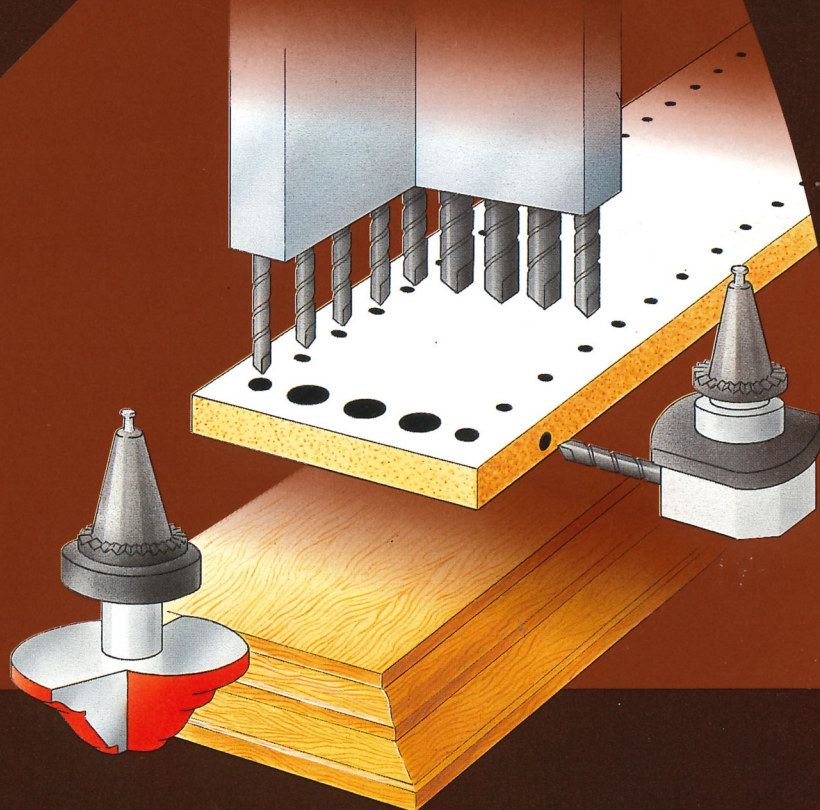


RECORD 2

NUMERISCH GESTEUERTE
BEARBEITUNGZENTREN



 scm



RECORD 2

EINE GROSSE FRÄSMASCHINE IM BEARBEITUNGSZENTRUM

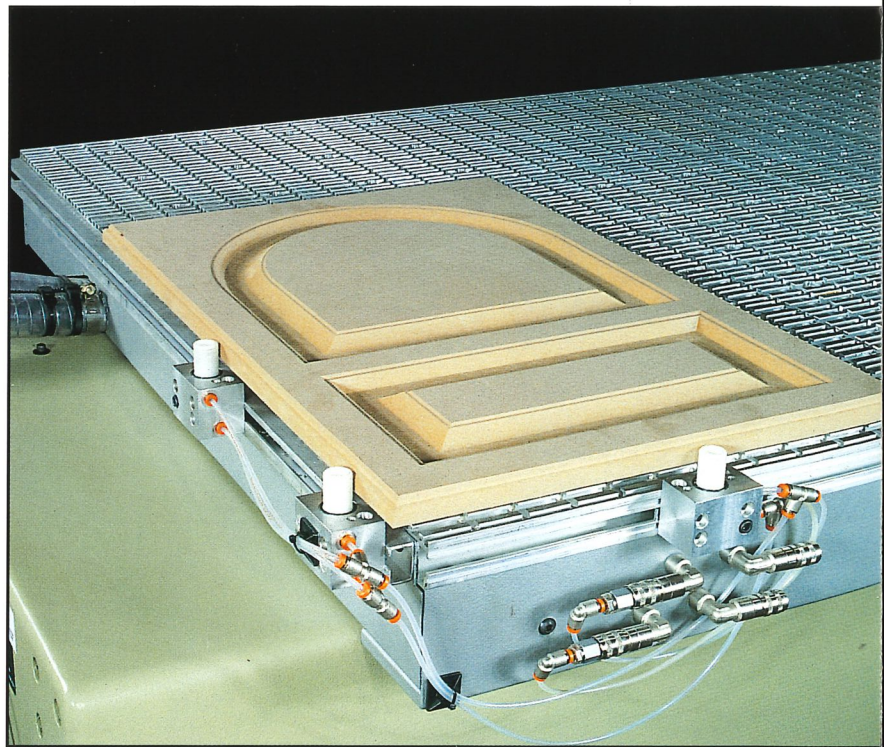
RECORD 2 ist das Ergebnis der Erfahrungen von SCM mit über 1500 Bearbeitungszentren und CNC-Fräsmaschinen, die sich durch ihre Vielseitigkeit, einfache Bedienung, Fertigungsqualität und Präzision auszeichnen.

