

R9

**Hochleistungs-
Kopieroberfräsen**

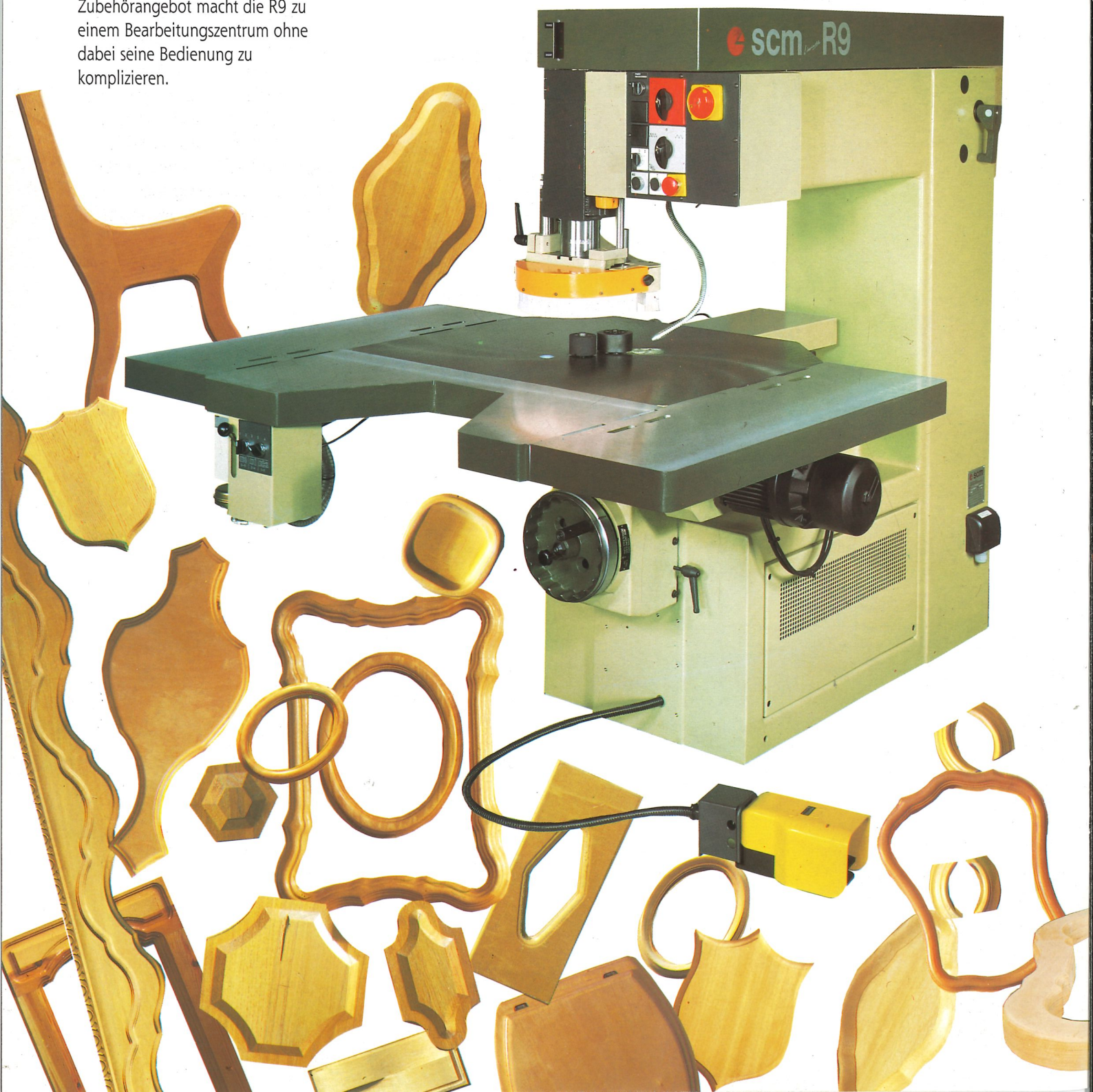
 **scm**



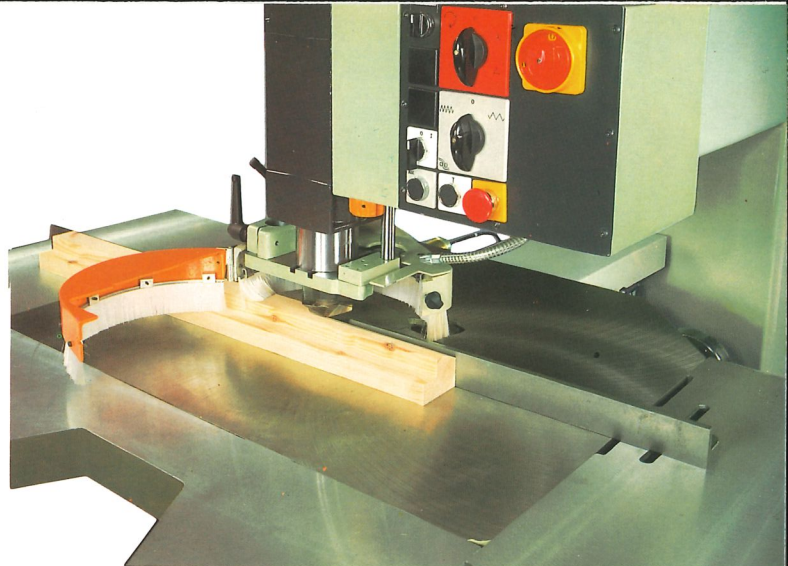
R9

HOCHLEISTUNGS - KOPIEROBERFRÄSE

Die R9 ist eine in höchstem Maße vielseitige Kopier-Oberfräse mit äusserst kurzen Rüstzeiten, sowohl beim Übergang von manuellen Arbeitsgängen zu automatischen Arbeiten, als auch beim Wechsel von