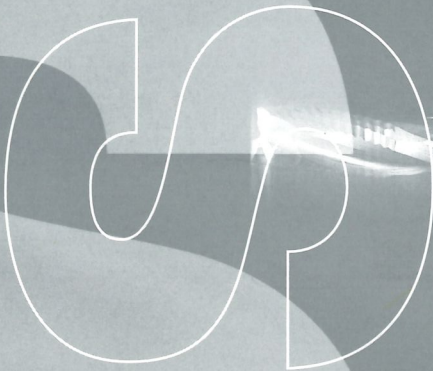
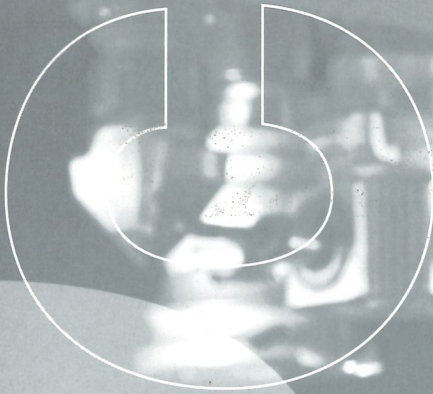


RE



**Record 132 - Record 142**

CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren



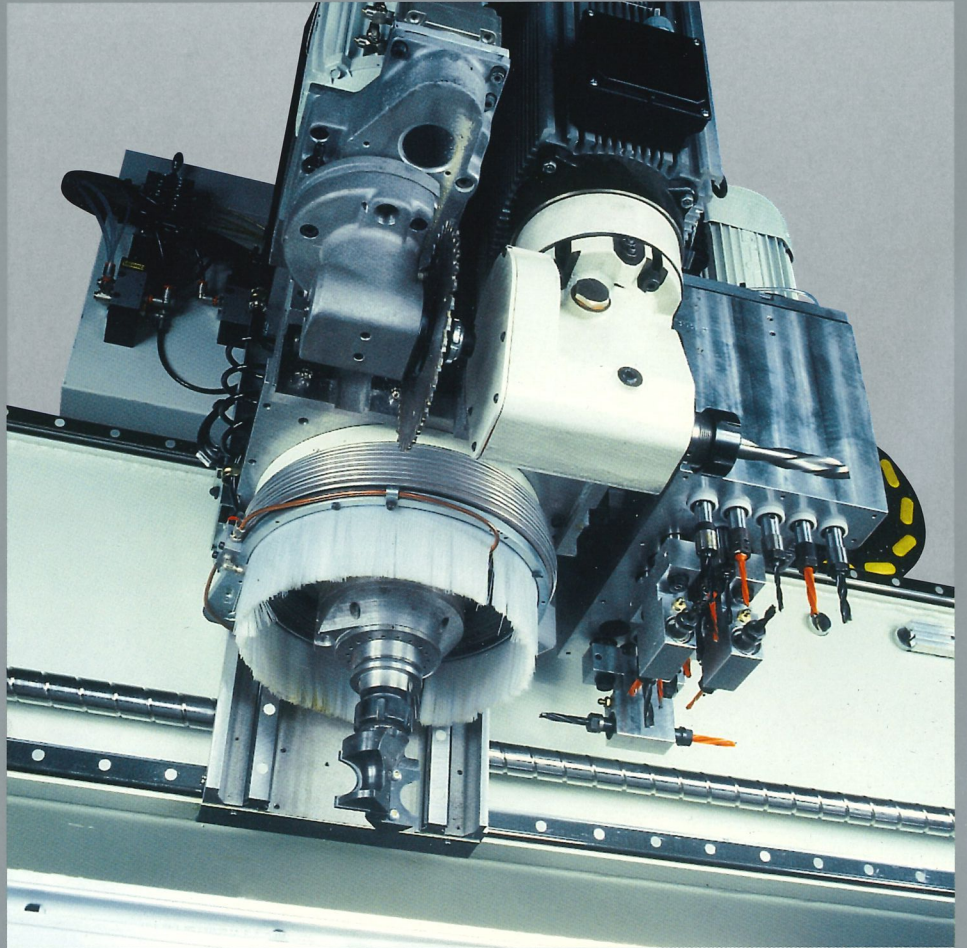
**e scm**

# Record 132

CNC-gesteuertes  
Bearbeitungszentrum

## Ständige Weiter- entwicklung

Das  
Bearbeitungszentrum  
für mittelgroße  
Unternehmen, die  
sich von einer CNC-  
gesteuerten  
Produktion hohe  
Qualitätsstandards  
versprechen.



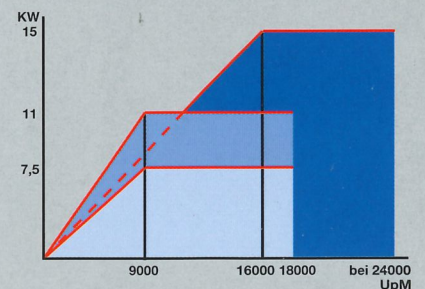
### Fräsaggregat:

Das direkt mit dem Aufbau verbundene Aggregat garantiert eine einmalige Steifigkeit. Die Monoblock-Ausführung mit integrierter Frässpindel kombiniert Spitzentechnologie mit einer Spitzenleistung und garantiert eine hervorragende Bearbeitungsqualität.



### Rapid 12

Automatischer Werkzeugwechsler mit 12  
Werkzeugplätzen zur Ausführung von  
unterschiedlichen Profilen in einer einzigen  
Aufspannung.



