



OLIMPIC S 1000

Automatische industrielle Kantenanleimmaschine



OUR TECHNOLOGY BEHIND YOUR IDEAS

olimpic s 1000

Automatische industrielle
Kantenanleimmaschine



KANTENANLEIMEN
AN ALLEN 4
WERKSTÜCKSEITEN

3-D-PROJEKT

ZUSCHNITT

KANTENANLEIMEN

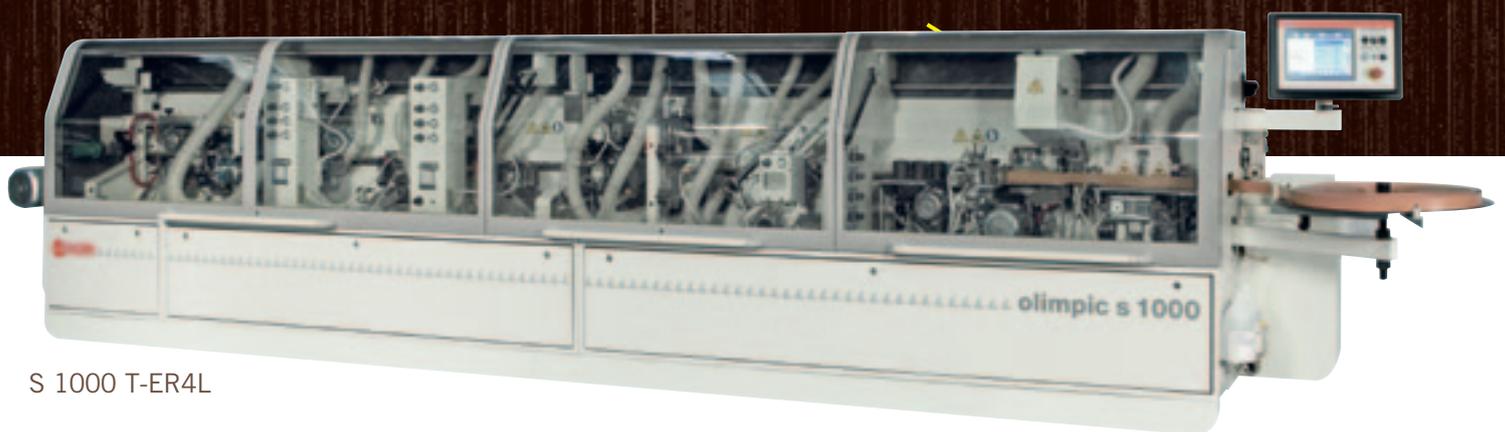
BOHREN UND FRÄSEN
MIT 3 AXSEN

KALIBRIEREN UND
FEINSCHLEIFEN

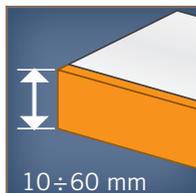
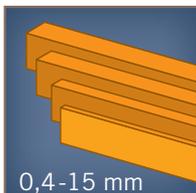
olimpic s 1000

AUTOMATISCHE INDUSTRIELLE
KANTENANLEIMMASCHINE

Die effektive Lösung
für alle Anwendungserfordernisse



S 1000 T-ER4L





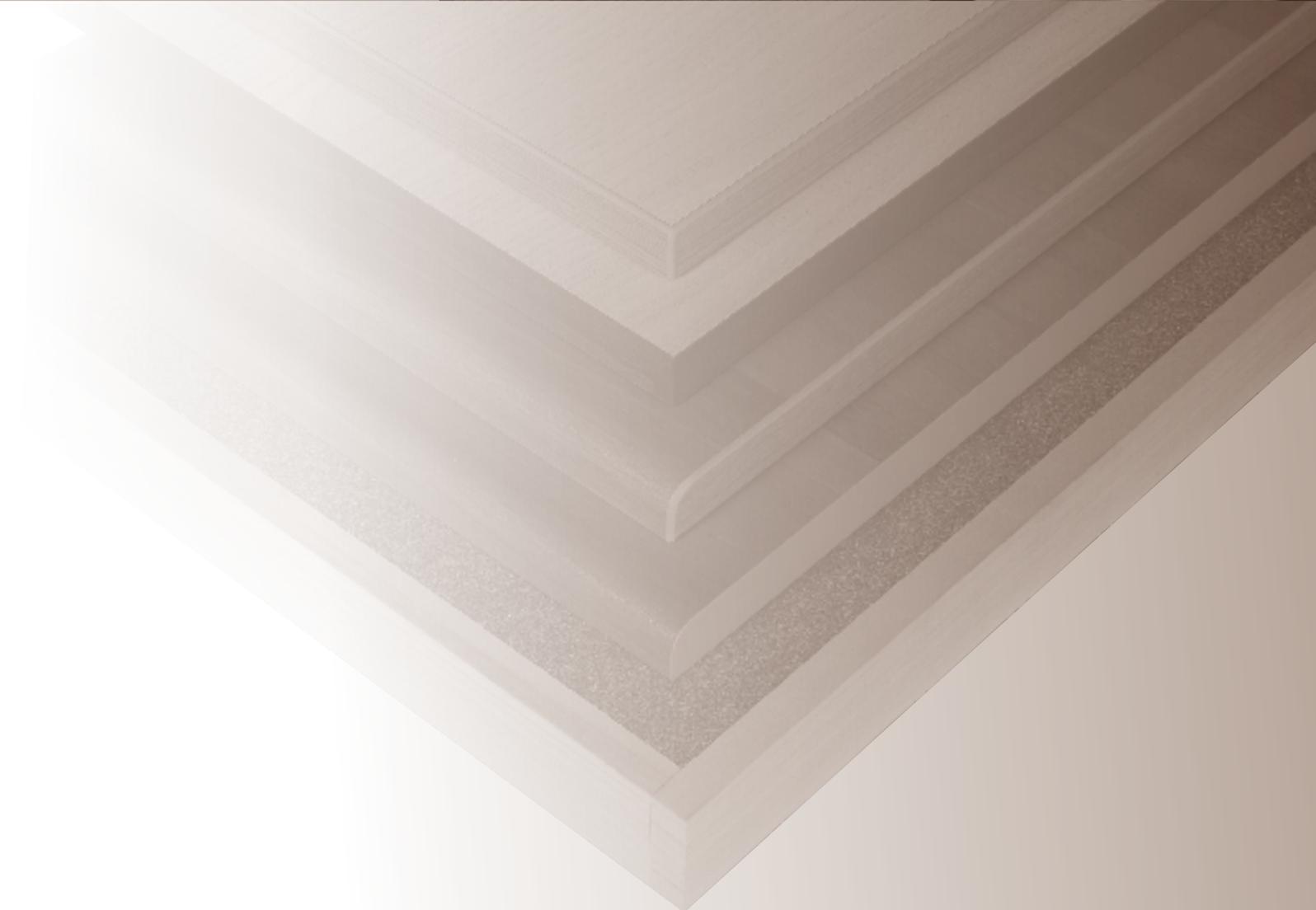
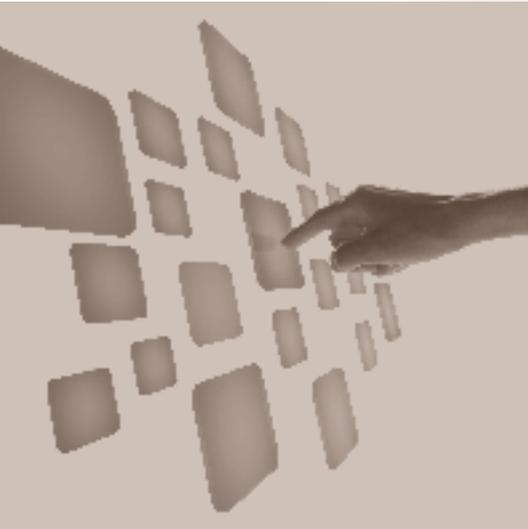
Exklusive
Lösungen



Flexibilität
verbunden mit hohen
Produktionsleistungen



Bemerkenswerte
Einzelheiten





Exklusive
Technologie

INNOVATIVE LÖSUNGEN ZUM KANTENANLEIMEN AUF HÖCHSTEM NIVEAU



BARCODELESER (OPTION)

- ▶ Keine Fehler durch das automatische Abrufen der gespeicherten Programme.



- ▶ Einfache Bedienung mit einer intuitiven Graphik und mit Touchscreen Funktion
- ▶ Grosses übersichtliches Display (12")
- ▶ Einfache Auswahl der gewünschten Bearbeitungen
- ▶ "TELESOLVE" (Option) für Diagnose-Funktion und On-line Aktualisierung

STARTOUCH STEUERUNG (serienmäßig für die gesamte Baureihe)

- ▶ Einfache Diagnose mit Hilfsfunktion
- ▶ Statistische Bearbeitungsdaten (absolute und relative Werte)
- ▶ Daten für die programmierte Wartung mit Anzeige der auszuführenden Arbeiten

ANZEIGE DER FEHLERMELDUNGEN

ALLARMI CORRENTE	ORA	DATA
02 INVERTER RITIFICATORE IN ALLARME	11:59:50	16/12/10
27 MANGANZA ARIA DI RETE	11:59:52	16/12/10
26 PULSANTE EMERGENZA AZIONATO	11:59:51	16/12/10
28 ASSENZA TENSIONE AUSILIARIA	11:59:51	16/12/10

REC: CCM-26 PULSANTE EMERGENZA AZIONATO
Alarma bloccato. Pulsante d'emergenza azionato.
Ritornare il pulsante azionato.

