

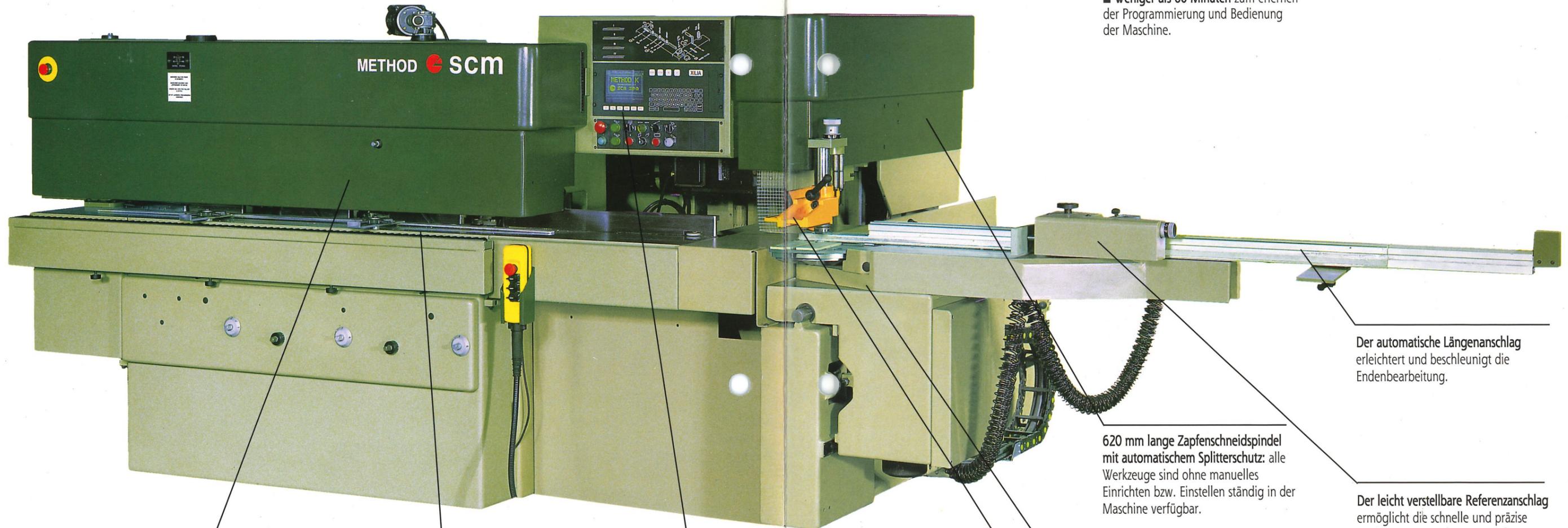
METHOD

ELEKTRONISCH GESTEUERTE FENSTERFERTIGUNGSANLAGE



METHOD K

EINFACHER, BESSER UND MEHR PRODUZIEREN



Aufgrund des Vorschubsystems mit kleinen Rollen und eines speziellen Führungssystems können auch sehr kurze Teile problemlos bearbeitet werden.

Die frei programmierbaren Arbeitsaggregate ermöglichen auch Zusatzbearbeitungen, wie Beschlagnuten, unterbrochene Nuten usw. ohne Umrüstung.

CONTROL 20 PLUS sorgt für die vollautomatische Steuerung der Maschine: Auf Tastendruck ist METHOD K betriebsbereit.

■ **Arbeitsablauf ohne Leerlaufzeiten** auch bei teilen mit unterschiedlicher breite oder lange bzw. mit unterschiedlichen Zapfen und Profilen.

■ **Kein umrüsten:** sämtliche Werkzeuge für Zapfenbearbeitung, Profil- und Umfälzarbeiten sind immer gleichzeitig auf der Maschine montiert.

■ **Gleichzeitige Bearbeitung von zwei einwelteilen:** ein ein-Flügel-Fenster (8 Teile) in 8 Minuten, ein Zwei-Flügel-Fenster (12 Teile) in 12 Minuten

■ **Möglichkeit der Bearbeitung von Einzelteilen** einzelnen Flugeln, einzelnen Fenstern oder von Stücklosen

■ **Alphanumerischer Bildschirm (7 Zoll)** für eine deutliche Anzeige der Meldungen.