Mit den modernsten technischen Hilfsmitteln entwickelt, verfügt die Maschine über **einen verwindungssteifen Aufbau und leistungsfähige Antriebsorgane** für einen schnellen Vorschub (45 m/min) und höchste Bearbeitungsqualität; der **Arbeitstisch zur problemlosen Anpassung** an die Werkstückgeometrie an;

das **leistungsstarke Fräsaggregat** mit 10-PS-Motor; der **automatische Werkzeugwechsler** um alle Werkzeuge ständig verfügbar zu haben; das **Bohraggregat** mit unabhängigen Vertikal- und Horizontalbohrspindeln;

die leistungsfähige und einfach bedienbare **Steuerung**.

RECORD 2 ist die Maschine für das zukunftsorientierte Unternehmen.

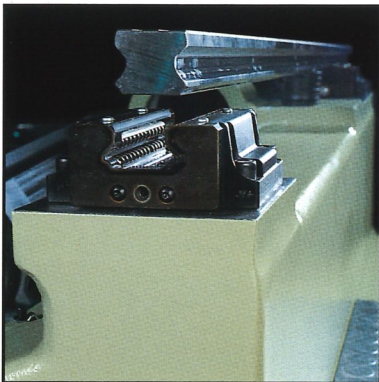
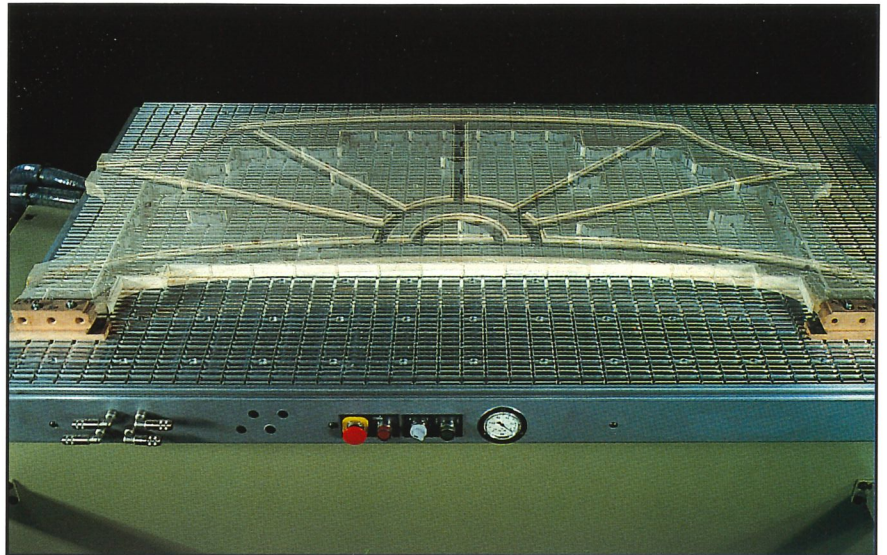


MEHRFUNKTIONSARBEITSTISCH AUS ALUMINIUM

Mit Nutzen für: Aufnahme von zusammensetzbaren Vakuummodulen, Gummidichtungen, Befestigung von runden Vakuummodulen, Verankerung von versenkbaren Anschlägen und Werkstückhaltern.

