

T 130

TISCHFRÄSEN

 **scm**



T 130

DIE ROBUSTEN, PRÄZISEN UND
PRAKTISCHEN TISCHFRÄSEN



HOHE FEINBEARBEITUNGSQUALITÄT

Das dynamisch ausgewuchtete Fräsaggregat mit dem Arbeitstisch (Gusskonstruktion) fest verbunden gewährleistet die schwingungsfreie Funktion der Maschine bei der ganzen Werkstückbearbeitung und die optimale Feinbearbeitung der Werkstücke.

SCHNELLE WERKZEUGEINSTELLUNG

Die zentralisierte Werkzeugeinstellung erfolgt von der Vorderseite der Maschine. Die unabhängig einstellbaren Elemente der Schutzverdeckung werden über mechanische und elektronische Vorrichtungen gesteuert, um schnelle und präzise Einstellungen zu garantieren.

HOHE FLEXIBILITÄT

Der grosse Spindelhub über Tisch ermöglicht es, die gesamte Aufspannlänge der Spindel voll auszunützen.

Die bis 270 mm nutzbare Spindelhöhe für Werkzeugpakete (T130 P) und die Programmierbarkeit der Spindel über mechanische Anschläge verkürzen die Rüstzeiten bei komplexen wiederkehrenden Arbeitsvorgängen.

ARBEITSSICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Die Fräsaggregate sind mit Schutzvorrichtungen gemäss der strengsten Sicherheitsvorschriften der Bestimmungsländer ausgerüstet, um die sichersten Arbeitsbedingungen zu garantieren. Die Lärmforschungsverband (CSR) besitzt technologische Strukturen, die im Gebiet des Geräuschpegels, Staubaufnahme der Zeit weit voraus sind. Auch die hergestellten Maschine werden von der o.g. Verband lt. EG-Normen bescheinigt.



EINSTELLBARE SCHUTZVERDECKUNG

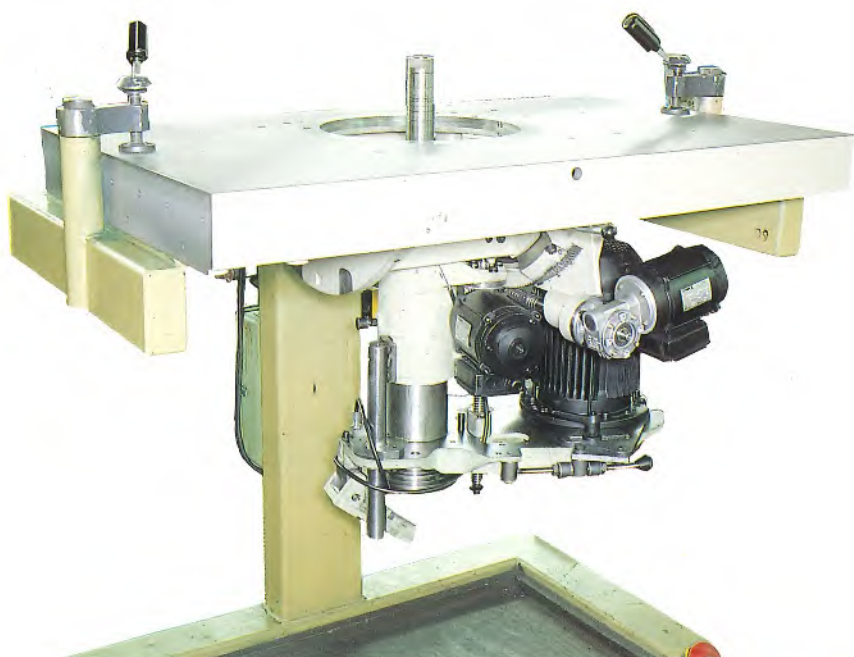
Leicht einstellbare Konstruktion mit
eigenständiger Verstellmöglichkeit.

