

Angebotspräsentation

Artikel	Beschreibung	Menge
WINDOR NT1	WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM FÜR FENSTER- UND TÜRENFERTIGUNG	1

WINDOR NT1	6
Grundmaschine	9
Optionen	12
Arbeitsaggregate	17
Hardware, Software und Digital Services	24
Sicherheitsvorschriften, Dienstleistungen, Verpackungen und andere Vorrichtungen	30
Technische Daten	32

WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM FÜR FENSTER- UND TÜRENFERTIGUNG

WINDOR NT1



Alle Funktionen für die Fenster- und Türenfertigung in einer Maschine!

Windor NT1 ist das Winkelbearbeitungszentrum für die Fenster- und Türenherstellung. Mit kompakten Abmessungen ist sie in der Lage, sämtliche Arbeitsschritte wie das Ablängen, Zapfenschneiden, Bohren- Fräsen und Profilieren auszuführen. Völlig unabhängig vom Design-Konzept, Verbindungstyp, Querschnitt usw.

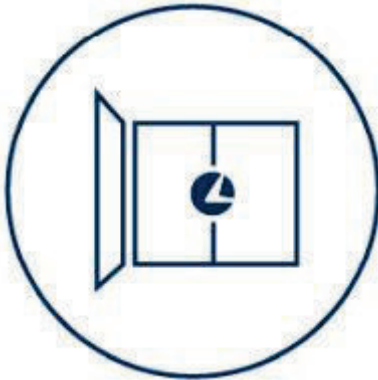




ZAPFEN- UND SCHLITZAGGREGAT: Spitzenleistungen.
Herstellung aller Arten von Zapfen, gerade und schräge.
Hervorragende Präzision bei der Bearbeitung dank der
soliden Struktur der Zapfenschneidwagen.



PROFILIERAGGREGAT: Gesteigerte Produktivität.
Keine Einschränkung bei den Profilen welche man fertigen
kann: je nach Anforderungen beim Längsprofilieren sind
zwei Profispindeln 50x320 mm erhältlich.



**SOFTWARE "MAESTRO ACTIVE WINDOOR": Extrem
Einfach.**

Die innovative Schnittstellensoftware speziell für den
Fensterbau macht die Maschinenprogrammierung intuitiv.
Klare und genaue Informationen sind über die
kundenfreundliche Benutzeroberfläche immer verfügbar.

ALLGEMEINE MERKMALE

Bedienung

Der Bediener befindet sich an einem ideal angeordneten Platz in der Mitte der Anlage. Dadurch hat er den besten Überblick über den ganzen Bearbeitungsprozess.

Das Spannsystem öffnet sich in Richtung des Bedieners und ermöglicht so eine sehr einfache und mühelose Werkstückbeschickung.

Die halbautomatische Werkstückdrehung zwischen den Bearbeitungen am ersten und zweiten Werkstückende erfolgt, ohne dass der Bediener die Werkstücke in die Hand nehmen muss.

Dank der Bedienerposition und der speziellen Bauweise kann die Windor NT1 überall - auch an der Wand und in Ecken - aufgestellt werden.

Sicherheit

Die Maschine entspricht den in den Bestimmungsländern gültigen Sicherheitsregelungen. Die Maschine erfüllt die Sicherheitsbestimmungen zur Ausstellung der CE-Konformitätserklärung.

Fernwartungsprogramm

Die Maschine ist gemäß den Sicherheitsvorschriften immer mit Fernwartungs-, Ferndiagnose- und Fernsteuerungssystemen ausgestattet.

Dank dem Fernunterstützungssystem TELESOLVE kann über das Internet die Maschine mit dem Unterstützungszentrum der SCM GROUP verbunden werden.

Das TELESOLVE-System ermöglicht in Echtzeit auf den Maschinenbetrieb zu reagieren, für Reset-/Reparatur-/Wartungseingriffe an den Maschinenkomponenten, im Allgemeinen mit dem an der Maschine vorhandenen Bediener-Teleguide.

Dokumente

Sie werden mit der Maschine auf einem USB-Stick geliefert:

- Bedienungs- und Wartungsanleitung
- HMI-Handbuch (Bedienoberfläche)
- Schaltpläne (in italienischer/englischer Sprache)
- Pneumatikdiagramme (in italienischer/englischer Sprache)
- Ersatzteilkatalog (in italienischer/englischer/französischer/ deutscher /spanischer Sprache)

Durch den Kunden zu erbringende Leistungen

- Elektrischer Anschluss
- Druckluftanschluss
- Späneabsauganlage
- Boden für Maschinenstellplatz, dieser muss gesetzlich vorgeschriebenen Mindesteigenschaften für den ordnungsgemäßen Betrieb der Bearbeitungszelle aufweisen. Die korrekten Informationen entnehmen Sie bitte dem Maschinenlayout.

