

www.scmwood.com



SCM GROUP SpA
via Casale, 450
47826 Villa Verucchio, Rimini - Italia
tel. +39 0541 674111
fax +39 0541 674274
celaschi@scmgroup.com

Angebot 25126-04

Produkt Doppelendprofiler celaschi tm40

STEFANO ZUTTA
Product Area Manager
SCM GROUP S.p.A.

celaschi tm40



Der Doppelendprofiler für die Parkettfertigung in den kleinen Betrieben

FERTIGTEILE

Art 3-Schicht-Holzparkett mit „Flexfuge“ mit Nut & Feder Profil

Abmessungen*

mm	Länge	Breite	Dicke
min.		135 ^L	8
max.	3100 ^Q		30

* Trittläche, Fertigteile

^L bei Längsbearbeitung

^Q bei Querbearbeitung

Arbeitsgänge **1. Formatierung** u. Fräsung der Nuten für die Flexfuge, Querrichtung (Motoren 1 + 2 + 4)
2. Nut & Feder Profilierung, Längs- und Querrichtung (Motoren 1 + 2 + 3)

TOLERANZEN

Fertigteile (Trittläche)

Parallelität max. 0,075 mm auf 1000 mm Werkstücklänge
Geradheit (Bananeneffekt): +/- 0,1 mm/m
Winkelgenauigkeit +/- 0,1 mm

Rohlinge

Bananeneffekt max. 1 mm/m
Krümmung längs max. 5 mm/m
Krümmung quer max. 0,02/100 mm

Fester und beweglicher Maschinenteil

Die Maschinenteile bestehen aus einem einteiligen Stahlrahmen für lang anhaltende Stabilität und höchste Präzision, auch bei schweren Bearbeitungsvorgängen und bei 2 od. 3 Arbeitsschichten pro Tag.

Am festen und beweglichen Maschinenteil werden die Arbeitsaggregate befestigt; das Schleppsystem besteht aus den unteren Kettenbahnen und den oberen Druckbalken. Seitlich an den Ständern sind die gusseiserne Schwalbenschwanz- Führungsschienen befestigt, an denen die Schlitten, die die Arbeitsaggregate unterstützen, angebaut sind.

Verstellung des beweglichen Maschinenteils:

- über **2 Kugelumlaufspindel** auf 2 Schienen (einer mit Kugelumlaufführung und einer mit Gleitlagerführung ausgestattet)
- motorisiert und CNC gesteuert



Einlaufreferenzführung

Auf den festen Maschinenteil mit manueller Horizontalverschiebung positioniert.



Obere Druckbalken

Die oberen Druckbalken bestehen aus einer widerstandsfähigen Struktur mit einem trapezförmigen Riemen aus fleckenabweisendem Gummi, von einer Reihe gefederter Losrollen geführt.

Der Riemen ist motorisiert und seine Geschwindigkeit wird durch ein Inverter gesteuert und ist komplett mit einer handbedienbaren Kupplung ausgestattet.

Die Höhenverstellung der Druckbalken erfolgt manuell.



Vorschubketten

Zwei Hochleistungs-Vorschubketten bestehend aus gusseisernen Gliedern, die auf verschleissarme Führungsschienen gleiten. Die Glieder sind mit gehärteten Stahlstiften verbunden und auf dauergeschmierten Rollenlagern montiert.

An den Gliedern sind Stahlplättchen, mit hartvulkanisiertem Gummi überzogen, befestigt.

Kettenvorschub: Antriebswelle (Durchm. 80 mm). Das 10-Zähne-Zahnrad ist im Kontaktbereich gehärtet, um eine ständige Präzision und Zuverlässigkeit zu gewährleisten.



Positionierung der Arbeitsaggregate

Die Bearbeitungsaggregate sind auf Kreuzschlitten befestigt, die horizontal und vertikal (manuell) mittels hochpräzisen Trapezgewindespindeln verstellbar sind. Die Position wird über ein mechanisches Dezimal-Display angezeigt.



Sicherheit

Der Bediener steht im Sicherheitsbereich außerhalb des Arbeitsbereichs, jedoch trotzdem immer in der Lage, die Bewegung der Arbeitsaggregate zu kontrollieren. Die Arbeitsaggregate werden mit Umfangschutzeinrichtungen eingegrenzt. Der Zugriff wird nur durch eine Sicherheitstür erlaubt.

Im Ladungs-/Entladungsbereich außerhalb der Umfangsschutzeinrichtung sind Nottaster vorgesehen.

Schaltschrank

Freistehender Schaltschrank mit 3m Anschlusskabeln versehen und auf der festen Maschinenseite positioniert. Zur einfachen Bedienung ist die Maschine mit einer Fernbedienung ausgestattet. Die SCM Schaltschränke werden für 3 Phasen (TN-S) für 380-480V +/-10% - 50Hz bzw. 60Hz +/-1% ausgeliefert.

MAESTRO ACTIVE SQUARE elektronische Steuereinheit

Starten und Steuerung der Vorschubkette, Starten der Arbeitsmotoren, Werkstückzähler, Alarmdiagnose, Speicher der Arbeitsprogramme, Zentralschmierung, Fernservice.

"eye-M PRO" am Schaltschrank eingebaute Konsole mit integriertem PC

PC mit Intel® Core™ und Windows 10.

Multitouch LCD 21,5" Farbdisplay Full-HD mit Maus und Tastatur.

Der Zustand der Maschine ist durch eine Integrierte LED-Lichtleiste sichtbar.