### Power 2000

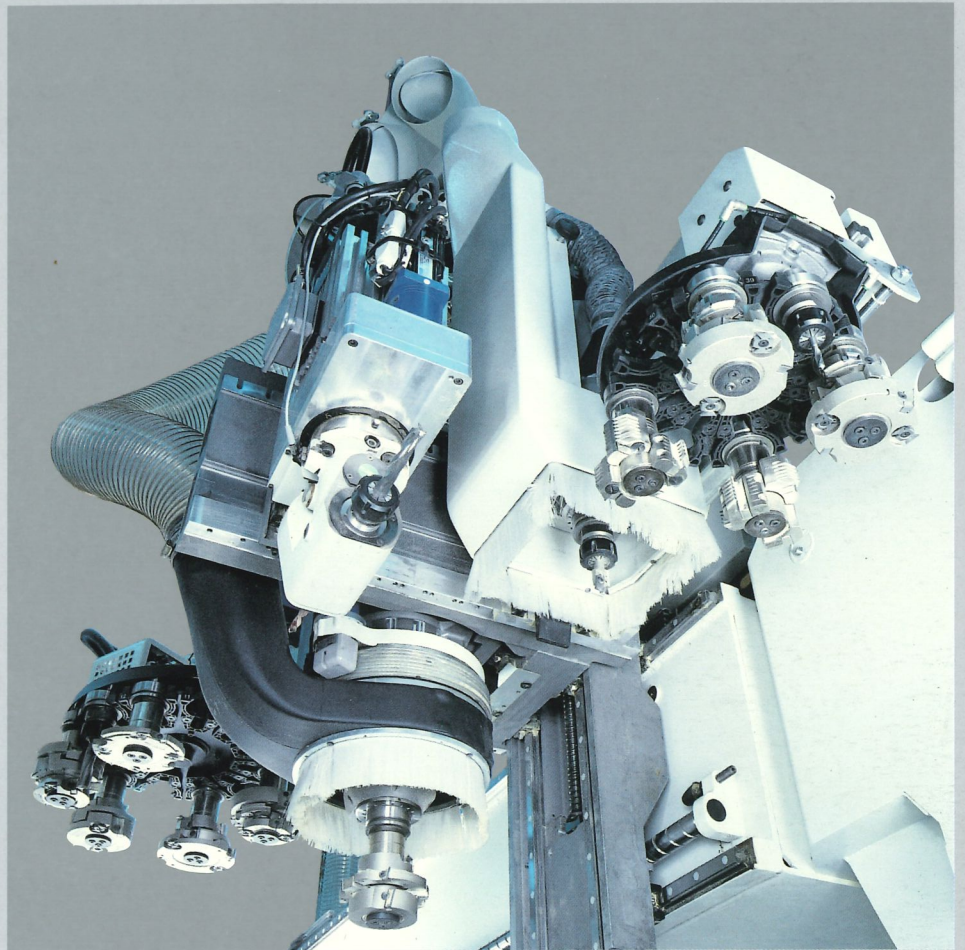
7,5 – 11 – 15 kW  
für jede Anwendung die richtige Leistung

# Record 142

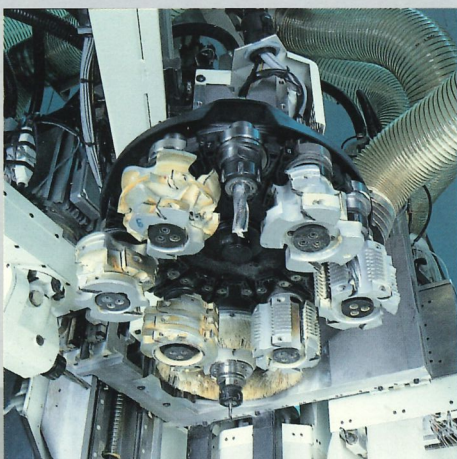
CNC-gesteuertes  
Bearbeitungszentrum

## Spitzen- technologie und Spitzen- leistungen

Das  
Bearbeitungszentrum  
für den industriellen  
Einsatz.  
Alle Eigenschaften der  
Bearbeitungszentren  
der oberen  
Leistungsklasse und  
innovative Technologie  
zum richtigen Preis.

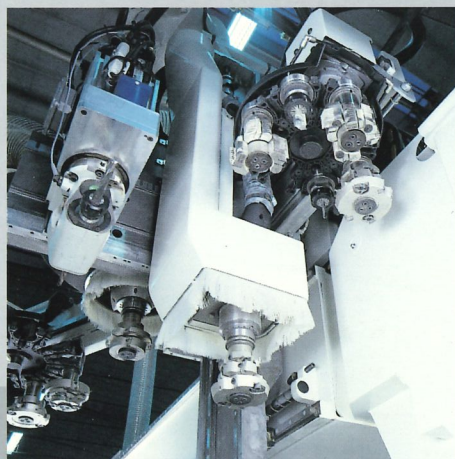


**Fräsaggregat:** Hervorragende Verarbeitungsqualität **in kürzester Zeit** auch unter schwierigen Arbeitsbedingungen. Die zahlreichen Zusatzaggregate arbeiten gleichzeitig mit dem Werkzeugwechsler.



