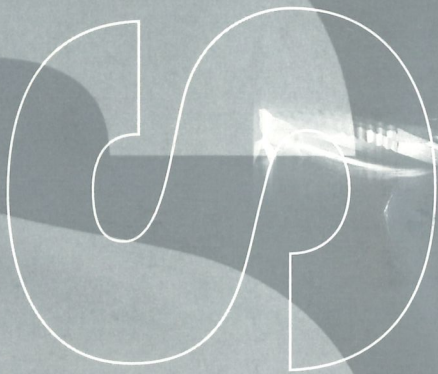


ES



Record 132 - Record 142

Centri di lavoro a controllo numerico



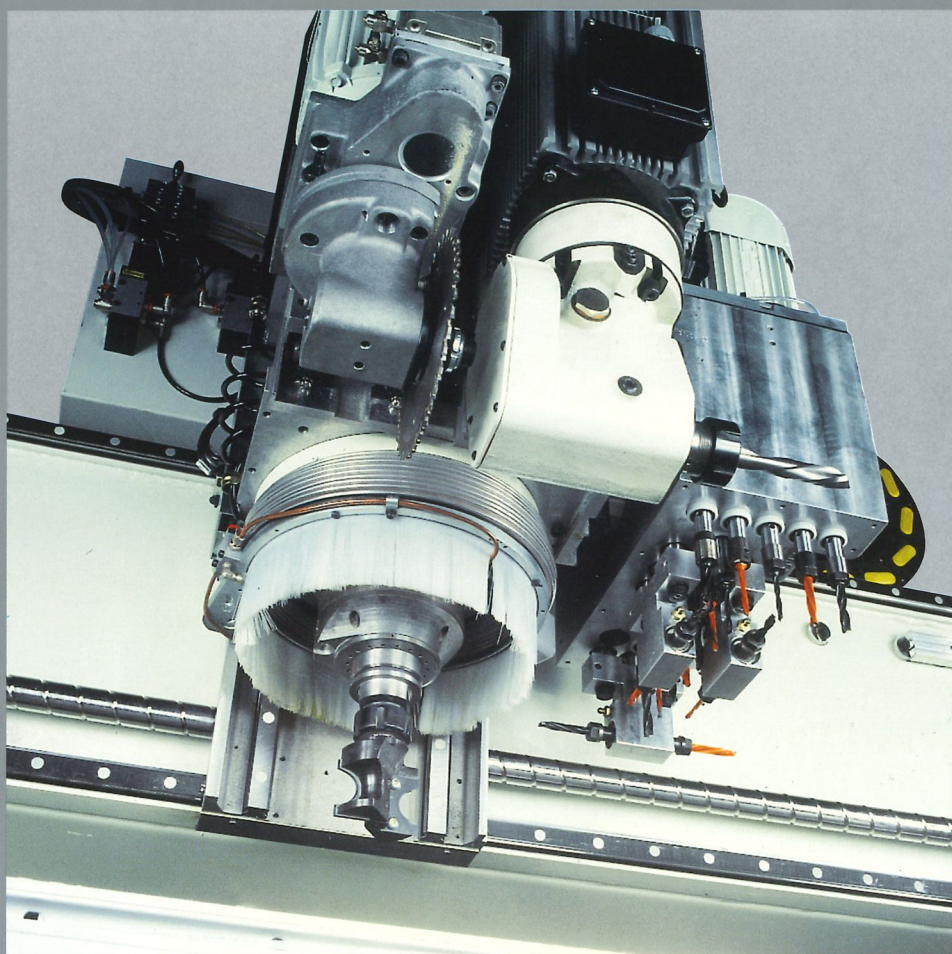
 **scm**

Record 132

Centro di lavoro
a controllo numerico

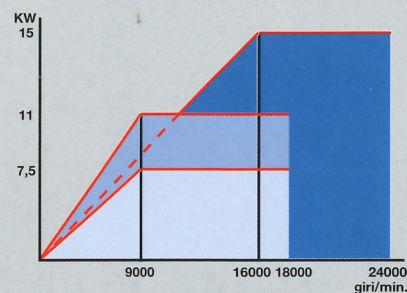
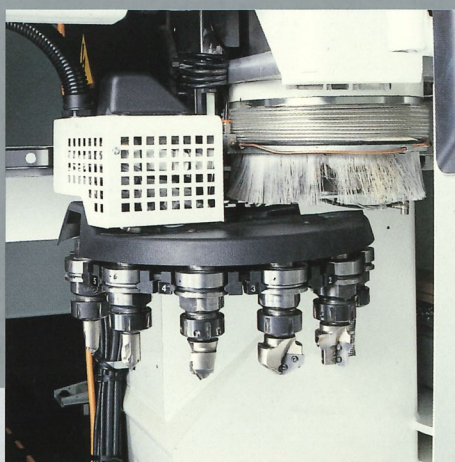
Evoluzione continua

Il centro di lavoro per la media impresa che ricerca un elevato standard qualitativo attraverso la produzione a controllo numerico.



Unità di fresatura:

Collegata direttamente alla struttura offre rigidità elevatissima. La sua costruzione monoblocco integrata con l'elettromandrino rappresenta l'avanguardia per tecnologia e prestazioni, a garanzia delle migliori qualità di finitura.



Rapid 12

Cambio utensili automatico a 12 postazioni, per eseguire differenti profili all'interno dello stesso ciclo.

Power 2000

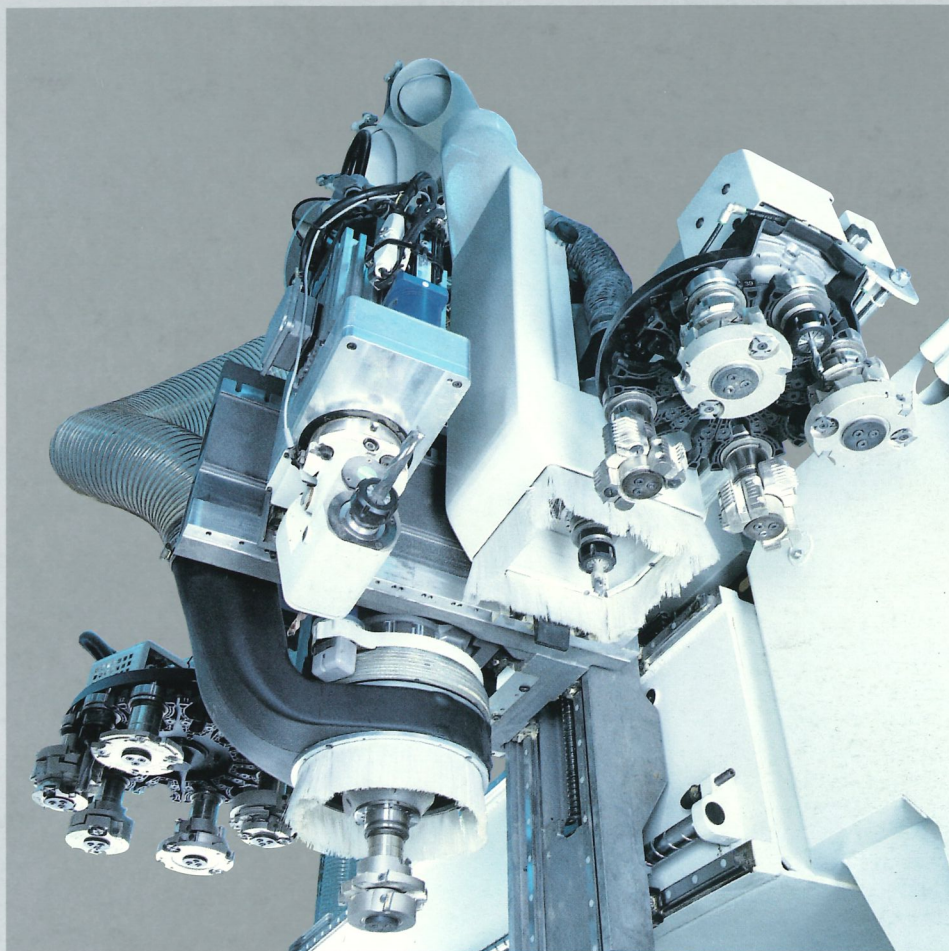
a 7,5 - 11 - 15 kW ad ogni applicazione la giusta potenza.

Record 142

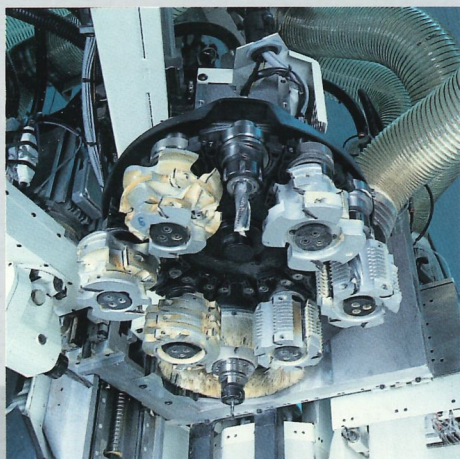
Centro di lavoro
a controllo numerico

Tecnologia e prestazioni d'avanguardia

Il centro di lavoro per
impieghi industriali.
Unisce tutte
le caratteristiche
dei centri di lavoro
di fascia superiore
con prestazioni
d'avanguardia
al giusto prezzo.

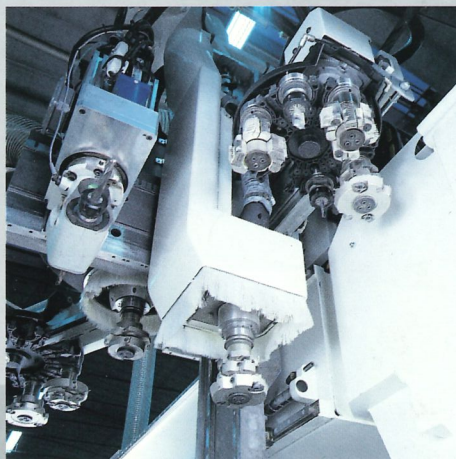


Unità di fresatura: è concepita per ottenere le migliori finiture nelle condizioni di lavoro più severe con **tempi di esecuzione ridotti**. I numerosi moduli aggregati operano in contemporanea al cambio utensili.



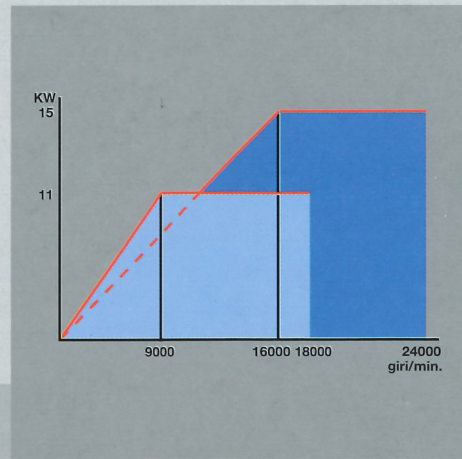
RAPID 12

Collegato direttamente all'unità di fresatura permette il cambio utensili in tempo mascherato con l'impiego dei gruppi ausiliari ottimizzando al massimo i cicli produttivi.



PB TC

Elettromandrino ausiliario con cambio utensili.