Grundmaschine

"windor nt1" Maschinenbett

N. 1

“Monoblock“ Maschinenbett aus Stahl mit großzügig bemessenen Verstärkungsrippen. Die Schwingungen werden durch die Robustheit und dem Gewicht des Maschinenbetts auf ein Minimum reduziert, so dass die hohe Leistung der Maschine auf Dauer gewährleistet wird. Die Maschine hat eine völlig geschlossene Struktur, um die Lärmentwicklung auf ein Mindestmaß zu verringern und es dem Bediener zu ermöglichen, völlig sicher zu arbeiten.

Zapfen- und Schlitzaggregat

Der Zapfenschneidwagen ist mit dem Maschinengestell über Prismenführungen sicher verbunden; die Positionierung erfolgt mittels Kugelumlaufspindel und Brushless Motoren. Diese Lösung ermöglicht hohe Wiederholgenauigkeit und optimale Nutzung der Maschine auf Dauer bei niedrigem Wartungsaufwand. Das Spannsystem besteht aus einem zentralen Spannzylinder mit elektronischer Einstellung abhängig von der Werkstücklänge, einem zusätzlichen Spannzylinder/ Haken an der Werkzeugseite und mit **automatischer Drehung** welches eine problemlose Bearbeitung von zwei Werkstücken gleichzeitig ohne Einstellungen erlaubt.



Die Vor- und Rückbewegung des Wagens ist automatisch für jeden Zyklus und jedes Arbeitsprogramm. Die Wagensgeschwindigkeit wird zur Optimierung der Produktionszeiten direkt über CNC gesteuert.

Beladungstisch

Erleichtert die Beladung von langen Werkstücken in das Zapfenschlitz- und Profilieraggregat. Inklusive Schutzvorrichtung, die höchste Leistungsfähigkeit mit totaler Sicherheit gewährleistet.

Werkstückübergabe zum Profilieraggregat

Nach der Zapfenbearbeitung stoppt der Zapfenschneidwagen. Danach kann eine manuelle Übergabe der Werkstücke zum Längs-Profilieren erfolgen.



Profilieraggregat

Das Werkstückvorschubsystem zur Profilbearbeitung erfolgt mittels gummierten Rollen mit vermindertem Achsabstand. Diese Lösung erlaubt auch die Bearbeitung von sehr kurzen Werkstücken.

Die **vertikale Positionierung** des Vorschubsystems erfolgt **elektronisch** und wird von der Maschinensteuerung gesteuert.

Die **Vorschubgeschwindigkeit** ist über einen Umrichter von 4 bis 10 m/min einstellbar.

Die Vorschubrollen sind mit Gummi vulkanisiert, um das Rutschen des Werkstücks auf der Rolle zu verhindern und eine gleichmäßigere Bearbeitungsqualität ohne Beschädigungen zu sichern.

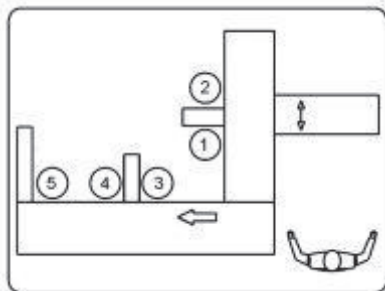
Der Arbeitstisch ist aus Stahl und ist bei jedem Arbeitsaggregat mit einer Rexilon-Einlage ausgestattet, für einen optimalen Halt der Werkstücke, in Abhängigkeit vom Werkzeugdurchmesser.

Motorische Positionierungen

Die Positionierung der Mehrfachaggregate erfolgt mittels Kugelumlaufspindel und Brushless Motoren, um die hohe Wiederholgenauigkeiten gewährleisten zu können. Die Positionierungsgeschwindigkeit wird über CNC gesteuert.



Ausführung Arbeitsaggregate



ZAPFEN- UND SCHLITZAGGREGAT
Position "1": Kappsägeaggregat
Position "2 unten": Zapfen- und Schlitzaggregat
Position "2 oben": Freier Platz
PROFILIERAGGREGAT
Position "3": Profilfräsaggregat
Position "4": Profilfräsaggregat
Position "5 oben": "DUO" Aggregat
Position "5 unten": Freier Platz

Optionen

Hardware und Software Anpassung für die Bearbeitung von Werkstücken mit max. 4500 mm Länge N. 1

Merkmale:

- Möglichkeit 1 Werkstück/Zyklus zu bearbeiten
- Handbediente Drehung außerhalb der Maschine
- Werkstücke müssen bereits maßgenau zugeschnitten werden
- Mit der Option "OPTIMA BR" ist der maximale Abstand zwischen den Bohrungen/Fräsungen und der Werkstückstirnseite 1500 mm
- Es beinhaltet den verlängerten Beladungstisch vor der Zapfenseite

Zapfenschneidwagen für die Bearbeitung von Werkstücken mit max. 3800 mm Länge N. 1

Merkmale:

- Mit der Option "OPTIMA BR" ist der maximale Abstand zwischen den Bohrungen/Fräsungen und der Werkstückstirnseite 1500 mm
- Maximale bearbeitbare Abmessung: **3800x140x140 mm**

Umfälzswagen für schmale Flügel N. 1

Für Abmessungen zwischen 300 - 600 mm.