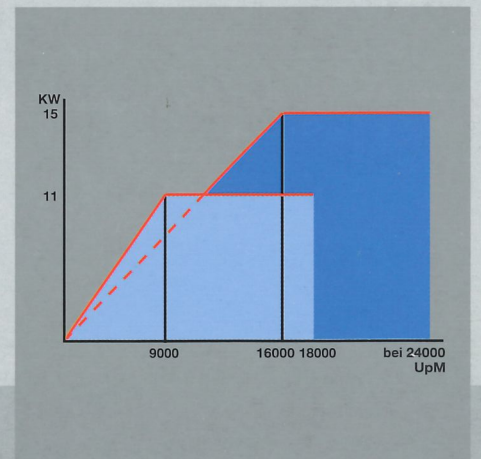
### RAPID 12

Der mitfahrende Werkzeugwechsler erlaubt den Werkzeugwechsel auch während der Bearbeitung mit anderen Aggregaten und somit die Optimierung des Produktionszyklus.



### PB TC

Zusatzfräsaggregat mit Werkzeugwechsler.

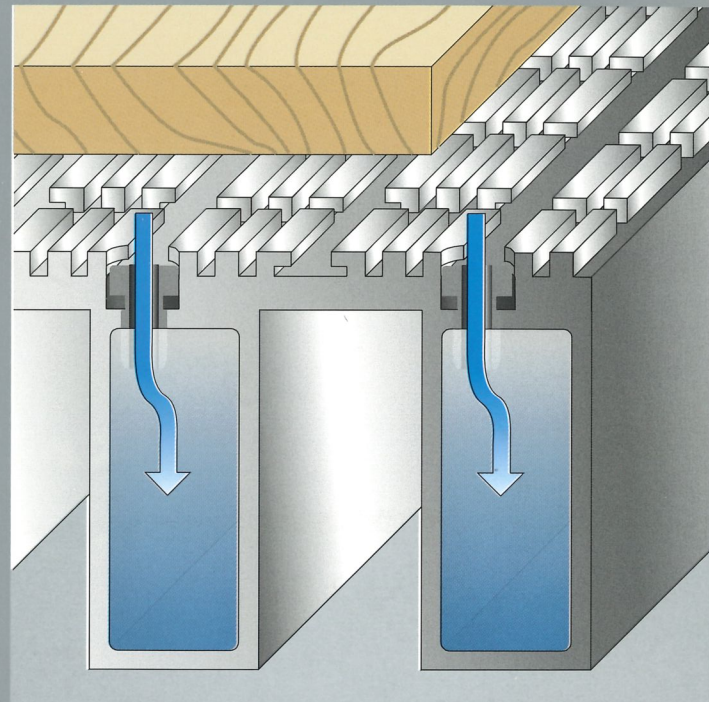
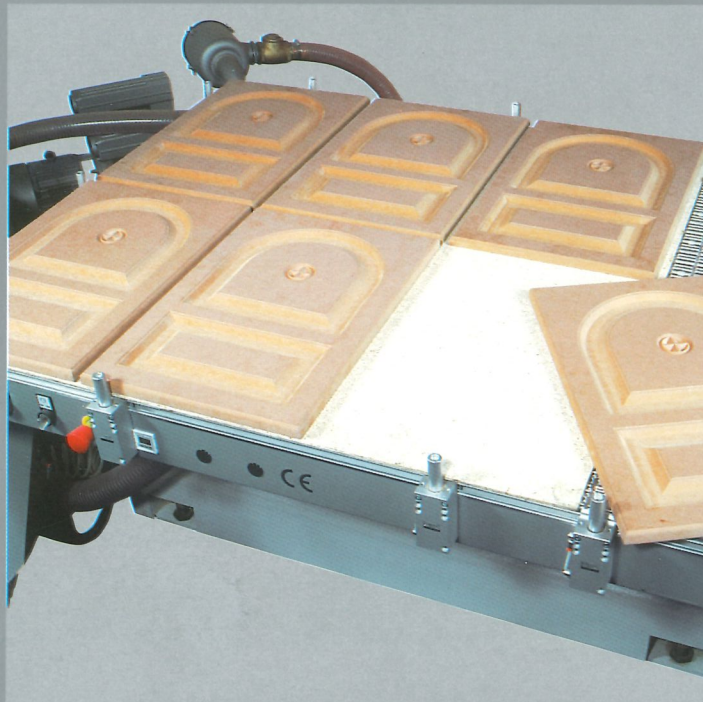


### Power 2000

11 und 15 kW  
für jede Anwendung die richtige Leistung.