Power 2000

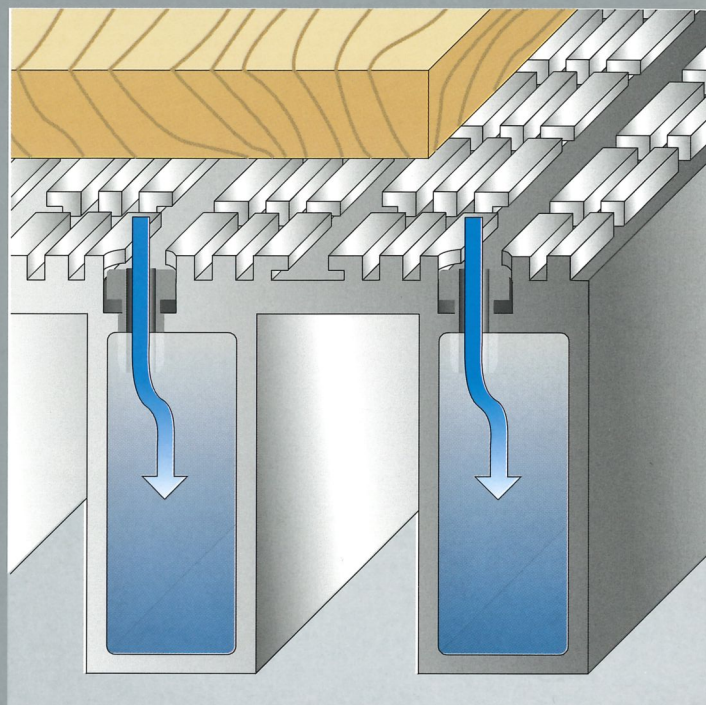
11 e 15 kW
ad ogni applicazione la giusta potenza.

Record 132

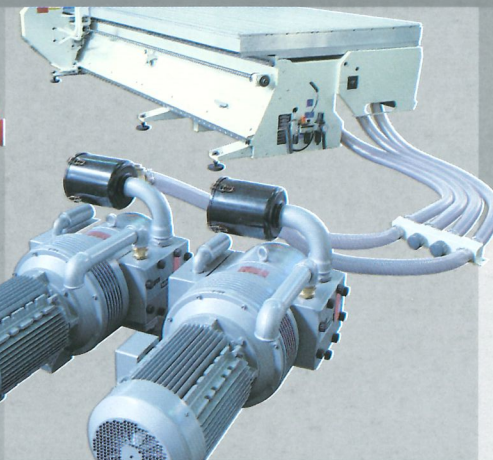
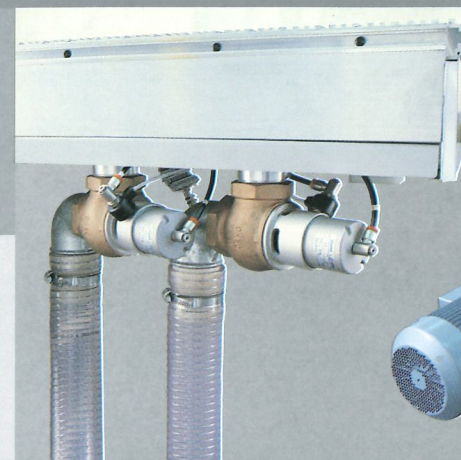
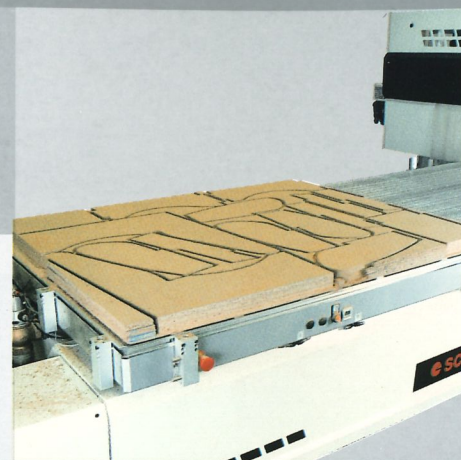
Record 142



Una solida base di appoggio in grado di offrire un'altissima capacità di vuoto: il piano ideale per un bloccaggio tramite traspirazione.

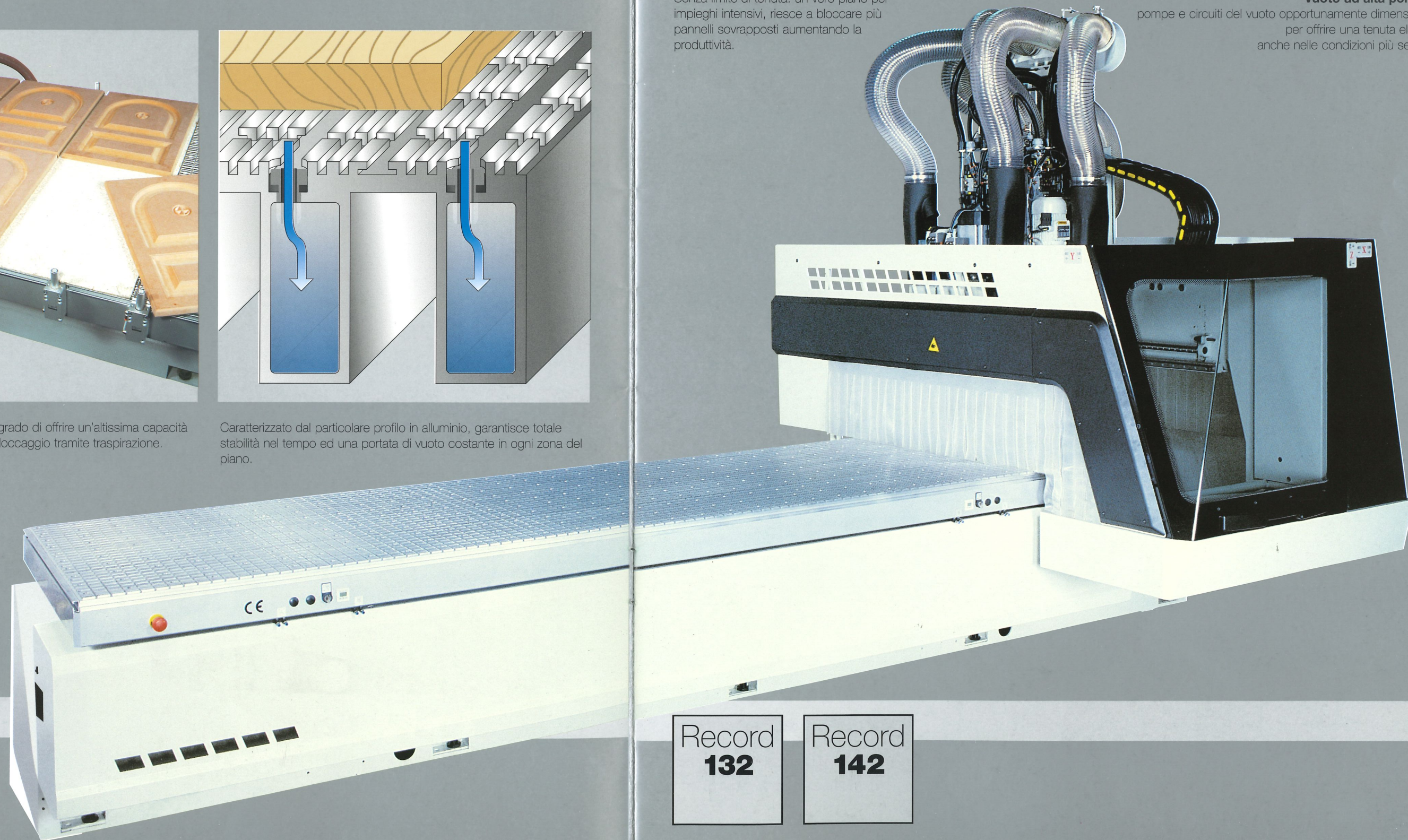


Caratterizzato dal particolare profilo in alluminio, garantisce totale stabilità nel tempo ed una portata di vuoto costante in ogni zona del piano.



Senza limite di tenuta: un vero piano per impieghi intensivi, riesce a bloccare più pannelli sovrapposti aumentando la produttività.

Vuoto ad alta portata: pompe e circuiti del vuoto opportunamente dimensionati per offrire una tenuta elevata anche nelle condizioni più severe.



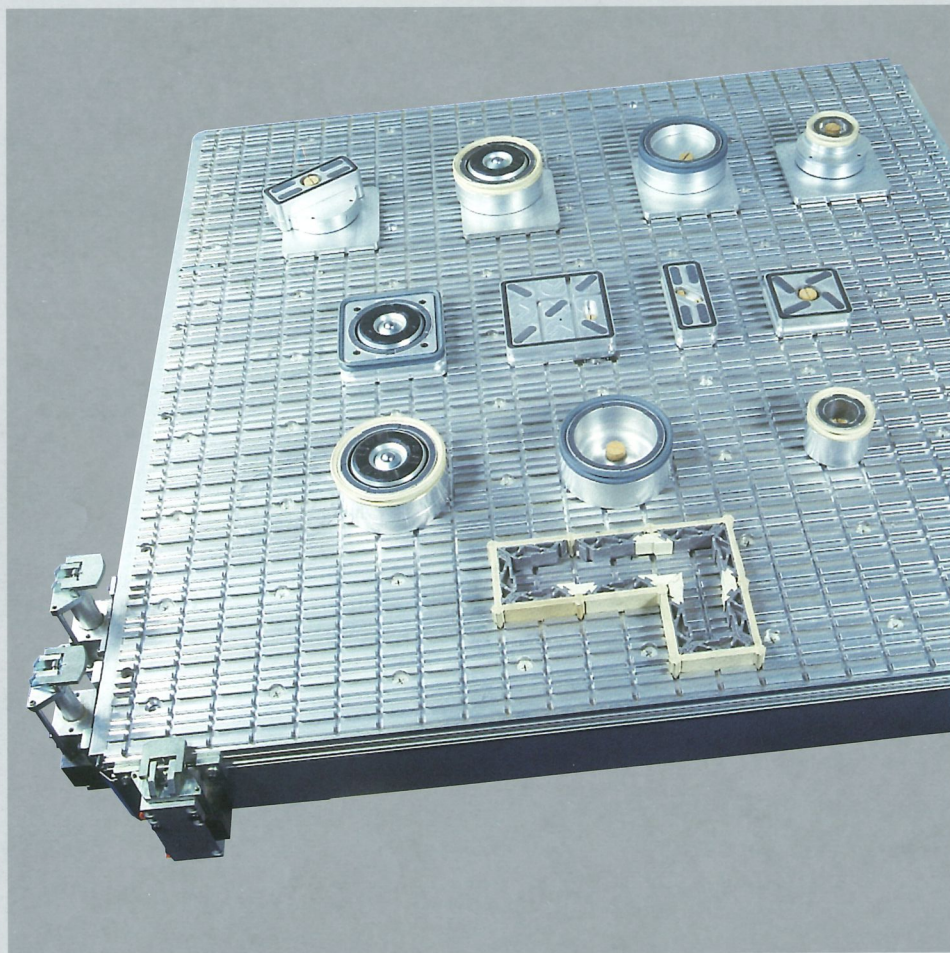
Record
132

Record
142



Piano di lavoro Multifunzionale in alluminio

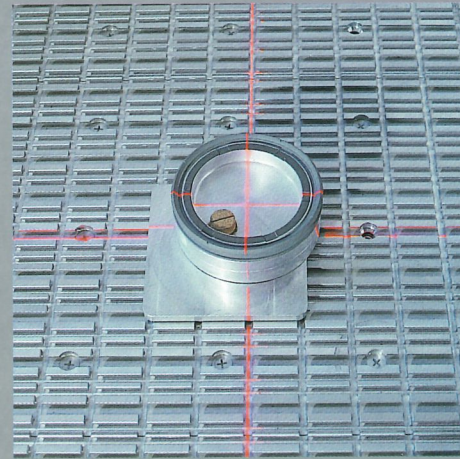
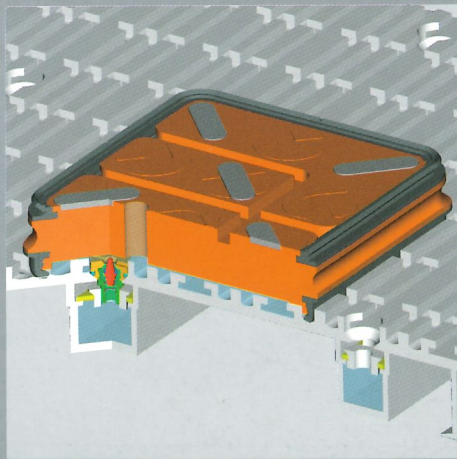
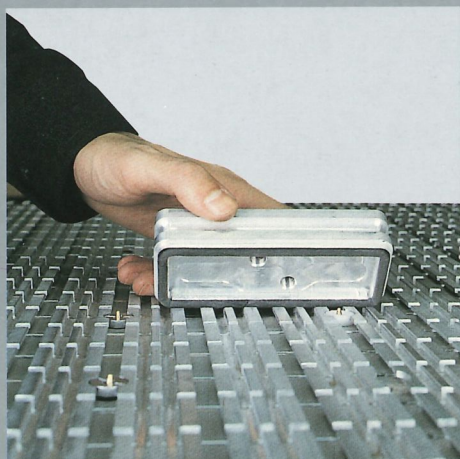
Una solida base di appoggio
per ogni esigenza di fissaggio pezzo