**T 130:
SCHNELLE
WERKZEUG-
EINSTELLUNG
ZUVERLÄSSIG
UND STABIL IN
DER ZEIT**



SCHALTPULT

Die zentrale Anordnung der
Bedienelemente garantiert
höchst funktionelle und schnelle
Werkzeugeinstellung.



FRÄSAGGREGAT MIT DEM TISCH FEST VERBUNDEN

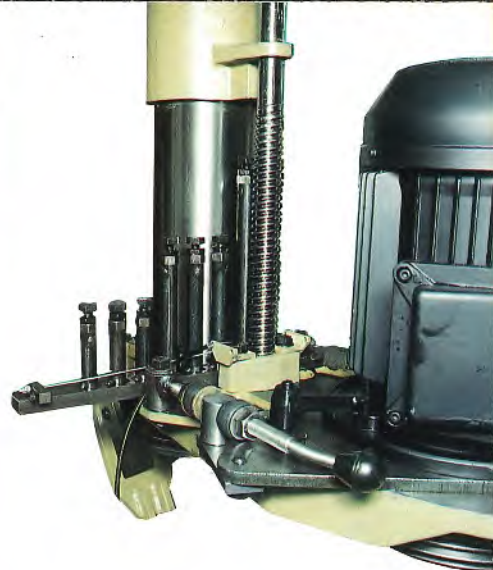
Das Fräsaggregat bildet mit dem
Arbeitstisch (Gusskonstruktion) eine
geschlossene Einheit und garantiert
so eine perfekte und
schwingungsfreie Bearbeitung.

FRÄS- AGGREGATE: NEUE UND MODERNE LÖSUNGEN UM DIE EINSTELL- ZEITEN ZU REDUZIEREN.



MECHANISCHE PROGRAMMIERUNG

Ein System mit 8 mechanischen Anschlägen ermöglicht die Einstellung der Spindelhöhe: ein enorm grosser Vorteil für sich wiederholende Bearbeitungen ohne Versuche auf Werkstücke durchzuführen. Mit der einfachen Drehung des dazu bestimmten Schalters wird die richtige Spindelposition erreicht.



FEINEINSTELLBARER FRÄSANSCHLAG MIT REVOLVERANSCHLAG

Programmierung der horizontalen Position des Anschlags entsprechend dem Werkzeugflugkreis. Dieser Fräsanschlag mit 6-fach-Revolveranschlag hat sechs Positionen und bietet grosse Vorteile beim Arbeiten mit verschiedenen Werkzeughdurchmessern.



ELEKTRONISCHE PROGRAMMIERUNG

Motorische Positionierung der Frässpindel und des Fräsanschlages mit gleichzeitiger Programmierung beider Achsen. Die Steuerung ist in der Lage bis zu 99 Kombinationen zu speichern. Die Einstellzeiten werden auf ein Minimum reduziert.