ANGABEN ÜBER DIE BEARBEITUNGSEINSTELLUNGEN

DATI LAVORAZIONE	EVENTO	U	PARZIALE	ASSOLUTO
	ORE ACCENSIONE	h	33	96
	PEZZI LAVORATI	nr	211	1844
	BORDO LAVORATO	nr	120.9	847.2
	CINGOLO	Km	3.4	11.0

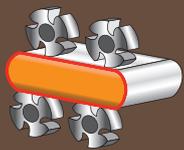
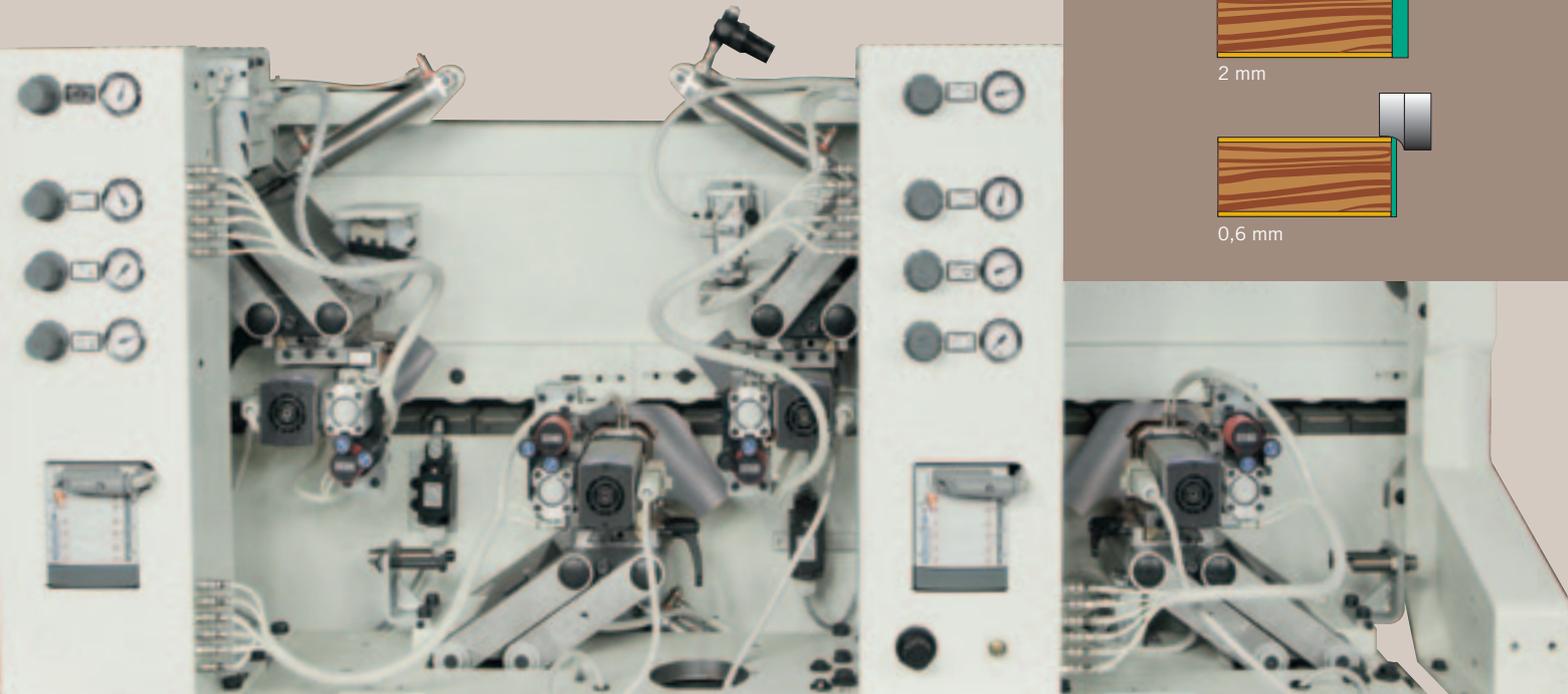
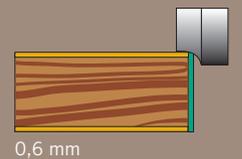
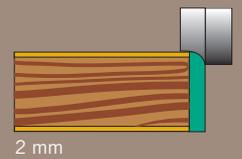
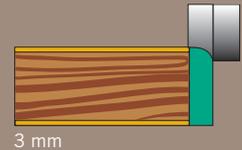
KIT "3 EDGE" (Option)

- ▶ Automatische Positionierung des Abrundaggregats und der Werkzeuge für die Bearbeitung von 2 verschiedenen Radiuskanten und 1 einer dünnen Kante.

SCM PATENT

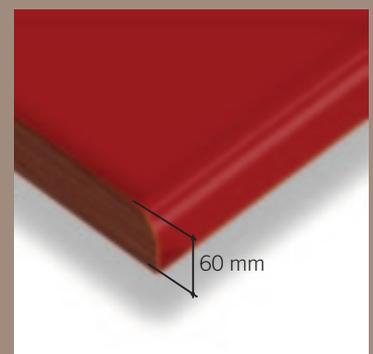
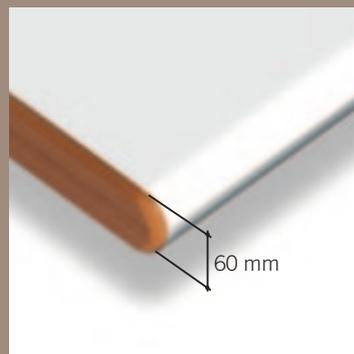
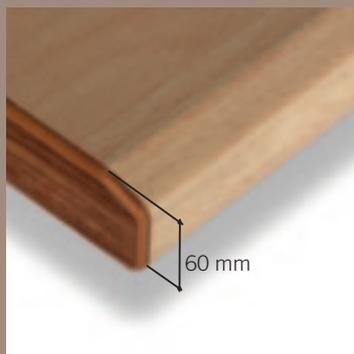
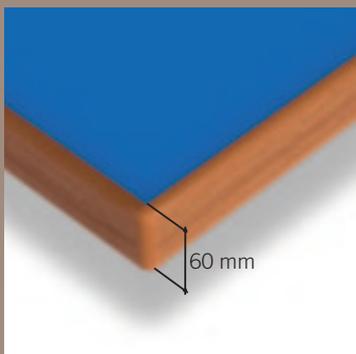
ABRUNDAGGREGAT ROUND 4M

- ▶ Perfektes Eckenabrunden und Bündigfräsen bis zu 5 mm auf allen geraden, abgeschrägten (Büromöbel) und Postforming Platten
- ▶ **Besonders empfehlenswert für die Bearbeitung / Abrundung von Massivholzkanten**
- ▶ Eckenabrunden auch bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 18 m/min
- ▶ Hochleistungsabsaughauben mit ED-SYSTEM