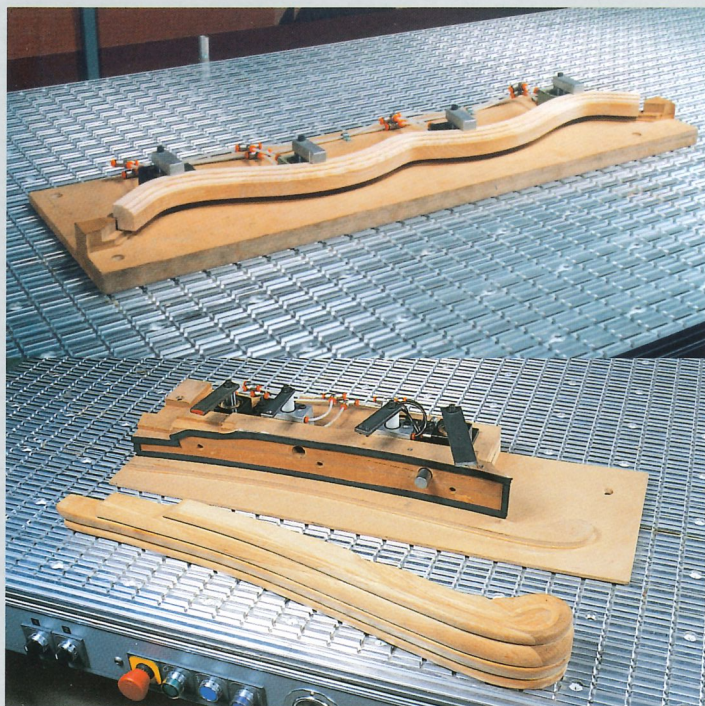
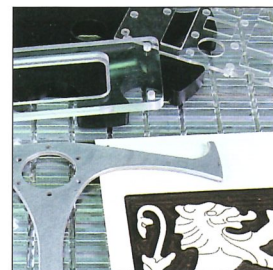


Un'intera gamma di accessori, studiata per incontrare tutte le esigenze pratiche di sostegno, bloccaggio e riferimento pezzi riducendo al minimo i tempi di configurazione.

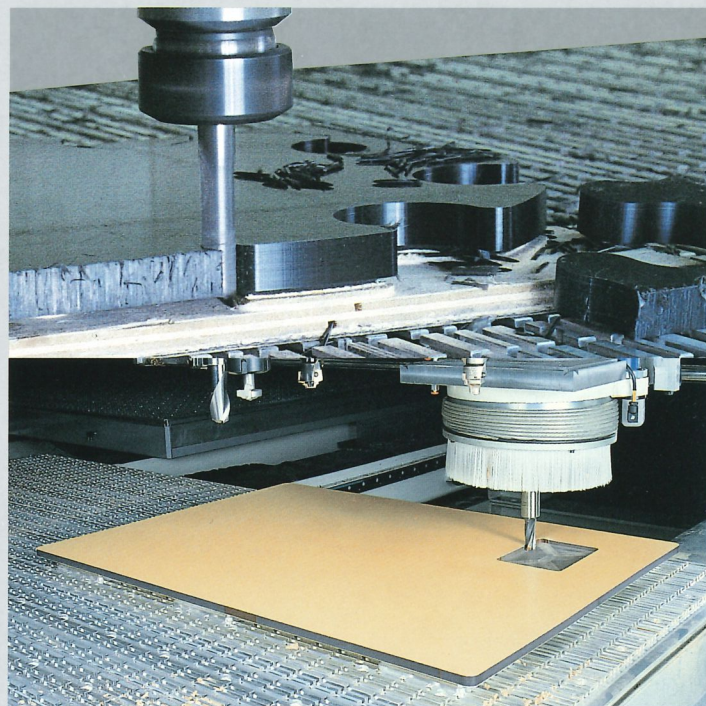
MPS:
tempi di Set Up
ridotti al minimo.

Il sistema MPS, permette tempi di setup piano ridottissimi. Appoggiando la ventosa sul piano questa si interfaccia con le scanalature ed aziona il vuoto tramite la valvola automatica inserita nel piano stesso. Totalmente libero da tubi di adduzione vuoto, il sistema MPS offre grande praticità di utilizzo. Grazie al posizionamento laser, che guida l'operatore in ogni posizione, l'attrezzaggio piano diventa semplice ed intuitivo.

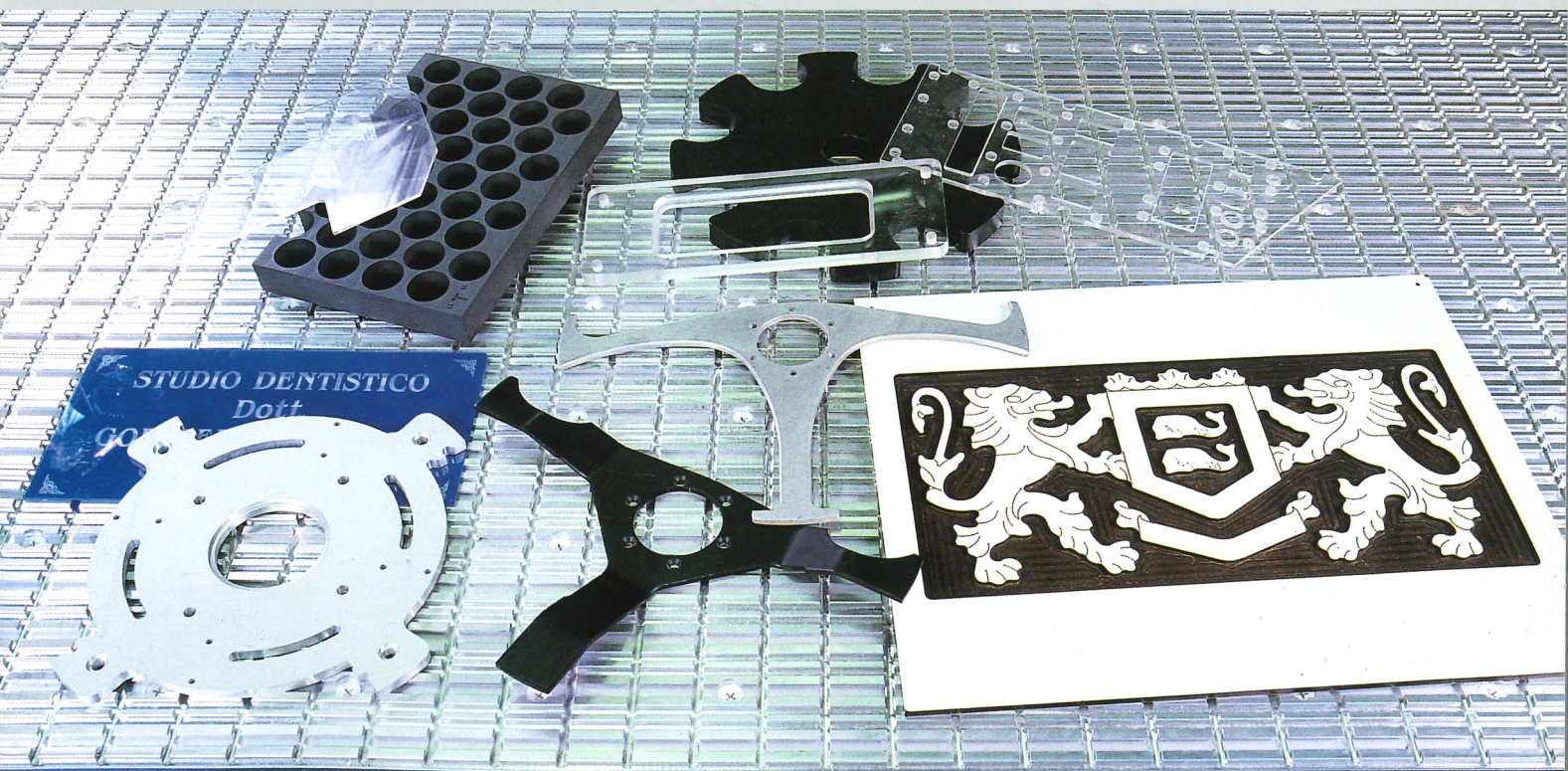




Apposite scanalature a "T" rovesciata ed i fori filettati offrono un'ancoraggio ideale per tutte le attrezzature di bloccaggio.

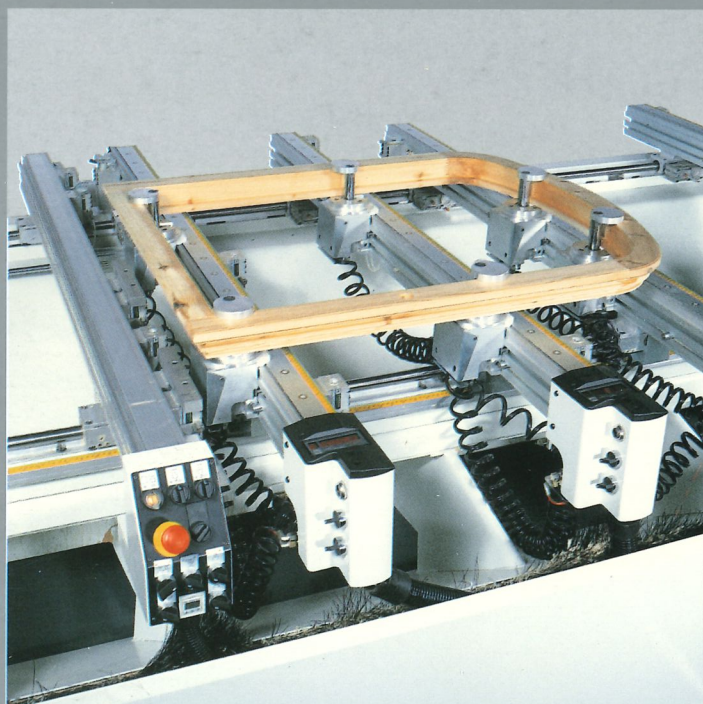
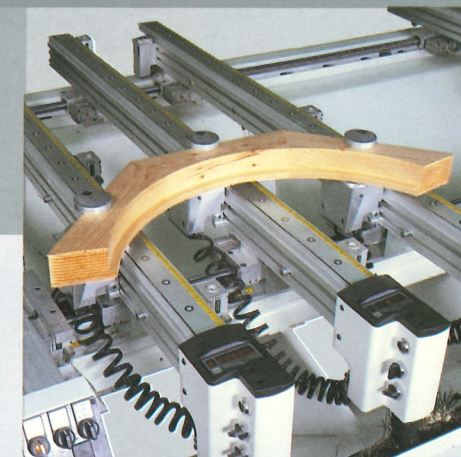
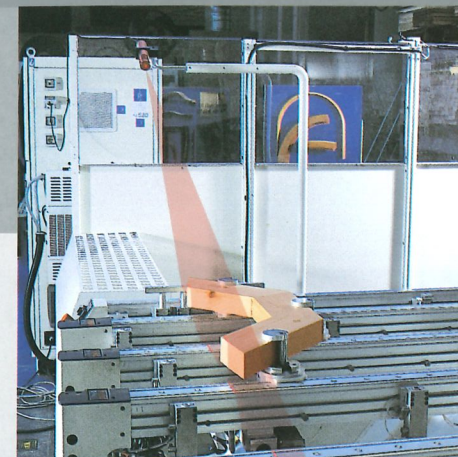
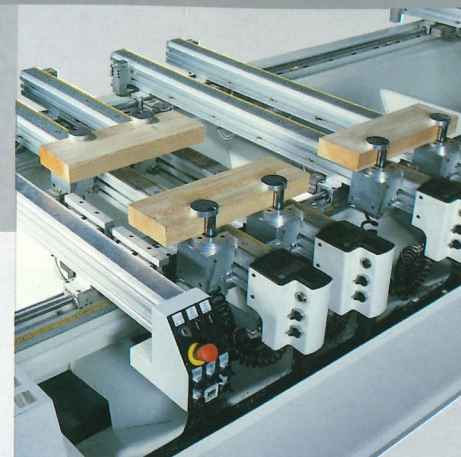