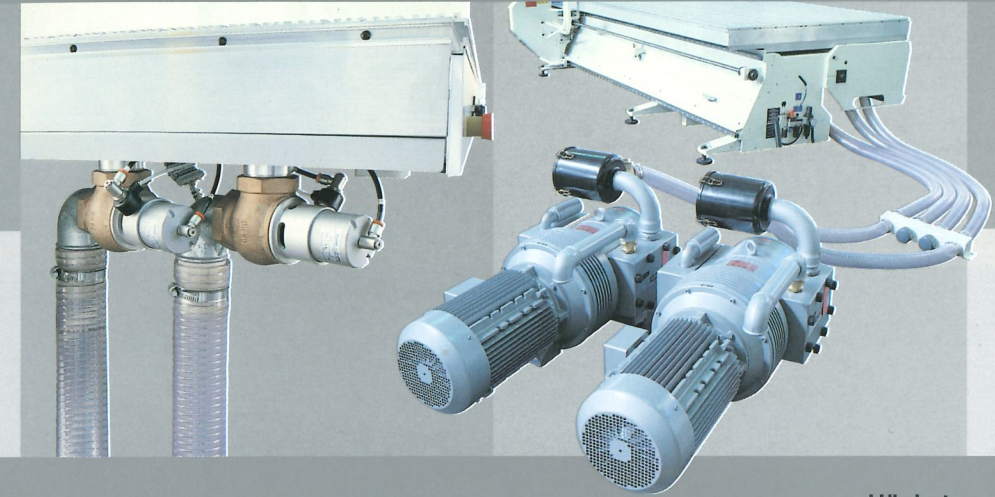
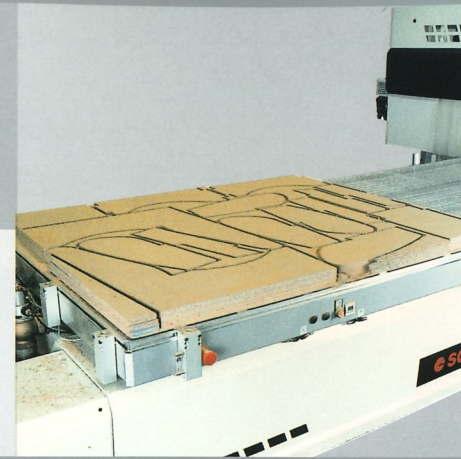
# Record 132

# Record 142



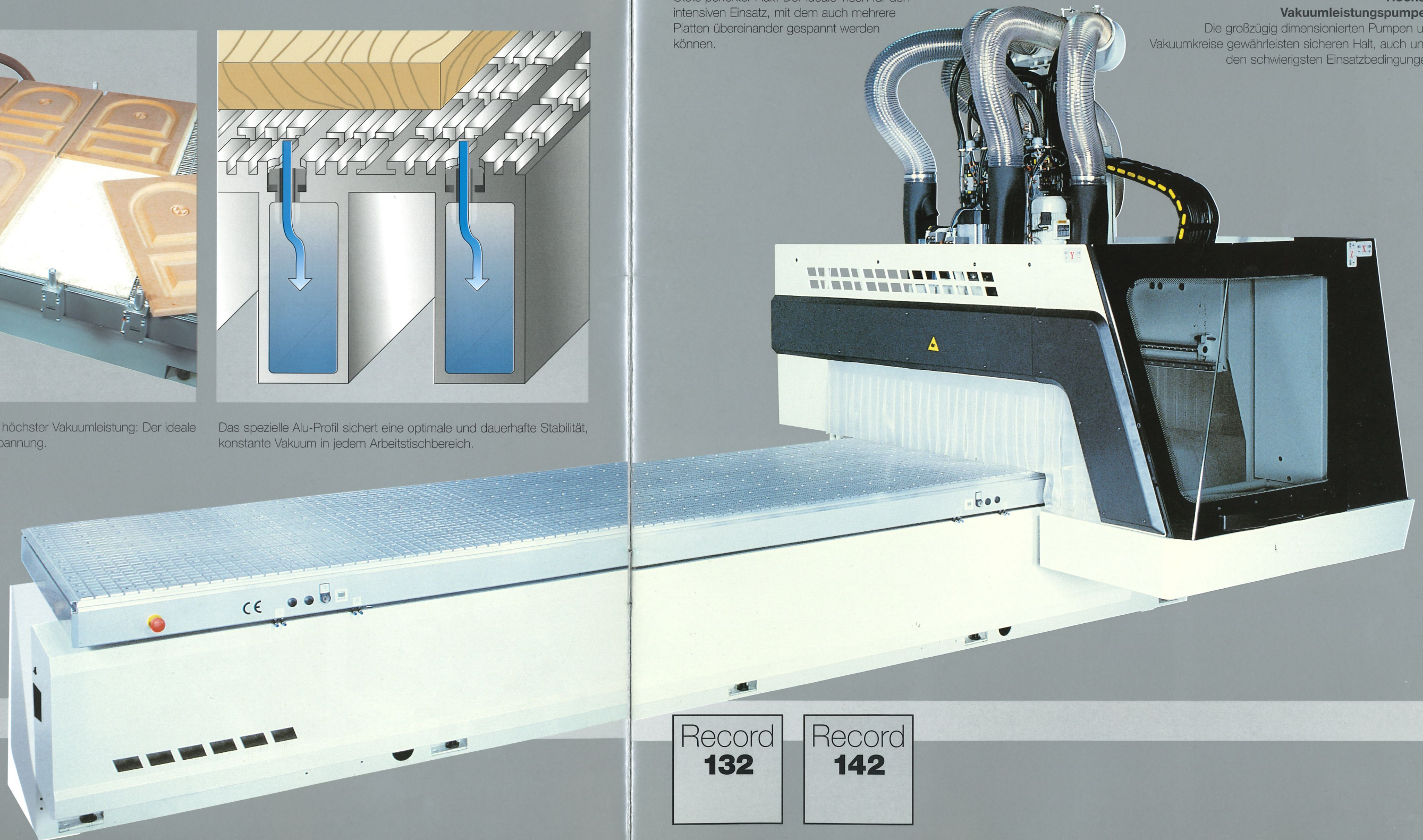
Sichere Werkstückspannung mit höchster Vakuumleistung: Der ideale Tisch für die pneumatische Aufspannung.

Das spezielle Alu-Profil sichert eine optimale und dauerhafte Stabilität, konstante Vakuum in jedem Arbeitstischbereich.