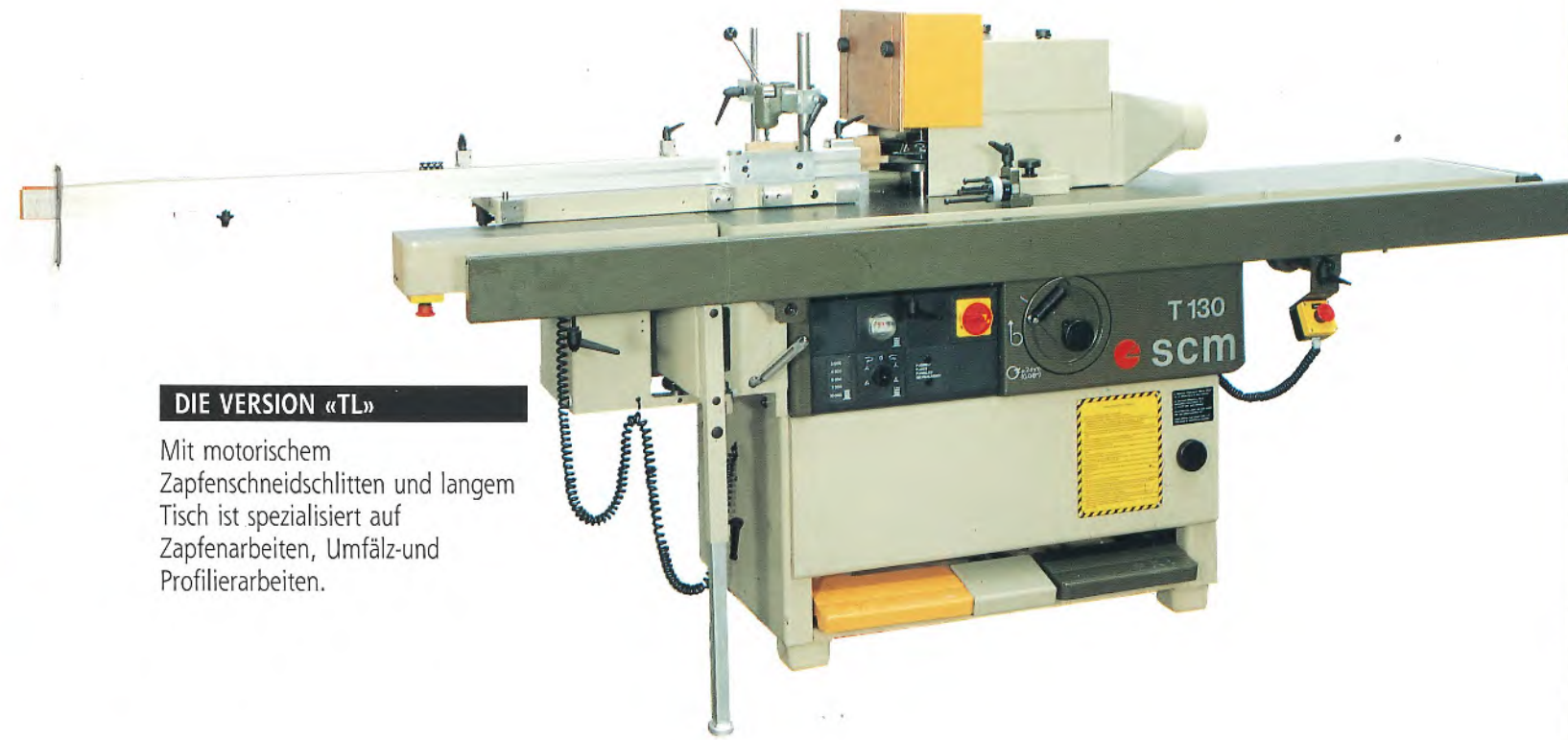
T 130

DIE GEEIGNETSTE VERSION FÜR JEDEN BETRIEB



**VERSION «T» FÜR HÄUFIGE
ZAPFEN- UND
SCHLITZBEARBEITUNGEN**

Ausgerüstet mit Zapfenschneidschlitten. Anordnung auf einer Gußkonstruktion mit geschliffenen Laufflächen aus gehärtetem Stahl und Schlittenantrieb über Kugelführungen. Präzision und Standsicherheit in Bearbeitungsphase.



DIE VERSION «TL»

Mit motorischem Zapfenschneidschlitten und langem Tisch ist spezialisiert auf Zapfenarbeiten, Umfälz- und Profilarbeiten.

DIE VERSION «LL»

Kann mit einer Glasleistentrennsäge ausgestattet werden.



