

DELTA

AUTOMATISCHE PLATTENAUFTEILSÄGEN
MIT EINEM SÄGEAGGREGAT





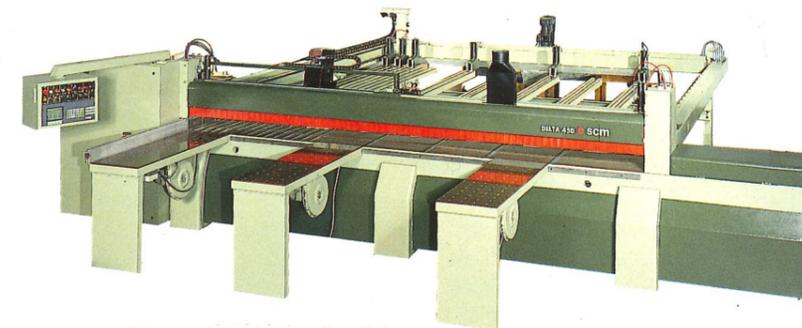
DELTA

DIE PLATTENAUFTEILSÄGEN MIT ELEKTRONISCHER PROGRAMMIERUNG FÜR DEN AUFSTREBENDEN BETRIEB

Die Plattenaufteilsägen mit elektronischer Programmierung richten sich an Betriebe die ihre Produktion erhöhen sowie die Qualität des Produktes verbessern wollen.

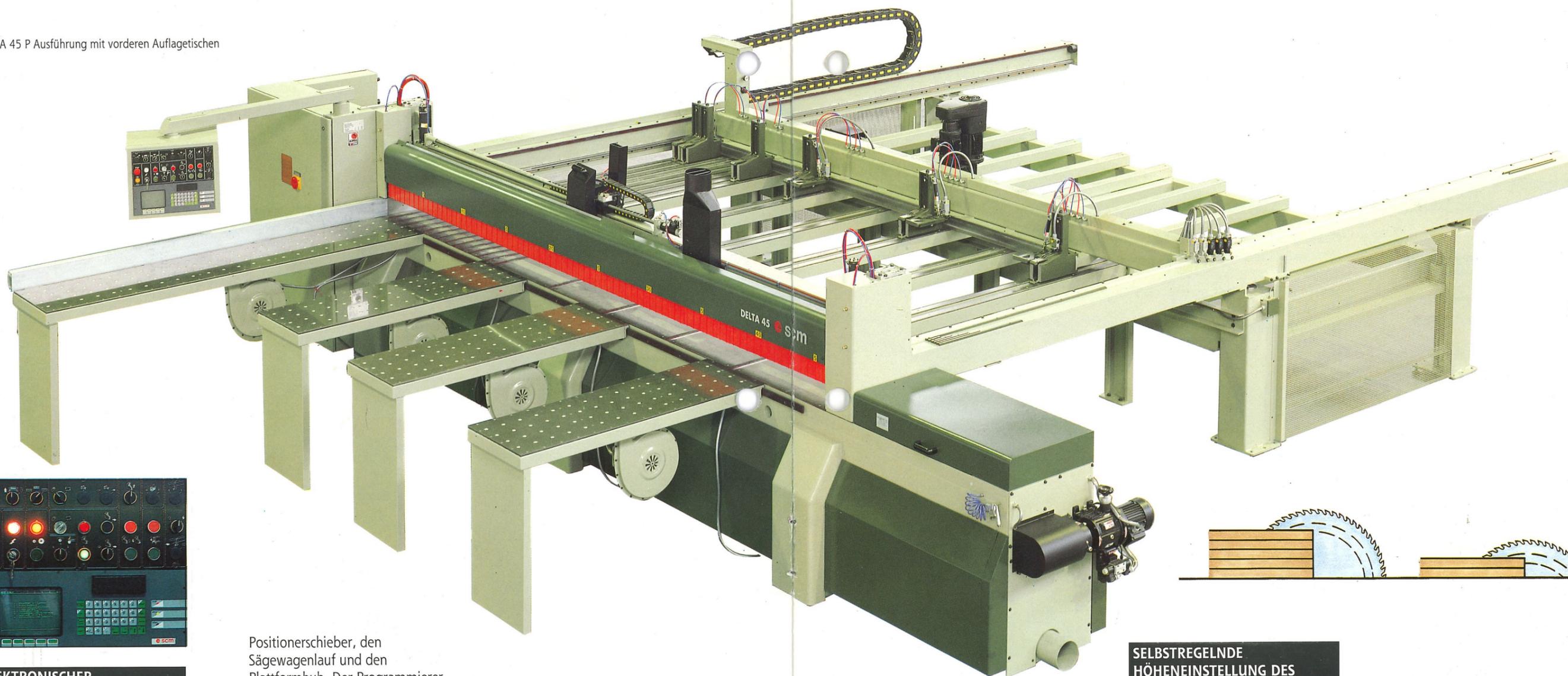
Die DELTA Plattenaufteilsägen, in zwei Ausführungen mit Spannanzgen und mit Spannanzgen und Hebeplattform erhältlich, sind in der Lage:
- schnell und präzise schmale oder glatte Platten sowie Plattenpakete mit höchster Schnittgenauigkeit

