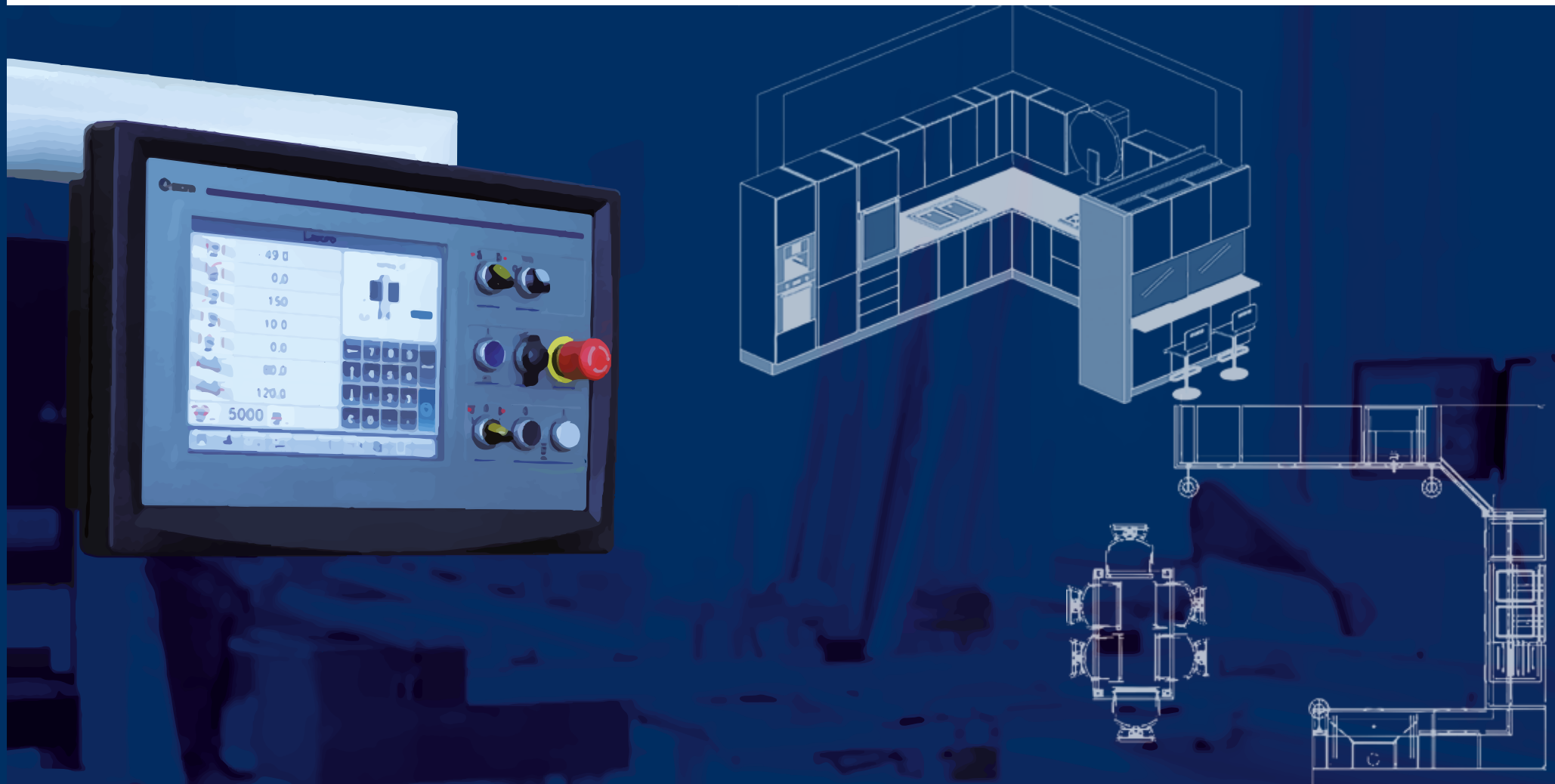


# nova class profiset startech

Automatische Vielblatt- und Besäumkreissägen





# Automatische Vierseitenhobel und Profilierautomaten

Robuste Maschinen mit Qualitätskomponenten,  
um höchste Leistungsfähigkeit zu gewährleisten.