■ **Frei programmierbare Meldungen und Eingaben** an die Steuerung durch den Bediener, die durch einfaches und sicheres abarbeiten.

■ **Kein Maschinenstillstand während der Programmierung,** die mit jedem beliebigen PC im Büro vorgenommen werden kann.

■ **Weniger als 60 Minuten** zum Erlernen der Programmierung und Bedienung der Maschine.

Der Spannzange ist dem Bediener zugewandt; dadurch einfach und schnelle Beschickung bzw. Entnahme.

Durch die besondere Anordnung des Arbeitsplatzes kann der Bediener jeden Arbeitsschritt der Maschine einwandfrei verfolgen.

Der automatische Längenanschlag erleichtert und beschleunigt die Endenbearbeitung.

Der leicht verstellbare Referenzanschlag ermöglicht die schnelle und präzise Ausführung von schrägen Zapfen.

620 mm lange Zapfenschneidspindel mit automatischem Splitterschutz: alle Werkzeuge sind ohne manuelles Einrichten bzw. Einstellen ständig in der Maschine verfügbar.

DIE ELEKTRONIK - IMMER EINEN SCHRITT VORAUS



**JEDERZEIT DIE AKTUELLEN
ARBEITSDATEN AUF DEM
BILDSCHIRM**



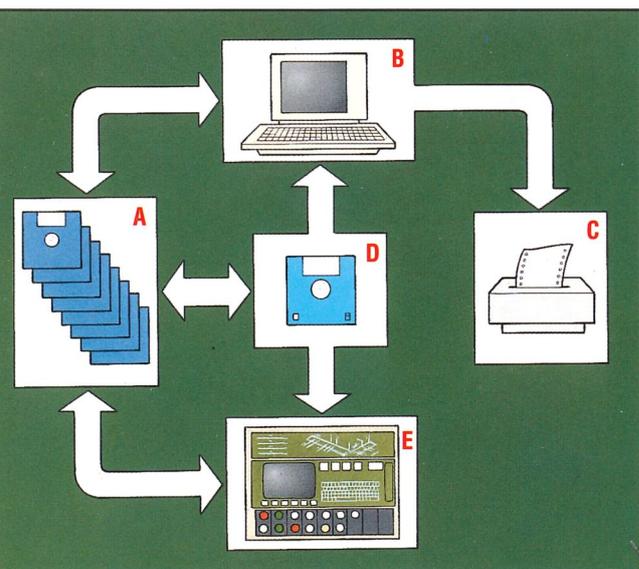
CONTROL 20 PLUS ist das Herz der **METHOD K**. Technisch auf dem neuesten Stand überwacht **CONTROL 20 PLUS** den gesamten Arbeitsablauf. Arbeitsaggregate, Anschläge, Werkstücklänge und alle anderen Funktionen werden von **CONTROL 20 PLUS** gesteuert und schnell und präzise fertigen zu Können. Am Bildschirm

werden die Bearbeitungsdaten ständig angezeigt und aktualisiert:

- * Arbeitsprogramm
- * Abzuarbeitender Auftrag
- * Anzahl und Art der zu bearbeitenden und bearbeiteten Teile

Dank der daten, die vom Bediener eingegeben werden können, ist **CONTROL 20 PLUS** äußerst einfach und schnell zu bedienen.

Über das 3 1/2 Zoll-Laufwerk können die Programme und die Aufträge auf Diskette abgelegt werden; dadurch muß die Maschine während der Programmierung nicht unnötig angehalten werden: in wenigen Sekunden wird bereits ein neuer Auftrag bearbeitet.