aufzuteilen die Produktion zu erhöhen.
- zahlreiche Schnittprogramme in Sequenz mit erheblicher Zeiteinsparung dank des elektronischen Programmierers Master Plus durchzuführen.



DELTA 45 D Ausführung mit vorderen Auflagetischen

DELTA 45 P Ausführung mit vorderen Auflagetischen



ELEKTRONISCHER MIKROPROZESSOR

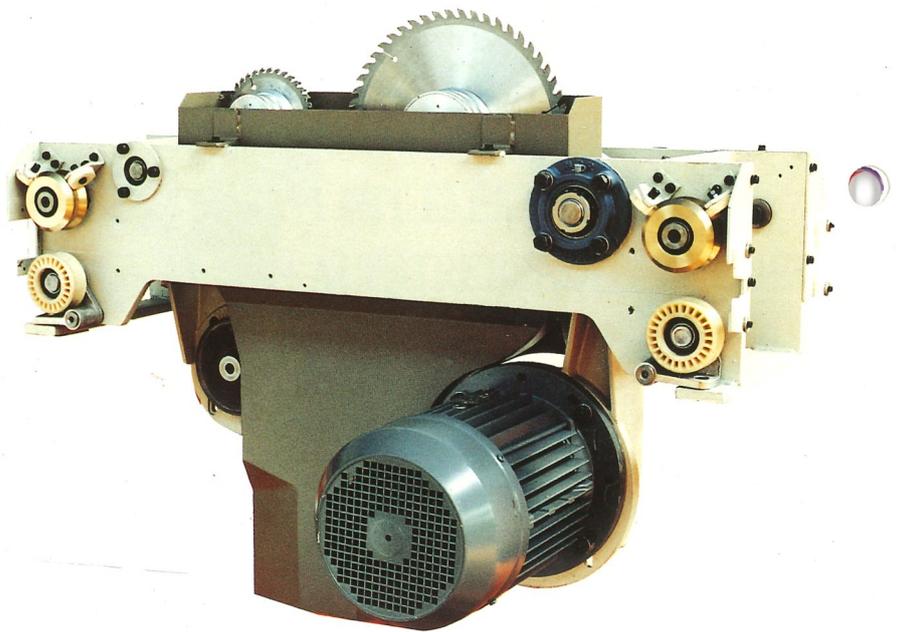
Der elektronische Mikroprozessor "Master Plus" führt die Schnittprogrammierung aus, kontrolliert gleichzeitig den

Positionerschieber, den Sägewagenlauf und den Plattformhub. Der Programmierer ist mit einem Bildschirm ausgerüstet, der das Schnittschema der gespeicherten Programme, die Plattenmasse X und Y sowie den Sägewagenlauf während des Schinttvorganges aufzeigt.