"RP D" Angetriebene Werkstückrückführung

N. 1

Die Rückführvorrichtung nach der Längsprofilierung besteht aus einem angetriebenen Rollentisch mit automatischer Kippvorrichtung und einem angetriebenen Transportbandtisch.

Danach folgt ein angetriebenes Band mit einem zweiten Rollentisch welches die Werkstücke zurück zum Bediener bringt.

Abmessungen:

- Rollentisch: 2600x240 mm
- Transportbandtisch: 2250x480 mm
- Rückführband: 200x2350 mm
- Rollentisch: 2240x1900 mm
- Druckluft: 6 ATM

Werkstückabmessungen:

- Min. Werkstücklänge (Zapfeninnenseite): 200 mm
- Max. Werkstücklänge: 3000 mm
- Min. Werkstückbreite: 40 mm
- Max. Werkstückbreite: 200 mm
- Min. Werkstückstärke: 40 mm
- Max. Werkstückstärke: 140 mm

CE-konforme Ausrüstung eingeschlossen



**Horizontalpositionierung über M.C. Brushless für
Profilfräsaggregate in Position "3", "4"**

N. 1

**Axial- und Radialpositionierung über M.C. Brushless
für "DUO" Aggregat**

N. 1

Motorisierte Spänetransportband

N. 1

Klimagerät für Schaltschrank

N. 1

"SAVENERGY" 2.0": Energiesparsysteme

N. 1

"SAVENERGY", ein **intelligentes System zur Verwaltung des Energieverbrauchs** der Maschine, um Energie Verschwendung zu vermeiden, bestehend aus den folgenden Funktionen:

- **Standby Modus per Druckknopf:** durch Betätigung eines Knopfes der sich auf der Maschine Fernbedienung (Maschinenpaddel) befindet: ist es möglich die Maschine zu pausieren, wenn sie nicht benutzt wird. Er sieht die Abschaltung aller Motoren, Arbeitsaggregate und des Vorschubsystems sowie ein Signal an die Staubabsaugung für deren mögliche Abschaltung vor
- **Automatisches Stand-by Modus:** durch die Einstellung von ein Parameter kann der Bediener entscheiden wenn und wann die Maschine sich automatisch pausieren soll. Diese Funktion wird dann automatisch eingreifen nach dem alle Teile bearbeitet wurden und der bedienen die Maschine nicht betätigt. Er sieht die Abschaltung aller Motoren, Arbeitsaggregate und des Vorschubsystems sowie ein Signal an die Staubabsaugung für deren mögliche Abschaltung vor
- **Elektrische Signale für die Abschaltung des Staubabsaugsystems:** für das System intelligente Steuerung; es sieht die Verwaltung eines Signals für jede Arbeitsaggregat vor, wenn das Vorschubsystem eingeschaltet wird und wenn ein Werkstück vorhanden ist, um seine Verwendung zu optimieren unnötige Absaugverbrauch zu vermeiden



**Kegel-Werkzeughalter Wagen für Spindel mit HSK 85S- N. 1
Anschluss**

Inklusiv 6 Aufnahmen.



Abnahmetest bei der SCM Group (FAT)

N. 1

Er besteht aus einem Test (FAT, Factory Acceptance Test), der im SCM Werk durchgeführt wird, in dem die Maschine produziert wird.

Ein vom Kunden im Voraus definierter **Fenstertyp** (Flügel und Rahmen) wird mit maximal 12 Stücke hergestellt.

Sollte der vom Kunden gewählte Fenstertyp nicht den vorgesehenen Anforderungen entsprechen, behält sich SCM das Recht vor, zu entscheiden, ob dieser Typ gefertigt wird. In diesem Fall kann ein zusätzlicher, vorab zu vereinbarenden Aufpreis für den Kunden entstehen.

Ein SCM-Techniker ist für die Erstellung der Programme und die Konfiguration der Werkzeuge zuständig; derselbe Techniker führt den Test an der Maschine in Anwesenheit des Kunden (oder einer von ihm benannten Person) durch.

Die Verpflegungs- und Unterkunftskosten des Kunden während des FAT sind nicht inbegriffen und gehen zu Lasten des Kunden.

