

NEUE TECHNOLOGIEN FÜR FENSTER UND TÜREN

NEUES BEARBEITUNGSZENTRUM ACCORD 42 FX FÜR DIE FENSTER- UND TÜRENFERTIGUNG

Höhere Produktionsmengen und -geschwindigkeiten Höhere Positioniergenauigkeit bei der Bearbeitung von Fensterelementen

Türen und Fenster sind fundamentale Elemente für den Wohnraum, sie müssen die notwendige Wärmeisolierung für die Energieersparnis und eine Lärmisolierung für den Komfort garantieren, da diese obligatorische Standardanforderungen im heutigen Bauwesen sind. Gleichzeitig sind Fenster auch Einrichtungsgegenstände, und Holz ist zweifelsfrei eines der am besten dazu geeigneten Materialien, um einem Ambiente Wärme, Stil und Gastlichkeit zu verleihen. Holz bleibt also der Protagonist einer Branche, in der Technologie und Design zunehmend kombiniert werden. Dadurch benötigen Türen- und Fensterbauer Individualisierungskapazitäten, die nicht immer einfach zu handeln sind.

Diesem Bedarf erfüllt **SCM**, die schon immer Maschinen für die Bearbeitung von Fenstern und Türen hergestellt hat, mit der **accord-Baureihe**, einem Spektrum von flexiblen Bearbeitungszentren, die die Bearbeitung von Fenstern und Türen von der einfachsten, manuell zu bedienenden Maschine bis hin zur automatischen Bearbeitungszelle **accord wd** übernehmen.

Auf der Holz-Handwerk 2018 wird das Angebot durch ein neues Modell erweitert: **accord 42 fx**, das dank des **neuen Arbeitsaggregats mit zwei unabhängigen Fräseinheiten** die Zykluszeiten bedeutend verringert: während eine Einheit in Bearbeitung ist, führt die andere den Werkzeugwechsel durch, womit unproduktive Zeiten eliminiert werden.

Weitere Vorteile sind:

- **verbesserte Produktivität** dank des Einsatzes der **neuen Elektrospindel mit 21 kW**, die höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten ermöglicht;
- notwendige Werkzeuge sind immer griffbereit dank den **drei Werkzeugmagazinen**, die eine **Gesamtkapazität von 76 Werkzeugen** bieten;
- **Höchstgeschwindigkeiten und maximale Positioniergenauigkeit während der Bearbeitung von Fensterelementen**, bei der ein mehrfaches Umspannen während des Arbeitszyklus vorgesehen ist. Mit dem MATIC-Arbeitstisch werden die Spannzylinder zum Fixieren des Werkstücks mit unabhängigen Motorisierungen und direktem Antrieb bewegt.

TECHNISCHE DATEN:

- Achsengeschwindigkeiten X-Y-Z **95 – 90 – 30 m/min.**
- Arbeitsbereich X **6360 mm**
- Arbeitsbereich Y **1905 mm**
- Maximaler Durchlass des Werkstücks Z **350 mm**
- Fräseinheit mit 3 Achsen **21 kW @ 20000 U/min.**
- Fräseinheit mit 5 Achsen **12 kW @ 20000 U/min.**
- hinteres Werkzeugmagazin **48 Stellen**
- vorderes Werkzeugmagazin **16 Stellen**

SUPERSET NT

Der Hobel- und Kehlautomat von SCM mit unbegrenzten Verwendungsmöglichkeiten wird in Nürnberg mit der neuen elektronischen Steuerung MOBILE PC vorgestellt.

Das Spektrum der SCM-Hobel- und Kehlautomaten **superset nt** wurde kontinuierlich weiterentwickelt, um die Arbeit der Beschäftigten im Massivholzsektor noch einfacher und smart zu gestalten.

Die Stärke dieses Angebots ist die großartige Vielseitigkeit, die die Herstellung von vielen unterschiedlichen Produkten ermöglicht: Profile für Fenster, Türen, Treppen und Möbel.