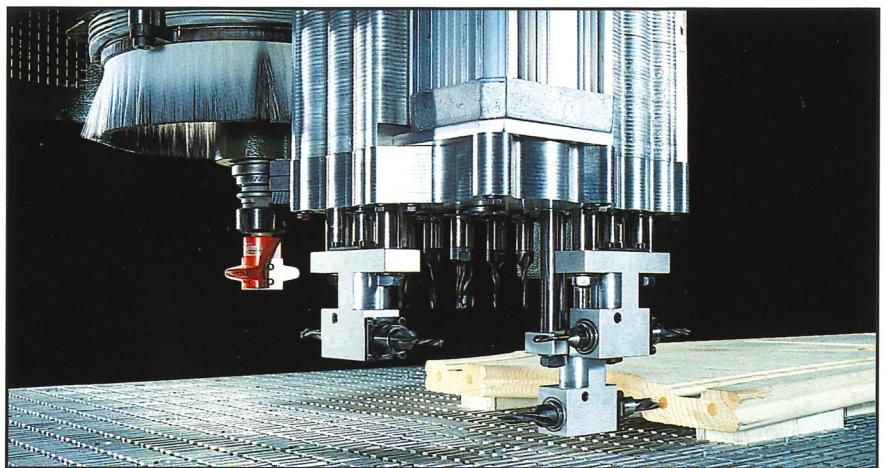
VAKUUMMODULE

zum einfachen und schnellen Aufspannen der Werkstücke. Die gewünschte Geometrie kann problemlos und in kürzester Zeit zusammengesetzt werden; der Einsatz von komplizierten Werkstückhaltern aus Holz fällt dadurch weg. Die versenkbaren Anschläge ermöglichen die einwandfreie seitliche und frontseitige Positionierung.



PRISMENFÜHRUNGEN

Größte Steifigkeit: Prismenführungen mit Kugelumlaufgleitbacken.

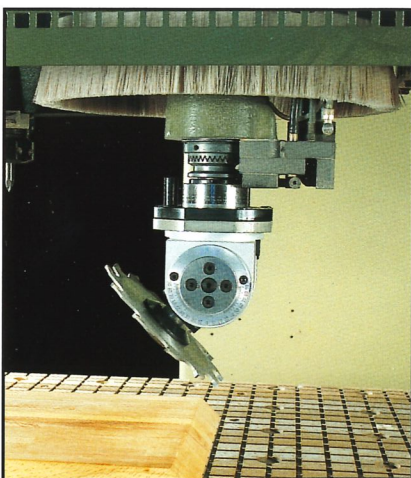


TAKTZEITUNABHÄNGIGER WERKZEUGWECHSEL

Während der Bohrbearbeitung erfolgt der Werkzeugwechsel in der Hauptspindel für die nachfolgende Bearbeitung.

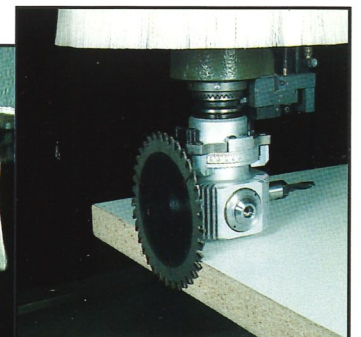
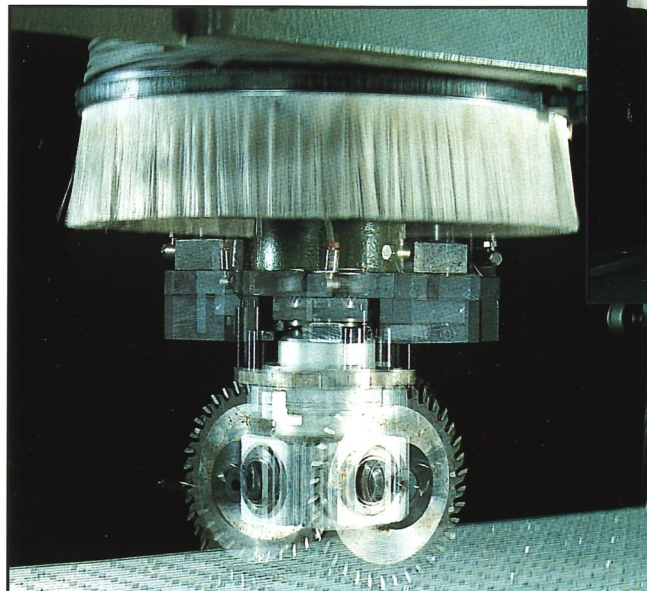
BOHRAGGREGAT