Soll die Maschinenverwaltung durch ein externes Softwarehaus (nicht im Lieferumfang enthalten) durchgeführt werden, muss die Programmliste für das Testfenster spätestens 30 Arbeitstage vor dem geplanten Testtermin zur Verfügung gestellt und von den SCM-Technikern validiert werden.

Die zu bearbeitenden Elemente (in der 6-fachen Menge der für den Test benötigten Menge) und die zu verwendenden Werkzeuge müssen vom Kunden mindestens 30 Arbeitstage vor dem geplanten Testtermin zur Verfügung gestellt werden.

Am Ende des Tests muss ein Dokument unterzeichnet werden, das das positive Ergebnis bescheinigt und den Versand der Maschine freigibt.

Derselbe Test (SAT, Site Acceptance Test), mit denselben Programmen und unter denselben Bedingungen der FAT, wird am Ende der Inbetriebnahme der Maschine sowie nach der Schulung des/der Technikers/Techniker auf die Maschine beim Kunden durchgeführt.

Im Anschluss an den SAT unterzeichnen beide Parteien das „Abnahmeprotokoll beim Kunden (VICA)“, in dem bestätigt wird, dass die Inbetriebnahme, der Testlauf und die Schulung beim Kunden korrekt durchgeführt wurden.

Mit der Unterzeichnung dieses Protokolls gilt die Abnahme der Maschine als endgültig abgeschlossen und vom Kunden akzeptiert.

Andere als die oben beschriebenen FAT- und SAT-Testarten müssen im Voraus mit dem Verkaufspersonal der SCM Group abgestimmt werden und unterliegen einem zusätzlichen, im Vorfeld zu vereinbarenden Aufpreis.

Arbeitsaggregate

Position "1": Kappsägeaggregat

Merkmale:

- Motorleistung: 4 kW (5,5 PS)
- Drehzahl: 3000 rpm
- Max. Werkzeugdurchmesser: 400 mm
- Sägeblattbohrung: 80 mm / Flanschdurchmesser: 100 mm
- Pneumatischer Vertikalpositionierung EIN/AUS
- 1 Absauganschluss, Durchmesser: 160 mm

Position "2": Zapfen- und Schlitzaggregat

Merkmale:

- Hochleistungsspindel, Durchmesser: 50x320 mm
- Motorleistung: 7,5 kW (10 PS)
- Drehzahl: 3500 rpm
- Max. Werkzeugdurchmesser: 320 mm
- Max. Zapftiefe: 105 mm
- Axialhub unter Arbeitstisch: +15/-300 mm
- Automatische Splitterschutzvorrichtung Jolly
- Maximaler Zapfenwinkel: $\pm 60^\circ$
- Vertikalpositionierung über M.C. Brushless Motoren
- Linksdrehung
- 1 Absauganschluss, Durchmesser: 200 mm

IE3 Motor 15 kW (20 PS) anstelle von 7,5 kW (10 PS) N. 1

Motor mit IE3- Energieeffizienz Anforderungen.

Zapfenschneidaggregat für Werkzeuge bis 370 mm Durchmesser anstelle von 320 mm N. 1

Max. Zapftiefe: 130 mm.

"JOLLY" Zusätzliche Splitterschutzhölzer

N. 10



"OPTIMA BR" Bohr-Fräsggregat

Technische Merkmale:

T1-Kopf: Bohreinheit mit 3 vertikalen Ausgängen und 21,5 mm Achsabstand für die „Olivenbohrungen“

- Durchmesser des Werkzeughalters: 10 mm
- Max. Werkzeuglänge: 60 mm (max. Arbeitstiefe: 55 mm)
- Variable Drehzahl von 3.000 bis 8.000 U/min (empfohlen max. 6.000 U/min)
- Bearbeitungsbeispiele: Schlitz für Griffloch

T2-Kopf: 1 Horizontaler Ausgang für Bohrungen

- Durchmesser des Werkzeughalters: 10 mm
- Max. Werkzeuglänge: 65 mm (max. Arbeitstiefe: 60 mm)
- Max. Werkzeugdurchmesser: 12 mm
- Variable Drehzahl von 3.000 bis 8.000 U/min (empfohlen max. 6.000 U/min)
- Bearbeitungsbeispiele: Horizontalbohren an Werkstückkopf, -Ende und Längsseite für Gegenprofilverbindung und Dübel