Automatische Vierseitenhobel  
und Profilierautomaten  
profiset 60ep  
profiset 60

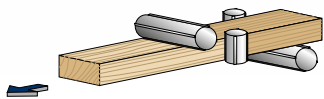
Automatische  
Vierseitenhobel  
profiset 40ep  
profiset 40

# Automatische Vierseitenhobel und Profilierautomaten profiset 60ep profiset 60

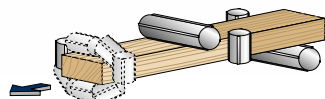


		profiset 60ep	profiset 60
Min. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	25 ÷ 15	25 ÷ 15
Max. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	230	230
Min. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	10	6
Max. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	120	120
Min. Länge Einzelwerkstück Ausführung 4	mm	450 ÷ 430	450 ÷ 430
Min. Länge Einzelwerkstück Ausführung 5	mm	630 ÷ 420	630 ÷ 420
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	5 ÷ 25	5 ÷ 25

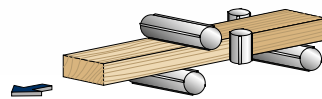
Für die vollständigen technischen Daten siehe Seite 79



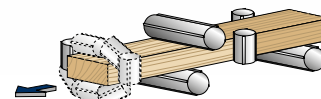
Ausführung 4



Ausführung 4 +  
Universalspindel

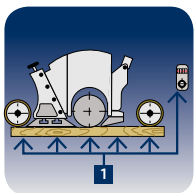


Ausführung 5



Ausführung 5 +  
Universalspindel

Erhältlich in 4 verschiedenen Ausführungen:  
4 oder 5 Spindeln und dazu noch die  
Möglichkeit, mit einer Universalspindel  
ausgestattet zu werden, um allen  
Profilieranforderungen zu erfüllen.



**Set up**  
Minimierung der  
Rüstzeiten



**Vorschubsystem**  
Produktivität



**Elektronische  
Steuerung**  
Operative Vorteile

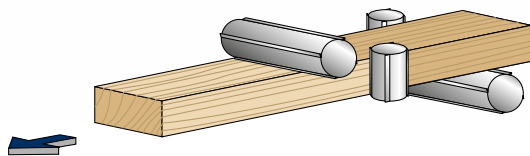
Hohe Leistungen,  
Sicherheit und Vielseitigkeit.

# Automatische Vierseitenhobel profiset 40ep profiset 40



		profiset 40ep	profiset 40
Min. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	23	23
Max. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	180	180
Min. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	10	6
Max. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	105	105
Min. Länge Einzelwerkstück	mm	300	300
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	6/12	6/12

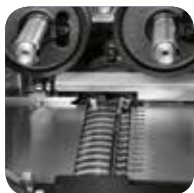
Für die vollständigen technischen Daten siehe Seite 79



Maschinenausführung mit 4 Spindeln und mit 10 mm Profiliertiefe auf den Vertikalspindeln.



**Arbeitstischschmierung**  
Beste Gleitfähigkeit



**Fügefalzfräser**  
Perfekte Ausrichtung



**Elektronische Steuerung**  
Einfache und schnelle Steuerung

Kleine Abmessungen für einen geringen Platzbedarf in der Werkstatt.

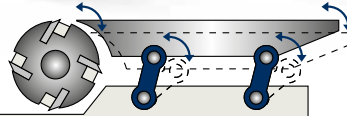
# profiset Arbeitsaggregate



## Ergonomie und Sicherheit Positionierung der Arbeitsaggregate.

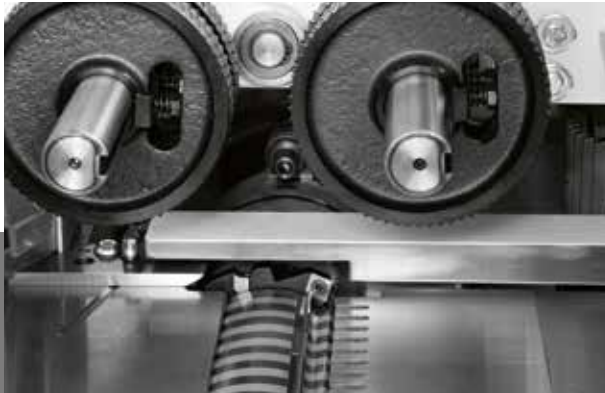
Aus der Maschinenvorderseite verwaltet und über mechanische Digitalanzeige mit einer Dezimalstelle angezeigt.

