung der Maschine, indem die Konsole "eye-M evo" mit LCD Full-HD-Display (24") und der Software Maestro active 4-side kombiniert werden.

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 4-side ermöglicht, mehrere Bediener mit unterschiedlichen Rollen und Verantwortungen zu konfigurieren, je nach Maschinenanwendung (z.B.: Bediener, Servicetechniker, Verwalter, ...). Außerdem kann man die Arbeitsschichte an der Maschine festsetzen, und danach für jeden Schicht Tätigkeiten, Produktivität und Ereignisse ermitteln.

ABSOLUTE QUALITÄT DES BEARBEITETEN WERKSTÜCKS

Mit Maestro active 4-side wird die Werkstückqualität nicht mehr durch abgenutzten Werkzeugen gefährdet.

Am Ende der Lebensdauer des Werkzeugs sendet das neue Tool Life Determination System von Maestro active Mitteilungen um das Werkzeugauswechseln zu empfehlen.

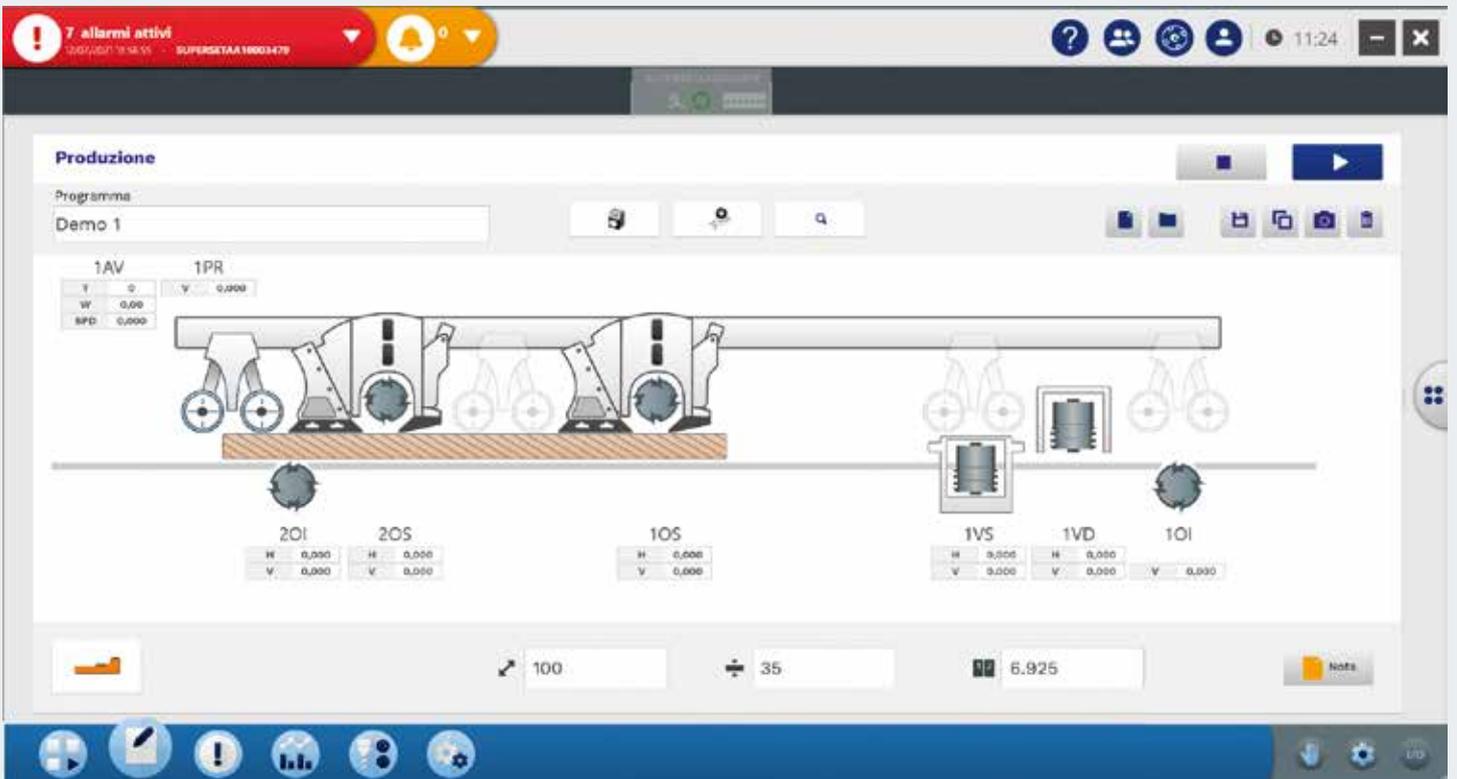
AUSRÜSTUNG? KEIN PROBLEM!

Maestro active 4-side führt den Bediener während der Ausrüstung den Werkzeugwechsler, auch gemäß den auszuführenden Programmen.