verschiedensten automatischen Bearbeitungen. Das breite Zubehörangebot macht die R9 zu einem Bearbeitungszentrum ohne dabei seine Bedienung zu komplizieren.



R9 - UNSCHLAGBAR IN QUALITÄT UND PRODUKTIVITÄT



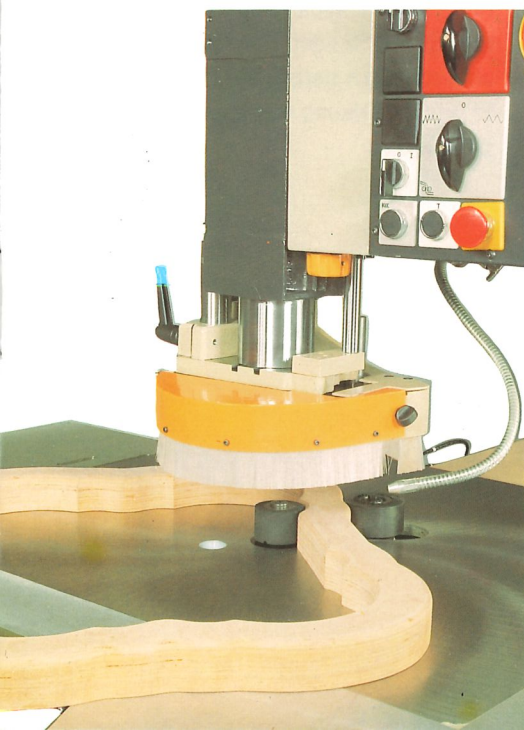
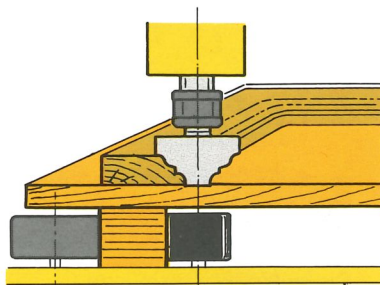
AUTOMATISCHER SCHABLONENVORSCHUB FÜR RATIONELLE SERIENFERTIGUNG BEI OPTIMALER FRÄSQUALITÄT