A - Hauptspeicher
B - Personal computer
C - Drucker

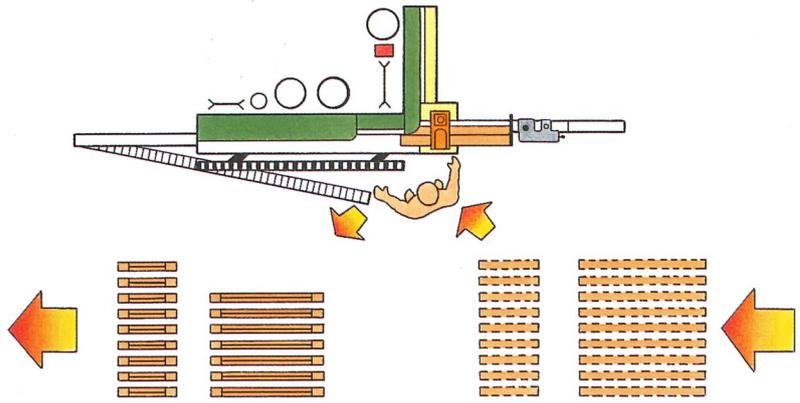
D - Diskette
E - Control 20 Plus

MIT METHOD K WIRD JEDE BEARBEITUNG EINFACH UND SCHNELL

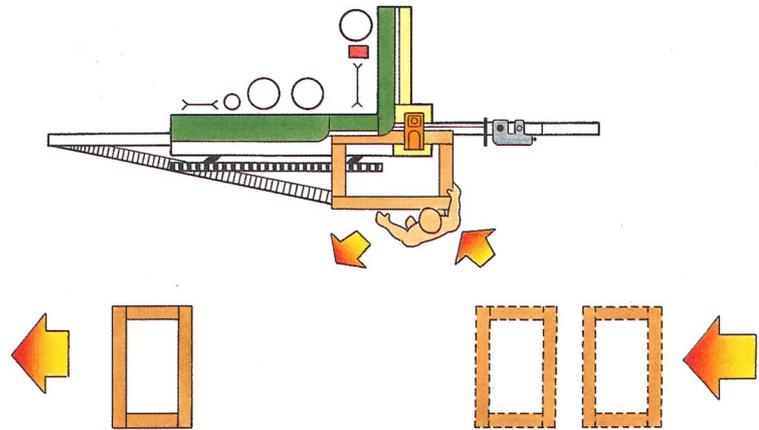
Ganz gleich wie Sie fertigen: mit METHOD K gibt es keine Leerlaufzeiten und die Bedienung ist äußerst einfach. Dank der kompakten Ausführung und dem speziellen Layout kann die Maschine überall - auch an der Wand oder an Säulen - aufgestellt werden. Von seinem "zentralen" Arbeitsplatz aus kann der Bediener sämtliche Funktionen der METHOD K überwachen: Werkstück-Drehung, einschieben des Werkstückes zum Profilieren, Be- und Entladen der Werkstücke sind ohne Verlassen des Arbeitsplatzes möglich.