Stets perfekter Halt: Der ideale Tisch für den intensiven Einsatz, mit dem auch mehrere Platten übereinander gespannt werden können.

**Höchste Vakuumleistungspumpen:**  
Die großzügig dimensionierten Pumpen und Vakuumkreise gewährleisten sicheren Halt, auch unter den schwierigsten Einsatzbedingungen.



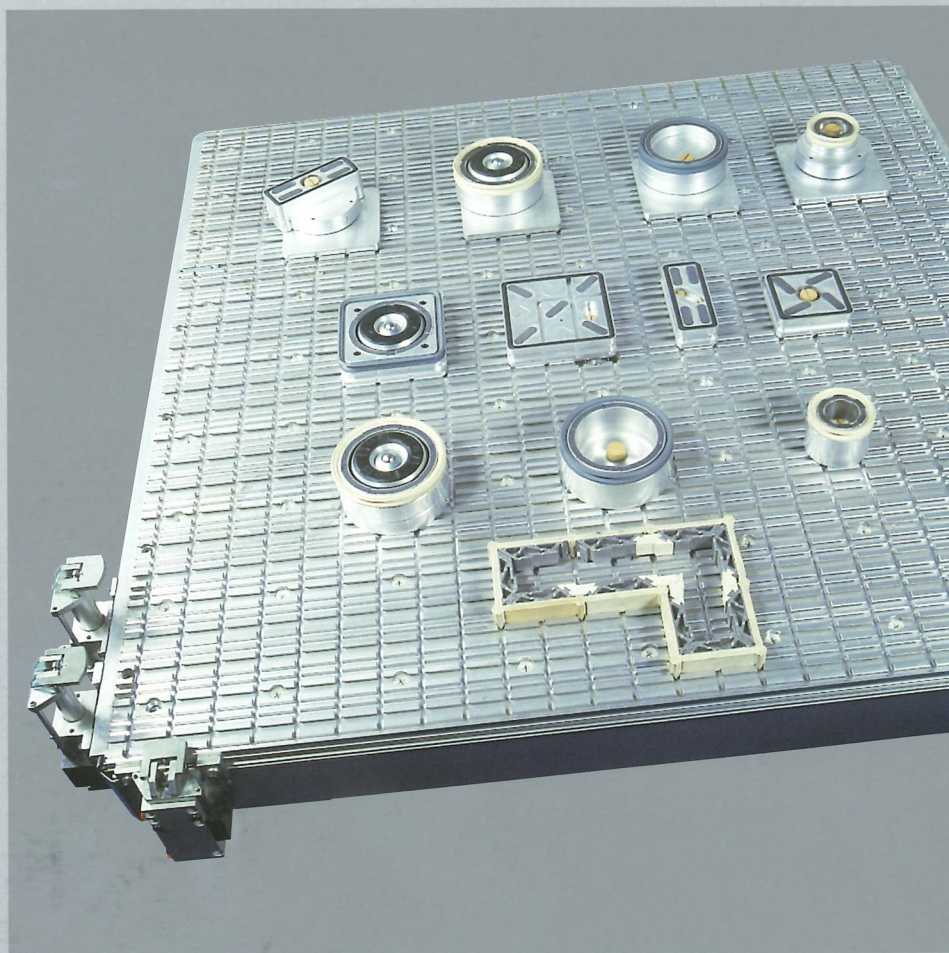
Record  
**132**

Record  
**142**



# Multifunktionsstisch aus Aluminium

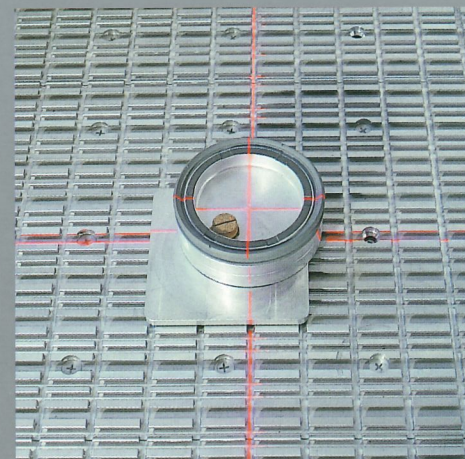
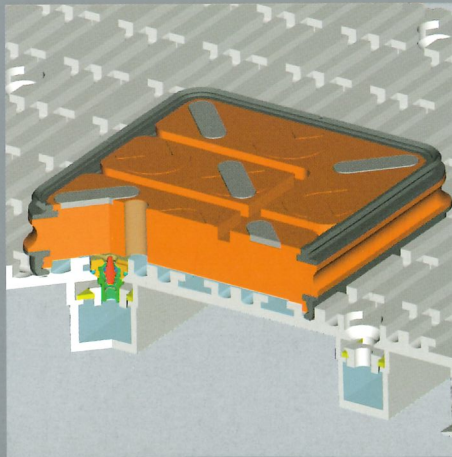
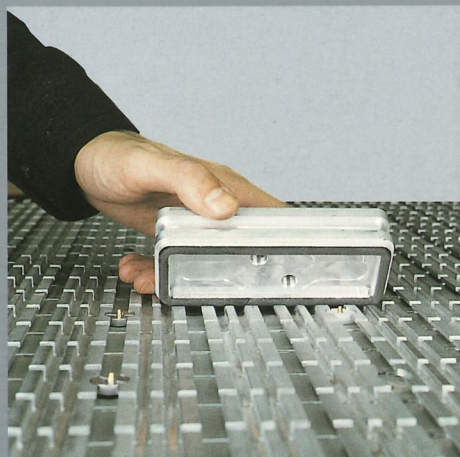
Sichere Auflage für jede  
Aufspannanforderung