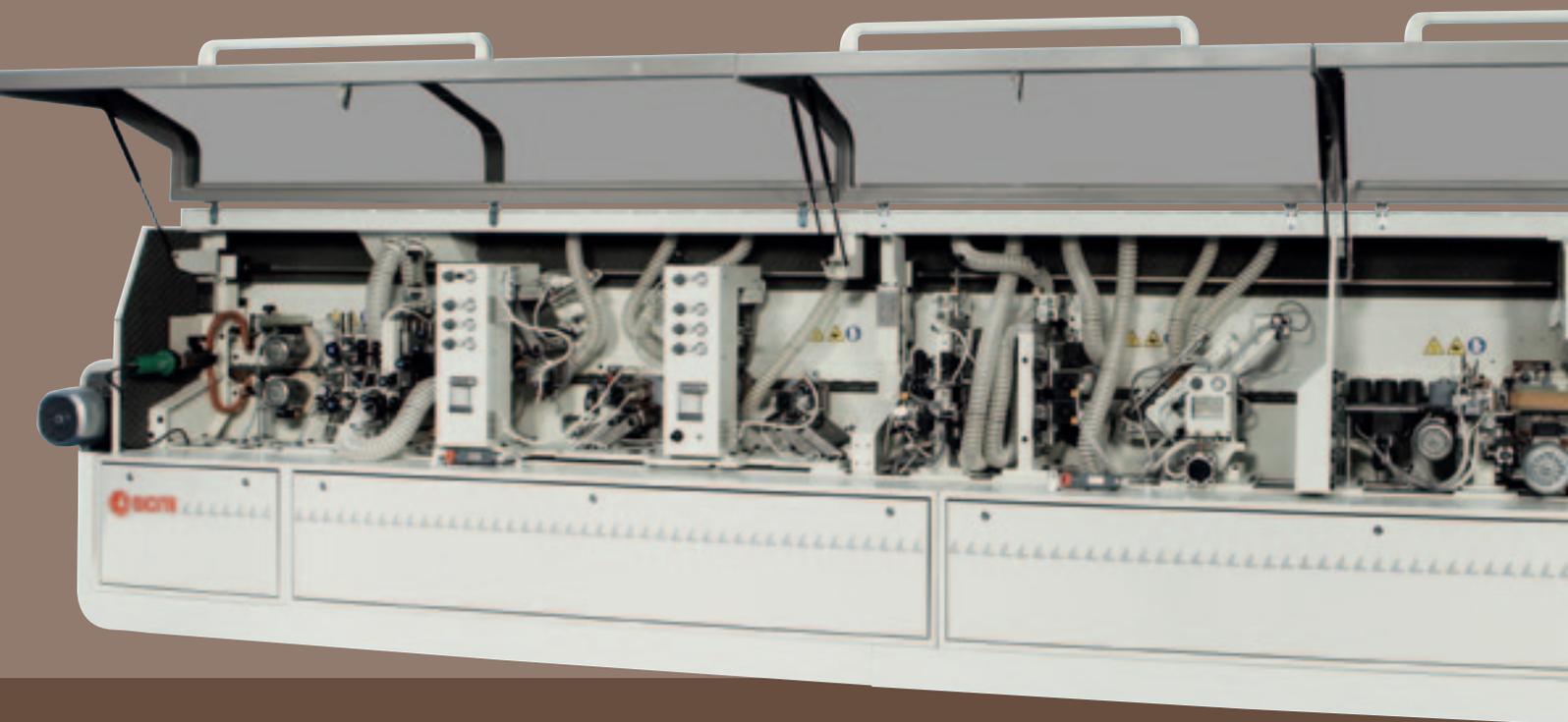
Abrundaggregat
Round 4M

BEISPIELE VON BEARBEITUNGEN AUSFÜHRBAR MIT DEM ROUND AGGREGAT MIT 4 MOTOREN



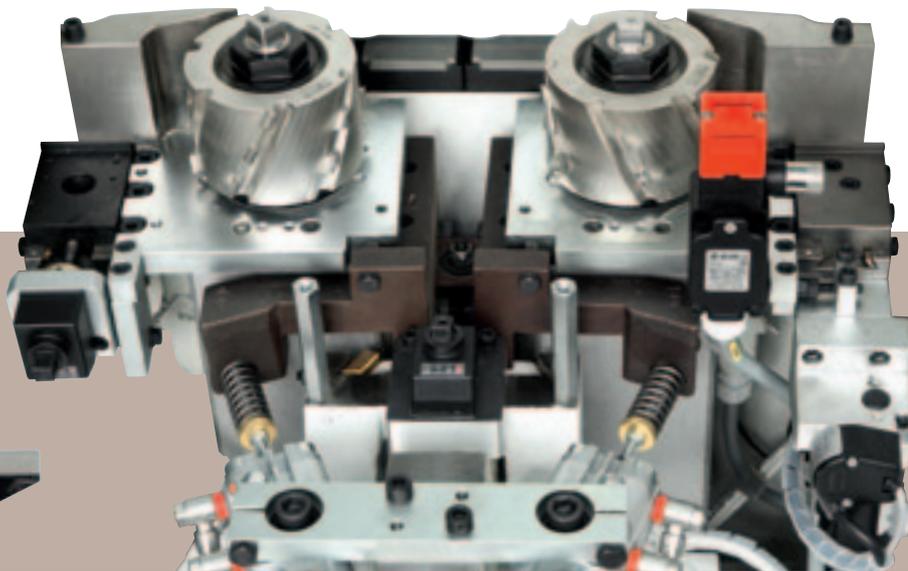


FÜR EINE INDUSTRIELLE FERTIGUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU



◀ ABSTANDHALTER (Option)

- ▶ Ermöglicht das Beschicken der Maschine im richtigen Abstand
- ▶ Der minimaler Abstand zwischen den Platten wird automatisch an den jeweils aktiven Arbeitsaggregaten angepasst



BLASDÜSEN ZUR REINIGUNG DER WERKSTÜCKE

- ▶ Die Reinigung der Werkstückkante und gewährleistet eine optimale Haftung des Leims



Vorfräsaggregat RT-E



VORFRÄSAGGREGAT RT-E

- ▶ Gewährleistet eine optimale Leimauftragsfläche
- ▶ Hochleistungsabsaughauben mit ED-SYSTEM
- ▶ Gleichmäßige Spanabnahme über die gesamte Werkstücklänge dank der serienmäßigen Tastrollen



“EASY SIZE PLUS” VORRICHTUNG (Option)

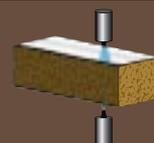
- ▶ Ermöglicht eine sekundenschnelle Einstellung der Spanabnahme, über die angetriebenen Achsen an dem Anschlag im Einlauf und an der Tastrolle.



ANTIHAFTMITTEL SPRÜHAGGREGAT AAR (Option)

- Verhindert das Anhaften von Leim oben und unten am Werkstück und gewährleistet somit eine optimale Endbearbeitung.

Antihafmittel
Sprühaggregat AAR



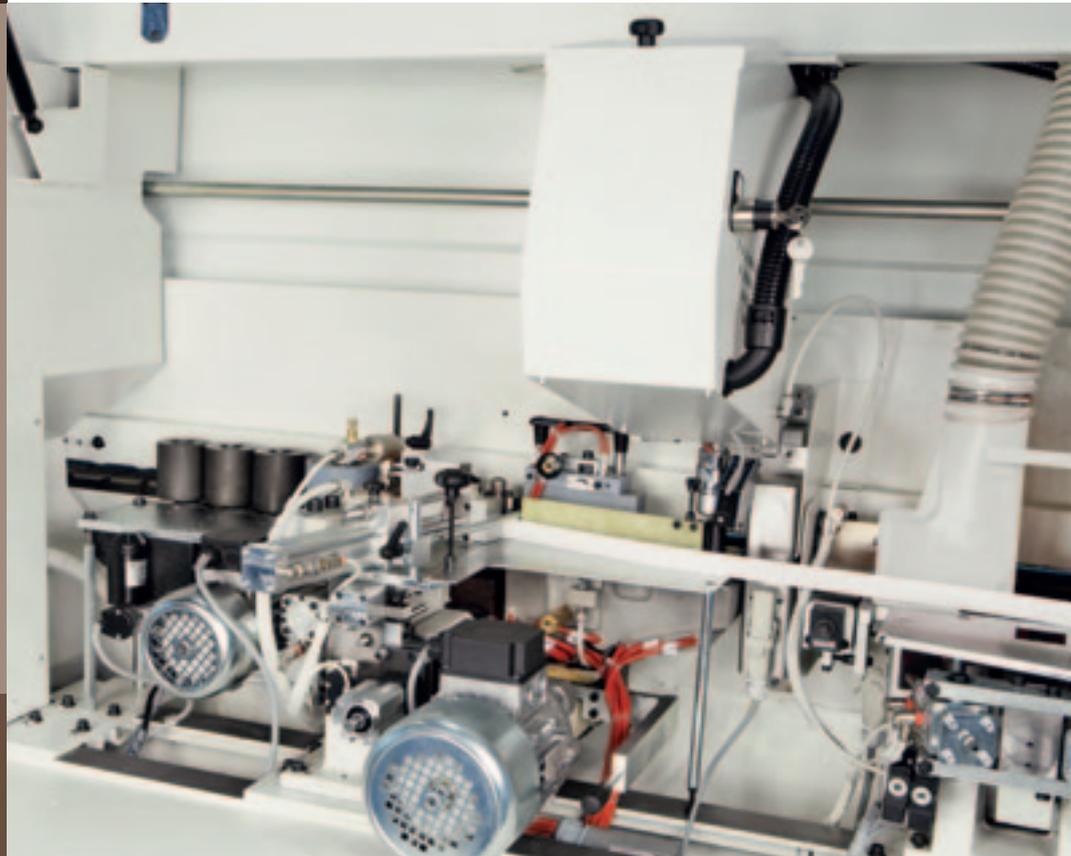


Flexibilität
verbunden mit hohen
Produktionsleistungen

FÜR EINE INDUSTRIELLE FERTIGUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU

LEIMAGGREGAT VC 1000

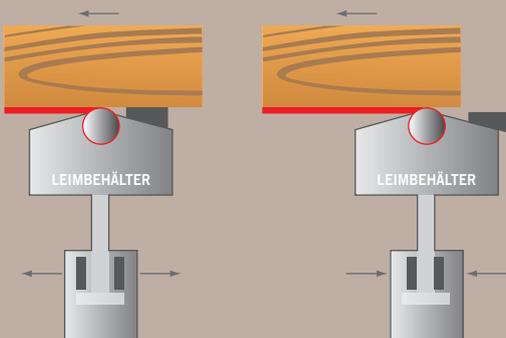
- ▶ Mit dem Vorschmelzaggreat können Bearbeitungen mit hohem Leimverbrauch problemlos durchgeführt werden, da das Leimbecken kontinuierlich mit ausreichend Leim versorgt wird (Option)
- ▶ Optimales Anleimen von Massivholzkanten mit Gleich- und Gegenlauf der Leimauftragsrolle



Leimaggreat
VC 1000

STEUERUNG DES KOPIERVERFAHRENS (serienmäßig für die gesamte Baureihe)

- ▶ **Optimale Feinbearbeitung auch bei empfindlichen Platten.**
Die Steuerung des Kopierverfahrens der Leimauftragswalze auf dem letzten Teil der Platte sorgt für einen perfekten Leimauftrag ohne Beschädigung der Werkstücke
- ▶ Automatischer Ausschluss des Leimbehälters beim Anhalten der Vorschubkette oder bei Nichtbenutzung



AUSTAUSCHBARER LEIMBEHÄLTER

- ▶ **Ermöglicht einen schnellen Wechsel der Leimfarbe / Leimsorte**
- ▶ Das "Fastlock" Schnellwechselsystem des Leimbehälters ermöglicht einen schnellen Wechsel des Leimbehälters. Das "zweifache Temperaturregelungssystem" (Option) überwacht 2 verschiedene Betriebstemperaturen für die Bearbeitung mit Heißleim (EVA) oder PU Polyurethanleim