Le caratteristiche di elevata rigidità e planarità del piano di lavoro multifunzionale in alluminio sono ideali anche in caso di lavorazioni su plastica, resine e leghe leggere.



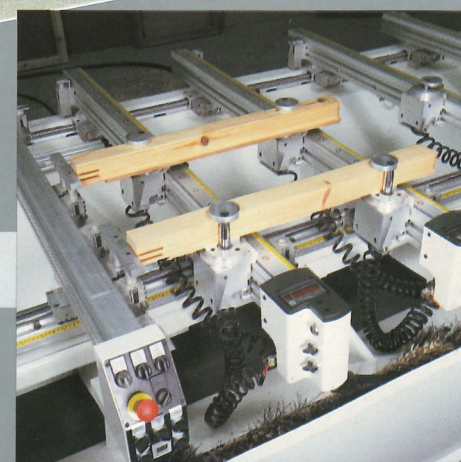
Record 132 TVN

Record 142 TVN



Il piano TVN rappresenta quanto più versatile disponibile sul mercato per il fissaggio delle più diverse tipologie di pezzi. Attrezzato con il sistema NWT, nato dopo attenti studi sulla lavorazione della finestra, è l'ideale per la produzione di ogni tipo di serramento.

Seguire il processo passo a passo significa risolvere ogni step produttivo. Dal singolo tronchetto, all'arco, alla finestra completa, garantendo sempre la massima praticità di utilizzo per l'operatore.



Record
132 TVN

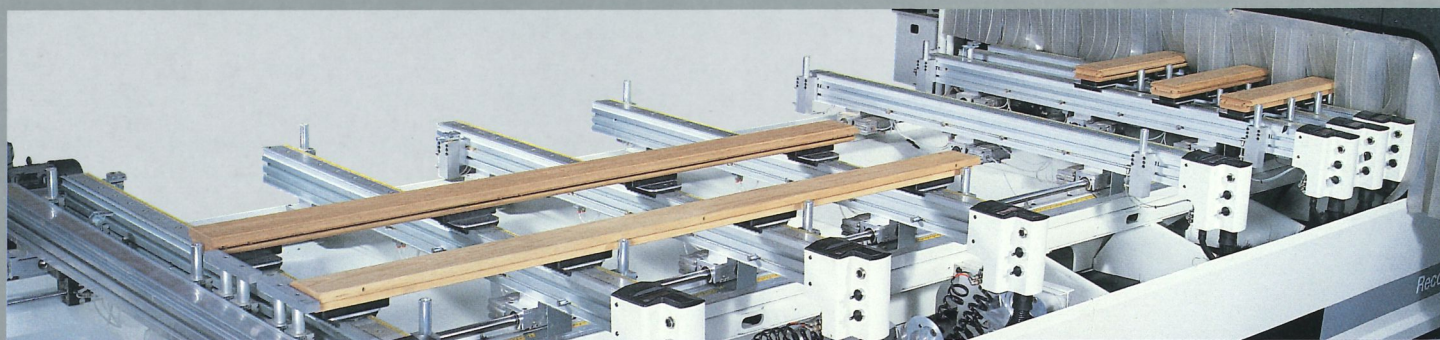
Record
142 TVN

scm

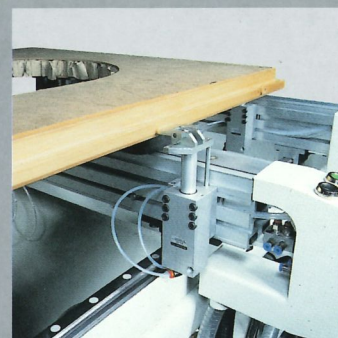


Piano TVN a barre e ventose

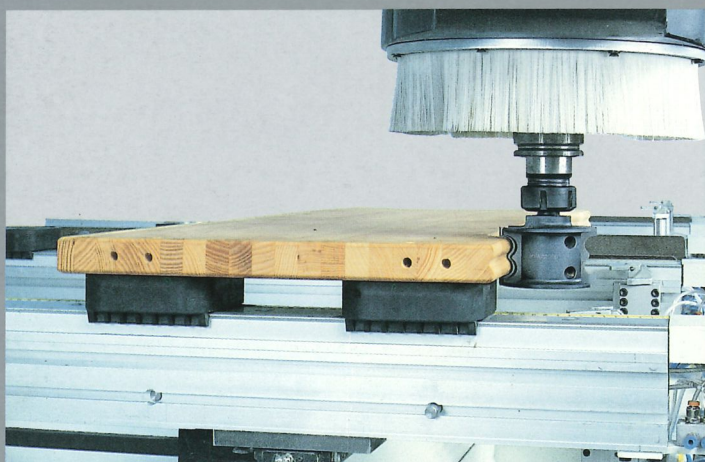
La massima flessibilità
unita alla praticità di utilizzo



Soluzioni specifiche di processo: Riferimenti e bloccaggi studiati appositamente per la produzione di serramento.

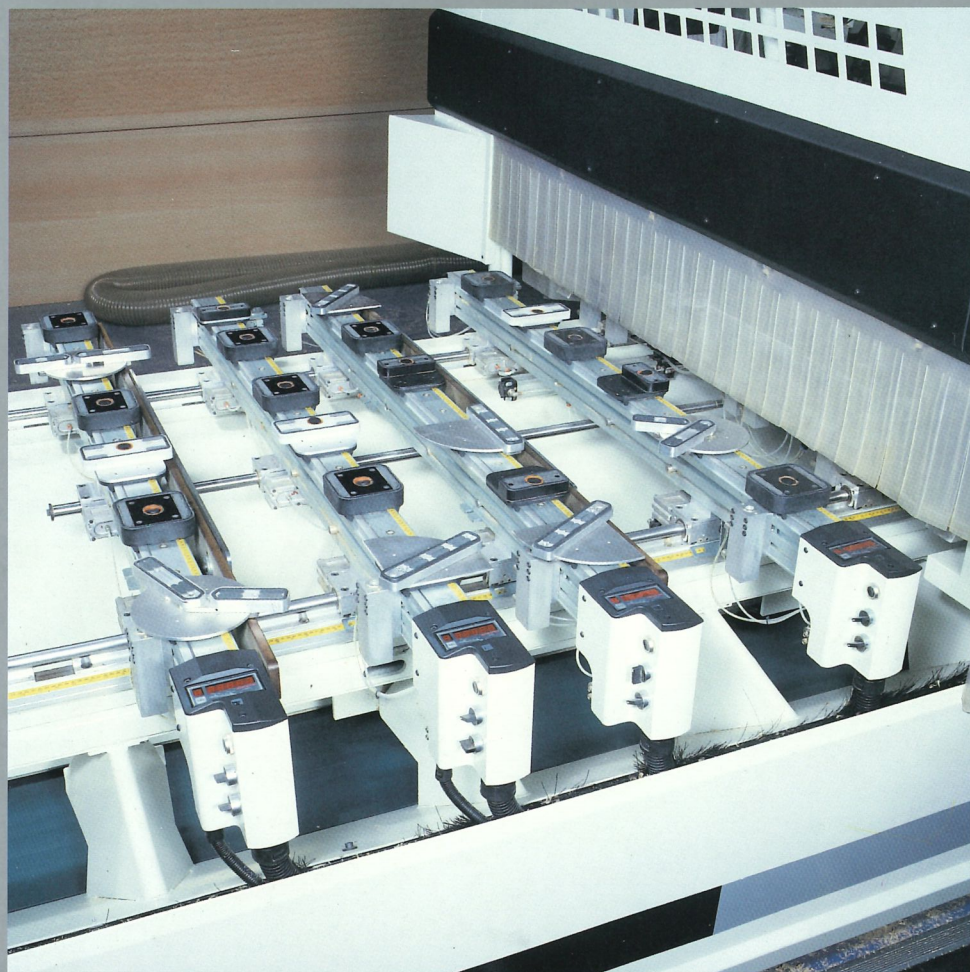
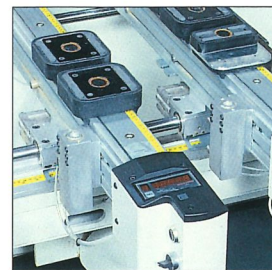


Ventose studiate per i montanti, battute di riferimento per impiallacciati, per risolvere le esigenze di chi produce porte.

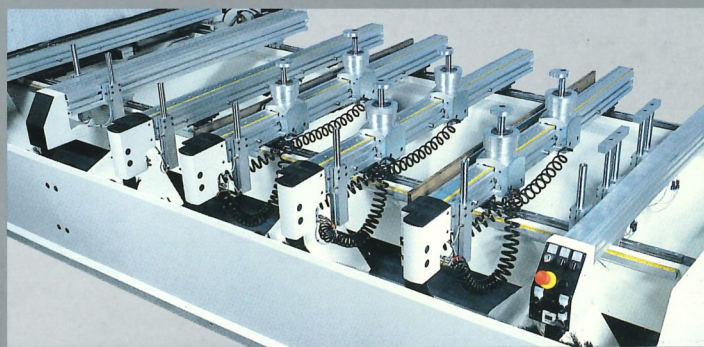
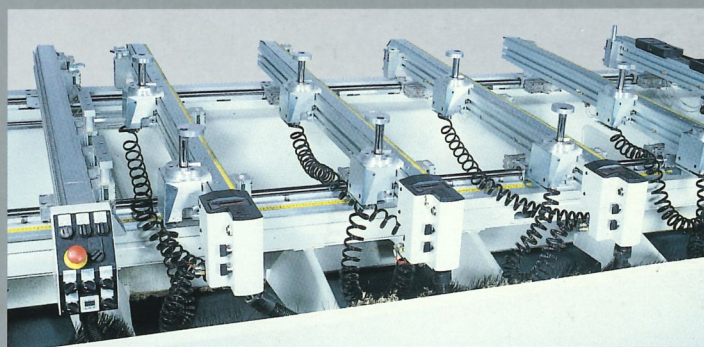


La versatilità del piano TVN risolve completamente le esigenze di chi produce mobili in massello, dai profili arrotondati alle geometrie complesse.