Einlauftisch und rechte Führung über ein Parallelogramm-System einstellbar, für maximale Genauigkeit.



## Die beste Feinbearbeitung Gleitwalze im Auslauftisch

Wirksamer Vorschub dank der im Auslauftisch integrierten nicht angetriebenen Gleitwalze, üblicherweise erst in hochpreisigen Maschinen erhältlich.



## Perfekte Ausrichtung Fügefalzfräser

Die Anwendung des Fügefalzfräses auf der unteren Abrichtspindel gewährleistet die optimale Ausrichtung des Werkstücks.



## Optimale Gleitfähigkeit Gleitmittelpumpe

Die manuelle Gleitmittelpumpe zur Tischschmierung ist im Bedienerbereich ergonomisch positioniert und gewährleistet den besten Vorschub des Werkstücks.



Produktivität und perfekte Oberflächen

### Optimales Vorschubsystem

- Kraftübertragung über ein Vorschubgetriebe und Kardanwelle
- Vorschubrollen mit pneumatischem Anpressdruck
- Stufenlose Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit von 5 bis 25 m/min über Inverter

(profiset 60ep und profiset 60)

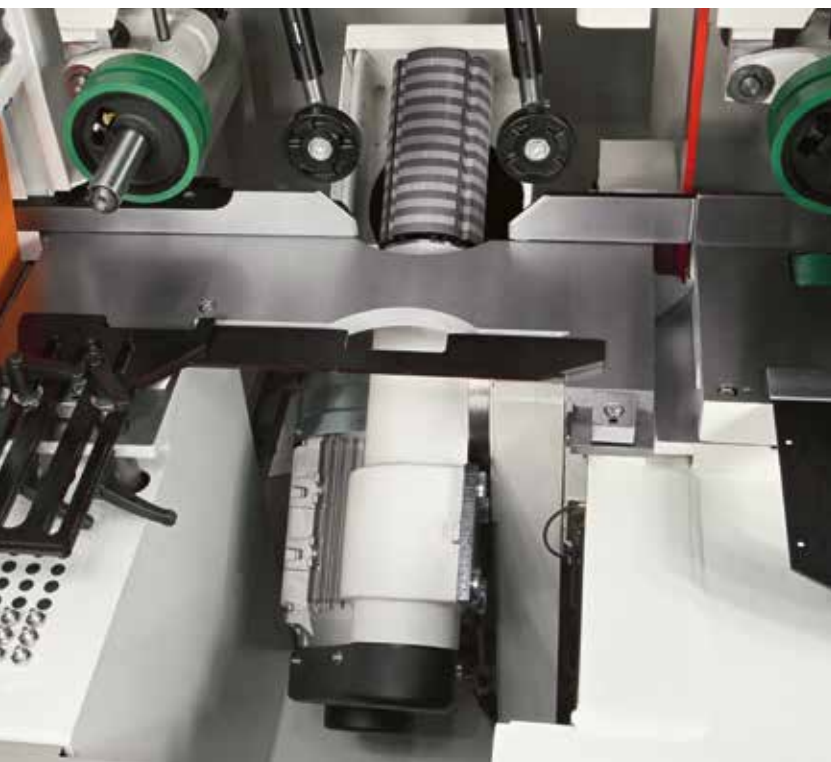


Maximale Flexibilität

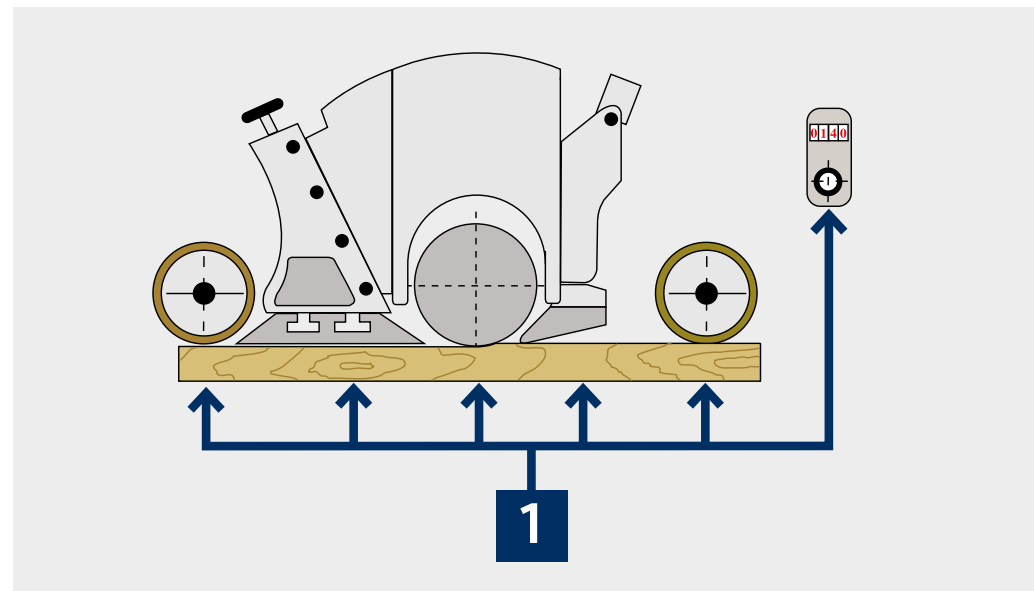
### Universalspindel

Eine Maschine ausgestattet mit der Universalspindel kann 360° Bearbeitungen ausführen und ermöglicht darum auch die Erlangung von komplexen Profile, die durch übliche Arbeitsaggregate nicht möglich sind.