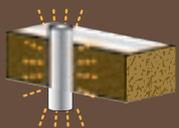
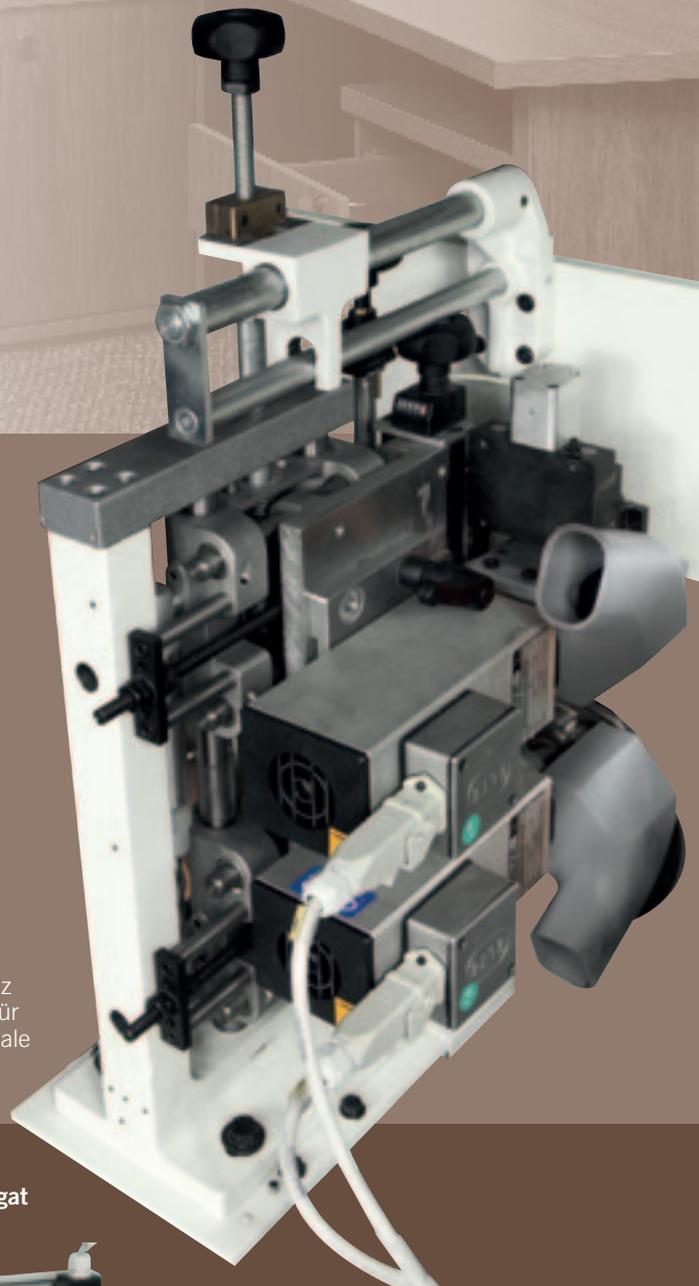


KERAMIKLAMPE MIT INFRAROTSTRAHLEN (Option)

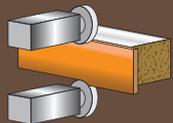
- ▶ Bessere Haftung durch die Erwärmung der Plattenkante vor dem Auftragen des Klebers

ÜBEREINANDERLIEGENDES BÜNDIGFRÄSAGGREGAT RSP

- ▶ Für das Bündigfräsen von Massivholz oder zum Vorfräsen der Kante, um für die nachfolgende Bearbeitung optimale Voraussetzungen zu schaffen



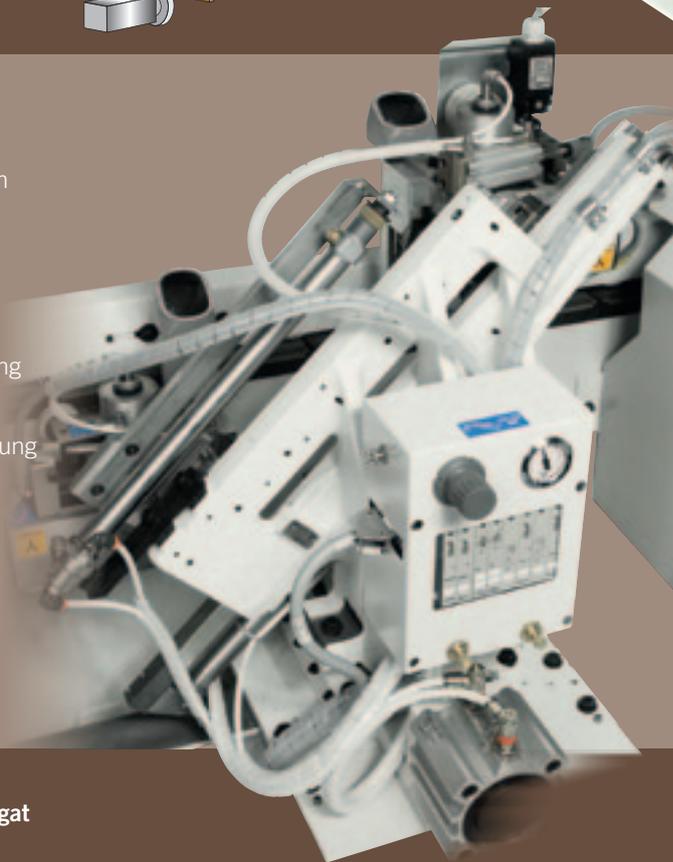
Keramiklampe mit Infrarotstrahlen



Bündigfräsaggregat RSP

KAPPAGGREGAT K/SEL

- ▶ Optimale Schnittqualität mit Positionierung der Motoren auf zwei Prismenführungen
- ▶ Schnelle Einstellung zwischen gerade- und Schrägschnitt durch die automatische und unabhängige Schrägstellung der Motoren (Option)
- ▶ Horizontale Aggregatverstellung um ein wenig überstehende Kante zu hinterlassen, die eine optimale Endbearbeitung durch das Round Aggregat gewährleistet (Option)



▲ NESTING TASTROLLE (Option)

- ▶ Problemlose Feinbearbeitung von Platten im "Nesting" Arbeitszyklus, durch spezielle Tastrollen, die am Bündigfräsaggregat und am Ziehklagenaggregat befestigt werden.



Kappaggregat K/SEL

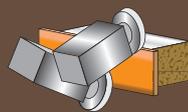
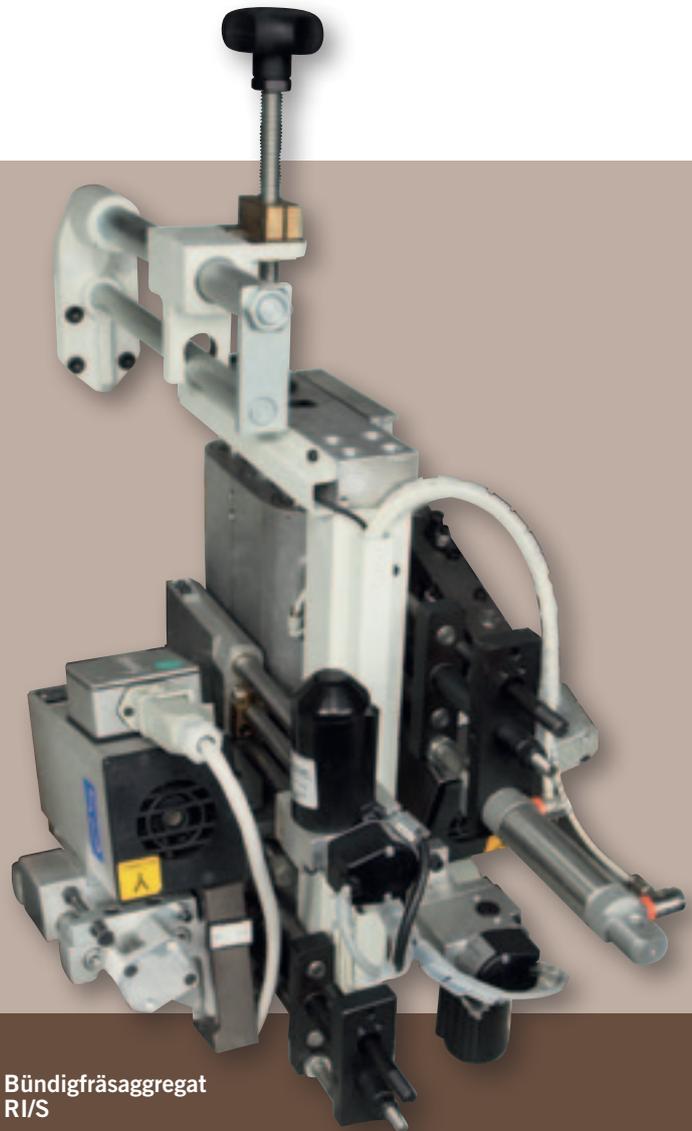
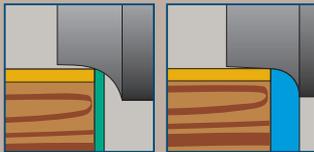


FÜR EINE INDUSTRIELLE FERTIGUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT RI/S

- ▶ **Hohe Präzision mit den großdimensionierten vertikalen und horizontalen Tastrollen**
- ▶ Schneller Bearbeitungswechsel zwischen Dünnkanten und Radiuskanten mit dem Kit mit 2 oder 3 pneumatischen Verstellungen (Option)
- ▶ Wechsel der Kantenstärke ohne Eingriff des Bedieners, dank der motorischen Achsen auf den vorderen Tastrollen (Option).
- ▶ Hochleistungsabsaughauben ED-SYSTEM