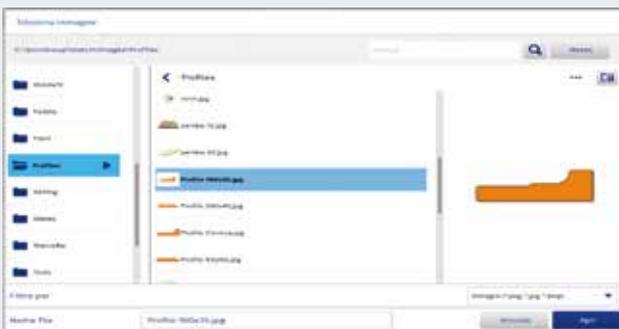
EINFACHE BEDIENUNG

Hauptfunktionen:

- Personalisierung von Layouts und Optionen, spezifisch für jede Maschinenausführung
- Werkzeugbibliothek ohne Nummernbegrenzung, mit Import des Werkzeugbildes
- Arbeitsprogramme ohne Nummernbegrenzung, mit Import des Profilbildes
- MDI-Funktion (Memory Data Input) zur geführten manuellen Einstellung der Achsen
- Verwaltung von Achsen mit elektronischer Verstellung, Vorschubgeschwindigkeit, Ein- / Ausschalten der Motoren, Spindeldrehzahl (falls der Wechselrichter enthalten ist)
- Fernwartung und Ein- / Ausgabeanzeige
- Detaillierte Reports über den Maschinengebrauch
- Die geführten Eingriffe werden von der Software während der manuellen Einstellung der Maschine gesteuert



Personalisierung von Layouts und Optionen, spezifisch für jede Maschinenausführung.



Verwaltung des Profilbildes.



Verwaltung des Werkzeugbildes.



Fernwartung und Ein- / Ausgabeanzeige.



Die geführten Eingriffe werden von der Software während der manuellen Einstellung der Maschine gesteuert.



MDI-Funktion (Memory Data Input) zur geführten manuellen Einstellung der Achsen.



Anzeige des Werkzeugverschleißstatus.

superset tm

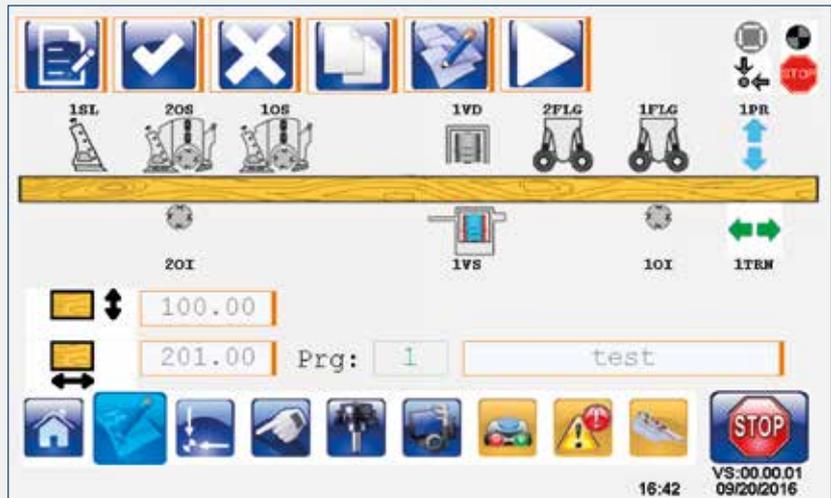
elektronische Einstellungen

CONTROL IO

Elektronische Steuerung auf einer industriellen SPS mit 7"-Farb-Touchscreen-Monitor basiert

Hauptfunktionen:

- Programmierung durch Menu mit Icons
- Personalisierung von Layouts und Optionen, spezifisch für jede Maschinenausführung
- Möglichkeit bis zu 8 elektronische Positionierachsen zu verwalten
- Ausrüstung für Fernwartung und Input/Output Anzeige
- Sicherungskopie für Datenspeicherung und Wiederherstellung
- Speicher für 999 Programme
- Verwaltung von 999 Werkzeugen

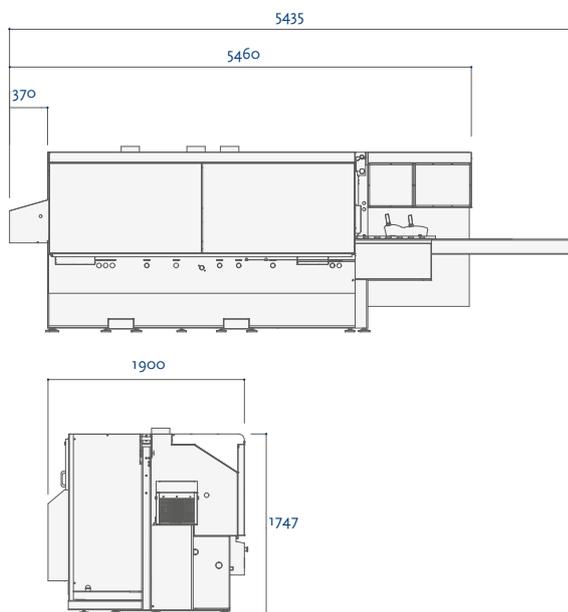


PRESET 50

Vorrichtung für Axial- und Radialmessung des Werkzeugs.