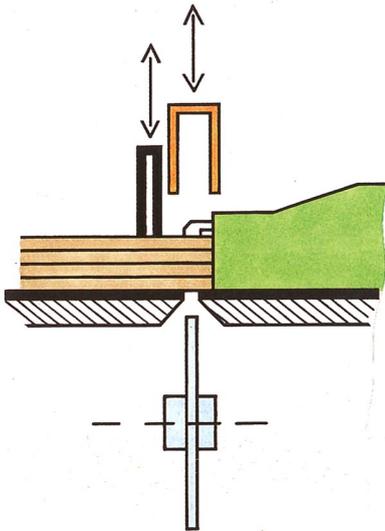


SELBSTREGELNDE HÖHENEINSTELLUNG DES SÄGEBLATTES

Optimale Schnittqualität bei jeder Plattenstärke dank der sich selbstregelnden Höheneinstellung des Sägeblattes in Bezug auf die Platten- bzw. Paketstärke.



Zusätzlicher druckbalken



ZUSÄTZLICHER DRUCKBALKEN

Ein zusätzlicher Druckbalken garantiert maximale Präzision auch im Bereich der Überschneidungszone wo die Spannangen nicht mehr greifen können.

ZUSÄTZLICHE ZAHNSTANGE

Eine zusätzliche Zahnstange erlaubt höchste Präzision bei der Positionierung des Positionierschiebers und garantiert somit hohe Schnittquotengenauigkeit.

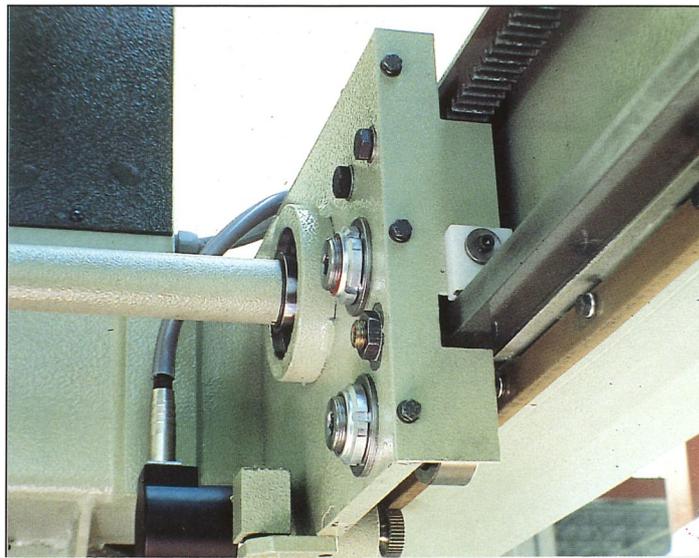
SÄGEWAGEN

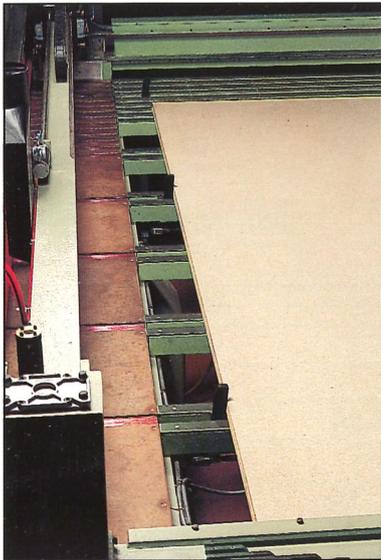
Der ausbalancierte, extrem robuste Sägewagen eignet sich für intensiven Einsatz der Plattenaufteilsägen und garantiert maximale Zuverlässigkeit. Fortschrittliche technische Lösungen sichern perfekte Schnittgeradlinigkeit und Schnittrechtwinkligkeit. Für eine schnelle, praktische und sichere Auswechslung des Sägeblattes können die DELTA Plattenaufteilsägen mit Flanschen für schnelles Spannen ausgerüstet werden, ein patentgeschütztes System (Zubehör), das Auswechseln des Sägeblattes einfach mit Luftdruck ermöglicht.