BEARBEITUNG VON STÜCKLOSEN

Zapfenschneiden-Profilieren

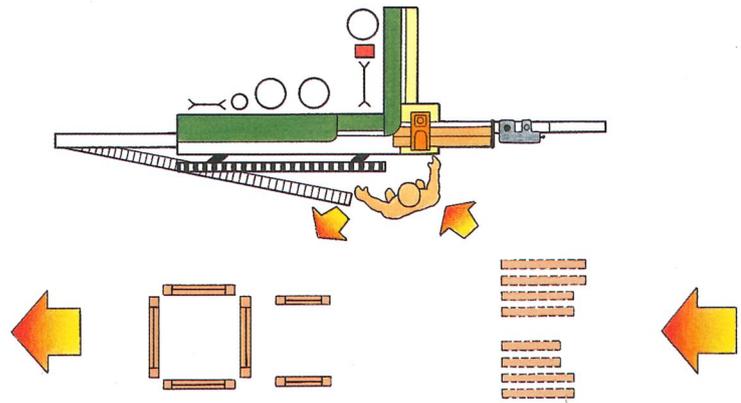


Umfälzen

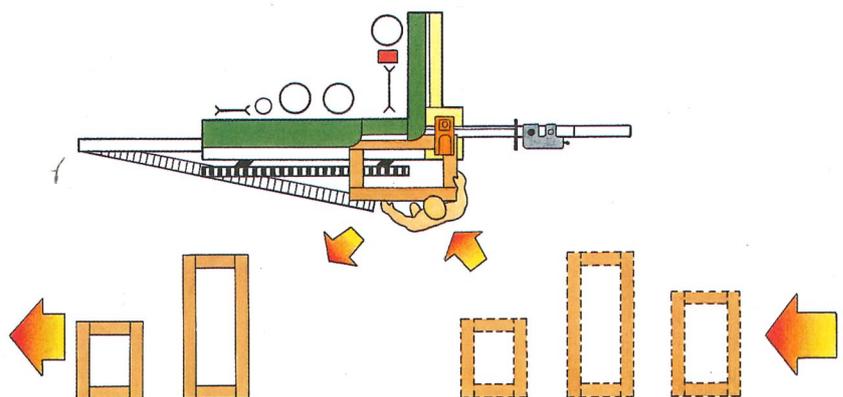


BEARBEITUNG VON EINZELNEN FLÜGELN

Zapfenschneiden-Profilieren

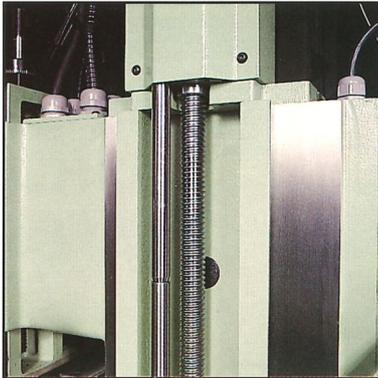


Umfälzen



METHOD K: UNVERGEIGLICH

BIETET MEHR ALS JEDES ANDERE WINKELSYSTEM SEINER KLASSE

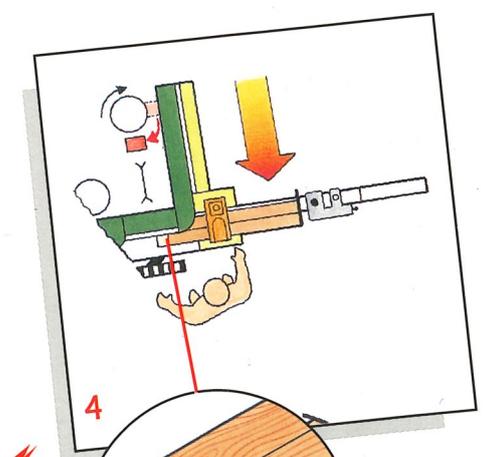
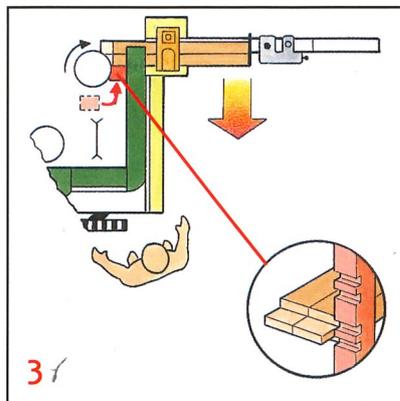
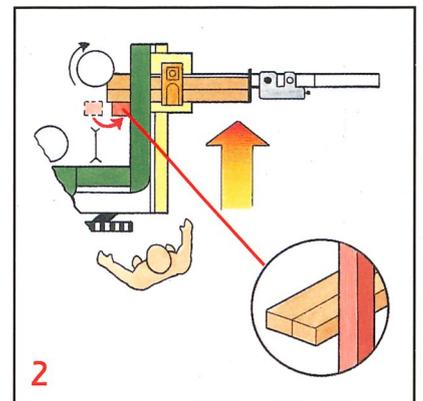
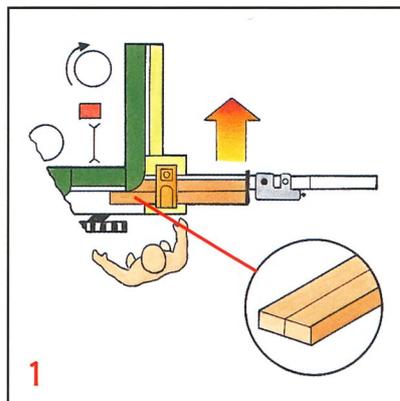
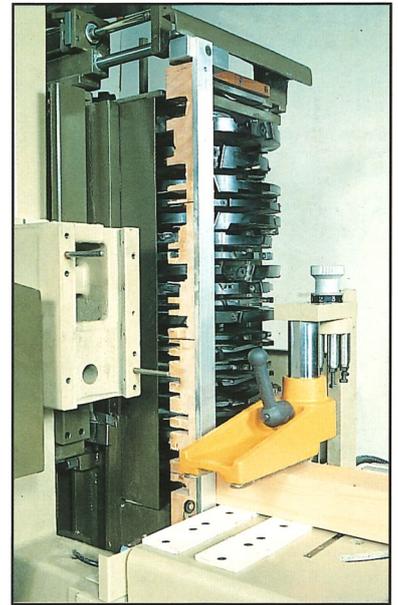


HOCHPRÄZISE MECHANIK

Die hochwertige Elektronik ist mit einer äußerst zuverlässigen Mechanik kombiniert. Die 620 mm lange Hochpräzisions-Schlitzspindel mit Gegenlager kann gleichzeitig 10 bis 11 Werkzeuge aufnehmen; die elektronische Achsensteuerung gewährleistet maximale Positioniergenauigkeit und die optimale Nutzung der Werkzeuge. Die Positionierung der Mehrfachaggregate erfolgt über Kugelumlaufspindeln; dadurch können Wiederholgenauigkeiten im Hundertstelbereich zu erzielt werden.