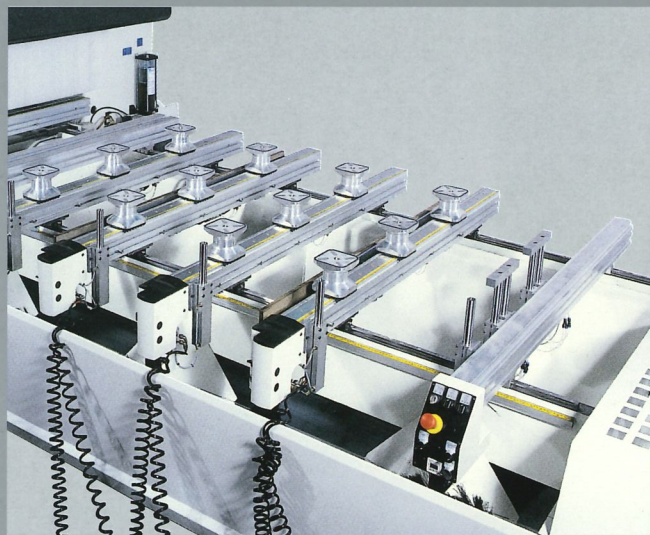




Il piano TVN permette di aggiungere tutte le ventose necessarie per quantità e tipologia e di passare velocemente dal fissaggio con ventose al fissaggio con un'ampia gamma di morsetti, senza l'impiego di chiavi o altri strumenti: **l'aggancio avviene pneumaticamente in maniera automatica.**



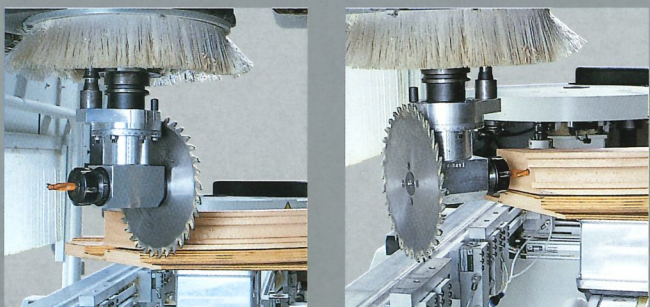
Record 142 TVN con piano TVN -H110:
massima libertà di movimenti
senza pericolo di urto contro le barre



Piano di lavoro con morsetti e ventose H110

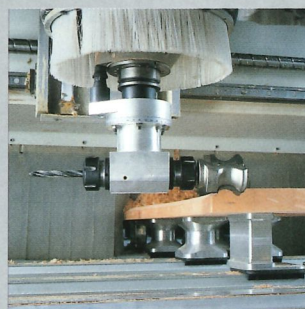


Lavorazione "da sotto".

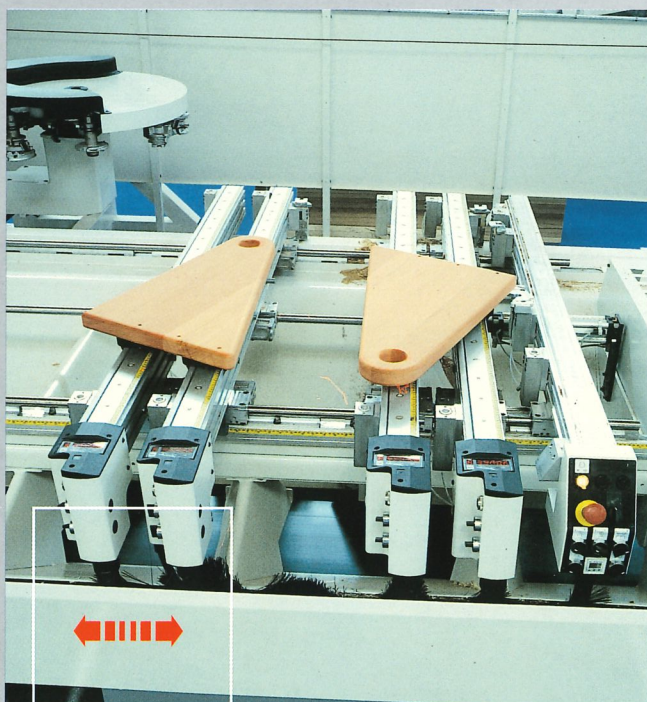
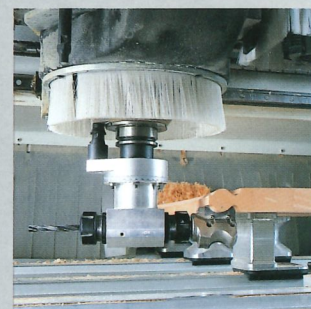


Taglio e foratura con entrambi gli utensili sulla stessa testina.

Lavorazione delle scale



Esecuzione del corrimano.



Lavorazione dei gradini con sezionatura tramite lama ed allontanamento automatico per permettere la fresatura.

Potenza e flessibilità



Elettromandrino di nuova generazione
SCM POWER 2000
potente, robusto, preciso,
affidabile.

POTENTE

- Statore di grande diametro
- Inverter statico di comando dotato di sovrappotenza per le forti asportazioni

ROBUSTO

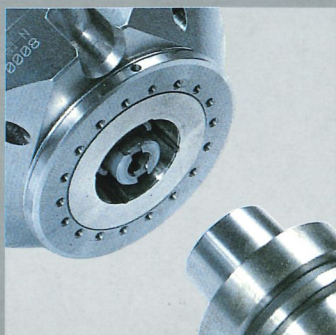
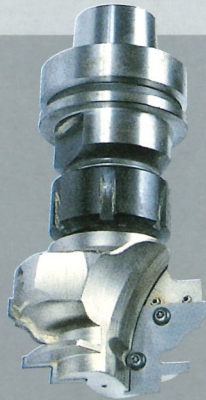
- Carcasa monoblocco
- Doppi cuscinetti precaricati
- Albero di grande diametro

PRECISO

- Cuscinetti accoppiati all'origine per la massima precisione
- Autoallineamento del cuscinetto posteriore

AFFIDABILE

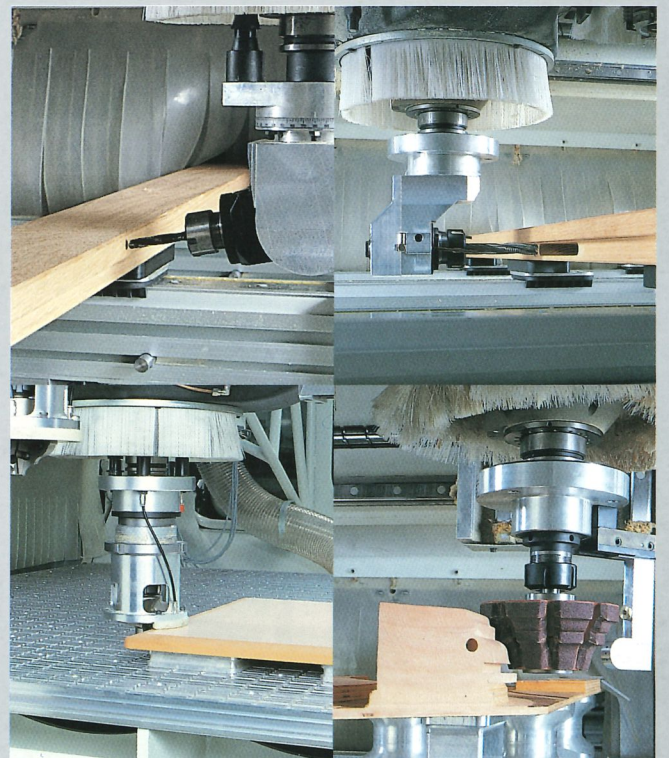
- Pressurizzazione interna per evitare qualsiasi ingresso di polvere
- Lubrificazione "for life"
- Raffreddamento a liquido.



Attacco utensili HSK 63 F, che assicura la massima rigidità e precisione di bloccaggio a garanzia di qualità di finitura elevata. Esclusivo sistema di pulizia cono SCM, per un accoppiamento preciso in ogni condizione.

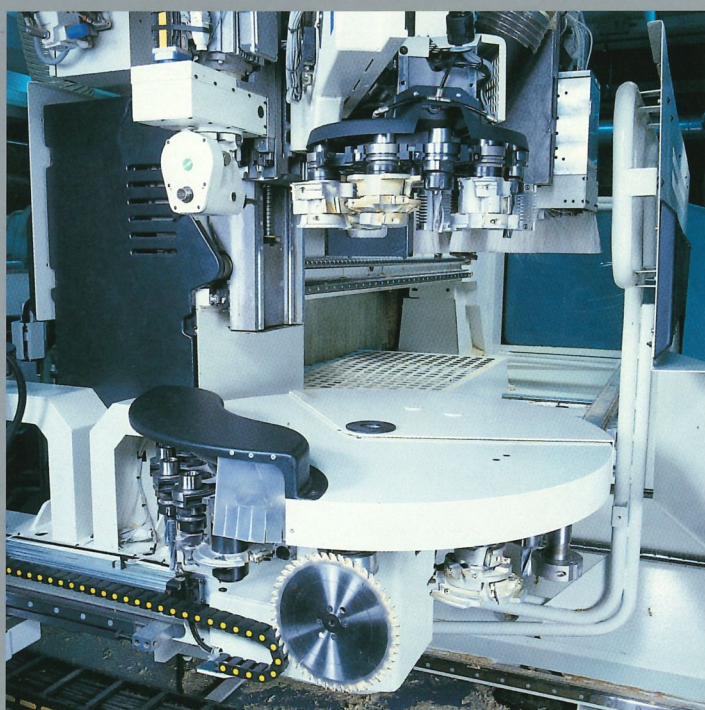


Asse rotante Vector: per l'utilizzo di unità speciali a rinvio angolare orientabili 0-360° da CNC.