T3-Kopf: 1 Horizontaler Ausgang zum Fräsen

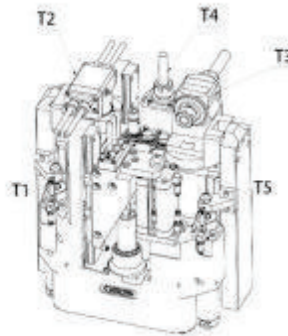
- Werkzeugaufnahme: ER25
- Max. Werkzeuglänge: 80 mm (max. Arbeitstiefe: 75 mm)
- Max. Werkzeugdurchmesser: 20 mm
- Variable Drehzahl von 6.000 bis 18.000 U/min
- Bearbeitungsbeispiele: Fräsungen für Beschlagnuten und Zapfen mit rundem Ende; Horizontalbohren an Werkstückkopf Seite, Zapfen Rundungen und geschlossene Zapfen sowie Langlöcher, Schloßkästen und Beschläge

T4-Kopf: 1 vertikaler Ausgang zum Fräsen

- Werkzeugaufnahme: ER25
- Max. Werkzeuglänge: 65 mm (max. Arbeitstiefe: 60 mm)
- Max. Werkzeugdurchmesser: 25 mm
- Variable Drehzahl von 6.000 bis 18.000 U/min
- Bearbeitungsbeispiele: Glasleisten Gerung Fräsen und ablegen, Nuten, Yale, Kreis

T5-Kopf: 1 unabhängiger vertikaler Ausgang für Bohrungen

- Durchmesser des Werkzeughalters: 10 mm
- Max. Werkzeuglänge: 80 mm
- Max. Arbeitstiefe: 55 mm
- Max. Werkzeugdurchmesser: 35 mm
- Variable Drehzahl von 3.000 bis 8.000 U/min (empfohlen max. 6.000 U/min)
- Bearbeitungsbeispiele: Beschläge für Kippfenster



Position "3": Profilfräsaggregat

Merkmale:

- Hochleistungsspindel, Durchmesser: 50x320 mm
- Motorleistung: 7,5 kW (10 PS)
- Drehzahl: 6000 rpm
- Min.-max. Werkzeugdurchmesser: 130-240 mm
- Axialhub unter Arbeitstisch: +15/-300 mm
- Vertikalpositionierung über M.C. Brushless Motoren
- Pneumatischer Horizontalpositionierung EIN/AUS mit 5-fach Revolveranschlag (Standard, Wenn keine Option **99.06.62** vorgesehen ist)
- Rechts- /Linksdrehung
- Gleichlaufeintauchfunktion für Splitterschutzfunktion beim Umfälen

IE3 Motor 11 kW (15 PS) anstelle von 7,5 kW (10 PS) N. 1
Motor mit IE3- Energieeffizienz Anforderungen.

Schnelle Werkzeugspannung "T-SET" N. 1
Ermöglicht das Einspannen/Abspannen der Werkzeuge durch einfache Anwendung einer Druckluftpistole.



Position "4": Profilfräsaggregat

Merkmale:

- Hochleistungsspindel, Durchmesser: 50x320 mm
- Motorleistung: 7,5 kW (10 PS)
- Drehzahl: 6000 rpm
- Min.-max. Werkzeugdurchmesser: 130-240 mm
- Axialhub unter Arbeitstisch: +15/-300 mm
- Vertikalpositionierung über M.C. Brushless Motoren
- Pneumatischer Horizontalpositionierung EIN/AUS mit 5-fach Revolveranschlag(Standard, Wenn keine Option **99.06.62** vorgesehen ist)

IE3 Motor 11 kW (15 PS) anstelle von 7,5 kW (10 PS) N. 1
Motor mit IE3- Energieeffizienz Anforderungen.

Schnelle Werkzeugspannung "T-SET" N. 1
Ermöglicht das Einspannen/Abspannen der Werkzeuge durch einfache Anwendung einer Druckluftpistole.



Position "5": "DUO" Aggregat

Schattennut-Aggregat komplett mit:

- Spindeldurchmesser: 50 mm
- Spindellänge: 3 mm
- Drehzahl: 9000 rpm
- Werkzeugdurchmesser: 154 mm

Aggregat zum Glasleistenaustrennen und/oder Beschlagfräsen mit:

- Spindeldurchmesser: 30 mm
- Spindellänge: 35 mm
- Drehzahl: 6000 rpm
- Max. Werkzeugdurchmesser:
 - Sägeblatt zum Glasleisten austrennen: 200 mm
 - Werkzeug zum Beschlagfräsen: 240 mm

Gemeinsame Merkmale:

- Pneumatische Winkeldrehung mit 2 Positionen: 0°-90°
- Pneumatische Positionierung in/außer Betrieb EIN/AUS mit 5-fach Revolveranschlag
- Handbediente Axialpositionierung
- 1 Absauganschluss, Durchmesser: 160 mm

Hinweis: Werkzeuge sollen auf Sägebüchse gelagert werden (vom Lieferumfang ausgeschlossen)

Hardware, Software und Digital Services

Maestro active windoor

Die Maschinensteuerung ist auf zwei Ebenen organisiert.