EINSTELLUNG

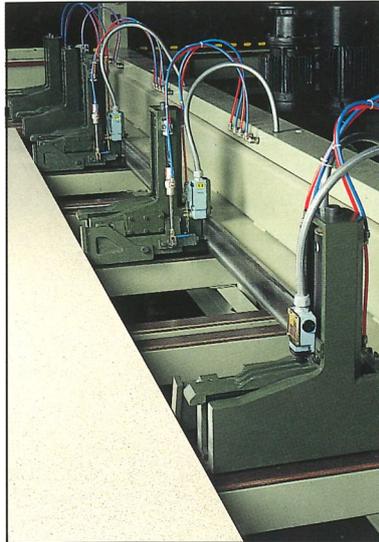
Von aussen durchführbare einfache und äusserst schnelle Einstellung des Vorritzaggregates.





SPANNZANGEN

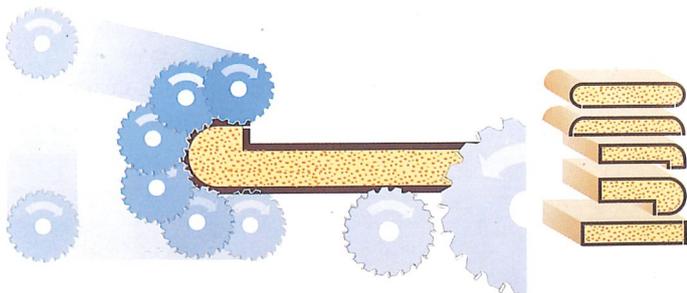
Die robusten Spannzangen erlauben einen schnellen und gleichmässigen Vorschub der Platten oder der Plattenpakete. Bei der Ausführung der Plattenaufteilsägen mit Spannzangen und Hebelplattform schiebt eine absenkbar Vorrichtung die Platten von der Plattform.



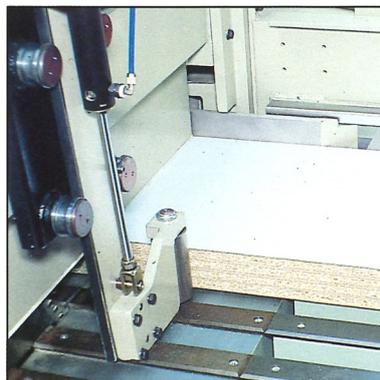
VORDEREN AUSRICHTER

Die vorderen Ausrichter (nur für Ausführung mit Spannzangen und Hebelplattform) erlauben das perfekte Anliegen der Plattenpakete gegen die Spannzangen vor Ausführung der Längsschnitte und garantieren somit eine sichere Plattenblockierung und verringern somit den Ausschuss.

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR



Die "Postform-Vorrichtung" (Zubehör) erlaubt Querschnitte auch bei bereits besäumten Platten. Die Vorrichtung besteht aus einem unabhängigen Vorritzaggregat und ritzt die Postformkanten vor und verhindert das Ausreissen beim Schneidevorgang.



Der seitliche vordere und hintere Ausrichter garantiert das perfekte Anliegen der Plattenpakete am Anschlaglineal während des Querschnittes, auch wenn der Schieber in der Nähe der Schnittlinie operiert.