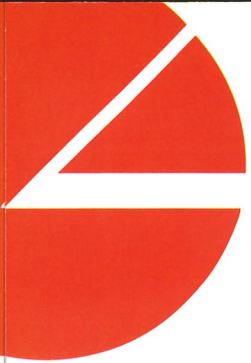
Der automatische Schablonenvorschub (bestehend aus einer zentralen Kopierrolle und einer Andruckrolle) wurde von SCM entwickelt um auf einer Schablone befestigte Werkstücke automatisch am Fräswerkzeug vorbeizuführen. Die Schablone wird einfach nach einem Werkstückmuster oder nach Zeichnung auf der R9 hergestellt. Der Vorteil für die Serienfertigung liegt

auf der Hand: Hohe Produktivität, da der Bearbeitungsvorgang weder Spezialisten noch Kraftaufwand erfordert; eine perfekte Bearbeitung, da das Werkstück dem Fräswerkzeug mit gleichbleibender Vorschubgeschwindigkeit zugeführt wird. Der automatische Schablonenvorschub leistet zudem einen beträchtlichen Beitrag zur Arbeitssicherheit, da der direkte Kontakt des Bedienungsmannes mit dem Werkzeug entfällt. Kopierrolle und Andruckrolle können in Sekundenschnelle entfernt werden. Die Maschine wird dadurch frei für Einzel- und Sonderanfertigungen von Hand.

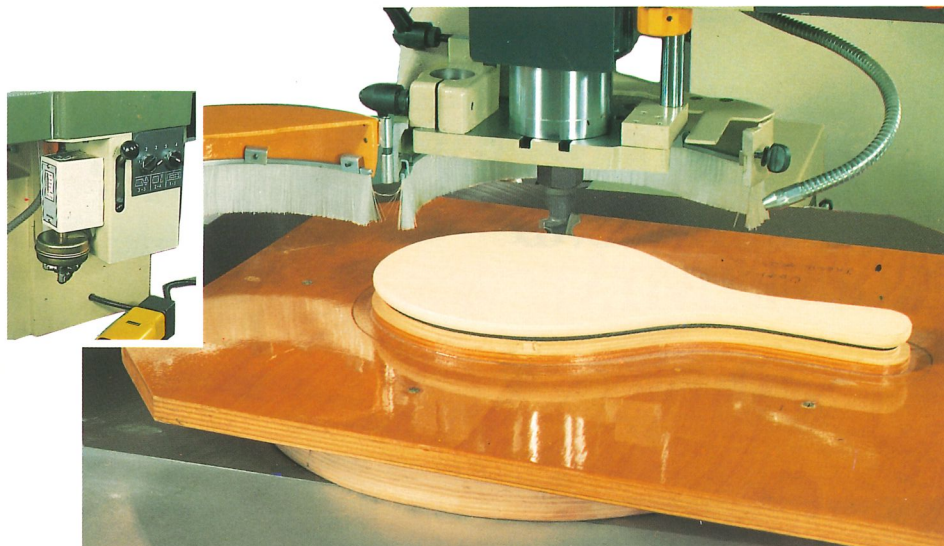
MANUELLE BEARBEITUNGEN MIT KOPIERSTIFT ODER FÜHRUNGSLINEAL

Der Kopierstift befindet sich im Tisch axial zur Werkzeugachse. Mittels eines Verstellhebels kann er vertikal in 4 verschiedene Stellungen gebracht werden. Es können Aussenprofilierungen durchgeführt werden, wobei der Kopierstift als Bezug oder Führung für die Schablone eingesetzt werden kann. Das Führunglineal dient zur geradlinigen Bearbeitung von Werkstücken ähnlich dem Fräslinial einer Tischfräse.





R9 - ZUVERLÄSSIGKEIT UND SICHERHEIT

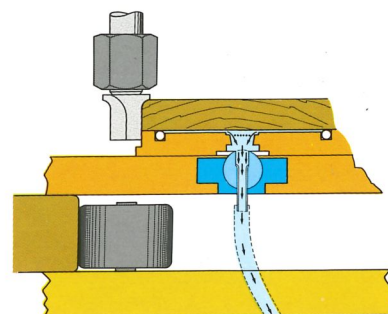


NIEDERHALTER MIT FEDERDRUCK ZUR PERFEKTEN BEARBEITUNG VON KLEINEN UND DÜNNEN WERKSTÜCKEN

Kleine und dünne Teile können oftmals nicht mit üblichen Mitteln auf der Arbeitsfläche bzw. Schablone gehalten werden. Der Federdruck-Niederhalter presst das Werkstück im Bearbeitungsbereich an und ermöglicht somit schwingungsfreies Arbeiten. Bei Automaten mit Floating-Fräskopf wird diese Funktion durch einen zusätzlichen Druckregler (Sonderzubehör) erfüllt.