Die erste Ebene besteht aus einer **industriellen numerischen Steuerung** von BECKHOFF, die alle SPS-Steuerungsfunktionen ausführt.

Die zweite Ebene ist ein Industrie-Rechner, die „**eye-M evo**“ **Konsole**, die als Schnittstelle zwischen Mensch und Maschine dient.

Bei Maschine, die mit einer „IoT Solution“ ausgestattet ist, ist nur der Anschluss der Profiliermaschine vorgesehen.

Maestro active ist die neue Bedienerschnittstellensoftware, die für alle SCM-Technologien vereinheitlicht wurde.

Dank der einheitlichen Steuerung und Schnittstelle kann ein einzelner Bediener problemlos und sicher mehrere Maschinen bedienen: Unabhängig von der Maschine bietet Maestro active das gleiche *Look&Feel* mit vielen identischen Symbolen und Navigationsschaltflächen, sodass die Bedienung immer gleich bleibt.

Maestro active windoor ist die innovative Schnittstellensoftware speziell für den Fensterbau.

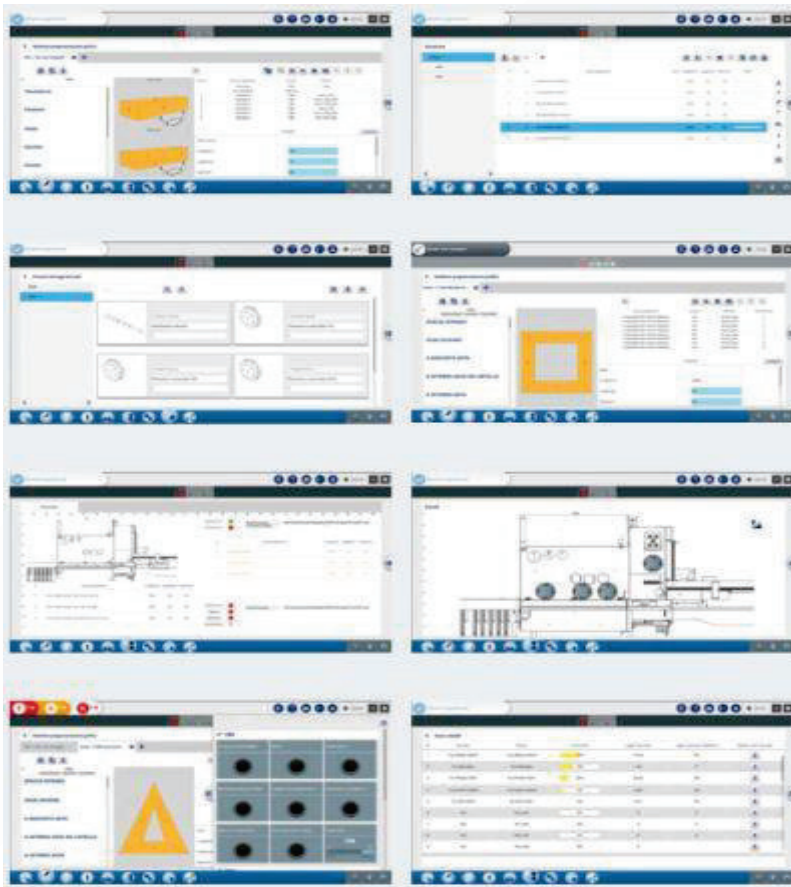
Hauptfunktionen:

- Aktives Berichtssystem, das folgende Berichte bereitstellen kann: Produktions-, Alarm-, Ereignis- und Wartungsberichte
- Diagnosesystem: Maestro active erkennt mögliche Fehler und meldet Alarmer
- Benutzerverwaltung und Schichtverwaltung
- Laden von Programmlisten, einzelnen Programmen, auch über Barcode (Option)
- Ausführung von manuellen Befehlen
- Achsenkalibrierung
- Werkstückverfolgung
- Verwaltung des Maschinenstatus
- Paddle (Befehl der virtuellen Tastatur)
- Import von Dateien im XML-Format, auch von externen Softwarehäusern generiert
- Erstellung von Programmen für jedes einzelne Teil durch grafische oder tabellarische Programmierung und Verwendung voreingestellter SCM-Makros. Nachfolgend die Liste der in der Maschinen Software verfügbaren

- SCM-Makros:
 - Zapfenfräsung (gerade und schräg)
 - Profilierung
 - Gerades Bohren
 - Tasche
 - Kreis
 - „Yale“-Schloss
 - Schneiden
 - Fräsen

HINWEISE:

- *Sollte sich bei der Analyse der Fenster- und Türprofile herausstellen, dass zusätzlich zu den oben aufgeführten Makros spezifische Makros erstellt werden müssen, sind diese technisch und wirtschaftlich zu bewerten.*
- *Weitere detaillierte Unterlagen für die korrekte Programmierung der Maschine sind auf Anfrage erhältlich.*



Konsole mit PC office "eye-M evo"

N. 1

Bedienkonsole welche die Verwendung der mitgelieferten Software ermöglicht. Die Lampe auf dem Monitor ermöglicht es dem Bediener, den Zustand der Maschine jederzeit, auch aus der Ferne, auf einen Blick zu erkennen. Die mit einem Office PC ausgestattete Lösung garantiert Flexibilität und Modularität und ermöglicht den alleinigen Austausch des PC's.