(profiset 60ep und profiset 60)



Beispiele



Minimierung der Rüstzeiten beim Werkzeugwechsel  
"Setup" System

Entwickelt von SCM für eine einfache und schnelle Einstellung. Das System arbeitet mit dem Mindestdurchmesser des Werkzeugs als Bezugspunkt; somit ist dies die einzige Einstellung die für die Positionierung aller Elemente (Werkzeug, Arbeitshöhe, vordere und hintere Andruckrollen, Vorschuwalzen) erforderlich ist und reduziert somit die Stillstandzeiten auf ein Minimum.

(profiset 60ep und profiset 60)

# profiset Arbeitsaggregate



Einfache und schnelle Steuerung aller Maschinenfunktionen

### “Ready” elektronische Steuerung

- Automatische Positionierung der linken Vertikalspindel und oberen Horizontalspindel
  - Wahl der Vorschubgeschwindigkeit
  - Betriebsart: manuelle, halbautomatische und automatische mit 99 speicherbaren Arbeitsprogrammen
  - Zusatzfunktionen wie Betriebsstundenzähler und Rechner
- (*profiset 40ep*)



### Operative Vorteile “Easy Plus” elektronische Steuerung vom Bedienpult

- Automatische Positionierung der linken Vertikalspindel und oberen Horizontalspindel
  - Wahl der Vorschubgeschwindigkeit
  - LCD-Farbbildschirm 7" im 16/9 Format
  - Werkzeugsdatenbasis mit bildlicher Darstellung der Werkzeuge
  - Programmdatenbasis mit Darstellung von Werkzeugs-Bild und Position
- (*profiset 60ep*)