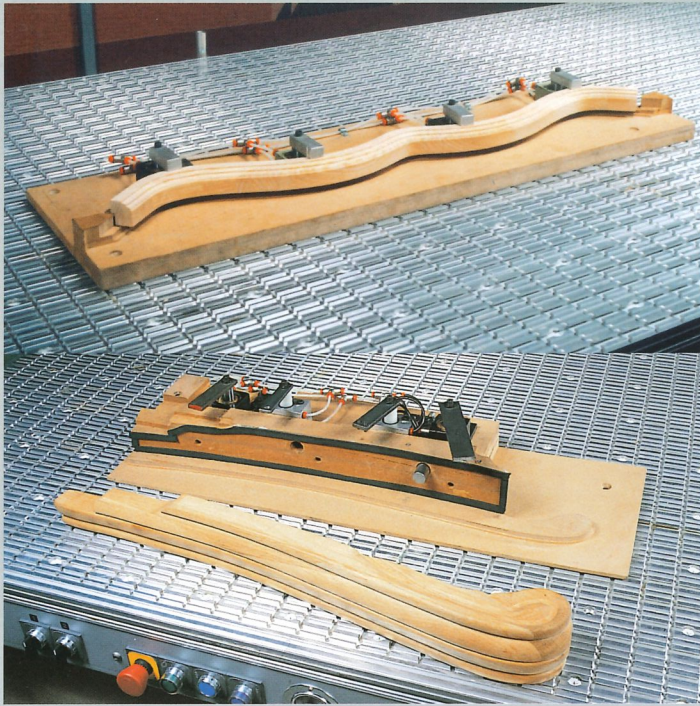
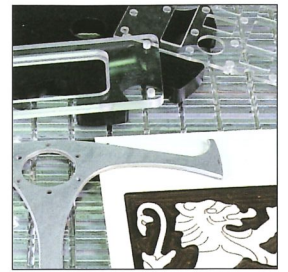


Reichhaltiges Zubehör für jede Anforderung:  
Zum Abstützen, Spannen und Aufnehmen  
der Werkstücke bei kürzesten Rüstzeiten.

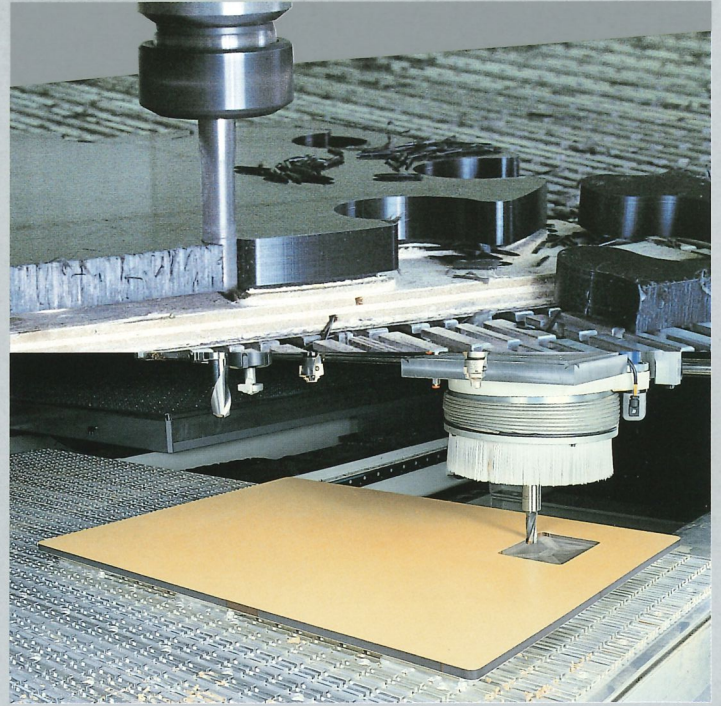
## MPS-Sauger: Kürzeste Rüstzeiten

Das MPS-System reduziert die Rüstzeiten des Tisches auf ein Minimum. Der Vakuumsauger fügt sich bei der Anordnung auf dem Tisch direkt in die Nuten ein und löst das Vakuum über das im Tisch integrierte automatische Ventil aus. Durch die Vakuumversorgung ohne störende Anschlussleitungen garantiert das MPS-System eine äußerst praktische Bedienung. Durch die Laser-Positionierung der Vakuumsauger, kann der Tisch einfach und schnell gerüstet werden.