Das farbige 24" LCD Display im 16:9-Format ermöglicht die Steuerung der Maschinenfunktionen bestens und schnellstmöglich, auch dank der:

- Full-HD Auflösung 1920x1080
- Kapazitiven Multitouch-Technologie mit 10 gleichzeitigen Berührungspunkten
- Großer Sichtwinkel (178°H, 178°V)

Weitere technische Daten:

- Prozessor: Intel Core i3 12100T; 4,1GHz
- RAM-Speicher: RAM: 16GB, DDR4-3200 MHz
- Hard Disk: SSD 256GB
- Grafikkarte: Intel UHD 730
- Betriebssystem: Windows 11 64 bit
- Tastatur-Typ: Qwerty Format Englisch
- Optische USB-Maus
- Ethernet RJ45-Buchse
- Externe USB-Anschlüsse
- Nennbetriebstemperatur: von +5°C bis zu +35°C

Zusatzsoftware "Maestro active window" für windor nt1

N. 1

Standard-Maschinensoftware, die auf einem Kunden-PC (Büro) installiert werden kann.

Es wird möglich sein:

- Arbeitsprogramme zu erstellen und bearbeiten
- Werkzeuge anzulegen und einzustellen
- Die im Büro erstellten oder geänderten Programme/Werkzeuge per USB-Stick auf die Maschine zu übertragen
- als Alternative zum obigen Punkt ist es möglich den Maschinen Ordner „Maestro active window“, im Netz zu teilen, so dass der Bediener einen direkten Zugriff hat zur die Programme und die Werkzeuge die sich dort befinden, in diesen Fall ist es möglich auch ohne Einsatz von einem USB-Stick zu arbeiten

Alle anderen Methoden des Datenaustauschs müssen mit den Vertriebsmitarbeitern der SCM Group abgesprochen werden.

Mindestens freie PC-Hardware-Ressourcen:

- Festplatte: mindestens 6 GB, 8 GB empfohlen
- Bildschirm: FULL HD Auflösung (1920x1080)
- RAM-Speicher: mindestens 2 GB, 4 GB empfohlen
- Prozessor: x64 Prozessor, AMD Opteron, AMD Athlon 64, Intel Xeon mit Intel EM64T Unterstützung, Intel Pentium IV mit EM64T Unterstützung
- Prozessorgeschwindigkeit: mindestens x64-Prozessor 1,4 GHz, empfohlen 2,9 GHz

Mindestanforderungen an die PC-Software:

- Betriebssystem: Windows 10 TH1 1507 oder höher, Windows Server 2016 oder höher
- Betriebssystem muss mindestens .NET Framework enthalten
- das unterstützte Betriebssystem für SQL Server umfasst netzwerkintegrierte Software. Die benannten und Standardinstanzen einer eigenständigen Installation unterstützen die folgenden Netzwerkprotokolle: Shared Memory, Named Pipe und TCP/IP

Hinweis:

- die für die „Maestro active window“-Schnittstelle erforderliche SQL-Server-Installation wird nur auf x64-Prozessoren unterstützt, auf x86-Prozessoren wird sie nicht mehr unterstützt
- zu den oben genannten Anforderungen müssen die notwendigen Voraussetzungen für den Betrieb anderer Kundensoftware auf demselben PC (z.B. MES, ERP, etc.) hinzugefügt werden
- die Installation ist auf einem einzigen PC geplant, auf dem Administratorrechte erforderlich sind; die Installation wird von einem SCM-Techniker durchgeführt, der von einem Kundenmitarbeiter mit IT-Kenntnissen in Bezug auf Unternehmensnetzwerkinstallationen, Antivirus, Firewall und Administratorrechte unterstützt werden muss

IoT Solution: Gateway und Jahreslizenz inklusive

N. 1

Diese SCM-Maschine wurde für die nahtlose Anbindung an ein digitales Ökosystem entwickelt, das Ihre Produktion intelligenter, effizienter und zukunftsfähiger macht. Vernetzte Maschine, höhere Produktivität.