# profiset Abmessungen und technische Daten

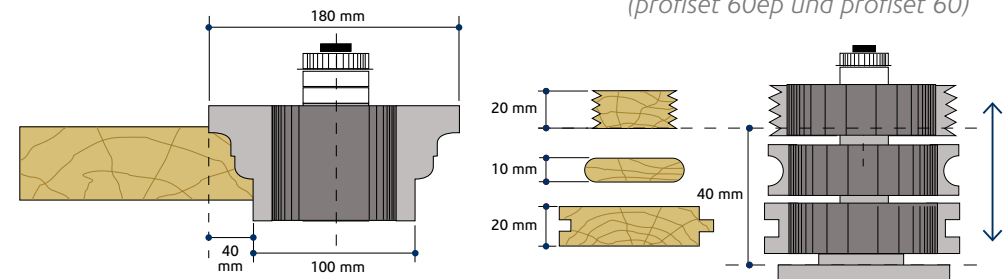


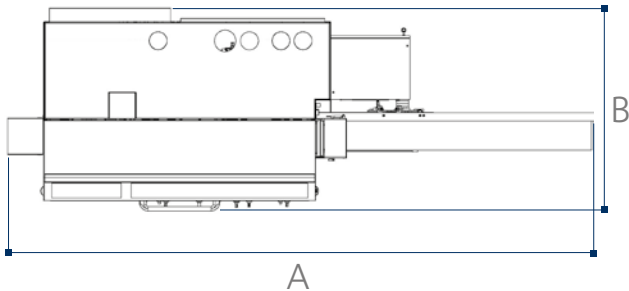
Hohe Leistungen serienmäßig

### Profilieren

Die Vertikalspindeln ermöglichen eine Profiltiefe bis zu 40mm und eine Axialverstellung von 40 mm für die Bearbeitung von mehreren Profile in einer Werkzeugaufspannung.

(*profiset 60ep und profiset 60*)





		profiset 60ep/ profiset 60 Ausführung 4	profiset 60ep/ profiset 60 Ausführung 5	profiset 40ep/ profiset 40
A mit Aufgabetischlänge 2000 mm und ohne Universalspindel	mm	3410	3600	-
A mit Aufgabetischlänge 2500 mm und ohne Universalspindel	mm	3910	4100	-
A mit Aufgabetischlänge 2000 mm und mit Universalspindel	mm	4125	4315	-
A mit Aufgabetischlänge 2500 mm und mit Universalspindel	mm	4625	4815	-
A mit Aufgabetischlänge 1700 mm	mm	-	-	2855
A mit Aufgabetischlänge 2300 mm	mm	-	-	3464
B ohne Universalspindel	mm	1574	1574	1139
B mit Universalspindel	mm	1659	1659	-

		profiset 60ep	profiset 60	profiset 40ep	profiset 40
Min. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	25 ÷ 15	25 ÷ 15	23	23
Max. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	230	230	180	180
Min. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	10	6	10	6
Max. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	120	120	105	105
Min. Länge Einzelwerkstück Ausführung 4	mm	450 ÷ 430	450 ÷ 430	300	300
Min. Länge Einzelwerkstück Ausführung 5	mm	630 ÷ 420	630 ÷ 420	-	-
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	5 ÷ 25	5 ÷ 25	6/12	6/12
Spindeldrehzahl	U/min	6.000	6.000	6.000	6.000
Spindeldurchmesser					35
Vertikalspindel Aufnahmelänge	mm	140	140	120	120
Horizontalspindel Aufnahmelänge	mm	250	250	190	190
Universalspindel (Option) Aufnahmelänge	mm	240	240	-	-
Axialverstellung Vertikalspindeln hinsichtlich des Arbeitstisches	mm	40	40	-	-
Axialverstellung Horizontalspindeln hinsichtlich der rechten Führung	mm	40	40	-	-
Min/max Werkzeugdurchmesser auf der unteren Horizontalspindel	mm	120/140	120/140	100/100	100/100
Min/max Werkzeugdurchmesser auf den Vertikalspindeln	mm	100/180	100/180	100/120	100/120
Max. Profiltiefe auf den Vertikalspindeln	mm	40	40	10	10
Max. Werkzeugdurchmesser auf der oberen Horizontalspindel	mm	125	125	100	100
Min./max. Werkzeugdurchmesser auf der zweiten unteren Horizontalspindel	mm	100/180	100/180	-	-
Profiltiefe 2. untere Horizontalspindel mit Werkzeugdurchmesser 180 mm	mm	15	15	-	-
Min/max Werkzeugdurchmesser auf der Universalspindel (Option)	mm	100/180	100/180	-	-
Vorschubrollendurchmesser	mm	140	140	120	120
Einlauftischlänge	mm	2.000 ÷ 2.500	2.000 ÷ 2.500	1.700 ÷ 2.300	1.700 ÷ 2.300
Schnelleinstellung von Einlauftisch und -Führung	mm	10	10	10	10
<b>Andere technische Merkmale</b>					
Motorleistung Vorschub kW (PS)	kW (PS)	3 (4)	3 (4)	0,7/1,1 (1/1,5)	0,7/1,1 (1/1,5)
Motorleistung untere Horizontalspindel kW (PS)	kW (PS)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	7,5 (10)	7,5 (10)
Motorleistung Vertikalspindeln (einzig) kW (PS)	kW (PS)	5,5 (7,5) ÷ 11 (15)	5,5 (7,5) ÷ 11 (15)	7,5 (10)	7,5 (10)
Motorleistung obere Horizontalspindel kW (PS)	kW (PS)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	7,5 (10)	7,5 (10)
Motorleistung 2. untere Horizontalspindel (Ausführung 5) kW (PS)	kW (PS)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	-	-
Motorleistung Universalspindel (Option) kW (PS)	kW (PS)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	-	-
Absaughaube Durchmesser	mm	120	120	120	120
Absaughaube Durchmesser obere Horizontalspindel	mm	150	150	120	120