IP53 Schutzklasse (IP65 auf der Stirnseite).



Pneumatik

Zentrale Druckluftanlage mit Druckregler (erforderlicher Betriebsdruck 6 bar entfeuchtet).

Serienausstattung:

- beweglicher Maschinenteil rechts
- **Gleitlager-Vorschubkette CS52, Achsabstand 3150 mm**
- Nockenanschlüge, Intervall 450 mm, mit manueller Ausschaltung
- Unterstützungsaufgabe am Maschineneinlauf
- Schallschutzkabine
- Automatische Schmierung :
 - Gewindespindel des beweglichen Maschinenteils
 - Getriebewelle der Kettenbahnen

Arbeitstischhöhe	mm	920
Verstellgeschwindigkeit des beweglichen Maschinenteils	m/min	2
Kettenvorschubgeschwindigkeit	m/min	4-24

50.02.91 Europäische Sicherheitsvorschriften (CE-Kennzeichnung)

93.07.31 Volt 400 EU

93.12.01 Frequenz 50 Hz

10.99.91 Maschinensprache: DEUTSCH

BEARBEITUNGSMOTOREN

POSITIONEN 1R - 1L

21.09.80 Oberer Vorritzer

N. 2

- Leistung 6 kW bei 6000 U/min
- Spindel Ø 40 mm - Länge 63 mm
- max. Werkzeugdurchmesser 220 mm
- Flanschdurchmesser 60 mm für Werkzeugträger (Flansch inklusive)
- Absaughaube mit Anschluss Ø 140 mm

13.00.14 Hochpräzise Spindel, Hydro-Aufnahme

N. 2

sp Messuhr + Halter für horizontale und vertikale Achse

1 bis 2*

sp Horizontal- u. Vertikalverstellung mit Feingewinde

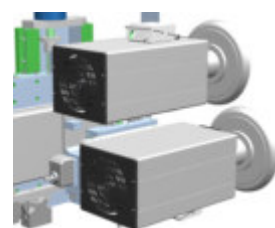
N. 2

POSITIONEN 2R - 2L

21.08.81 Unterer Vorritzer

N. 2

- Leistung 3 kW bei 6000 U/min
- Spindel Ø 40 mm - Länge 63 mm
- max. Werkzeugdurchmesser 220 mm
- Absaughaube mit Anschluss Ø 140 mm



13.00.14 Hochpräzise Spindel, Hydro-Aufnahme

N. 2

sp Messuhr + Halter für horizontale und vertikale Achse

N. 2

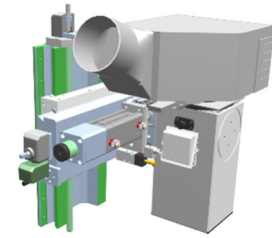
sp Horizontal- u. Vertikalverstellung mit Feingewinde

1 bis 2*

POSITIONEN 3R - 3L

21.08.81 Arbeitsaggregat

- Leistung 6 kW bei 6000 U/min
- Spindel Ø 40 mm - Länge 63 mm
- max. Werkzeugdurchmesser 220 mm
- Absaughaube mit Anschluss Ø 140 mm



N. 2

13.00.14 Hochpräzise Spindel, Hydro-Aufnahme

- sp **Messuhr + Halter für horizontale und vertikale Achse**
- sp **Horizontal- u. Vertikalverstellung mit Feingewinde**

N. 2

N. 2

N. 2

23.06.72 Druckschuh

auf dem Druckbalkenträger vor dem Werkzeug montiert.



N. 2

19.00.24 Stützschuh

auf dem Kettenträger vor dem Werkzeug montiert.

N. 2

23.05.18 Zeitgesteuerte Taktung

Pneumatischer Zylinder und Kugelumlauf Führungen
40 mm automatischer Arbeitslauf

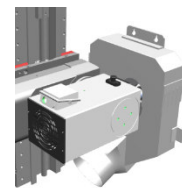
N. 2

* Einsatz zu überprüfen bei jeder Position je nach Werkzeugprogrammierung.

POSITIONEN 4R - 4L

21.08.81 Arbeitsaggregat (für die Seitennut)

- Leistung 6 kW bei 6000 U/min
- Spindel Ø 40 mm - Länge 63 mm
- max. Werkzeugdurchmesser 220 mm
- Absaughaube mit Anschluss Ø 140 mm



N. 2

13.00.14 Hochpräzise Spindel, ausgestattet für Hydro-Spannung

- sp **Messuhr + Halter für horizontale und vertikale Achse**
- sp **Horizontal- u. Vertikalverstellung mit Feingewinde**

N. 2

N. 2

N. 2

INBEGRIFFENE OPTIONEN

19.00.49

Zentrale Unterstützungsauflage mit Rollen für flexible Werkstücke

- min. Arbeitsbreite 250 mm anstelle von 130 mm
- manuelle Verstellung

N. 1

85.02.06

Beschickungsmagazin für Querprofilierung

- max. Werkstückbreite 350 mm
- manuelle Verstellung
- Vertikal verstellbar für Längsprofilierung



N. 1

23.05.20

Ausrüstung für automatische Beschickung bei Querbearbeitung

Pneumatische Stützen am Einlauf
Pneumatischer Zentrierkolben am Einlauf
Halterollen am Druckriemenbalken

N. 1

21.08.83

Angetriebene Riemen am Maschinenauslauf

20.00.46

Paar breite Mitnehmernocken für Parkett

N. 16