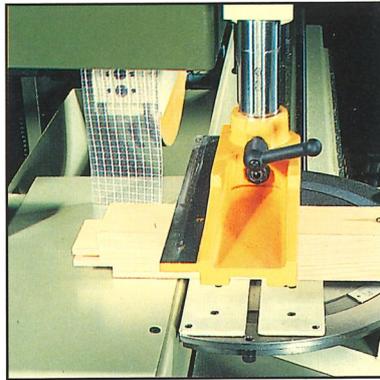
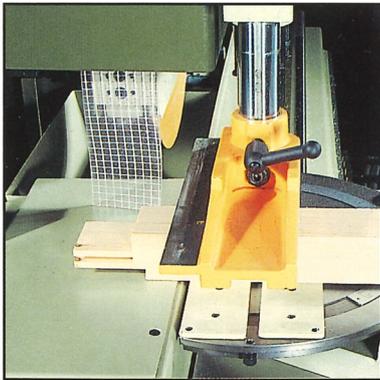
JOLLY/L DER SPLITTERSCHUTZ OHNE EINSTELLUNG

Der spezielle automatische Splitterschutz "JOLLY/L" verhindert das Ausreißen beim Zapfenschnneiden und erfordert weder Einstellungen noch den Austausch von Splitterschutz-Scheiben oder -Klötzen: Der Teilewechsel ist dadurch noch sicherer, schneller und präziser.



~~OHNE
JOLLY/L~~

MIT
JOLLY/L



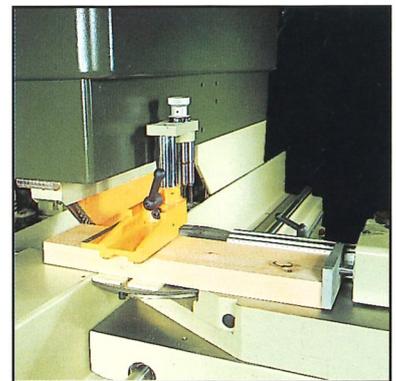
**MÖGLICHKEIT, ZAPFEN
BELIEBIGER LÄNGE MIT
HÖCHSTER PRÄZISION UND
OHNE MANUELLEN EINGRIFF
AUSZUFÜHREN**

**FÜR EINE AUSSERGEWÖHNLICHE
FERTIGUNGSLEISTUNG**

Bei allen Teilen des Fensters können gleichzeitig zwei Zapfen bearbeitet werden: die Bearbeitungszeit wird dadurch nahezu halbiert.

Das Kappsägeaggregat ist mit einem 5,5-PS-Motor ausgestattet; die Positionierung erfolgt über elektronische Achsensteuerung:
Möglichkeit, Zapfen beliebiger Länge mit höchster Präzision und ohne manuellen Eingriff auszuführen

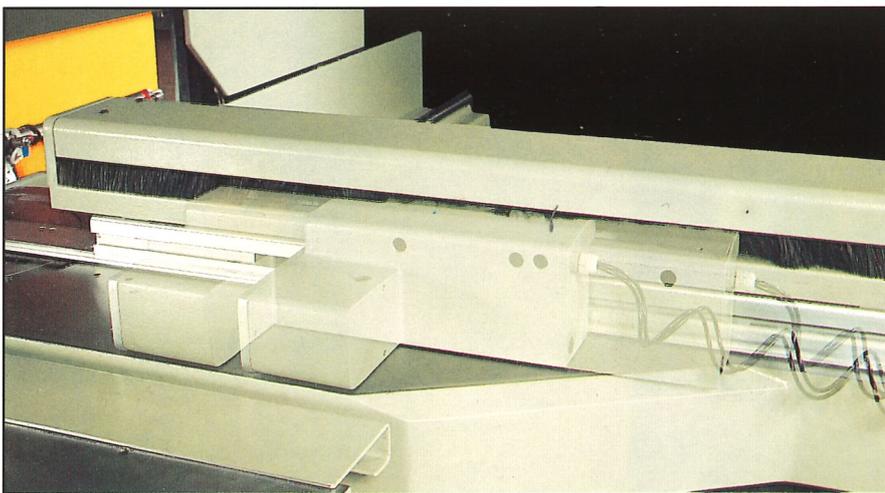
**AUTOMATISCHER
LÄNGENANSCHLAG - KEINE
ARBEITSUNTERBRECHUNG BEI
UNTERSCHIEDLICHEN LÄNGEN**