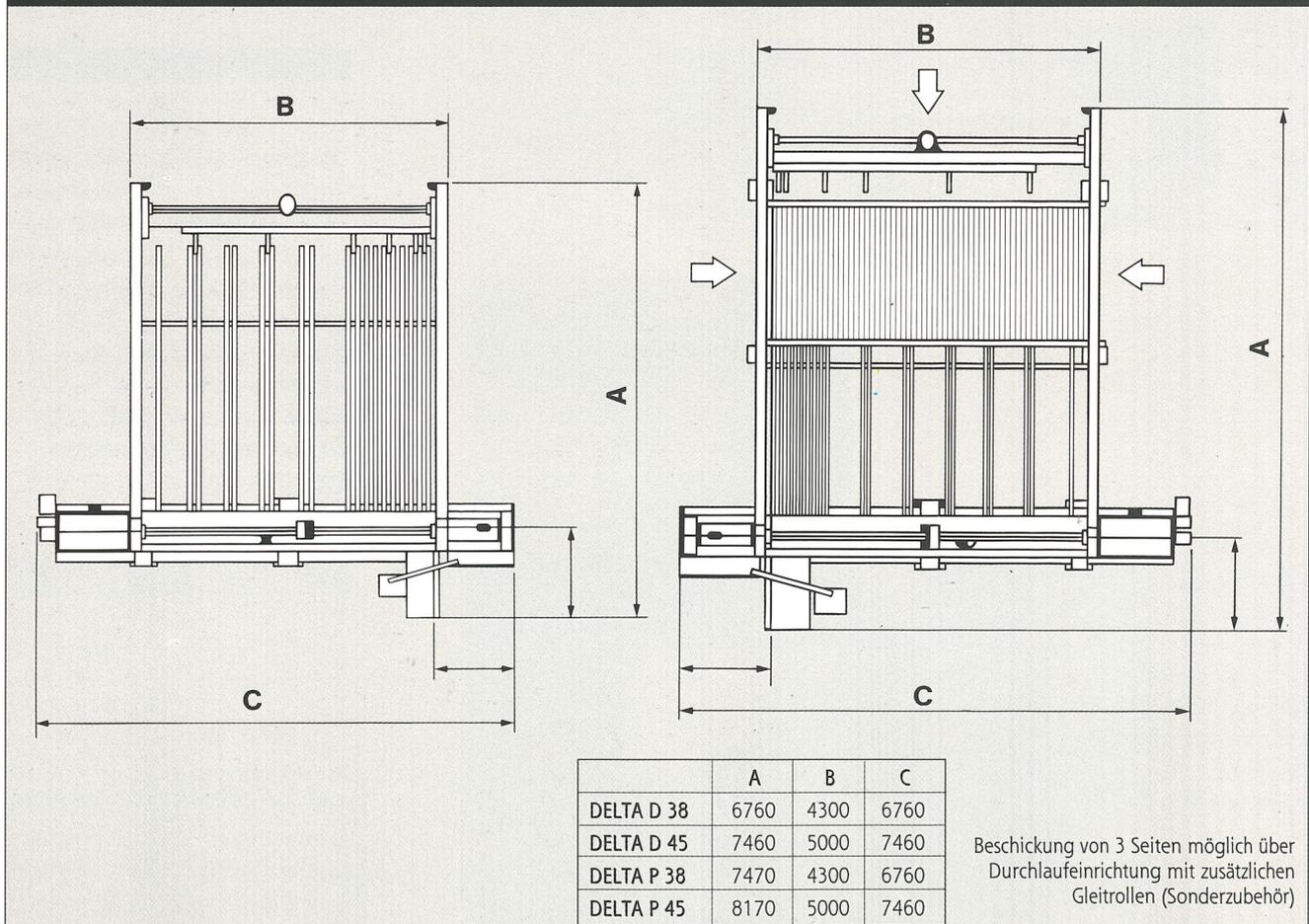
Es besteht die Möglichkeit der überspielung der Programoptimierung vom Personalcomputer in die Bildschirmsteuerung Master Plus oder der Datenspeicherung auf Floppy disk 3"1/2.

Die Gleitrollen (nur bei der Ausführung mit Spannzangen und Hebelplattform) erlauben das leichte Vorschieben der Plattenpakete und sind für das seitliche Beschicken unerlässlich.