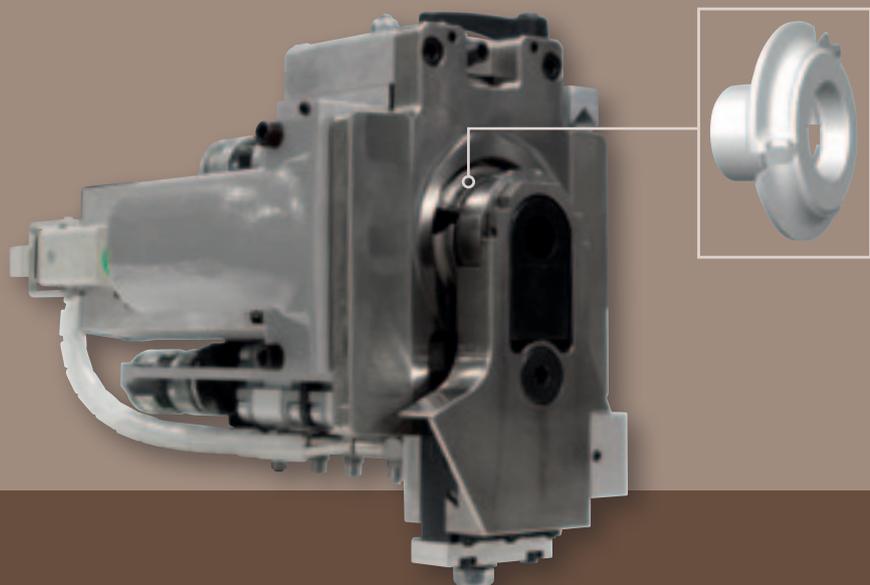
KIT MIT 2 VERSTELLUNGEN



Bündigfräsaggregat
RI/S

“ED-SYSTEM” ABSAUGSYSTEM

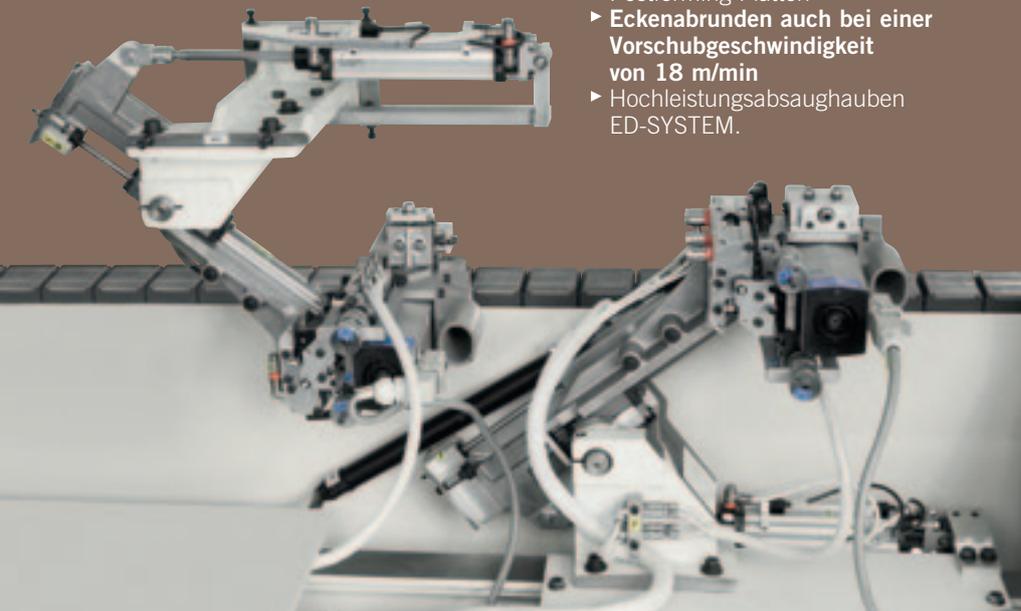
- ▶ **Garantiert saubere Platten dank des Hochleistungsabsaugsystems mit “ED-SYSTEM”, bestehend aus der speziell konzipierten Absaughaube und dem separaten Spänefangkasten**





ROUND ABRUNDAGGREGAT MIT 2 MOTOREN

- ▶ Perfektes Eckenabrunden und Bündigräsen auf geraden, abgeschrägten (Büromöbel) und Postforming Platten
- ▶ **Eckenabrunden auch bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 18 m/min**
- ▶ Hochleistungsabsaughauben ED-SYSTEM.



3 mm



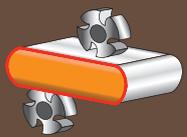
0,8 mm



0,6 mm



0,4 mm

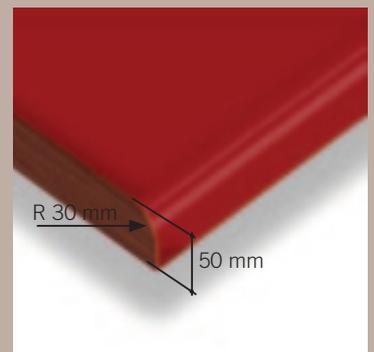
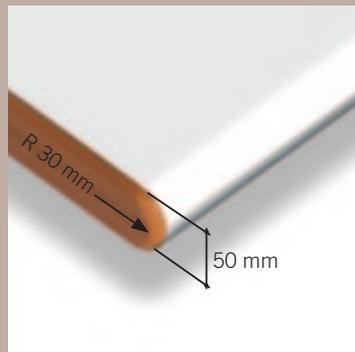
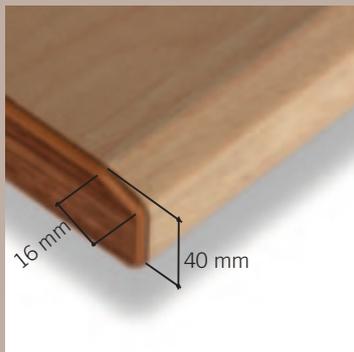
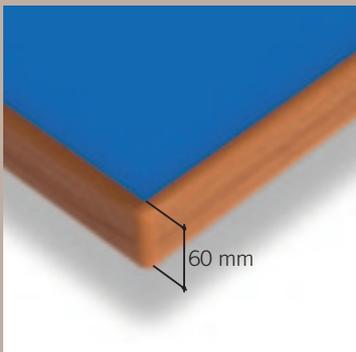


Round Abrundaggregat mit 2 Motoren

Kit "4 EDGE" (Option)

- ▶ Automatische Positionierung des Abrundaggregats für die Bearbeitung von 3 dünnen Kanten und 1 Radiuskante

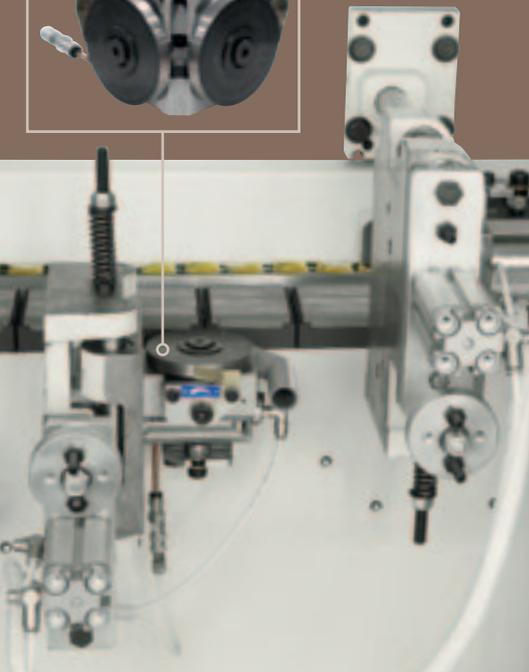
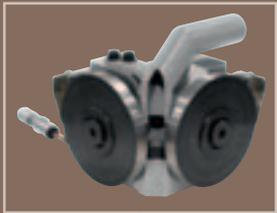
BEISPIELE VON BEARBEITUNGEN AUSFÜHRBAR MIT DEM ROUND AGGREGAT MIT 2 MOTOREN





Flexibilität
verbunden mit hohen
Produktionsleistungen

FÜR EINE INDUSTRIELLE FERTIGUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU

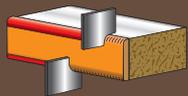


◀ ZIEHKLINGENAGGREGAT RAS/1000

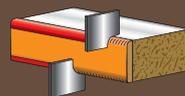
- ▶ Ermöglicht den schnellen Wechsel zwischen verschiedene Kantenradien durch den Austausch der Werkzeugträgerköpfe inklusive der Tastrollen
- ▶ Zur Endbearbeitung von Radiuskanten aus PVC/ABS.
- ▶ Komplett mit Absaughauben und Spänefangkasten

▶ ZIEHKLINGENAGGREGAT RAS/S 2P (Option)

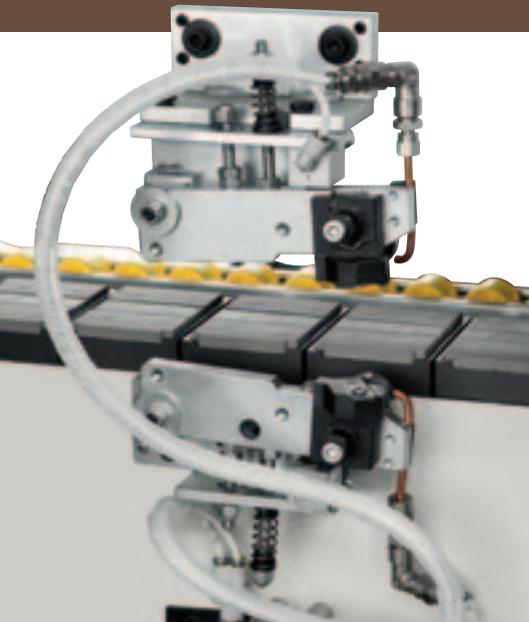
- ▶ Automatischer Wechsel der Kantenradien mit zwei Werkzeugpositionen pneumatisch einstellbar
- ▶ Zur Endbearbeitung von Radiuskanten aus PVC/ABS
- ▶ Komplett mit großdimensionierten Absaughauben und Spänefangkasten