EINFACHE STEUERUNG

Die elektronische Steuerung **MOBILE PC** ist mit der **MAESTRO 4-SIDE** Software und 19“ Touch Screen Monitor ausgestattet und bietet viele **neue Funktionen**: vereinfachte Programmsuche dank der Importfunktion von Profilbildern; detaillierte Berichte über die Verwendung der Maschine; klare und intuitive Icons; individualisierter Maschinenaufbau usw.

MOBILE PC macht die vollständige Implementierung aller Funktionen zur Steuerung der Maschine möglich: Steuerung der elektronischen Achsen, des Vorschubsystems und der Motoren aller Arbeitsaggregate.

Das Bedienungspersonal wird also durch die **MDI-Funktion**, die auch die Steuerung der manuellen Achsen ermöglicht, bei allen Phasen der Maschineneinrichtung unterstützt.

PRÄZISION UND SCHNELLIGKEIT

Mit dem „**SET-UP**“-System können Werkzeuge gewechselt und Einstellungen vorgenommen werden; so werden Fehler vermieden und die **Einrichtzeit** wird bei Bearbeitungswechsel bis zu **20 Mal kürzer**.

EINE VIELZAHL VON PROFILEN

Die **HSK-Technologie** bietet dem Nutzer eine große Vielfalt an Werkzeugen für die Herstellung unterschiedlicher Profile und erlaubt sehr flexible Produktionen auch für immer kleinere Chargen. Der Werkzeugtausch geht schnell und präzise vonstatten und erfolgt unter maximal ergonomischen Bedingungen für das Bedienungspersonal. **Unproduktive Zeiten werden drastisch verringert und die perfekte Qualität des fertigen Produkts ist gesichert.**

ZUSAMMENSTELLUNG NACH WUNSCH

Superset nt bietet acht verschiedene **Ausstattungen**, und zwar dank **zweier rechtsseitig liegender Vertikalspindeln** und zweier oberer Horizontalspindeln, mit und ohne Universalspindel.

TECHNISCHE DATEN:

- Werkstücklänge **15 - 260 mm**
- Werkstückhöhe **6 - 200 mm**
- Achshübe **80 mm** bei Vertikalspindeln, **45 mm** bei Horizontalspindeln
- Profiliertiefe **50 mm**
- Vorschubgeschwindigkeit **bis 36 m/min.**
- Spindelanzahl **von 4 bis 8**

WINDOR NT1

In einer einzigen Maschine alle Funktionen für die Fenster- und Türenfertigung

windor nt1, die Winkelanlage, die trotz der geringen Abmessungen alle für die Herstellung von Fenstern und Türen erforderlichen Funktionen bietet und eine sehr interessante Produktivität bietet: bis zu 20 - 25 Fenster pro Tag.

ZAPFENSCHNEIDEN OHNE GLEICHEN

Die Drehbewegung des Spannelements **ermöglicht eine Reduzierung der unproduktiven Zeiten und der Gefahren für das Bedienungspersonal auf ein Minimum**: damit wird ein **völlig automatisierter** Bearbeitungswechsel beim Zapfenschneiden möglich.

DEN FORTSCHRITT IMMER GRIFFBEREIT

Die Spindeln sind dank der Aufnahme mit HSK-Anschluss untereinander austauschbar und ermöglichen daher die Verwendung einer unterschiedlichen Anzahl von Werkzeugen. Daraus ergeben sich eine **extrem kurze Rüstzeiten**, ein **schnelles Einrichten der Maschine** und bei der Verarbeitung qualitativ **hohe Leistungen**.