Besteht aus unabhängigen Vertikal- und Horizontalspindeln mit steiferem Aufbau speziell abgedenkt um Massivholz zu bohren.



VECTOR

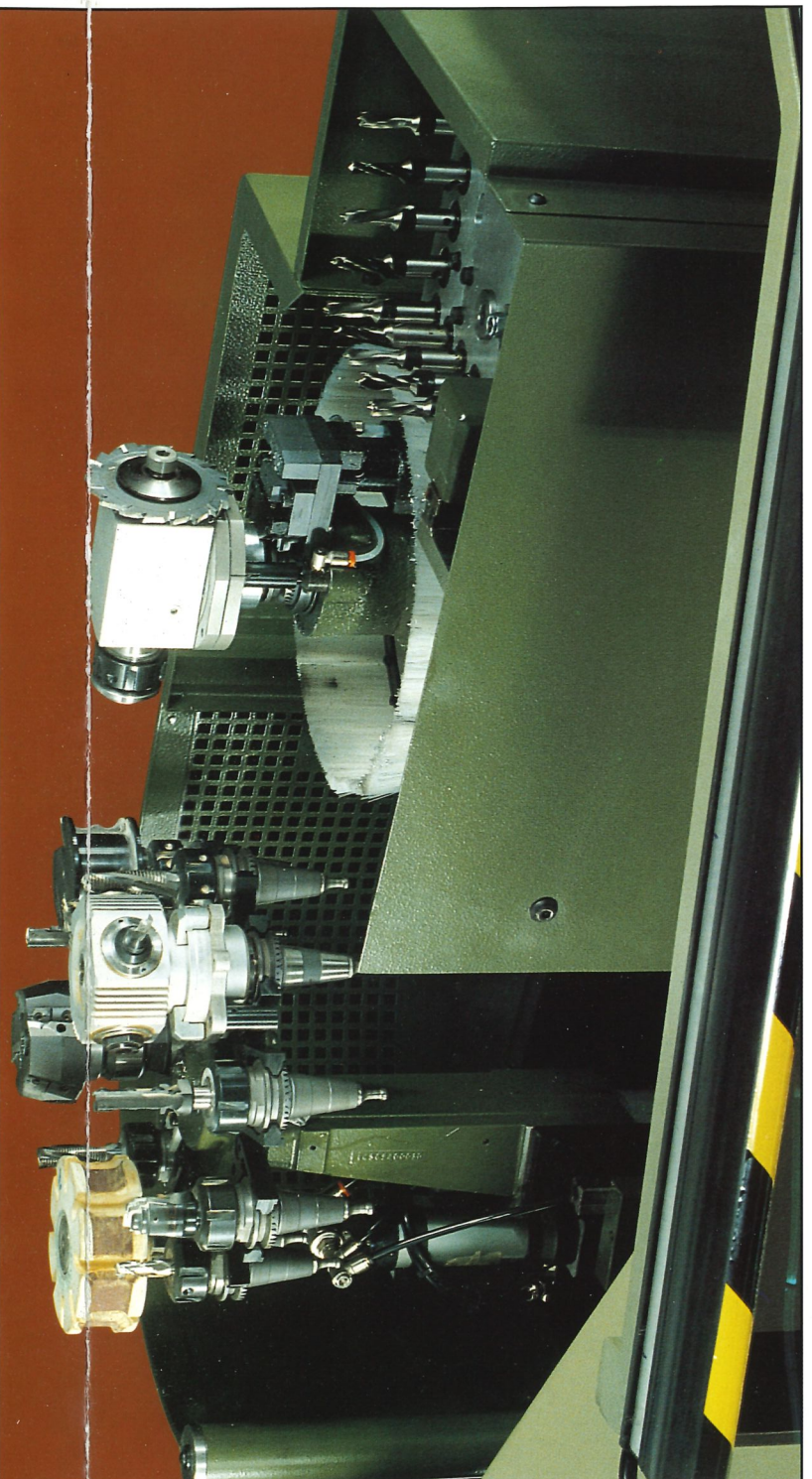
Die Drehachse, mit der unzählige Bearbeitungen mit SCM-Winkelbohrgetrieben ausgeführt werden können.