Ziehklingsenaggregat
RAS/1000



Ziehklingsenaggregat
RAS-S 2P

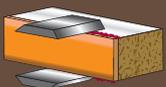
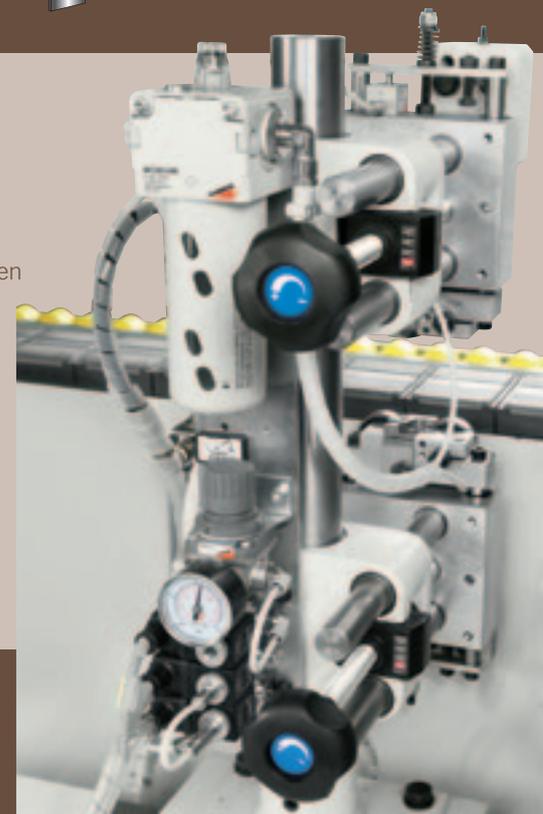


◀ FLÄCHENZIEHKLINGE RCL (Option)

- ▶ Zur Beseitigung von Leimrückständen an den Platten Ober- und Unterseiten
- ▶ Besonders nützlich bei post- und softforming Kanten dank dem unabhängigen pneumatischen Aussetzen der Aggregate oben und unten am Werkstück

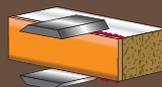
▶ FLÄCHENZIEHKLINGE RCA/2C (Option)

- ▶ Zur Beseitigung von Leimrückständen an den Platten Ober- und Unterseiten
- ▶ Optimale Bearbeitung auch am Anfang / am Ende der Platte durch die Abstimmung mit zwei Paar vertikale Tastrollen

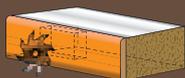
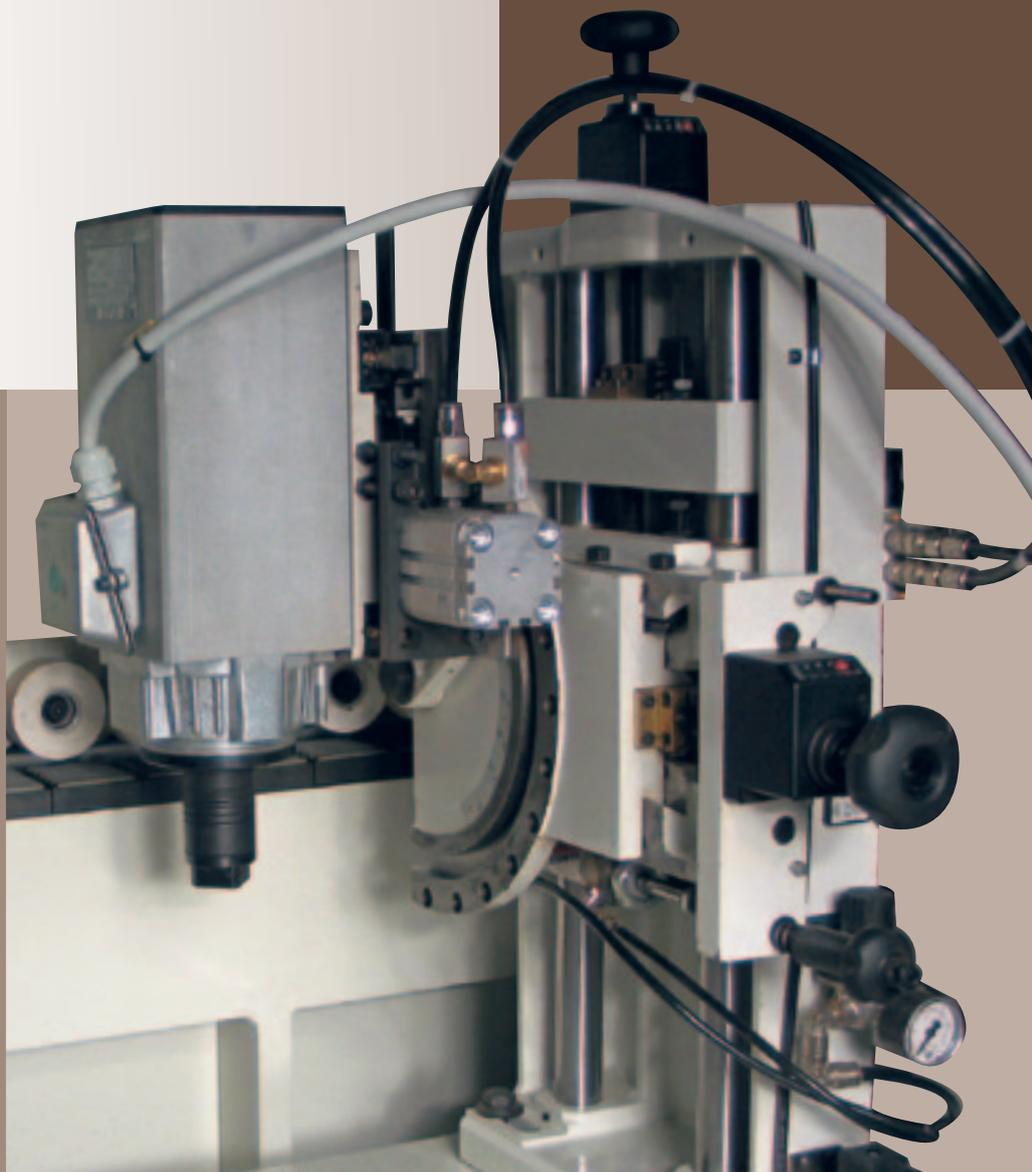


Flächenziehklingse
RCL

Flächenziehklingse
RCA/2C

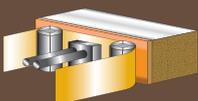


- ▶ **FRÄSAGGREGAT T-1000 (Option)**
 - ▶ Zur Ausführung durchgehender sowie unterbrochenen Nuten an der Kante und an der unteren oder oberen Plattenoberfläche
 - ▶ Hochfrequenzmotor (4kW) und Drehrichtungsvorwahl
 - ▶ Komplett mit Absaughaube und mit vorderer und vertikaler Kopiereinrichtung



**Fräsaggregat
T-1000**

- ▶ **BANDSCHLEIFAGGREGAT GLC (Option)**
 - ▶ Zum Schleifen der ebenen Fläche an der Plattenkante
 - ▶ Pneumatisch einstellbarer Bandandruck und oszillierendes Schleifband für ein optimales Schleifbild
 - ▶ Zeitgesteuerter Einsatz zur Schonung der Werkstückvorder- und Hinterkante



**Bandschleifaggregat
GLC**



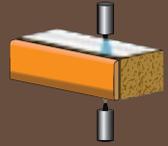
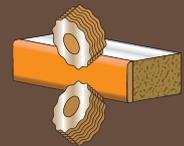
FÜR EINE INDUSTRIELLE FERTIGUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU



- ◀ **SCHWABELAGGREGAT SPN**
 - ▶ Zum Reinigen und Polieren der Plattenkanten
 - ▶ Einfache Einstellung über Handräder

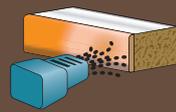
SPRÜHGERÄT ZUR ENDBEARBEITUNG DER KANTE (Option)

- ▶ Ermöglicht bessere Plattenreinigung und Polieren der aufgetragenen PVC/ABS Kante



Sprühgerät

- ▶ **HEIZVORRICHTUNG FÜR PVC/ABS KANTEN (Option)**
 - ▶ zur Reaktivierung der Farbe von PVC/ABS Kanten



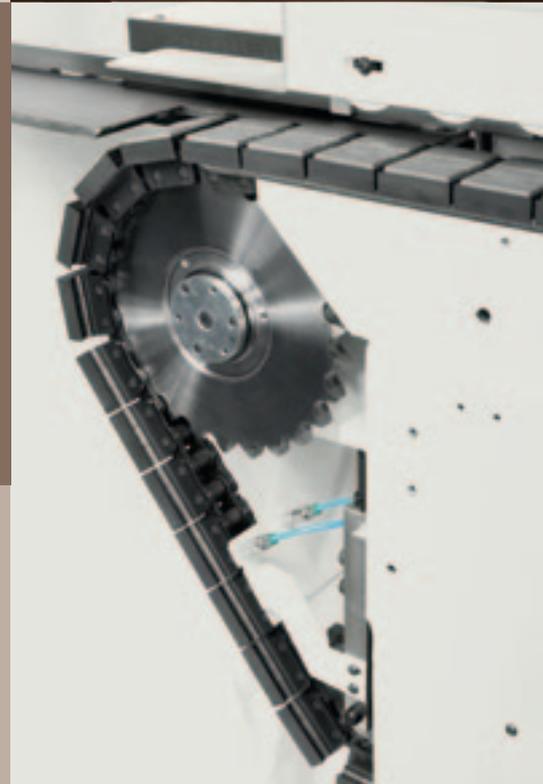
Kantenheizvorrichtung



Bemerkenswerte technische Lösungen



- ◀ **ÜBERWACHUNGSSENSOR DER KANTE (Option)**
 - ▶ Überwacht die korrekte Beschickung der Kante und vermeidet die Produktion von Platten ohne Kante und die Verschmutzung der Maschine mit Leim