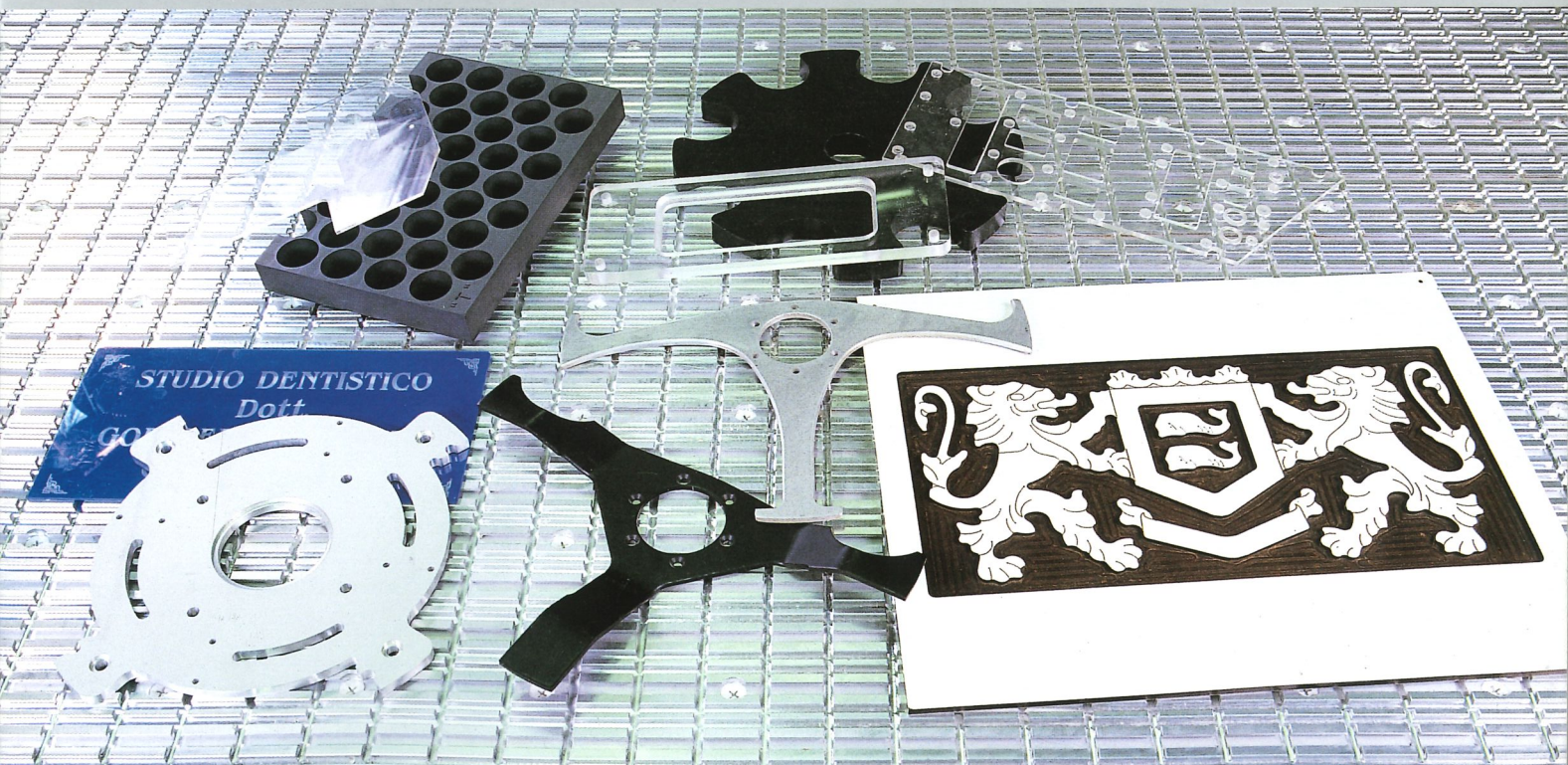




Die T-Nuten und die Gewindebohrungen sichern eine perfekte Befestigung für sämtliche Spannvorrichtungen.

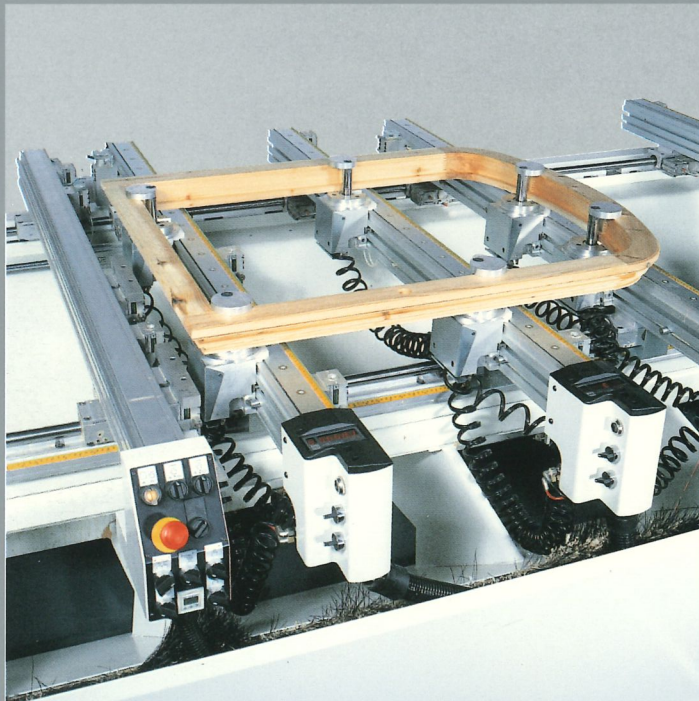
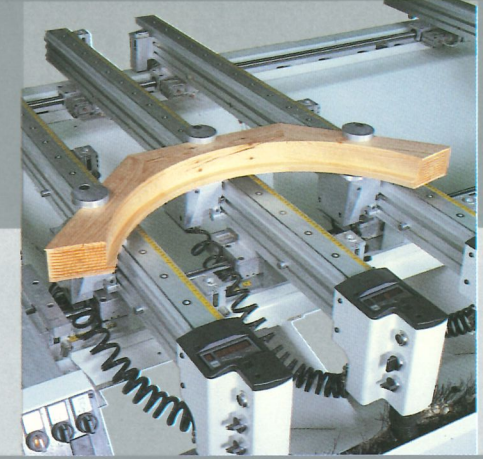
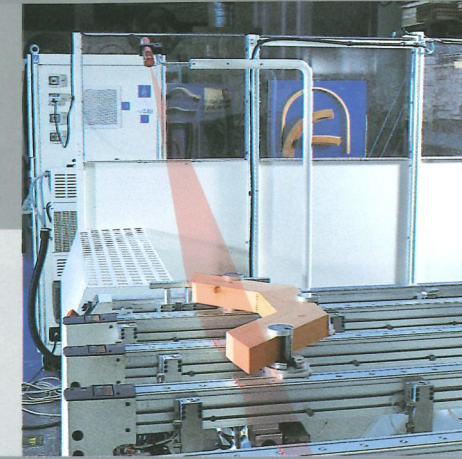
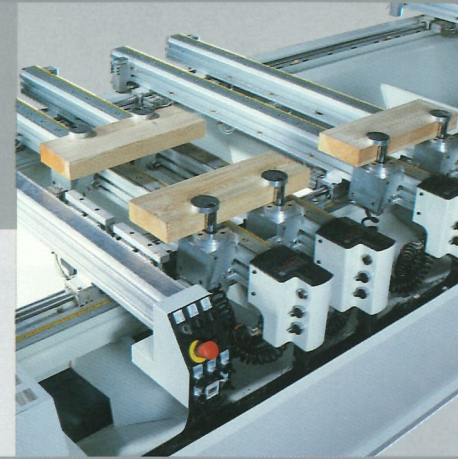