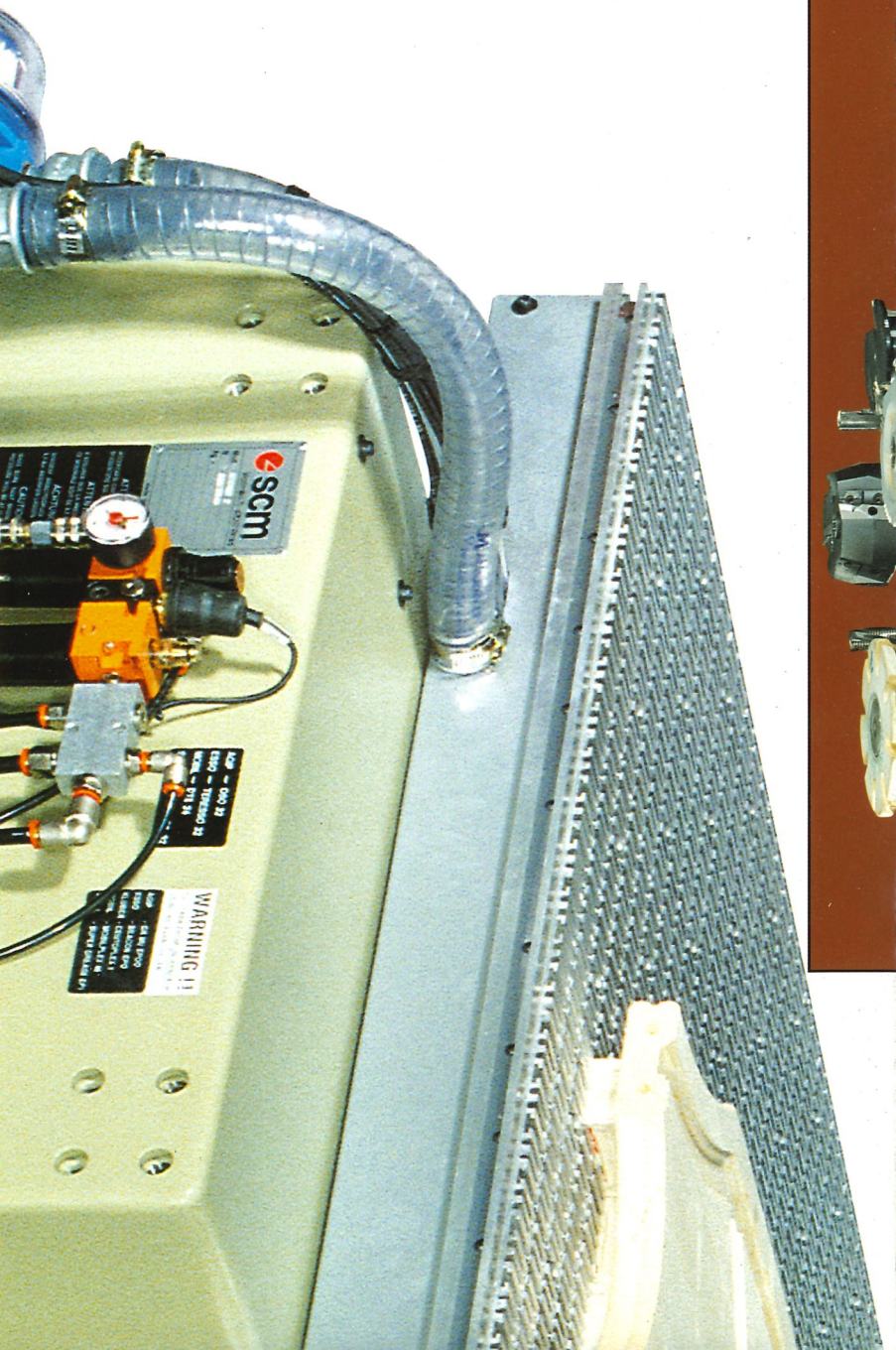


RECORD 2

**DAS CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
MIT DEN ZAHLREICHEN REKORDEN**



Einzelheit des Arbeitsaggregats