Dank der Software "GT SOFT" ist es möglich, die Daten zu verarbeiten und die Werkzeug-Charts direkt zu aktualisieren mit MOBILE PC.

SUPERSET TM		
Min./max. Arbeitsbreite (beendeter Schnitt)	mm	25÷305
Minimale Arbeitshöhe (beendeter Schnitt)	mm	10÷200
Minimale Länge einzelnes Werkstück	mm	640
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	6÷36
Leistung Motoren	PS (kW)	10 (7,5)
Rotationsgeschwindigkeit Wellen	U/min	6000
Durchmesser Werkzeughalterwellen	mm	40
Axialeinstellung der vertikalen Wellen im Verhältnis zum Tisch	mm	80
Axialeinstellung der horizontalen Wellen im Verhältnis zur rechten Führung	mm	45
Min./max. Werkzeughalterdurchmesser Abrichte	mm	120/140
Min./max. Durchmesser Werkzeuge zum Profilieren	mm	100÷220
Durchmesser Spindelhalterzylinder	mm	120



WICHTIGSTE OPTIONALS

- Leistung Motoren _no a 25 PS (18,5 kW)
- Geschwindigkeit bis zu 60 m/min
- „Jointer“-Vorrichtung zum Schleifen in der Maschine
- Spindeln mit HSK Schaft
- Tische und verchromte Führungen
- Nutenbett
- Vertikale linke Welle mit automatischer Einstellung
- Rotationsgeschwindigkeit Spindeln 8300 U/min
- Ausrüstung für Schnitte mit mehreren Sägeblättern
- Elektronische Steuerung

Betriebsbedingungen		LÄRM- UND STAUBEMISSIONEN							
		Schallemission gemäß ISO 7960-95/H				Staubemission gemäß DIN-33893-2			
modell	Bediener-Arbeitsplatz [dB (A)]				[mg/m ³]				
	Werkstück-Einlauf		Werkstück-Auslauf		Position	2. Position	3. Position	4. Position	
	Vakuum	Arbeit	Vakuum	Arbeit					
superset tm	74,3	81,2	71,3	77,5	0,34	0,32	0,20	0,37	

**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
ISO 9001**

Zur Darstellungszwecken sind auf einigen Fotos Maschinen komplett mit Zubehörteilen abgebildet. Die technischen Daten können ohne Vorankündigung geändert werden, ohne dass dadurch die Konformität zu den CE-Richtlinien beeinträchtigt würde.

WE'LL GO THE EXTRA MILE FOR YOU



SCM BIETET EINE KOMPLETTE PALETTE AN **HOCH SPEZIALISIERTEN SERVICELEISTUNGEN** MIT DER QUALITÄT UND DER ZUVERLÄSSIGKEIT AN, DIE UNS SEIT 70 JAHREN IN DIESEM BEREICH AUSZEICHNEN.

Von der Installation und dem Produktionsstart bis zum Kundendienst und der Wartung. Von der Schulung bis zur Lieferung von speziellen Original-Ersatzteilen: **bei uns erhalten Sie maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Anforderungen!**

 <p>KUNDENDIENST UND WARTUNG</p> <ul style="list-style-type: none"> • Remote-Support per Telefon • Wartungsvertrag • Garantieverlängerung 	 <p>TRAINING</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kurse für Maschinenbediener • Kurse Software und Programmierung • Schulung für den Produktionsstart
 <p>ERSATZTEILE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Liste empfohlene Ersatzteile • E-Shop • Interaktive Ersatzteilkataloge • Reparatur von elektronischen Bauteilen, Leimwannen und Elektrospondeln 	 <p>DIGITALE SERVICES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Maestro Connect - IoT-Plattform für eine konstante direkte Verbindung mit der Maschine • Smartech - Kundendienst mit Augmented Reality • Portal My Scm - Eröffnung von Kundendienst-Tickets und einheitlicher Zugriff auf die Apps und Instrumente des Service-Bereichs.

KONTAKT

SCM SERVICE

via Emilia 77 - 47921 Rimini - Italy
 tel. +39 0541 700100
 scmsservice@scmgroup.com
 www.scmwood.com

SCM SPAREPARTS

Via Emilia, 61 - 47921 - Rimini - Italy
 tel. +39 0541 674111
 spareparts@scmgroup.com
 www.scmwood.com



DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit 70 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.

70 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 AKTUELLESTEN 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



SCHALTSTRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN



SCM GROUP SPA

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



00L0372861G