**VERSION T 130 NPS MIT
BESONDERS LEICHTGÄNGIGEM
ROLLTISCH**

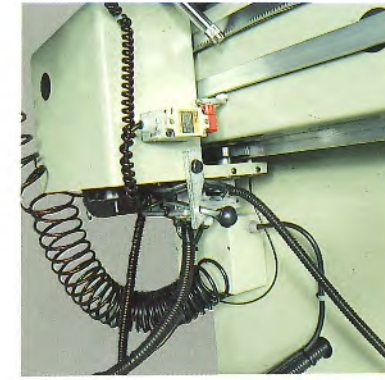
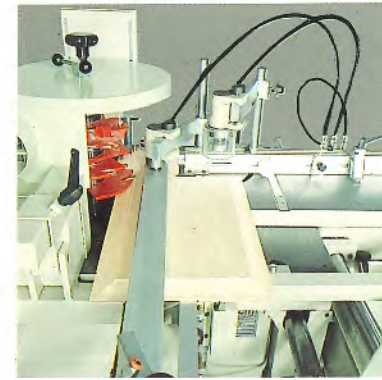
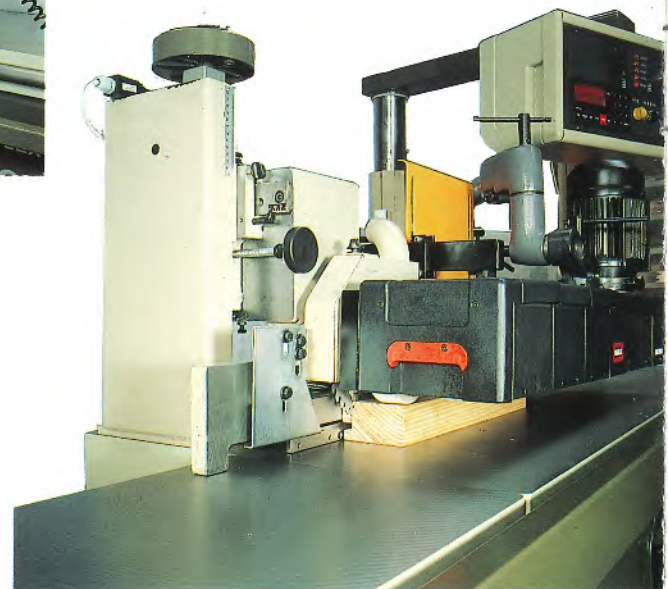
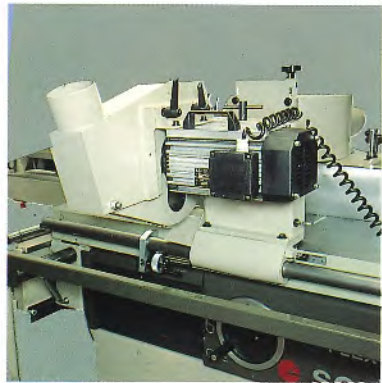
und Spannvorrichtung: ermöglicht grössere Präzision und Leichtigkeit der Bearbeitung.