mit Werkzeugwechsel "Rapid 10"
und Bohrregat mit
unabhängigen Spindeln



REKORD IN LEISTUNG, GESCHWINDIGKEIT UND PRÄZISION

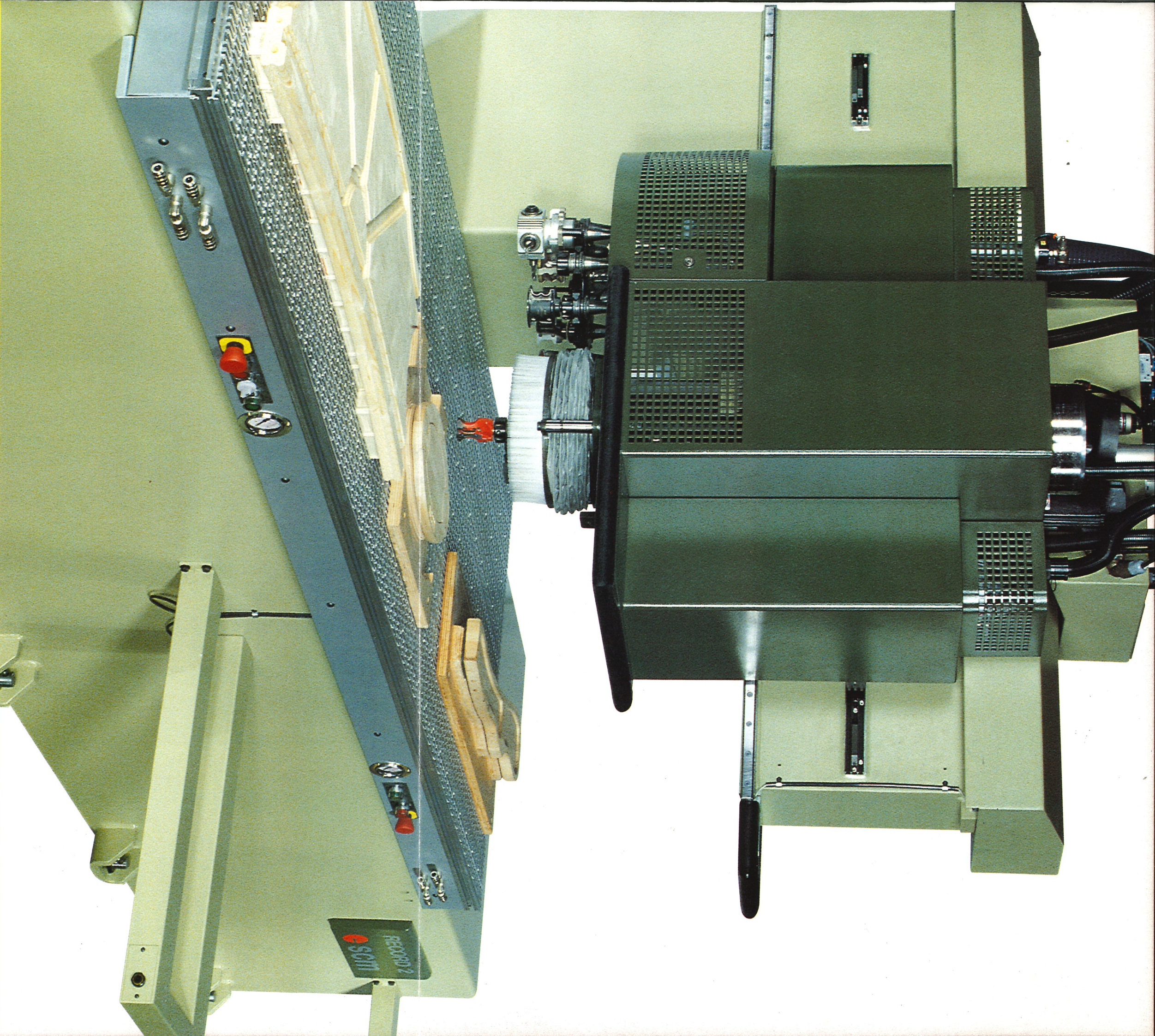
RECORD 2 ist:

- verwindungssteifer Aufbau;
- 10-PS-Arbeitsagregat;
- optimal angeordnete Prismenführungen für maximale Stabilität der verfahrenbaren Vorrichtungen;
- feststehende Leitspindeln (Leitspindelmuttern drehen) um Schwingungen zu vermeiden;
- automatische Schmierung über NC-Steuerung für alle Bewegungsorgane;
- CNC-Steuerung mit automatischer Anpassung der Beschleunigung an den Verfahrensweg;
- bürstenlose Motoren für maximale Geschwindigkeit und maximale Beschleunigung im Ilfgang.

REKORD IN VIELSEITIGKEIT

Für jeden Einsatzzweck ist RECORD 2 das vielseitigste Bearbeitungszentrum:

- leistungsstarke und robuste Spindel mit automatischem Werkzeugwechsel;
- Bohrregat mit unabhängigen Vertikal- und Horizontalspindeln;
- reichhaltige Auswahl an Winkelbohrgetrieben, direkt in das Werkzeugmagazin einspannbar;
- NC-gesteuerte VECTOR-Achse zur Schwenkung der Winkelgetriebe.



REKORD IN BEDIENERFREUNDLICHKEIT

RECORD 2, um besser zu arbeiten:

- problemloser Zugang zum Arbeitstisch und zu den Aggregaten dank der "offenen" Struktur;
- die wichtigsten Bedienelemente immer in Reichweite auf dem schwenkbaren Bedienpult angeordnet;
- einfacher Werkzeugwechsel im Magazin.

REKORD IM GERÄUSCHARMEN BETRIEB

RECORD 2 arbeitet extrem leise, dank der abluftgekühlten Arbeitsspindel ohne Lüfter.

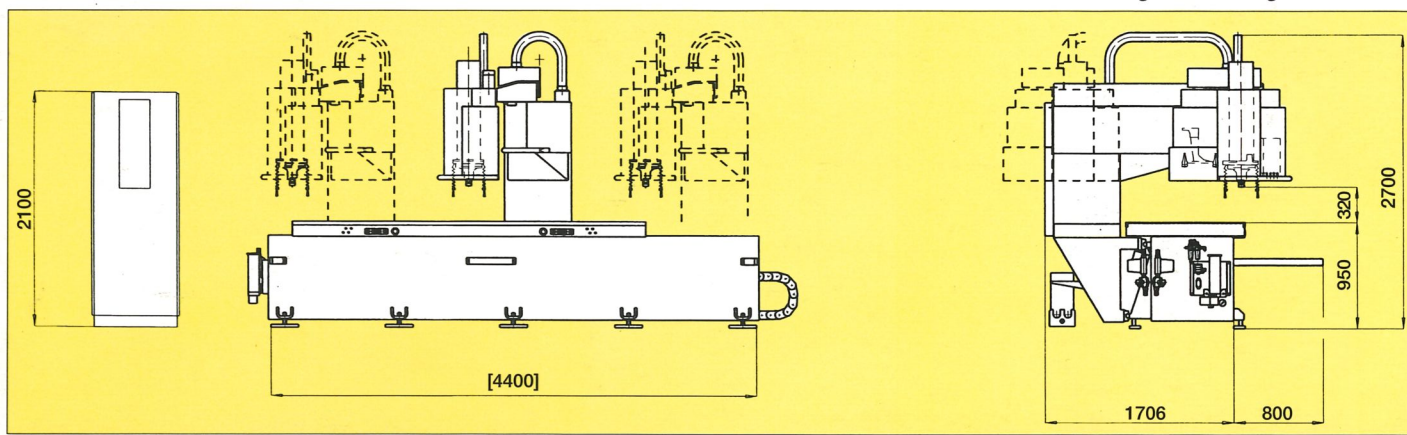
Die Absaugung ist äußerst wirksam, da direkt auf der Arbeitsspindel; die Absaughaube ist über die NC-Steuerung höhenverstellbar.