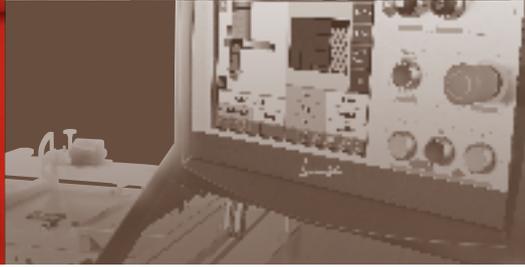
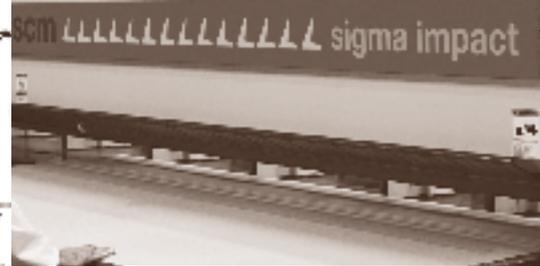


- ▶ **PLATTENVORSCHUBSYSTEM**
 - ▶ Besserer geradliniger Vorschub und optimales Führen der Platte durch eine großdimensionierte Industriekette (1-1/4")
 - ▶ Automatische Schmierung der Kette



- ◀ **SCHALLSCHUTZHAUBE**
 - ▶ Komplett mit Innenbeleuchtung der Kabine und des Anleimbereichs, für eine einfachere Aggregateinstellung und bessere Übersicht während der Bearbeitung
 - ▶ Innere Verkleidung aus schallschluckendem Material

NETLINE



VORBEREITUNG

MÖBEL

3D-PROJEKT

- ▶ **xcab** — Planung einer Abfolge von Korpusteilen in 3D_Festlegung der Liste der zu optimierenden Elemente (Etiketten)_Erzeugung der Programme zum Bohren und Fräsen_Extrem einfach anzuwenden
- ▶ **giotto** — Planung einer gesamten Einrichtung (einschließlich Möbel für Dachschrägen) in 3D_Fotorealismus_Direkter Export der Liste der zu optimierenden/zu trennenden Elemente_Erzeugung der Programme zum Bohren und Fräsen und zur Verwaltung der Beschlagteile_Vorinstalliertes, personalisierbares Möbelarchiv mit Parametern
- ▶ **imos** — Planung einer vollständigen Einrichtung (Möbel mit runden Wänden) in 3D_Fotorealismus_Direkter Export der Liste der zu optimierenden/zu trennenden Elemente_Erzeugung der Programme zum Bohren und Fräsen und zur Verwaltung der Beschlagteile_Automatische Erzeugung des Produktkatalogs_In das Verwaltungssystem integrierbar

PROGRAMMIERUNG

- ▶ **ultracut** — Optimierung der Platte_Anleitung zum Schneiden (Schnittnavigator) für Formatsägen der "L'Invincible" Baureihe
- ▶ **ottimo** — Optimierung mehrerer Aufträge_Festlegung von Zeiten und Kosten_Lagerverwaltung
- ▶ **xylog plus** — Programmierung der Bohr- und Frässchemata_Verwaltung der Maschinenfunktionen und Barcodes_Standard bei allen CNC-Bearbeitungszentren von SCM
- ▶ **flashnest** — Optimierung für alle Nestingbearbeitungen_Rasches Erlernen und einfach anzuwenden

ABSCHLUSS DES BEARBEITUNGSPROZESSES

BOHREN UND FRÄSEN MIT 3 AXSEN

- ▶ **cyflex** — Alle Arten von Bohrungen und Trennschnitten mit Säge_Integralkabine anstatt Sicherheitstritmatten_Absaugung am Maschinenbett_SCM-CNC-Steuerung /Xilog Plus mit Office-PC
- ▶ **tech** — Bohren und Nuten, Fräsbearbeitungen_SCM-CNC-Steuerung /Xilog Plus mit Office-PC_Horizontalfräsaggregat und SCM-Elektrospindel mit HSK 63F 11 kW (S6) Werkzeugspannfutter mit Vektorachse_Schutz mit Puffern zur Optimierung der Pendelbearbeitungen (keine Teppichbänder)
- ▶ **pratix** — Nestingbearbeitung_Vertikalbohren_Außenbearbeitungen, Fräsungen und Oberfräse

ANLEIMUNG GEBOGENER KANTEN

- ▶ — Gerade Platten und Platten mit Profilen_Kanten bis zu 3 mm_Kantenhöhe bis zu 80 mm



OPTIMIEREN SIE FERTIGUNGSZEITEN UND RESSOURCEN!

SUCHEN SIE DIE SCM MASCHINEN UND DIE SOFTWARE AUS, DIE AM BESTEN ZU IHREN INVESTITIONSMÖGLICHKEITEN UND PRODUKTIONSBEDARF PASSEN, UM ALLE VORTEILE DES INTEGRIERTEN PROZESSES ZU NUTZEN.

INTEGRIERTE PRODUKTION

ZUSCHNITT



Postforming, Parallelschnitte und Winkelschnitte mit FULL SUPPORT_ Touch-Screen-Steuerung und Grafiksoftware zur Unterstützung des Bedieners_ Drahtlose Verbindung zwischen den Digitalanzeigen der Anschläge des Lineals und des Full Supports

linvincibile



Nuten, Ausschnitte, Postforming_ Sägeblattwagen bis zu 135 m/min und Schieber bis zu 70 m/min_ Automatische Erkennung der Länge, Breite und Stärke der Platte_ Pneumatische Freigabe der Sägeblätter mit Wählschalter



Nestingbearbeitung_ Vertikalbohrungen_ Fräsbearbeitungen

ANLEIMUNG GERADER KANTEN



Massivholzkanten bis zu 12 mm, dünne Kanten und ABS-Kanten bis 3 mm_ Soft-/Postforming-Platten_ „StarTouch“ Steuerungssystem mit 12“ Touch-Screen-Bildschirm_ Optionale Vorrichtung für den Einsatz von PU-Leim



Massivholzkanten bis zu 22 mm, dünne Kanten und ABS-Kanten bis 3 mm_ Soft-/Postforming-Platten_ „Winedge“ PC-Steuerungssystem_ Optionale Vorrichtung für den Einsatz von PU-Leim

KALIBRIEREN/FEINSCHLEIFEN



Kalibrierung, Feinschliff und Endschliff von Massivholz_ Kalibrierung von Platten aus MDF, Spanplatten usw._ Vorschliff, Schliff und Endschliff von Furnierplatten_ Elektronische Logic Touchscreen-Steuerung zur kompletten Verwaltung der Maschinenfunktionen