Die Maschine verfügt über ein sicheres Gateway-Gerät für die Datenverbindung, einem OPC-UA-Server und sowie über eine 12-monatige Abonnementlizenz, die Ihnen folgende Vorteile bietet:

- Remote-Technischer Support und proaktive Beratung
- Planer für vorbeugende Wartung
- Plattform zur Überwachung von Maschinendaten

Weitere Informationen finden Sie unter **scmgroup.com/iotsolution** oder über Ihren SCM Group Ansprechpartner.



IoT Solution: Satz von Sensoren zur Umwelt- und Verbrauchsüberwachung

N. 1

Sensoren Satz zur Überwachung die Maschinenparameter; ermöglicht eventuelle Unregelmäßigkeiten hervorzuheben. Gemessene Parameter:

- Druckluftstrom
- Energieverbrauch der Maschine
- Temperatur innerhalb des Schaltschranks
- Feuchtigkeit innerhalb des Schaltschranks
- Umgebungstemperatur
- Umgebungsfeuchtigkeit
- Luftdruck

Die IoT-Solution-Lizenz wird separat verkauft.

Sicherheitsvorschriften, Dienstleistungen, Verpackungen und andere Vorrichtungen

Stromversorgung

Auf der Rückseite der Maschine befindet sich ein separater Schaltschrank (staubgeschützt), in dem alle wichtigen elektrischen und elektronischen Teile untergebracht sind. Die Maschine kann direkt an das Stromnetz für TN-S und TN-C mit 400 Volt \pm 10%, 50/60 HZ \pm 1% angeschlossen werden.

Für andere Verteilungssysteme und/oder Spannungen ist ein externer Transformator/Autotransformator erforderlich, der nicht im Lieferumfang enthalten ist.

Für den korrekten elektrischen Anschluss der Maschine lesen Sie bitte die ausführliche Dokumentation, die auf Anfrage erhältlich ist.

Luftversorgung und Schmiersystem

Die zentralisierte Druckluftanlage in der Nähe des Schaltschranks mit Druckregelung ermöglicht die Steuerung der Spann- und Reinigungsvorrichtungen der Arbeitsfläche.

Betriebsdruck: 6 bar.

Die manuellen Schmierstellen sind in der Gebrauchs- und Wartungsanleitung angegeben, die mit der Maschine geliefert wird.

C.E.-KONFORME AUSTRÜSTUNG **N. 1**

Spannung 400 EU **N. 1**

Frequenz 50 Hz **N. 1**

MASCHINENSPRACHE: Deutsch **N. 1**

Unterbrechungsfreie Stromversorgung der Spannung CNC-Steuerung N. 1

Er stabilisiert die 220-V-Spannung, mit der der PC versorgt wird, und beseitigt Mikrounterbrechungen in der Energieversorgung.

Die unterbrechungsfreie Stromversorgung, mit der das Gerät ausgestattet ist, hat die Funktion, im Falle eines Stromausfalls die Stromversorgung der Vorrichtungen/Anlagen, die nur zur Speicherung der Daten der verwendeten Software erforderlich sind, innerhalb von maximal 10 Minuten zu gewährleisten, wenn die Batterien zu 100 % geladen sind.

Hinweis Bei Wiederkehr der Netzspannung ist nicht gewährleistet, dass die zum Zeitpunkt des Netzausfalls laufenden Arbeiten wiederaufgenommen werden können. Es liegt in der Verantwortung des Kunden, den Ladezustand der Batterien zu überprüfen und die USV gemäß den Anweisungen im Benutzer- und Wartungshandbuch des Geräts zu warten.

HOLZFÜßE

N. 1

Technische Daten

BEARBEITBARE WERKSTÜCK ABMESSUNGEN	Metrisches System	Imperiales System
Maximale Breite	200 mm	7.87 in
Minimale Breite	40 mm	1.57 in
Maximale Stärke	140 mm	5.51 in
Minimale Stärke	40 mm	1.57 in
Minimale Länge (Zapfen innen Maß)	200 mm	7.87 in
WEITERE TECHNISCHE DATEN		
Vorschubgeschwindigkeit Zapfenschneidwagen	0 ÷ 12 m/min	0 ÷ 39.37 ft/min
Vorschubgeschwindigkeit Profilieraggregat	4 ÷ 10 m/min	13.12 ÷ 32.80 ft/min
Höhe der rechten Führungen	90 mm	3.54 in
Maximaler Zapfenwinkel	± 60°	± 60°
Elektrische Vorbereitung für Werkstückholvorrichtung	Standard	Standard
Höhe der Arbeitstisch Zapfen- und Schlitzaggregat	990 mm	38.97 in
Höhe der Arbeitstisch Profilieraggregat	870 mm	34.25 in

BEARBEITBARE WERKSTÜCK ABMESSUNGEN		
Maximale Länge	3,800.00 mm	149.60 inch
WEITERE TECHNISCHE DATEN		
Maximale Zapfentiefe	130.00 mm	5.11 inch