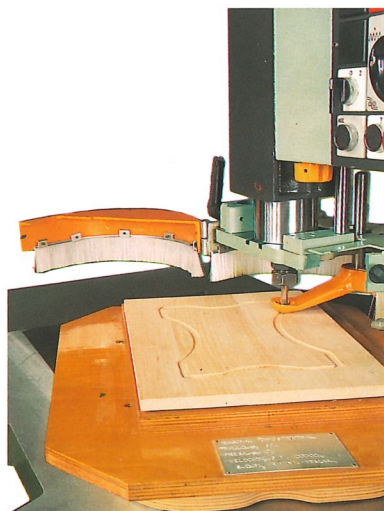
VAKUUM - SPANNEINRICHTUNG

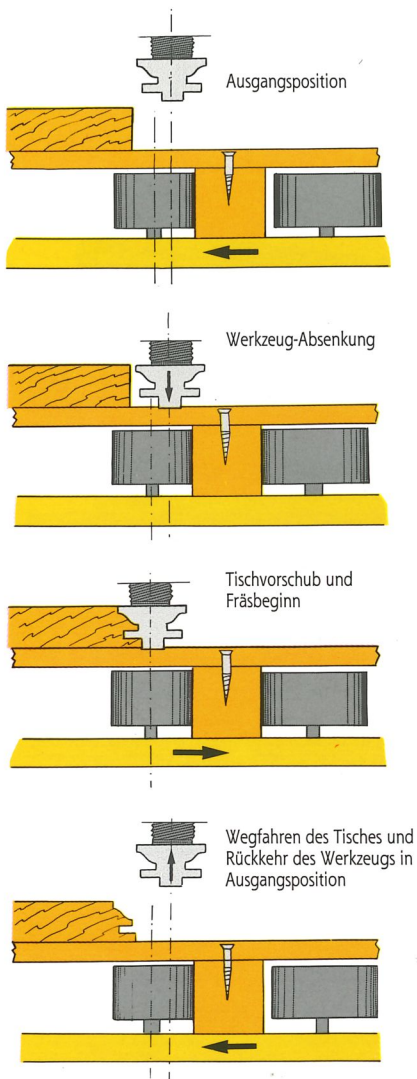
Empfiehlt sich besonders bei der Aussen- und Innenprofilierung von Werkstücken, die total umfräst werden. Da in diesem Fall mechanische Spannvorrichtungen von innen und aussen nicht zu montieren sind, diese würden ein Passieren des Fräswerkzeuges verhindern. Ein weiterer Vorteil liegt darin, dass Oberflächenbeschädigungen vermieden werden. Durch einfaches Umlegen eines Hebels wird die Vakuumspannung in Funktion gesetzt. Eine Sicherheitssteuerung unterbricht bzw. verhindert im Falle von Druckabfall den Schablonenvorschub.



HYDRAULISCH GESTEUERTER FLIESS-FRÄSKOPF

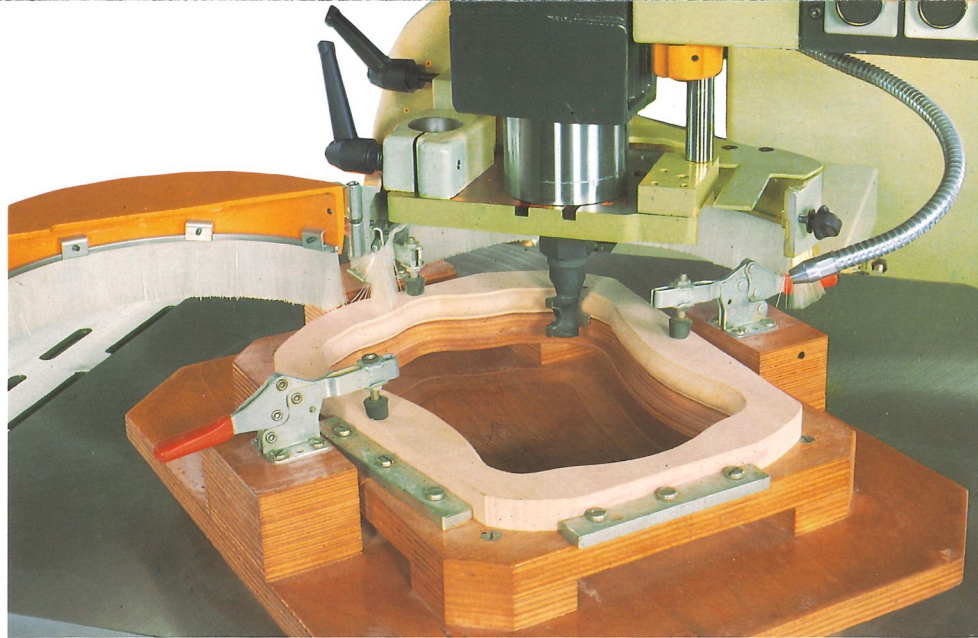
Die hydraulisch gesteuerte Höhenabstastung dient zur Erreichung einer gleichmässigen Einfrästiefe bei unterschiedlich starken Werkstoffen. Erlaubt die Fräsung verzogener Werkstücke.