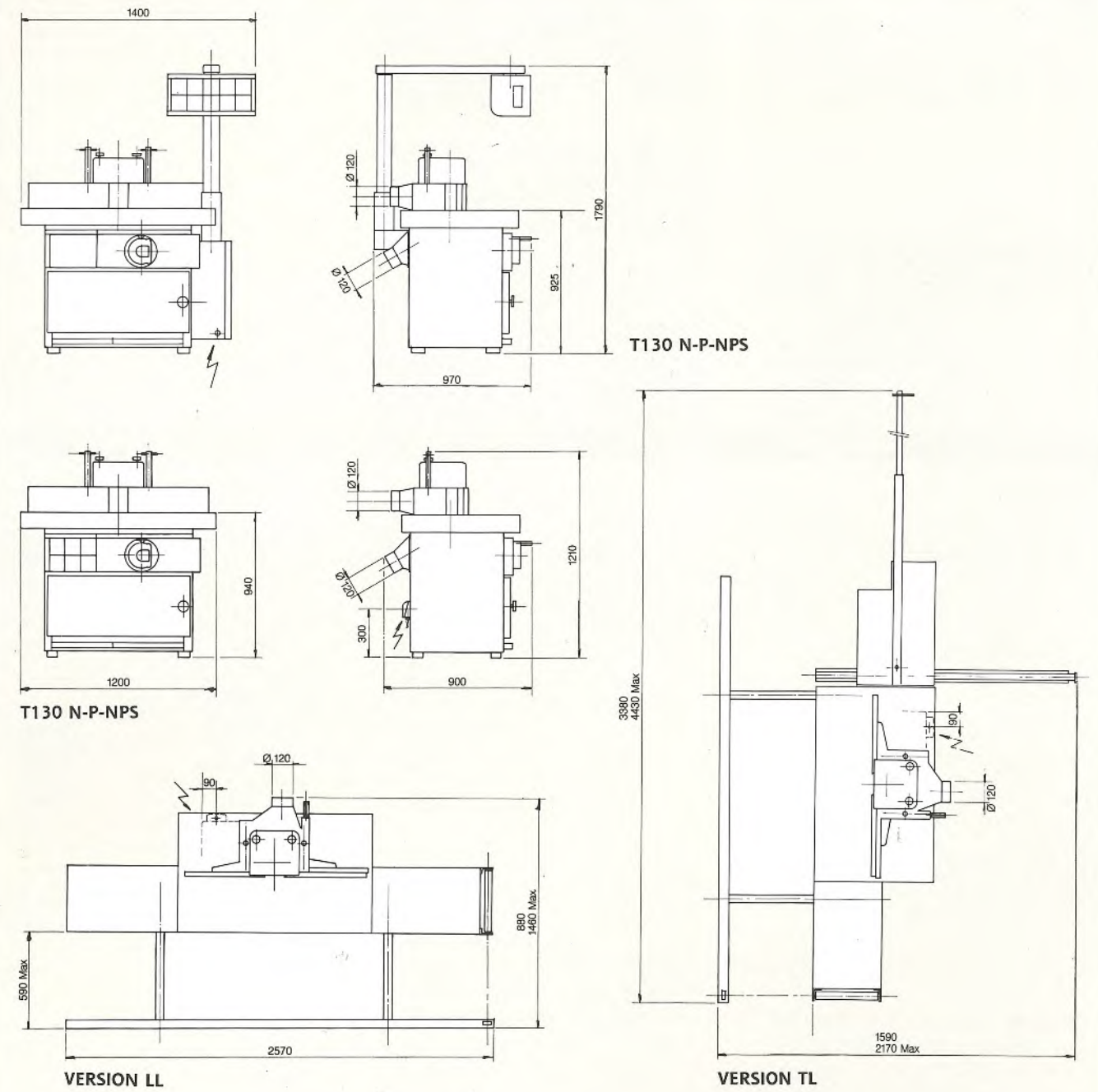


VERSION T130 P: EIN KLEINES FENSTERBEARBEITUNGSZENTRUM

Diese Maschine ist besonders geeignet für eine starke Beanspruchung mit grossen Spanabnahmen.
Die bis 270 mm. nutzbare Spindellänge ermöglicht den Einsatz von grossen Werkzeugpaketen.



ABMESSUNGEN



Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich. Zur besseren Veranschaulichung sind einige Einrichtungen ohne Schutzvorrichtung abgebildet.

TECHNISCHE DATEN

		T130N	T130 NPS	T130P
Tischabmessungen	mm	1200x730	1080x760	1200x730
Tischhöhe	mm	920	940	920
Spindel:				
Aufspannlänge	mm	180	180	200+70*
Hub	mm	260	260	210
Max. Tischüberstand	mm	230	230	200+70*
Spindeldrehzahl	U/min	3000/4500/6000/7000/10000	3000/4500/6000/7000/10000	3000/4500/6000/7000/10000
Maximale Abmessungen der unter den Tisch absenkbaaren Werkzeuge	mm	320x90	320x90	320x190
Hauptmotor	kW (HP)	4(5,5)	4(5,5)	5,5(7,5)
Bremse		Pedal	Pedal	Elektrobremse
Nettogewicht				
Grundversion	Kg.	580	600	650
Version mit Zapfenschneidschlitten "T"	Kg.	810	-	870
Version mit verlängerten Tischen "LL"	Kg.	730	-	785
Gewicht mit seemässiger Verpackung				
Grundversion	Kg.	635	655	705
Version mit Zapfenschneidschlitten "T"	Kg.	900	-	960
Version mit verlängerten Tischen "LL"	Kg.	805	-	860

(Das Gewicht ändert sich je nach Maschinen Komposition)