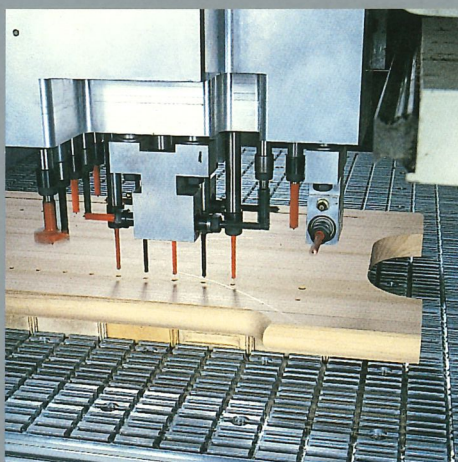
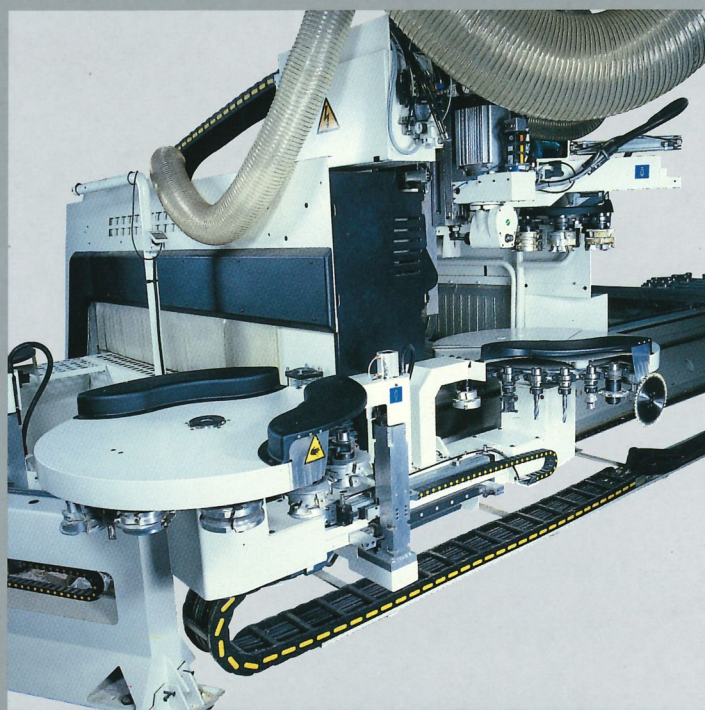


Un'intera gamma di soluzioni

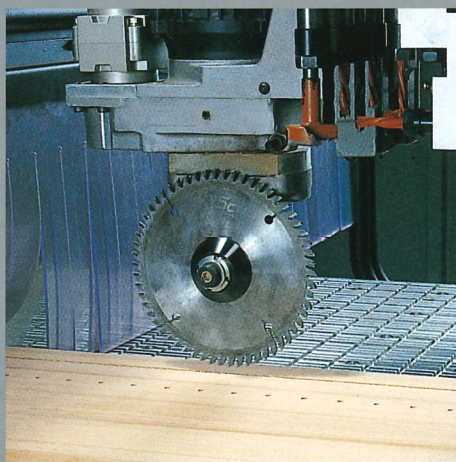
Rapid 24 - Magazzino utensili collegato al montante mobile.
Offre 24 utensili pronti all'uso anche di grandi diametri.



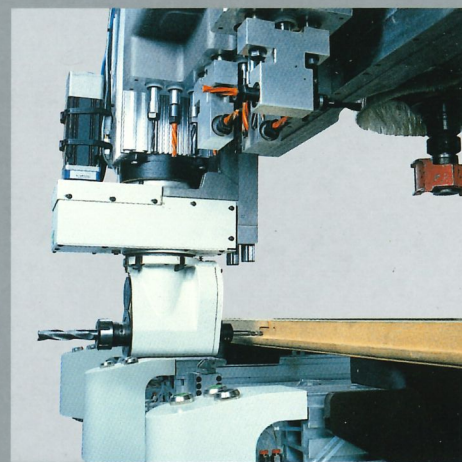
TRM - Magazzino utensili supplementare collegato al montante della macchina. 24 postazioni utensili supplementari che si scambiano automaticamente con il Rapid 24.



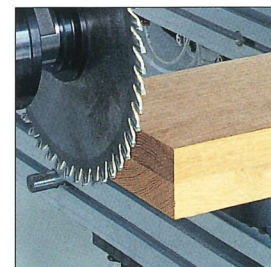
Unità di foratura a 9, 18, 26 fusi indipendenti,
appositamente studiata per forature su legno
massiccio.



Unità di taglio lama 0-90° o 0-360° CNC.
Veloce e potente per tagli su qualsiasi
materiale.

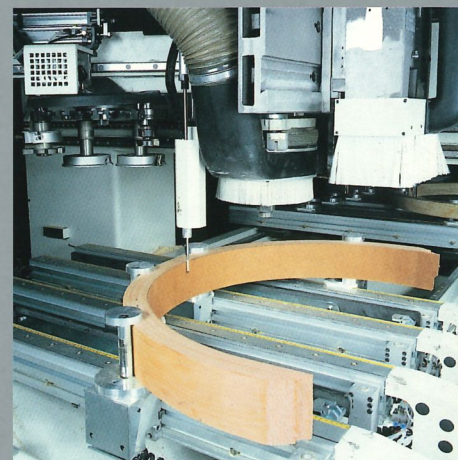
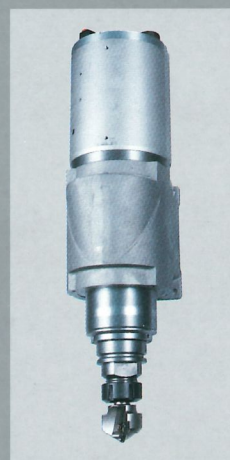
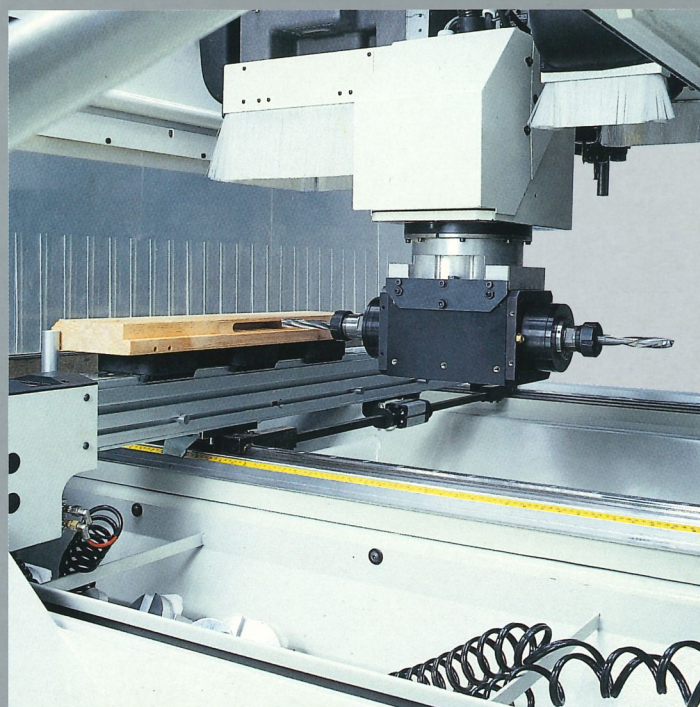
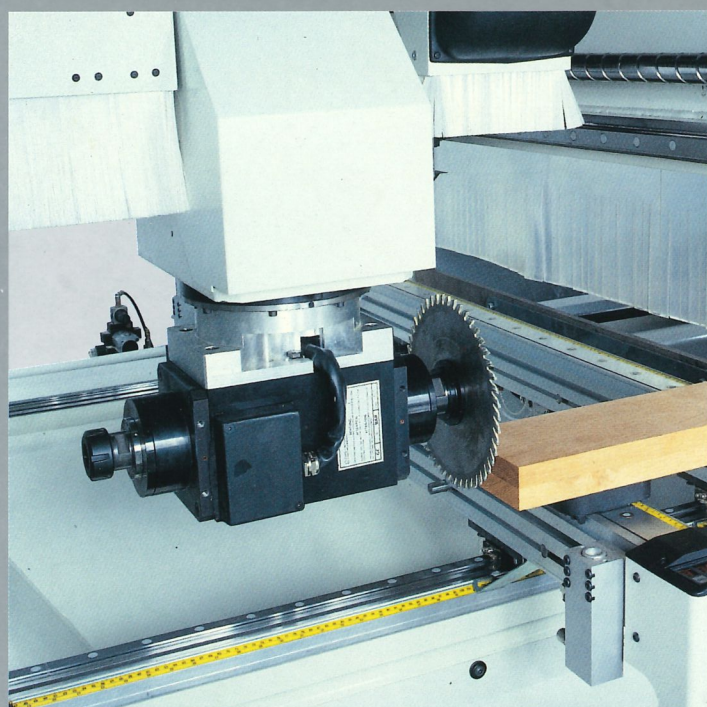


Universal K2 fisso oppure CNC,
per lavorazioni ad asse orizzontale.



Universal M

Modulo aggregato di fresatura con asse orizzontale orientabile ed interpolante su 360°.
La risposta definitiva alla richiesta di potenza nelle lavorazioni orizzontali.

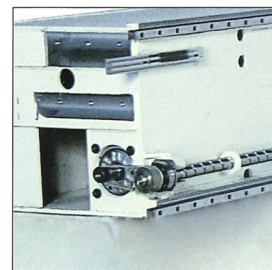


Pressatore meccanico con disco a sfere o con disco cromato.

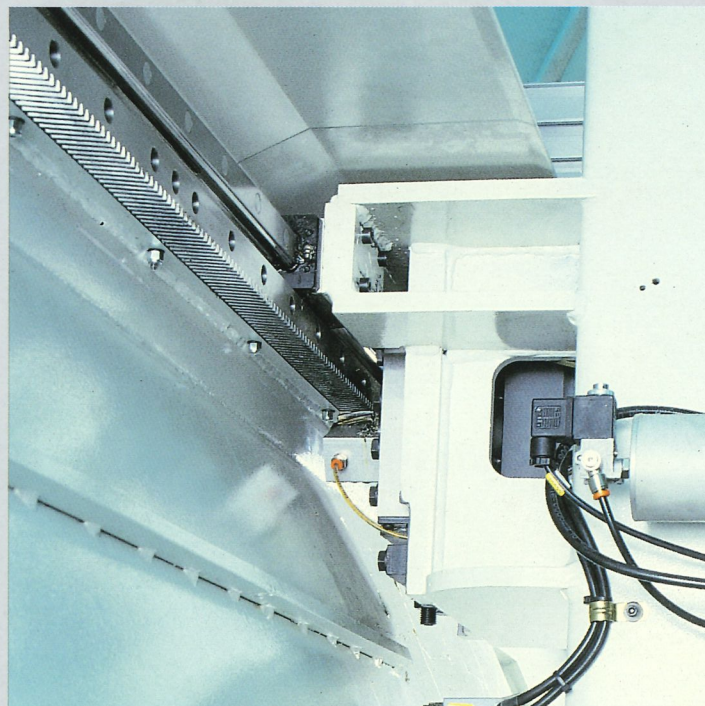
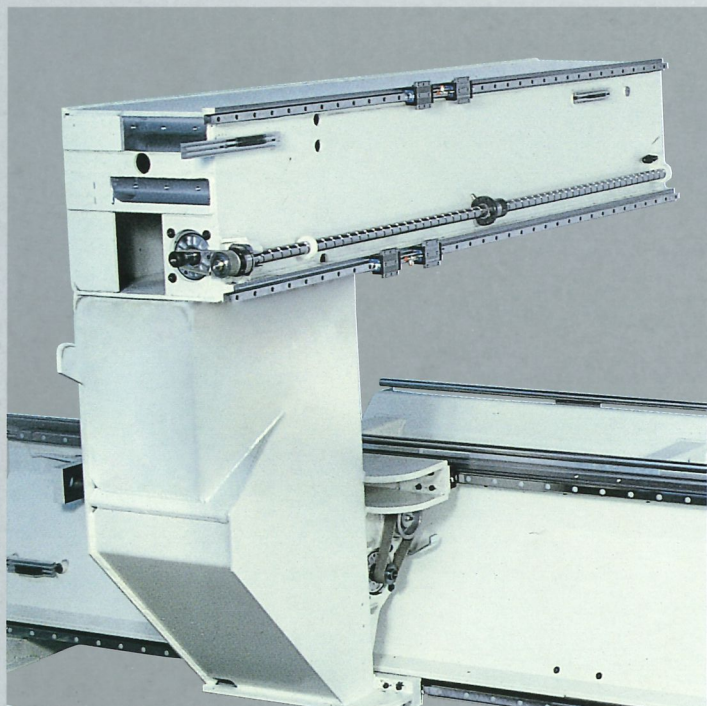
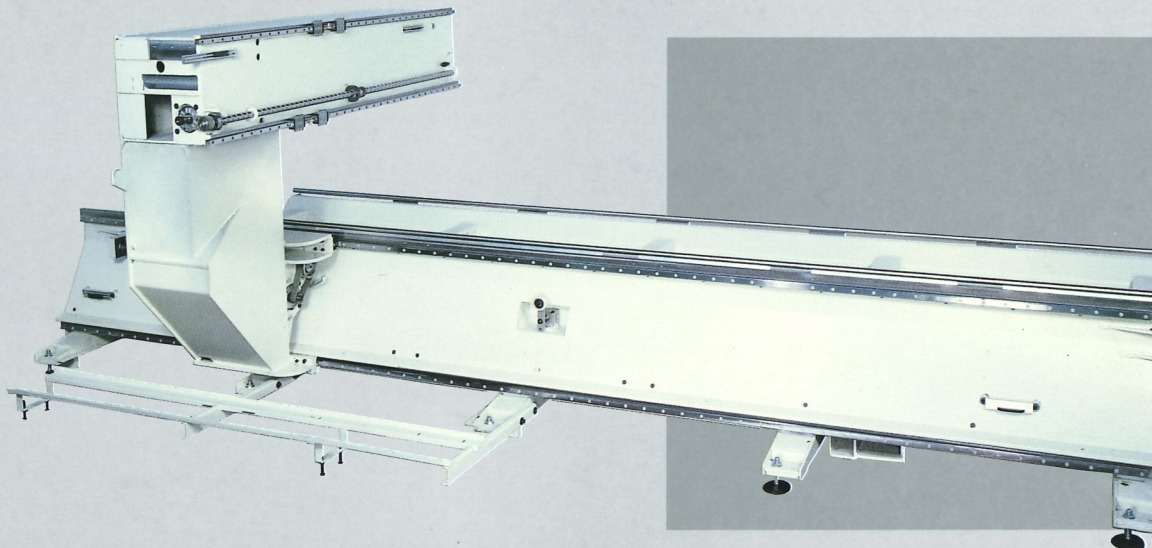
PB 1: Unità di fresatura ausiliaria.
Opportunamente ottimizzata riduce l'utilizzo del cambio utensili.