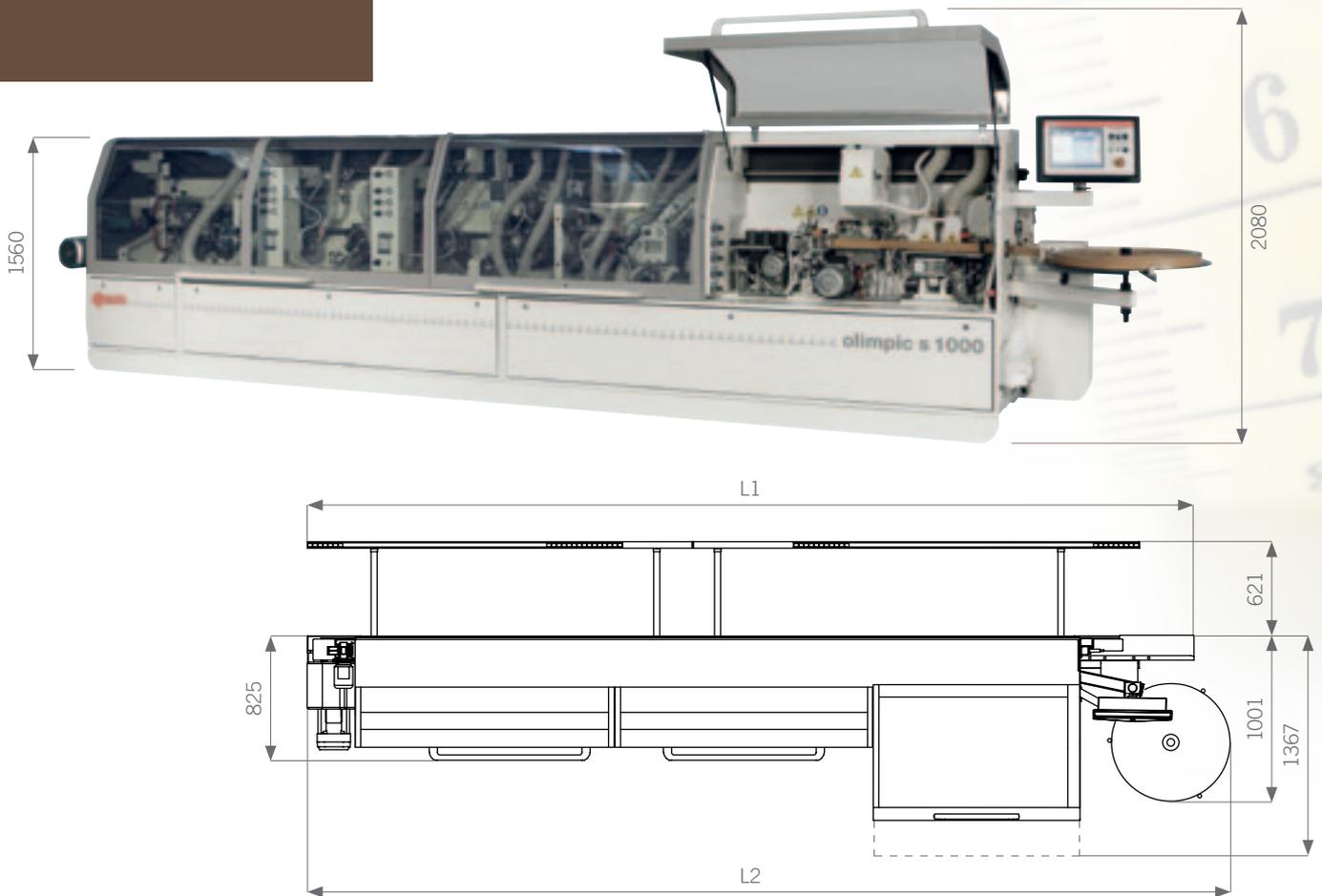


Manuelle Aufgabe kleiner Chargen zur Herstellung von Korpusmöbel_ Hintere Struktur offen, mit Ausgaberoilenbahn und Schutz durch Fotozellen-Lichtschranke_ Manuelle oder automatische Bewegungen, die über einen 3,8“ Touch-Screen gesteuert werden

INTEGRIERTER PROZESS

olimpic s 1000

TECHNISCHE DATEN



MASCHINENLÄNGE

Ausführung		E	F	ERL	ER4L	T-E		T-ERL	T-ERS	
Länge - L1	mm	4635	4635	5835	6435	5035	5435	6435	6835	6835
Länge - L2	mm	4873	4873	6073	6673	5273	5673	6673	7073	7073

TECHNISCHE DATEN

Plattenstärke	mm	10 - 60
Kantendicke	mm	0,4 - 15
Min. Plattenlänge	mm	140
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	12 / 18

GERÄUSCHPEGEL

Betriebsbedingungen; KANTENANLEIMEN Norm gemäß: ISO 7960-95, Annex P R.d.P. CSR n° 08150				
	Hinweisnorm	Ungewissheitsfaktor K	KANTENANLEIMEN	
			VSA	LAV
Lop: Akustischer Schallpegel am Bedienerplatz: dB (A)	EN ISO 11202:1997	4	77	76,7
Lw: Ausgesendete akustischer Schallpegel dB (A) re 1pw	EN ISO 3746:1995		92,5	92,3
Der maximaler Wert des akustischen Schallpegels ist niedriger als 130d>B (C)				
VSA: Im Leerlauf und ohne Absaugung			LAV: Im Betrieb	

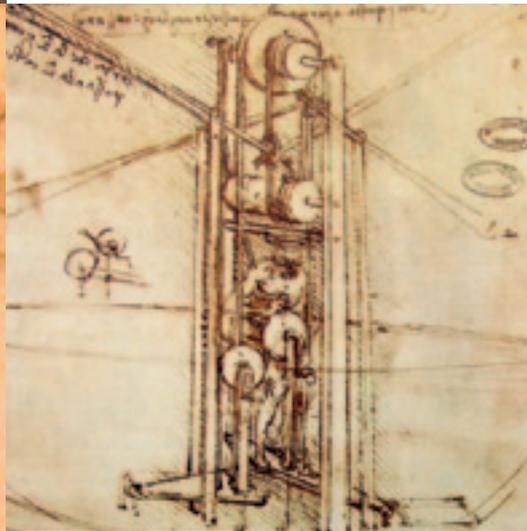


VERFÜGBARE LÖSUNGEN

E		1F											
F		1F											
ERL		1F		1/2									
ER4L		1F		1/2									
				1/2									
T-F		1F											
T-ERL		1F		1/2									
T-ERS	1F		1/2	1									
		1F		1/2									

AGGREGATE
ERHÄLTlich AUF
ANFRAGE





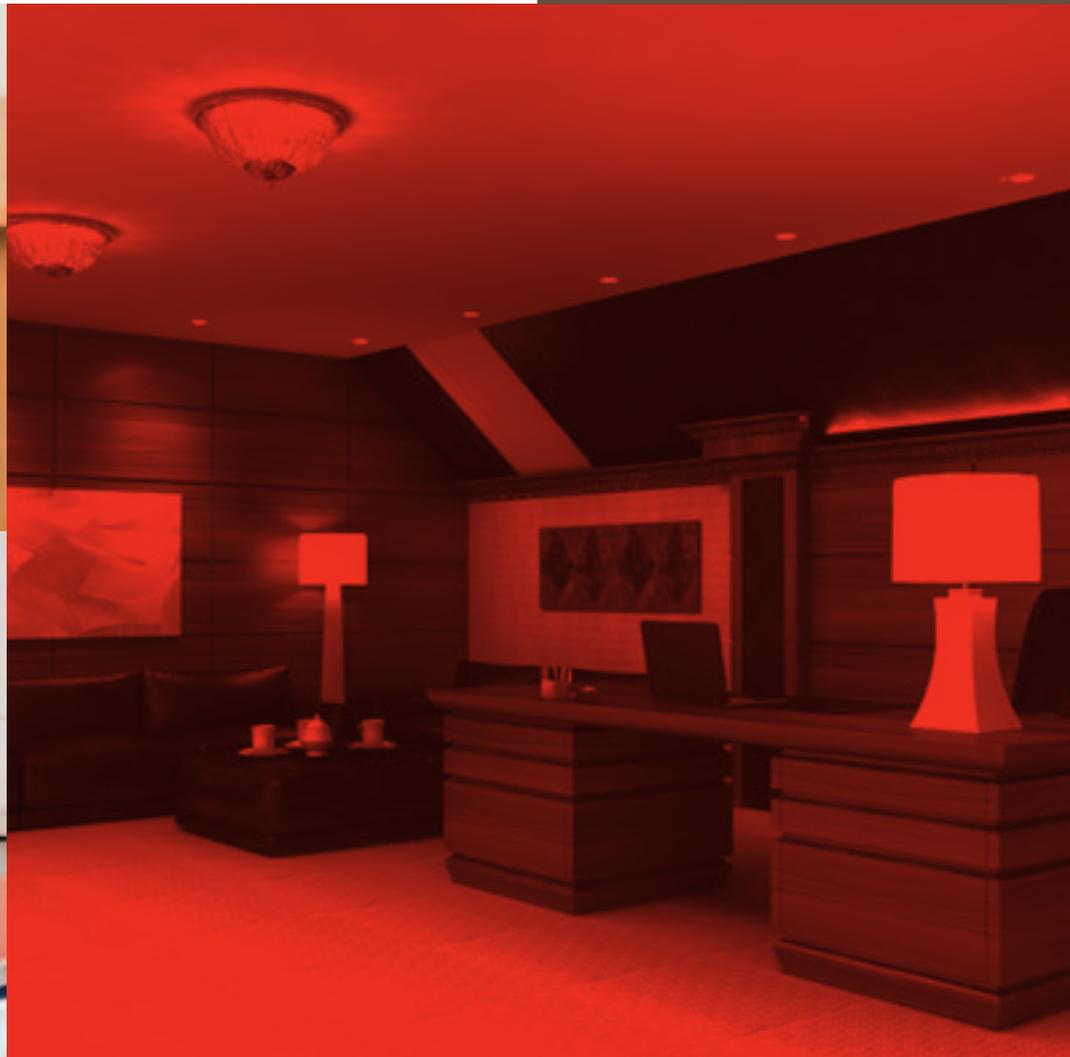
Eine führende Industriegruppe bei der Konzipierung, bei der Herstellung und beim Vertrieb von technologisch innovativen Lösungen für die Bearbeitung einer umfassenden Reihe von Materialien: Holz, Glas, Kunststoff, Marmor, Metall, Verbundwerkstoffen. Mit Spezialmarken in den verschiedenen Anwendungsbereichen und hochqualifizierten Zentren in der industriellen Bauteilproduktion, seit über 50 Jahren auf 5 Kontinenten präsent.

PASSION. Ist die Leidenschaft für unsere Arbeit. Der Mittelpunkt des Menschen, seine kreative Natur, sein Unternehmungsgeist und die Fähigkeit zur Teamarbeit.

TECHNOLOGY. Ist die wissenschaftliche Strenge, die die Kreativität in hochtechnologische, zugängliche Lösungen umwandelt, die fähig sind, Wettbewerbsvorteile zu schaffen.

PERFORMANCE. Ist das Engagement, das die Ergebnisse und den Erfolg unserer Partner verwirklicht, die den Lösungen der SCM Group vertrauen. Ist die Anerkennung als Lieferant von „langfristig andauernden Wettbewerbsvorteilen“.

KOMPETENTER PARTNER WELTWEIT FÜR ALLE BEREICHE DER MODERNEN HOLZBEARBEITUNG



Seit dem Jahre 1952 bietet SCM hochentwickelte und innovative sowie bedienerfreundliche Technologien für die umfassende Holzbe- und -verarbeitung in Handwerk und Industrie. Die Produkte werden über gut organisierte Service- und Vertriebsniederlassungen rund um

den Globus vertrieben. Zur kundennahen Beratung und Betreuung steht weltweit ein gut organisiertes Netz von ständig geschulten Servicetechnikern und Spezialisten zur Verfügung, das kontinuierlich weiterentwickelt und regional ausgebaut wird.

Die technischen 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.