DAS WERKSTÜCK IST FERTIG FÜR DEN ZUSAMMENBAU, OHNE NOCH EINMAL AUF ANDEREN MASCHINEN BEARBEITET WERDEN ZU MÜSSEN

OPTIMA 1“ ist die neue Bohr-Fräseinheit, die die direkte und vollständige Umsetzung aller zusätzlichen Bearbeitungen beim Zapfenfräsen wie Griffbohrungen, Kippdrehflügel, Planschnitte der Leisten bei Kopfbohrungen und in Längsrichtung der Maserung ermöglicht.

MINIMALE GERÄUSCHENTWICKLUNG, MAXIMALE SICHERHEIT

windor nt1 besitzt eine **geschlossene Struktur**, die für Handwerker ideal ist, die Erzeugnisse höchster Qualität realisieren möchten, aber über nur wenig Platz verfügen.

Technische Daten:

- Werkstücklänge	200 - 3000 mm Standard (4500 mm Option)
- Werkstücktiefe	40 - 200 mm
- Werkstückstärke	40 - 140 mm
- Schwenkbereich für Schrägfenster	+/- 60°

BALESTRINI PICO MD3

Die CNC-Zapfenschneid-Fräsmaschine für die Verbindung von Furnieren, Rahmen, Türen und Fenstern.

EINZIGARTIGE FLEXIBILITÄT, ROBUSTHEIT UND PRÄZISION

pico md3 ist eine Maschine mit CNC-Steuerung, die die Funktionen der Zapfenschneidmaschine und der Fräsmaschine kombiniert. Die mechanische Ausrüstung und die Software machen sie besonders geeignet zur Bearbeitung von Tür- und Fensterzargen mit 45°-Verbindungen und

vermeiden gleichzeitig Absplitterungen auf Profilteile aus Massivholz oder Risse auf beschichtetem MDF.

Die Maschine zeichnet sich darüber hinaus für ihre große Vielseitigkeit aus, kann sie doch für die Verbindung von Zargen für Türen und Fenster Zapfen und Zapfenlöcher **sowohl in klassischer wie in Halbmondform fertigen**. In letzterem Fall garantiert die Verbindung zwischen zwei Werkstücken eine hervorragende, dauerhafte Haftung, da die Kraftverteilung in alle drei Richtungen eine außerordentliche Robustheit und eine herausragende Präzision zusichert.

Neben der stirnseitigen Bearbeitung von Kopfstücken kann die pico md3 auch anköpfen und bohren: Besonders interessant ist die Möglichkeit, eine Reihe von Nuten und Bohrungen auf der Langseite der Werkstücke anzubringen, um die **Befestigung von Scharnieren und Griffen** entlang der Pfosten von Tür- und Fensterflügeln vorzunehmen.

HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT

pico md3 ist in der Lage, bis zu 200 Zapfen und 200 Zapfenlöcher in der Stunde sowie einen Rahmen alle 72 Sekunden zu fertigen. Dank der niedrigen Set-Up-Zeiten und in wenigen Sekunden aufrufbaren Programmen eignet sich diese Maschine besonders für kleine Chargen.

Nicht zuletzt lässt ihre außerordentliche Flexibilität die pico md3 neben Fenstern und Türen auch für andere Bearbeitungsarten interessant erscheinen, wie **Tischrahmen, Spiegel, Furniere für Küche und Vorderseiten von Schubladen**, um nur einige Beispiele anzuführen.

TECHNISCHE DATEN:

Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstücks

Breite x Dicke mit 45°-Schnitt: 110x70 mm

Breite x Dicke mit 0°-Schnitt: 155x70 mm

Mind.länge Werkstück: 100 mm

Abmessungen Zapfen

Max. Zapfenlänge: 0-150 mm

Max. Zapfendurchmesser: 0-20 mm

Zapftiefe: 5-15 mm

Abmessungen Zapfenloch

Länge Zapfenloch: 0-150 mm

Dicke Zapfenloch: 0-16 mm

(für Interpolation verdoppelbar)

Tiefe Zapfenloch: 0-30 mm

Mind. Zeit zur Ausführung

eines Zapfens und eines Zapfenlochs 18 sec