Rilevatore di dimensioni: la risposta tecnologica per le problematiche di non planarità, variazioni di dimensioni, fuori squadra e altre lavorazioni non quantificabili tramite la programmazione.

Rigidezza e precisione



Struttura in acciaio elettrosaldato, frutto delle moderne tecniche di progettazione CAD. Rigidezza esclusiva nella sua categoria



Movimentazione assi su guide prismatiche a ricircolazione di sfere, a garanzia della massima rigidità e scorrevolezza, per un'elevata finitura in tutte le condizioni di lavoro.

Viti con chiocciolle a ricircolo di sfere precaricate per movimenti fluidi su spostamenti ridotti (asse Y e Z).

Crema di denti elicoidali di precisione con sistema di recupero di gioco, per la massima precisione nei movimenti a alta velocità.

Sicurezza, ergonomia e rispetto dell'ambiente di lavoro

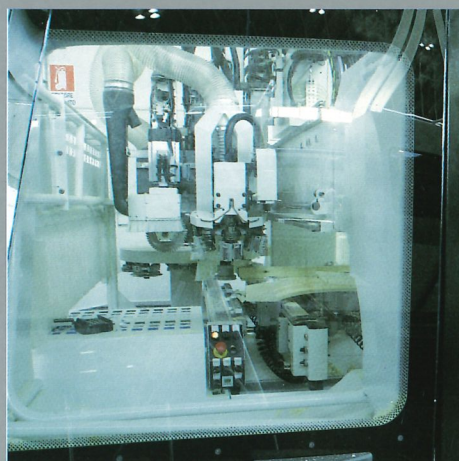
Il valore che scopri ogni giorno
su un investimento che dura nel tempo



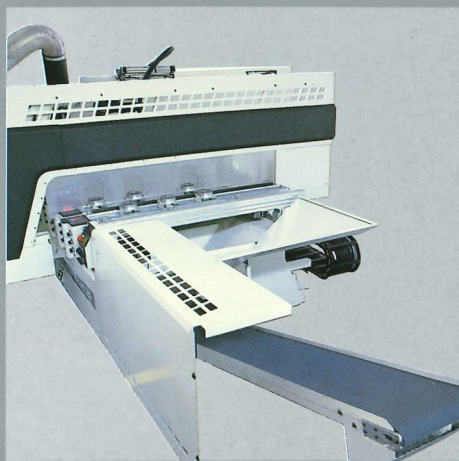
Un nuovo design
dalla linea
ergonomica che
consente una
completa visione
della zona di lavoro
in condizioni di
totale sicurezza per
l'operatore.



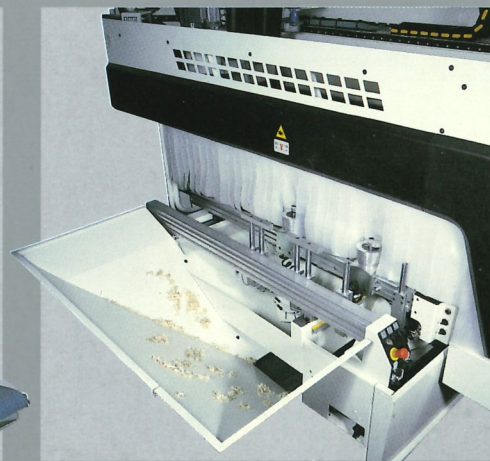
Aspirazione all'interno delle protezioni.



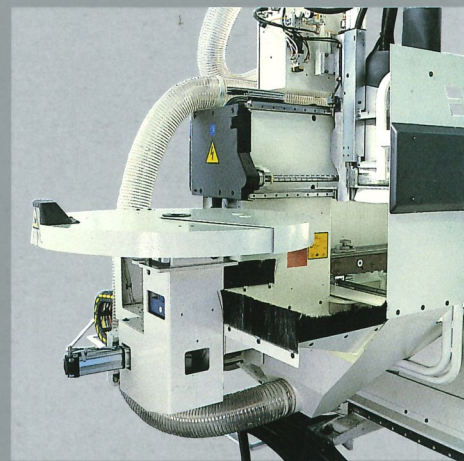
Elevato contenimento trucioli ed
abbattimento polveri grazie alla protezione
che avvolge totalmente il montante mobile.
Accurato sistema di raccolta dei trucioli
tramite carter, convogliatori e tappeti di
scarico sfridi.



Tappeto scarica sfridi rialzato.



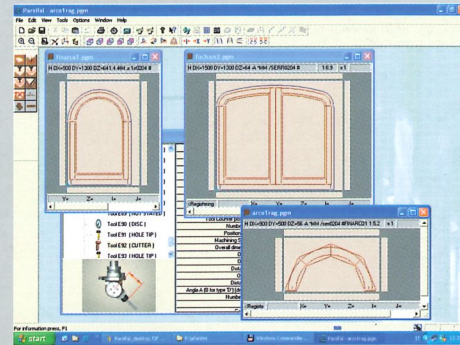
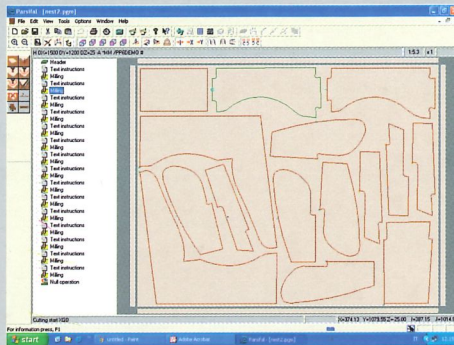
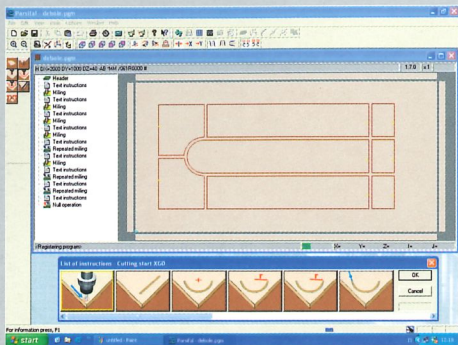
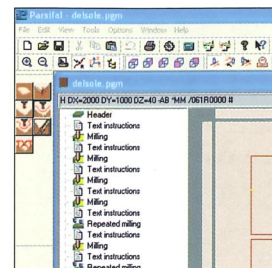
Raccogliore trucioli laterale.



Raccogliore trucioli posteriore.

Interfaccia operatore Xilog Plus

Completa e facile da usare



Interfaccia operatore, che facilita l'utilizzo della macchina attraverso la rappresentazione grafica dei principali comandi.

- Gestisce la funzione operativa della macchina attraverso un pannello macchina pratico e veloce.
- Permette di realizzare programmi senza richiedere approfondite conoscenze tecniche tramite un Editor con icone grafiche e filmati di esempio. Completamente realizzata in stile Windows.

- Configurabile in funzione delle esigenze, permette una programmazione in modalità guidata, grafica oppure Xiso.
- Facilmente integrabile con pacchetti Cad-Cam esterni o con altri software Cad attraverso l'importazione diretta di File DXF: (semplicemente trascinando sulla finestra di Xilog Plus un file DXF si ottiene in tempo reale le geometrie DXF sul pezzo da eseguire).
- Xilog Plus guida l'operatore nell'inserimento dei parametri utensile tramite visualizzazione grafica.
- Gli utensili caricati a bordo macchina vengono poi totalmente gestiti dal software che ne ottimizza il ciclo di utilizzo.

Routelink Serramenti:

Per la programmazione di porte e finestre.

- Consente di generare i percorsi utensili di ogni singola fase di lavorazione di porte e finestre partendo semplicemente dalla luce architettonica e dal tipo di serramento desiderato.
- Personalizzando il tipo di infisso o porta, è possibile visualizzare in tempo reale l'adattamento di tutti i programmi ad esso relativi.



CNC e PC-OFFICE

Un controllo numerico di elevata potenza, gestito tramite computer da ufficio con interfaccia Windows per avere potenza di calcolo e facilità di utilizzo finalmente insieme. Questa soluzione apre il controllo numerico a tutte le possibilità tipiche del mondo dei Personal Computer:

- Collegamento alla rete aziendale
- Utilizzo per qualsiasi attività
- Inserimento dati da Floppy o CD-Rom e possibilità di collegamento remoto.

TELESOLVE

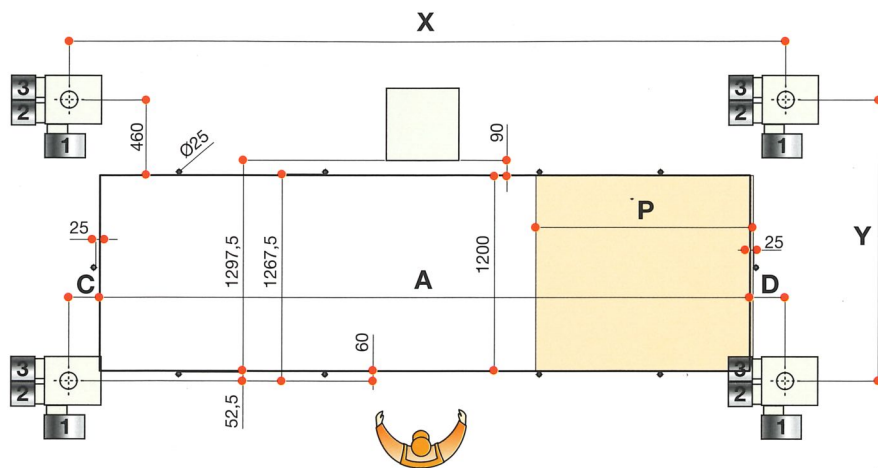
È un sistema di diagnosi a distanza che permette al tecnico del centro assistenza SCM di intervenire sulla macchina in tempo reale per:

- Diagnosi su logica PLC, parametri macchina etc.
- Aggiornamento in tempo reale del software del CNC.