**PROBLEMLOSE BESCHICKUNG
UND SICHERER HALT AUCH BEI
GLEICHZEITIGER BEARBEITUNG
VON ZWEI WERKSTÜCKEN**

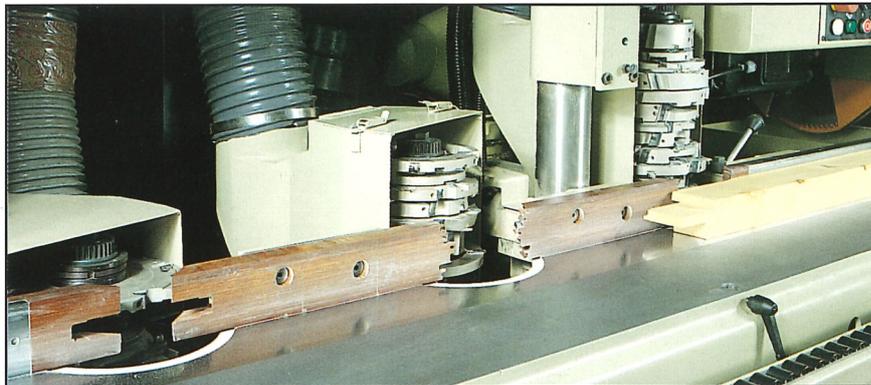
Der Längenanschlag verfügt über 4 abspeicherbare Positionen plus Bearbeitungszugabe. Die Maße von Flügel- und Blendrahmenhölzer bzw. Sprossen sind nach Eingabe der Referenzlänge jederzeit abrufbar. Bei der elektronisch gesteuerten Version (Option) sind keine Einstellungen notwendig und Method k ist daher noch leistungsfähiger und einfacher zu bedienen.

Das Spannsystem zur Zapfenbearbeitung ist zum Bediener hin "offen".
Problemlose Beschickung und sicherer Halt auch bei gleichzeitiger Bearbeitung von zwei Werkstücken!





**METHOD K:
UNVERGEIGLICH
BIETET MEHR ALS JEDES
ANDERE WINKELSYSTEM
SEINER KLASSE**



3 PROFILAGGREGATE

Die 3 Profilaggregate können alle notwendigen Werkzeuge zur Bearbeitung des Fensters aufnehmen: deshalb kein Werkzeugwechsel und folglich schnelle und problemlose Bearbeitung.



SCHWENKBARER ANSCHLAG

Zur Bearbeitung von schrägen Zapfen ist der Anschlag bis $\pm 45^\circ$ schwenkbar.

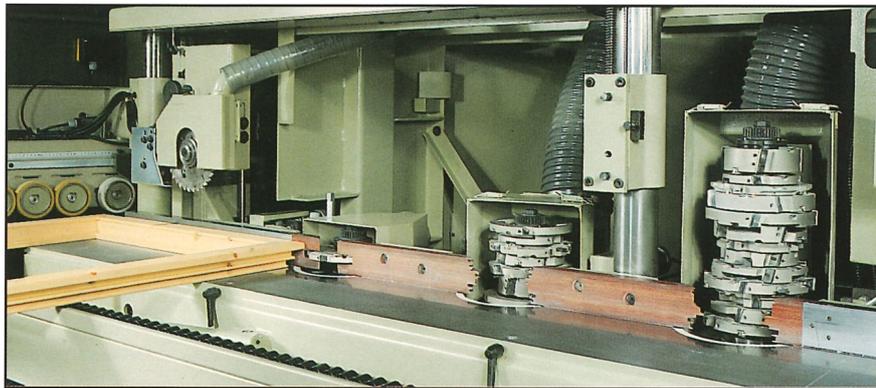
RECHTE PROFILANSCHLAGE

Die rechten Profilabführungen mit werkzeuggeformten Einsätzen gewährleisten eine bessere Auflage auch bei kurzen oder bereits profilierten Werkstücken. Die horizontale Positionierung ist NC-gesteuert: dadurch schneller Teilwechsel ohne Einstellenvon Hand.