PROFILUNTERFRÄSVORRICHTUNG FÜR UNTERFRÄSTE PROFILE UND NUTEN

Diese Steuerung bewirkt die Zuführung des zu bearbeitenden Werkstückes an das abgesenkte Fräs Werkzeug aus einer dezentralen Position und das Wegfahren des fertigen Teiles vor dem Hochfahren der Spindel. Der Vorgang erfolgt vollautomatisch ohne Einwirkung des Maschinenführers.

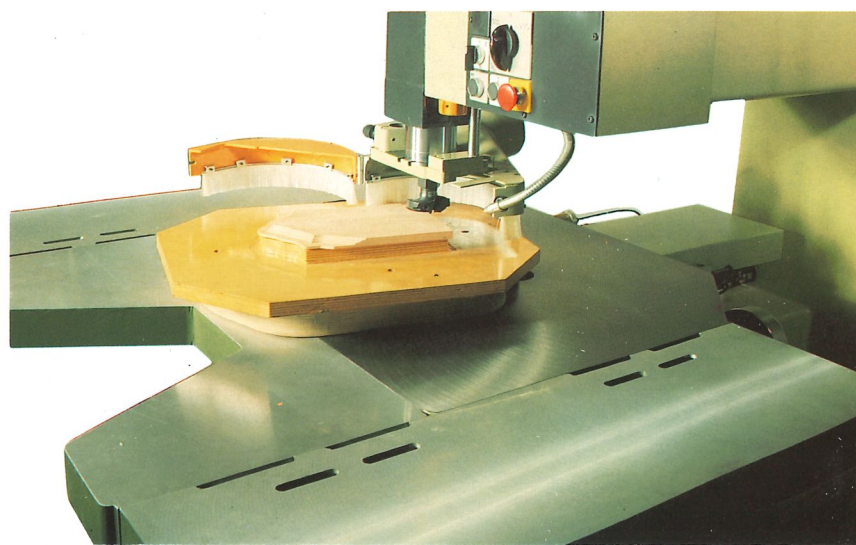


LEICHT ZUGÄNLICHE BEDIENUNGSELEMENTE

Der Maschinenführer erreicht alle Bedienelemente von seinem Arbeitsplatz aus. Die leichte Kontrolle über die Maschine erhält dann grösste Wichtigkeit bei ihrer Ausrüstung als Automat.

SCHWERE BEARBEITUNG MIT MK3 - WERKZEUGAUFNAHME

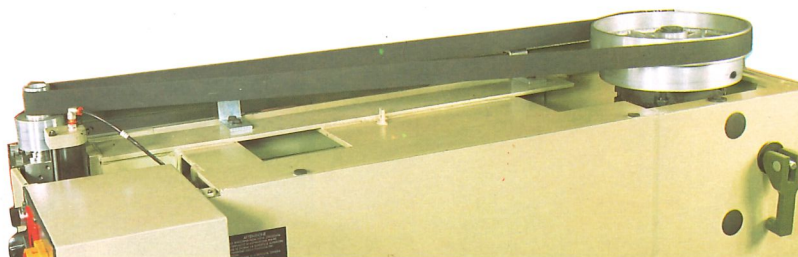
Zur Aufnahme von grossdimensionierten und schweren Werkzeugen ist eine verstärkte Frasspindel-Lagerung MK3 (anstelle MK2) liefer- und austauschbar. Spindeldrehzahl mit konischem Spannfutter MK3 8.000/17.000 U/min.