# profiset Vorrichtungen auf Anfrage

**“T-set” Werkzeugschnellspannsystem**  
Ermöglicht das Einspannen / Lösen der Werkzeuge durch einfache Anwendung einer Druckluftpistole.



## Vorschubelemente

- 1) Einzugswalze vor der unteren Horizontalspindel
- 2) Ausrüstung von zusätzlichen Flanschvorschubrollen vor linker Vertikalspindel
- 3) Vorschubwalze nach der oberen Horizontalspindel
- 4) Vorschubelement "Tandem" vor Universalspindel

1



2



3



4





**Ausrüstung für Profilbearbeitung mit der oberen Spindel**  
 Beinhaltet 2 mechanische Dezimalanzeigen. Min/max  
 Werkzeugdurchmesser 100/180 mm. Axialhub 40 mm.  
 Das Absaugsystem ist besonders leistungsfähig.



**“Preset 25“: Vorrichtung zur Massaufnahme  
 des Werkzeugdurchmessers**  
 Präzision und bequeme Anwendung.



**Vertikalandruckrollen vor  
 Vertikalspindeln**  
 Leistungsfähig unter allen  
 Bedingungen.

- Standard
- Option

	Profiset 60ep	Profiset 60	Profiset 40ep	Profiset 40
Einzugswalze vor der unteren Horizontalspindel	-	-	○	○
Einzugswalze vor der unteren Horizontalspindel mit pneumatischer Fernverstellung	■	■	-	-
Vorderes vertikales Druckaggregat vor der linken Vertikalspindel für breite Werkstücke	-	-	○	○
Ausrüstung für Profilbearbeitung mit der oberen Spindel	○	○	-	-
Werkzeugschnellspannsystem “T-Set”	○	○	-	-
Vorschubelement “Tandem” vor Universalspindel	○	○	-	-
Vertikalandruckrollen vor Vertikalspindeln	○	○	-	-
Ausrüstung von zusätzlichen Flanschvorschubrollen vor linker Vertikalspindel	○	○	-	-
Automatische Schmierung des Arbeitstisches	○	-	-	-
Zusätzlicher Arbeitstisch mit Rexiloneinlage	○	○	-	-
Druckschuhe vorne und hinten an der Schutzhaube	○	○	-	-
“Preset 25“: Vorrichtung zur Massaufnahme des Werkzeugdurchmessers	○	○	-	-

# DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

## SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit über 65 Jahre Erfahrung ist **SCM einer der unangefochtenen Marktführer im Bereich der Holzbearbeitungstechnologien** und ein Innovationsmotor auf dem Feld der Holzbearbeitungsmaschinen und modernen Fertigungsanlagen mit einer weltweiten Präsenz und dem dichtesten Vertriebs- und Servicenetzwerk auf diesem Sektor.

65 Jahren

3 Hauptproduktionsstandorte in Italien

300.000 Qm Produktionsfläche

17.000 Produzierte Maschinen pro Jahr

90% Exportanteil

20 Tochtergesellschaften

350 Vertretungen und Vertriebspartner

500 Servicetechniker

500 Eingetragene Patente

Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

## SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLSTEN WISSENSSTAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

### INDUSTRIAL MACHINERY

Einzelmaschinen, integrierte Systeme und Dienstleistungen für die Verarbeitung einer großen Bandbreite von Materialien.



HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIE



TECHNOLOGIEN FÜR DIE VERARBEITUNG  
VON KOMPOSITMATERIALIEN, ALUMINIUM,  
KUNSTSTOFF, GLAS, STEIN, METALL

### INDUSTRIAL COMPONENTS

Technische Bauteile für die Maschinen und Systeme der Gruppe, Drittparteien und die Maschinenbauindustrie.



SPINDELN UND TECHNISCHE  
BAUTEILE



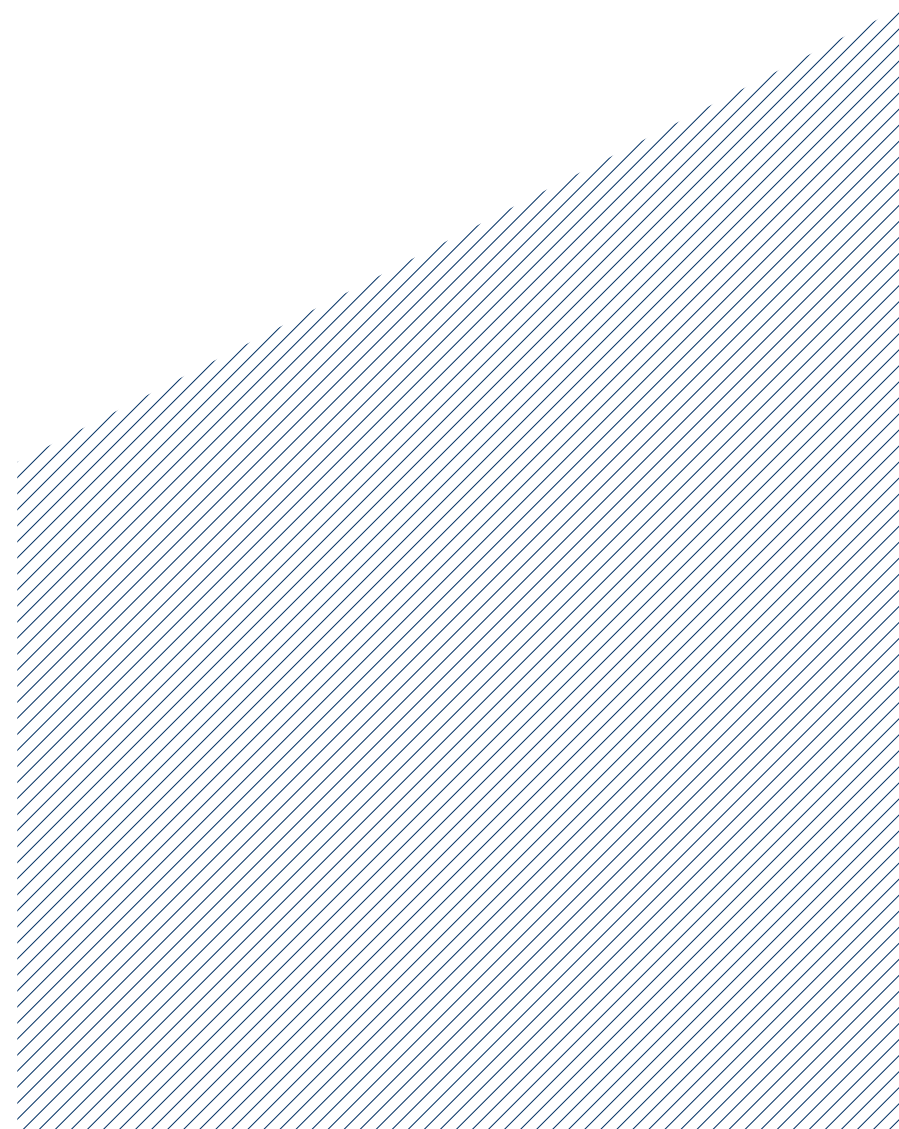
SCHALTSCHRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN





**SCM GROUP SPA**

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy  
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274  
scm@scmgroup.com  
www.scmwood.com



00L0440425E