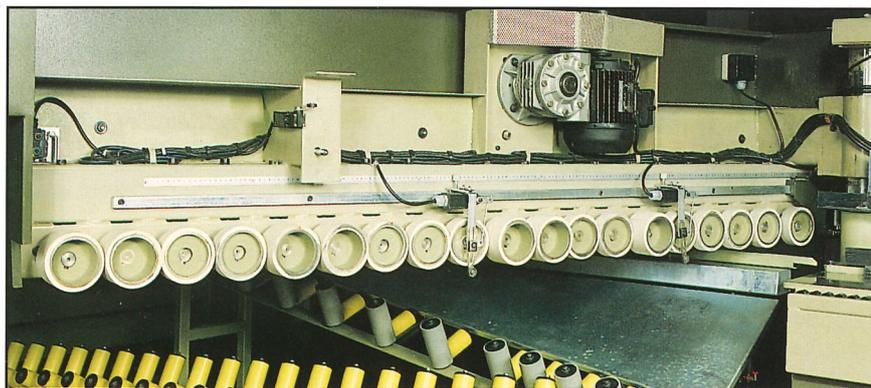
AUTOMATISCHE RÜCKFÜHRUNG DER WERKSTÜCKE

Dank der automatischen Rückholvorrichtung kann die gesamte Maschine von einer einzigen Person bedient werden: dadurch schnellere und wirtschaftlichere Fertigung.



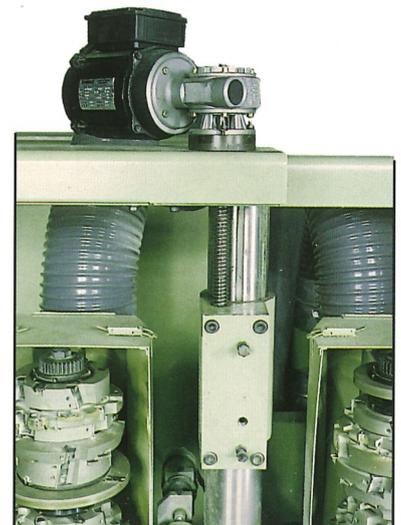
FÜHRUNG LINKS

Die einfach einstellbare linke Führung und die Auflage für große Fensterflügel gewährleisten optimale Bearbeitungsqualität. Einfacher und schneller Übergang von der Profilmontage zum Umfälen. Auch bei der Herstellung von laufend unterschiedlichen Fenstern bleibt die Fertigung stets wirtschaftlich.



VORSCHUBSYSTEM

Das Vorschubsystem mit den kleinen Rollen sorgt für konstanten Vorschub auch bei sehr kurzen Werkstücken. Durch die elektromotorische Höhenverstellung kann das zu bearbeitende Maß einfach und genau eingestellt werden.