ABSOLUT SCHWINGUNGSFREIER ANTRIEB DURCH FLACHRIEMEN AUF DIE GESONDERT GELAGERTE RIEMENSCHIBE

Konstruktionssystem hat desweiteren den entscheidenden Vorteil, dass die Motorleistung bei jeder Drehzahl voll zur Verfügung steht.

Die Kraftübertragung von Riemenscheibe zur Frässpindel wird durch eine elastische Kupplung übernommen. Dieses aufwendige Antriebssystem verhindert die Einwirkung von Riemenzugkräften auf die Frässpindel-Lagerung, wodurch diese geschont wird. Dieses



TECHNISCHE DATEN

Ausladung zwischen Werkzeugachse und Ständer	mm	915
Spindelhub	mm	110
Tischhub	mm	200
Max. Durchgang zwischen Tisch und Spindel	mm	310
Werkzeugaufnahme konisch		MK2
Spindeldrehzahl	U/min	10.000/20.000
Motorstärke	kW (PS)	4 (5,5)
Revolver-Tiefenanschlüge einstellbar	Stck	6
Tischabmessungen	mm	905x770
Tischabmessungen mit Verbreiterungen	mm	1510x1170
Motorstärke Floating-Fräskopf	kW (PS)	0,55 (0,75) 0,66 (0,9) at 60 Hz
Motorstärke Schablonenvorschub	kW (PS)	0,14/0,51 (0,2/0,7)
Schablonenvorschubgeschwindigkeit	m/min	1,5 ÷ 12
Leistung der Vakuumpumpe	m ³ /Std.	15
Abmessungen	mm	905x1550x1700
Abmessungen mit seemässiger Verpackung	mm	1690x1100x1890
Nettogewicht	kg	648
Gewicht mit seemässiger Verpackung	kg	760

STANDARDZUBEHÖR

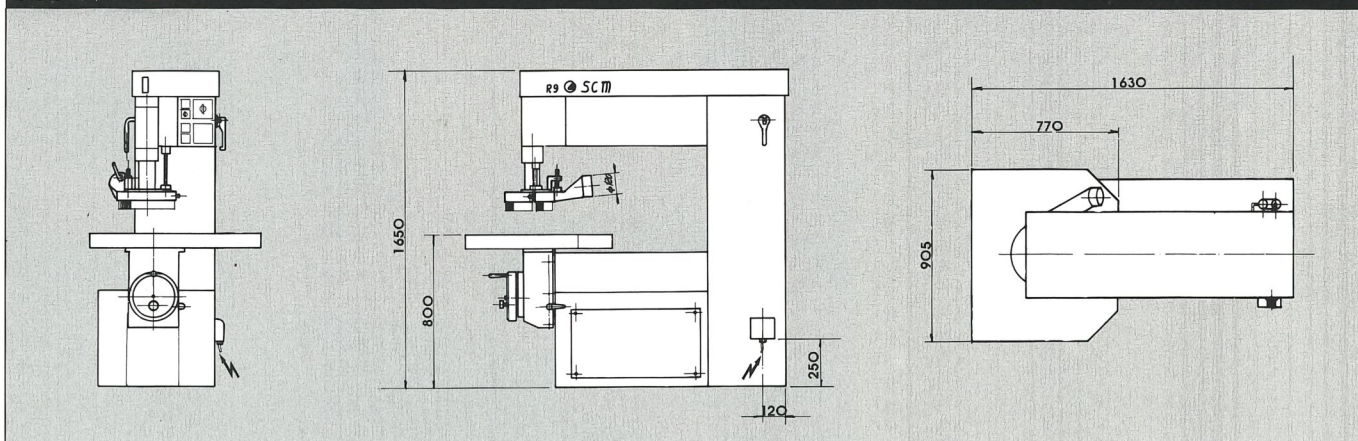
3 Stck. Kopierstifte für Handbedienung / 1 Stck. Zentrierfutter für Zylinderschaftfräser / 1 Stck. Exzenterfutter für Zylinderschaftfräser / Fettpumpe / Bedienungsschlüssel.

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR

Automatischer Schablonenvorschub / Profilverfräsvorrichtung / Vakuumsperreinrichtung / Hydraulischer Floating-Fräskopf / Druckregulierung für Floating-Fräskopf / Schrägstellbarer Arbeitstisch* / Führungslineal / Federdruck-Niederhalter / Tischverbreiterungen vorne und seitlich / Spindeldrehzahl 8.000/17.000 U/min / Konisches Spannfutter MK3 mit 8.000/17.000 U/min / Späneabsaughaube / Hauptmotorverstärkung 5,5 kW (7.5 PS) / Motorverstärkung Schablonenvorschub 0,3/0,9 kW (0,5/1,2 PS).