 **SCM**

TECHNISCHE DATEN

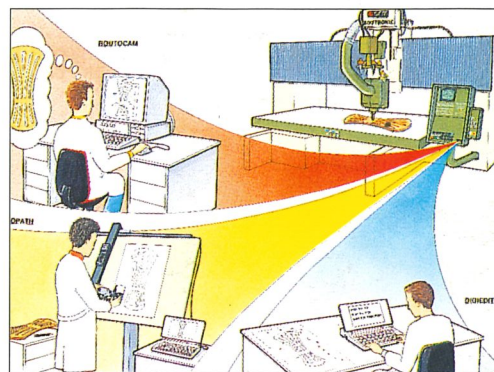
Arbeitsbereich	3200x1050 mm
CNC-gesteuerte Achslaufwege:	
- X-Achse	3200 mm
- Y-Achse	1400 mm
- Z-Achse	300 mm
Hauptspindeldrehzahl	600 ÷ 18.000 UPM
- Rechts- und Linkslauf	
Motorleistung bei 12.000 UPM	10 PS (7,5 kW)
Automatischer 10-fach-Werkzeugwechsel	
Werkzeug-Schnellspannsystem (Konus ISO 30)	
Vakuum-Werkstückaufspannung mit:	
- Vakuumpumpe 100 m ³ /h	
- Zweikreisspannsystem für Pendelbearbeitung	
Mehrfunktionstisch aus Aluminium	
Eilgang X-, Y-Achse	45 m/ min
Eilgang Z-Achse	25 m/ min
Achsenantrieb über Brushless-Motoren	
Geschliffene Kugelumlaufspindeln mit vorgespannten Muttern	
Prismenführungen und vorgespannte Kugelumlaufspindel	
Getrenner Schaltschrank mit CNC-Bedienpult	
Steuerung	NUM 750
* Benutzerspeicher	354 Kb
* 9" Grafikbildschirm	
* Skalenfaktor	
* Parametrische Programmierung	
Abmessungen (stehende Maschine)	4455x2000xh2300 mm
Abmessungen (laufende Maschine)	6400x2900xh2600 mm

Daten und Abmessungen unverbindlich. Änderungen ohne Vorankündigung vorbehalten.



WICHTIGSTES SONDERZUBEHÖR

Mehrspindelbohrereinheiten (Bohraggregat),
Pumpe 250 m³/h, Winkelbohrgetriebe,
Vector, automatische
Programmierstationen, usw.



CAD-CAM-PROGRAMMIERSYSTEME FÜR JEDE ANFORDERUNG

Jedes Programmierproblem ist mit
den SCM-Offline-Systemen lösbar:

- DIGEDIT zum Schreiben der Programme
- ROUTOPATH zur Aufnahme jeder beliebigen
Werkstückgeometrie, ab Zeichnung oder
direkt vom Muster, mit automatischer
Erstellung des Programms
- ROUTOCAM zum Zeichnen oder Ändern jedes
beliebigen Werkstückes und entsprechender,
automatischer Programmierung

SCM spa
Via Emilia, 71 • 47037 Rimini • Italy
Tel. 0541/700111 • Telex 550578 • Telefax 0541/700181