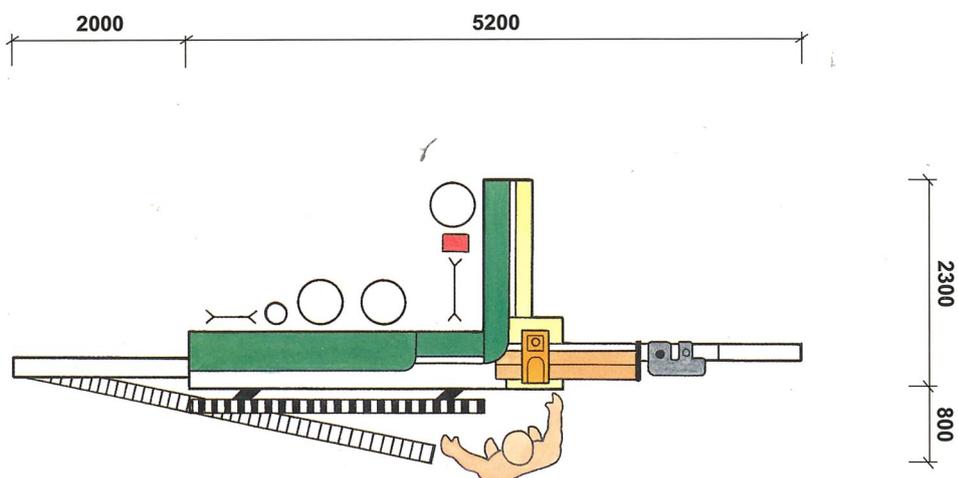
TECHNISCHE DATEN

Max. Werkstücklänge (bezogen auf die Anschläge)	mm	2800
Max. Werkstückhöhe	mm	140
Min. Werkstückhöhe	mm	30
Motor Kappsägeaggregat	PS	5,5
Drehzahl Kappsägeaggregat	UPM	3000
Motor Zapfenaggregat und Schlitzspindel	PS	10
Aufspannlänge Zapfenspindel	mm	620
Durchmesser Zapfenspindel und Schlitzspindel	mm	50
Max. Durchmesser Zapfenwerkzeug und Schlitzwerkzeug	mm	320
Drehzahl Zapfenspindel und Schlitzspindel	UPM	6000
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	1,5 - 16
Vorschubmotor	PS	1
Motor Profilieraggregate (je)	PS	7,5
Aufspannlänge Profilierspindel (je)	mm	320
Profilierspindelhub unter Tisch	mm	265
Profilierwerkzeugdurchmesser (min/max)	mm	100 - 220
Durchmesser Profilierspindel	mm	50
Drehzahl Profilierspindel	UPM	6500
Motor Getriebefräsggregat	PS	7,5
Aufspannlänge Getriebefräsggregat	mm	160
Axiale Verstellung Getriebefräsggregat	mm	100
Werkzeugdurchmesser Getriebefräsggregat	mm	100 - 220
Spindeldurchmesser Getriebefräsggregat	mm	50
Drehzahl Getriebefräsggregat	UPM	6500
Motor Glasleistentrennsäge	PS	3
Max. Breite der Glasleistentrennsäge	mm	22
Max. Durchmesser Glasleistentrennsäge	mm	220
Wellendurchmesser Glasleistentrennsäge	mm </td <td>25</td>	25
Drehzahl Glasleistentrennsäge	UPM	5000
Durchmesser Absaugstutzen:		
- Kappsägeaggregat	mm	120
- Zapfenschneidaggregat	mm	2 x 160
- Profilaggregat (je)	mm	150
- Getriebefräsggregat	mm	150
- Glasleistentrennsäge	mm	50

WICHTIGSTES SONDERZUBEHÖR

- Motorstärken bis 15 PS
- Automatischer Längenanschlag
- Schlitzaggregat für Werkzeugdurchmesser bis 370 mm
- Automatische Werkstückrückführung
- Programm zum Schreiben der Programme/Bearbeitungsabläufe auf Büro-PC

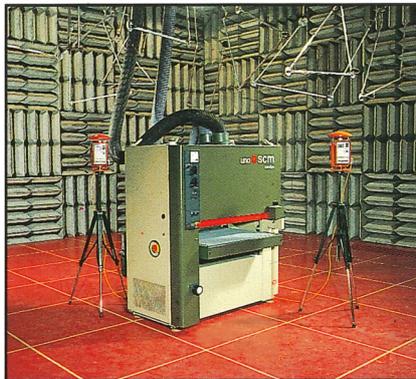
ABMESSUNGEN



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 2.000 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.

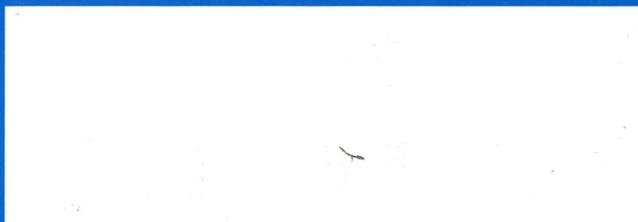
Auf diese Weise ist nicht nur eine rasche Versorgung in aller Welt möglich, sondern auch eine kompetente Beratung der Kunden vor und nach dem Verkauf.

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 Versuchs-Einrichtungen, 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, 450 • 47040 Villa Verucchio • Rimini • Italy
Tel. 0541/674111 • Telex 550578 • Telefax 0541/677360