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR

		T130N	T130 NPS	T130P
Abmessungen Schiebetisch	mm	-	1080x280	-
Laufflänge	mm	-	1100	-
Abmessungen Zapfenschneidschlitten	mm	760x330	-	760x330
Laufflänge	mm	1200	-	1200
Dicke	mm	50	-	50
Tischverlängerung Gesamtlänge	mm	2500	-	2500
Schaltpult Schwenkbar		lieferbar	lieferbar	
Automatischer Spindelhub	mm	lieferbar	lieferbar	Standard
Positionieranschlüge Spindel	kW (HP)	lieferbar	lieferbar	Standard
Feineinstellbarer Fräsanschlag		Standard	Standard	Standard
Auswechselbare Spindel	MK	5	5	
Fräsanschlag und Frässpindel elektronisch programmierbar		lieferbar	-	lieferbar
Maximal lieferbare Motorstärke	kW (PS)	7,5(10)	5,5 (7,5)	7,5(10)



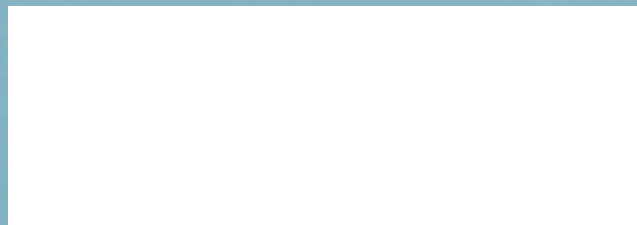
SCM GROUP: FORTSCHRITT IST TRADITION



SCM GROUP gehört auch heute zu den grössten Herstellern von Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung der Welt: 1.000.000 aufgestellte Maschinen in mehr als 100 Ländern, über 2.000 Beschäftigte, 27 Mitgliedsfirmen, 16 Herstellungswerke und ein Export-Anteil von 70% der Gesamtproduktion des Konzerns.

Die drei wichtigsten Fachbereiche, in denen der Konzern über seine Mitgliedsfirmen tätig ist, umfassen: Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung, Giessereien und Bauteile, Forschung und Berufsausbildung. Auf dem Gebiet der Holzbearbeitung unterteilt sich die Produktreihe in Maschinen für die Bearbeitung von Massivholz und Platten. Der Konstruktionsentwurf aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD/CAM-Verfahren und die Produktion entsprechend moderner NC-Fertigung Technologien. Der weltweite Vertrieb der Maschinen wird durch 350 Vertagshändler und Vermittlungsagenten und über 1.200 Verkaufsstellen gedeckt. Der Kundendienst kann zur Fehlersuche bei Störungen auf NC-gesteuerten Maschinen von einem Telediagnose-System über Computer Gebrauch machen und einem Ersatzteil-Lager mit Entnahme und Verwaltung durch Roboter. Auf diese Weise ist nicht nur eine rasche Versorgung in aller Welt möglich, sondern auch eine kompetente Beratung der Kunden vor und nach dem Verkauf.

Die Bedeutung, die Forschung und Entwicklung beigemessen wird, ist eine Konstante der Betriebsgeschichte des Konzerns und zielt nicht nur auf Vorteile hinsichtlich Wettbewerbsfähigkeit und Konstruktion, sondern auch auf eine Verbesserung der Bedingungen am Arbeitsplatz. Die dem Konzern angeschlossene Organisation für angewandte Forschung, CSR Consorzio Studi, verfügt über moderne Studien- und Versuchs-Einrichtungen, zu denen u.a. auch ein Lärmforschungslabor gehört. Die CSR stellt auch Untersuchungen über Unfallverhütung, Ergonomie, Umwelt- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz an: Staubemission, Lichtstärke, Mikroklima. Im Bewusstsein wie wichtig die Berufsausbildung ist, hat die SCM-Gruppe auch das CSR TRAINING CENTER gegründet, eine Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie.



SCM spa
Via Casale, 450 • 47040 Villa Verucchio • Rimini • Italy
Tel. 0541/674111 • Fax 677360 • Telex 550142