Campo
di lavoro

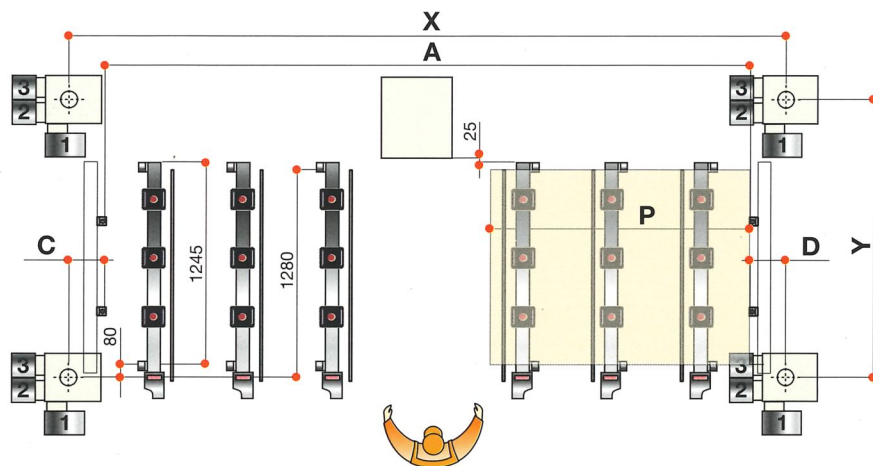
Record
132
142

Record
132 TVN
142 TVN



Record
132

Record
142



Record
132 TVN

Record
142 TVN

Modello	Tipo	X	Y	Z	A	C	D	P	Passaggio pezzo
Record 132	Std.	3400	1720	400	3050	170	180	1100	310
	Opz.	4420			4010	190	220	1530	
	Opz.	5120			4730	190	200	1890	
	Opz.	6320			5930	190	200	2515	
Record 132 TVN	Std.	3400	1720	400	3000	200	200	1100	268
	Opz.	4420			3980	220	220	1515	
	Opz.	5120			4700	220	200	1875	
	Opz.	6320			5900	200	220	2475	
Record 142	Std.	3400	1720	400	3050	170	180	1000	280
	Opz.	4420			4010	190	220	1530	
	Opz.	5120			4730	190	200	1890	
	Opz.	6320			5930	190	200	2490	
Record 142 TVN	Std.	3400	1720	400	2860	340	200	1000	240
	Opz.	4420			3840	360	220	1445	
	Opz.	5120			4560	360	200	1805	
	Opz.	6320			5760	340	220	2405	

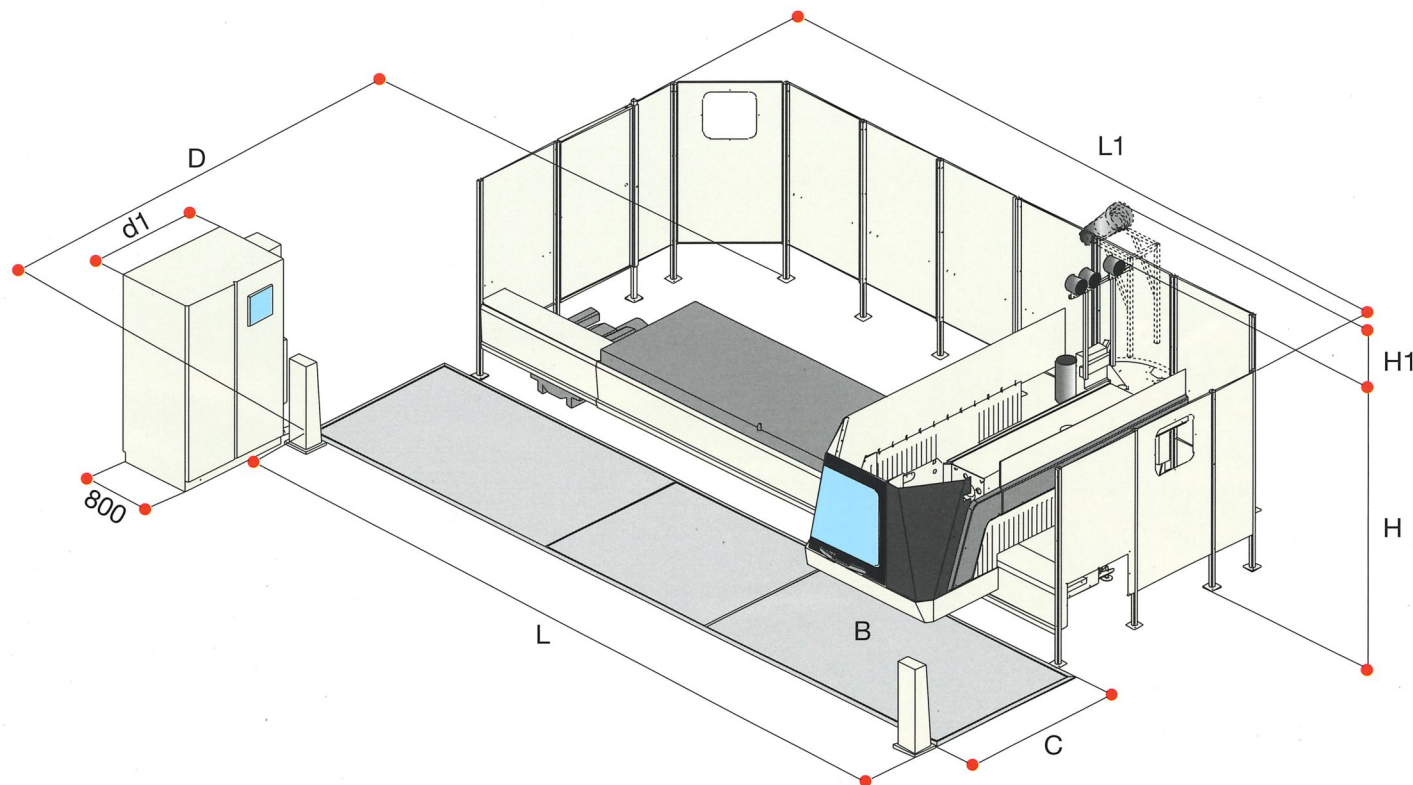
Velocità assi: X=100 Y=55 Z=25 m/min
 Potenza elettromandrino: 7,5 kW (RD132) - 11 kW (RD142) da 9000 a 18000 g/min. (15 kW 24000 g/min. opt)
 Capacità utensili unità di fresatura princ.: 12 (35 - 58 opt)
 Unità di foratura: 9 - 18 - 26 fusi indipendenti
 Unità di lavoro Universal K2: 3 kW fisso oppure 0-360° CNC
 Unità di lavoro Universal M: 7,4 kW a 12000 g/min. - 3,7 kW a 6000 g/min. 0-360° Interpolante
 Unità di taglio lama: 2,2 kW 0-90° ON-OFF o 0-360° CNC
 PB 1: 6,6 kW 24000 g/min.
 PB TC: 6,6 kW 24000 g/min. cambio utensile a 8 postazioni

Dati
tecnici

Dimensioni d'ingombro

Record
132
142

Record
132 TVN
142 TVN



Record 132	L	L1	L1 (con TRM)	D	D (con Rapid 24)	C	H	H1	d1
X=3400 (std)	6462	5600	7050	4879	5339	1579	2813	74	800
X=4000 (opt)	7365	7275	8725	4740	5200	1575	2813	74	800
X=5100 (opt)	8265	7996	9446	4879	5339	1579	2813	74	800
X=6100 (opt)	9375	9164	10614	4748	5208	1585	2813	74	800

Record 132 TVN	L	L1	L1 (con TRM)	D	D (con Rapid 24)	C	H	H1	d1
X=3400 (std)	6462	5600	7050	4871	5331	1477	2813	74	800
X=4000 (opt)	7365	7264	8714	4736	5916	1476	2808	74	800
X=5100 (opt)	8265	7964	9414	4871	5331	1477	2813	74	800
X=6100 (opt)	9375	9164	10614	4737	5197	1477	2813	74	800

Record 142	L	L1	L1 (con TRM)	D	D (con Rapid 24)	C	H	H1	d1
X=3400 (std)	6950	6100	7550	5125	5585	1825	2958	251	1200
X=4000 (opt)	7890	7275	8725	4942	5402	1777	2958	251	1200
X=5100 (opt)	8600	7996	9446	5125	5585	1825	2958	251	1200
X=6100 (opt)	9600	9164	10614	4994	5454	1831	2958	251	1200

Record 142 TVN	L	L1	L1 (con TRM)	D	D (con Rapid 24)	C	H	H1	d1
X=3400 (std)	6990	6100	7550	5073	5533	1679	2958	251	1200
X=4000 (opt)	7890	7264	8714	4937	5397	1677	2958	251	1200
X=5100 (opt)	8600	7964	9414	5073	5533	1679	2958	251	1200
X=6100 (opt)	9600	9164	10614	4942	5402	1682	2958	251	1200

Per esigenze dimostrative alcune foto riproducono macchine complete di accessori. Senza nessun preavviso i dati tecnici possono essere modificati, le modifiche non influenzano la sicurezza prevista dalle norme CE.

Sicurezza, ciò che devi pretendere

Emissione acustica

Record 132 - Record 142

	A vuoto senza aspirazione	In lavoro
Livello medio della pressione sonora sulla sup. di misura dB (A)	67,7	81,8
Livello della potenza sonora emessa dBW (A) [mW (A)]	86,7 [0,5]	100,8 [12,0]
Livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) [dBmax]	67,7	84,4 [91,0]

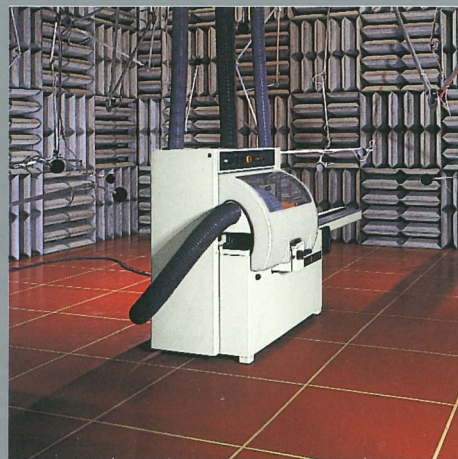


La più ampia gamma di macchine per la lavorazione del legno

scm



SCM produce da oltre 50 anni macchine per la lavorazione del legno e costituisce il nucleo storico dell'omonimo gruppo che con 3000 dipendenti, 15 stabilimenti e un'esportazione che copre il 70% della produzione, si colloca tra i maggiori produttori mondiali del settore. SCM produce la più ampia gamma di macchine per la seconda lavorazione del legno, dalle macchine per artigiani ai centri di lavoro CNC, alle grandi linee integrate per la lavorazione del legno massiccio. SCM è certificata ISO 9001. In tutto il mondo tecnici specializzati sono in grado di fornire ai clienti, un servizio di assistenza rapido ed efficace avvalendosi anche di un sistema di telediagnosi computerizzata. SCM, inoltre, si avvale di strutture interne al gruppo quali: il CSR - Consorzio Studi e Ricerche che, utilizzando sistemi avanzati di sperimentazione, permette di assicurare la congruità e il rispetto di tutte le macchine alle più severe normative internazionali.



ESK



SCM GROUP spa - Via Emilia, 71 - 47900 Rimini (RN) - Italy
Tel. +39/0541/700111 - Fax +39/0541/700181 - www.scmgroup.com - E-mail: scm@scmgroup.com