* Nicht lieferbar mit Profilverfräsvorrichtung

ABMESSUNGEN



Daten und Abmessungen sind unverblindlich. Wir behalten uns Recht auf Veränderungen vor.

SCM



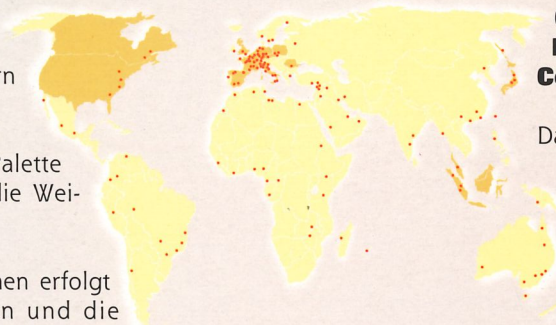
SCM ist seit über 40 Jahren als Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen tätig und bildet gleichzeitig den historischen Kern der gleichnamigen Gruppe.

SCM-Kunden können nunmehr auch auf den kürzlich eingerichteten Service "Zufriedene Kunden" zählen: Ein fester Ansprechpartner bei allen Belangen.

Diese gehört mit 2300 Beschäftigten, 27 angeschlossenen Firmen, 16 Produktionsstätten und einem Exportanteil von 70 % seiner Gesamtproduktion zu den weltgrößten Herstellern der Branche.

SCM kann auch von konzerninternen Strukturen Gebrauch machen: **CSR - Consorzio Studi e Ricerche** und **CSR Training Centre**.

SCM produziert die größte Palette von Werkzeugmaschinen für die Weiterverarbeitung von Holz.



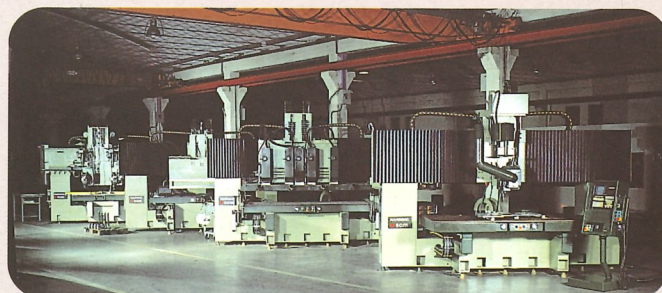
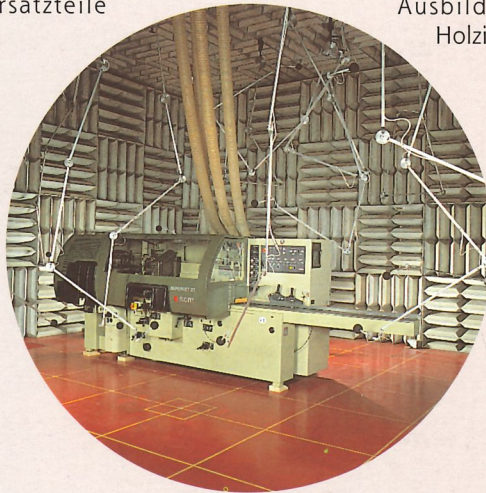
Das CSR - Consorzio Studi e Ricerche verfügt über modernste Versuchseinrichtungen und ein Lärmforschungslabor mit nahezu schalltotem Raum zur Geräuschpegeluntersuchung.

Die Konstruktion aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD-Systemen und die Produktion mit modernster Fertigungs- und Steuerungstechnik.

Dadurch erfüllen sämtliche Maschinen auch die strengsten internationalen Sicherheits-, Ergonomie- und Umwelt- sowie Gesundheitsschutzvorschriften.

In der ganzen Welt sorgen spezialisierte SCM-Techniker für einen kompletten Kundendienst, der auch ein Ferndiagnose-System über Computer und ein engmaschiges Netz von Ersatzteilen Außenlagern umfaßt.

Das CSR Training Centre ist eine Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie aus aller Welt.





SCM spa
Via Emilia, 71
47037 Rimini - Italia
Tel. 0541/700111
Fax 0541/700181