TECHNISCHE DATEN

		38D	45D	38P	45P
Nutzbare Arbeitslänge	mm	3900	4600	3900	4600
Max. Schnitttiefe	mm	3800	4500	-	-
Max. Schnitthöhe	mm	100	100	100	100
(mit Sägeblattdurchmesser 400 mm)					
Max. Plattenabmessungen auf Hebeplattform	mm	-	-	3800x1850	4500x2200
Max. Plattenhöhe auf Hebeplattform:					
mit Standardrahmen	mm	-	-	600	600
mit Gleitrollen (auf Anfrage)	mm	-	-	700	700
Vorschubgeschwindigkeit Sägewagen mit hydraulischem Regelgetriebe					
	m/min	0-54	0-54	0-54	0-54
Rücklaufgeschwindigkeit Sägewagen mit hydraulischem Regelgetriebe					
	m/min	54	54	54	54
Geschwindigkeit schnell Schieber					
	m/min	12	12	12	12
Geschwindigkeit langsam Schieber					
	m/min	0,45	0,45	0,45	0,45
Rücklaufgeschwindigkeit Schieber					
	m/min	24	24	24	24
Drehzahl Hauptsägeblatt					
	u/min	3800	3800	3800	3800
Drehzahl Vorritzer					
	u/min	6000	6000	6000	6000
Motorleistung Hauptsägeblatt					
	PS	10	10	10	10
Motorleistung Vorritzer					
	PS	2	2	2	2
Sägeblattdurchmesser					
	mm	80	80	80	80
Vorritzer Durchmesser					
	mm	55	55	55	55
3 Absaugstutzen Durchmessers					
	mm	150	150	150	150
Nettogewicht					
	kg	4900	6500	3800	6900

ABMESSUNGEN



Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich. Die Firma SCM behält sich das Recht vor, aus technischen, kaufmännischen und organisatorischen Gründen Änderungen vorzunehmen unter Beibehaltung der hauptsächlichsten Merkmale und Kennzeichen der dargestellten Maschinen. Desweiteren können zusätzliche Teile, wie Schutzvorrichtungen, Armaturen usw. Änderungen erfahren und zwar je nach den Gesetzen und besonderen Erfordernissen der Länder, für die die Maschinen bestimmt sind.



SCM GROUP: FORTSCHRITT IST TRADITION



SCM GROUP gehört auch heute zu den grössten Herstellern von Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung der Welt: 500.000 aufgestellte Maschinen in mehr als 100 Ländern, über 2.200 Beschäftigte, 27 Mitgliedsfirmen, 16 Herstellungswerke und ein Export-Anteil von 70% der Gesamtproduktion des Konzerns.

Die drei wichtigsten Fachbereiche, in denen der Konzern über seine Mitgliedsfirmen tätig ist, umfassen: Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung, Giessereien und Bauteile, Forschung und Berufsausbildung.

Auf dem Gebiet der Holzbearbeitung unterteilt sich die Produktreihe in Maschinen für die Bearbeitung von Massivholz und Platten.

Der Konstruktionsentwurf aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD/CAM-Verfahren und die Produktion entsprechend moderner NC-Fertigungstechnologien.

Der weltweite Vertrieb der Maschinen wird durch 350 Vertragshändler und Vermittlungsagenten und über 1.200 Verkaufsstellen gedeckt.

Der Kundendienst kann zur Fehlersuche bei Störungen auf NC-gesteuerten Maschinen von einem Telediagnose-System über Computer Gebrauch machen und einem Ersatzteil-Lager mit Entnahme und Verwaltung durch Roboter.

Auf diese Weise ist nicht nur eine rasche Versorgung in aller Welt möglich, sondern auch eine kompetente Beratung

der Kunden vor und nach dem Verkauf. Die Bedeutung, die Forschung und Entwicklung beigemessen wird, ist eine Konstante der Betriebsgeschichte des Konzerns und zielt nicht nur auf Vorteile hinsichtlich Wettbewerbsfähigkeit und Konstruktion, sondern auch auf eine Verbesserung der Bedingungen am Arbeitsplatz.

Die dem Konzern angeschlossene Organisation für angewandte Forschung, CSR Consorzio Studi, verfügt über moderne Studien- und Versuchseinrichtungen, zu denen u.a. auch ein Lärmforschungslabor gehört.

Die CSR stellt auch Untersuchungen über Unfallverhütung, Ergonomie, Umwelt- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz an: Staubemission, Lichtstärke, Mikroklima.

Im Bewusstsein wie wichtig die Berufsausbildung ist, hat die SCM-Gruppe auch das CSR TRAINING CENTER gegründet, eine Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie.



SCM spa
Via Casale, 384 • 47040 Villa Verucchio • Rimini • Italy
Tel. 0541/677061-677272 • Telex 550142 • Telefax 677360