Die hohe Verwindungssteifigkeit und die ebene Auflagefläche des Multifunktionszisches aus Aluminium sind auch ideal für die Bearbeitung von Kunststoff und Leichtmetall.



# Record 132 TVN

# Record 142 TVN



Der Arbeitstisch mit TVN-Auflagen sorgt für eine hohe Flexibilität bei unterschiedlichen Bearbeitungen. Mit dem speziell für die Fensterfertigung entwickelten NWT-System eignet sich der TV-Tisch ideal für die Herstellung aller beliebigen Fenstertypen.

Optimale Abwicklung des Prozesses bei jedem Arbeitsschritt. Vom einzelnen Rundbogen bis zum kompletten Fenster wird die praktische Bedienung jederzeit gewährleistet.

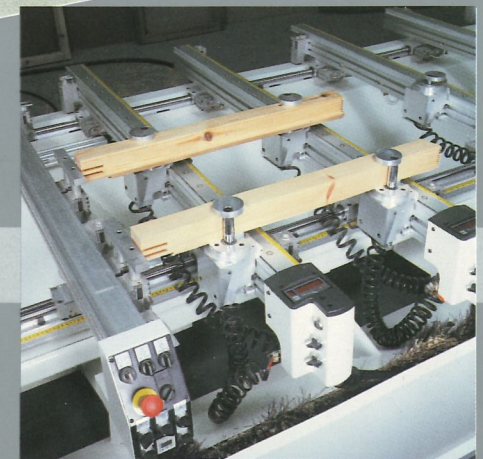


**scm**



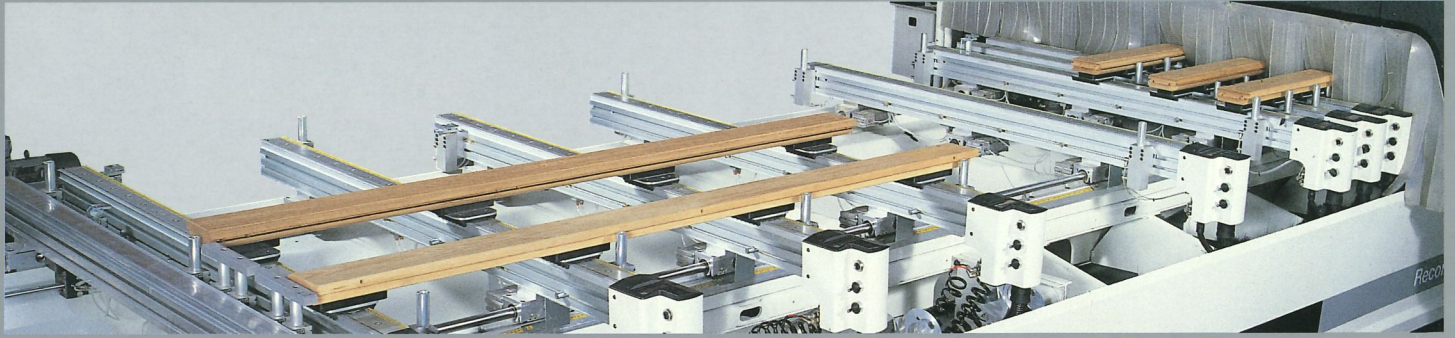
Record  
**132 TVN**

Record  
**142 TVN**

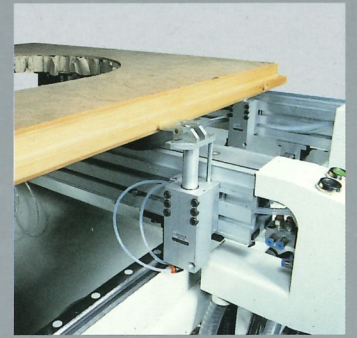
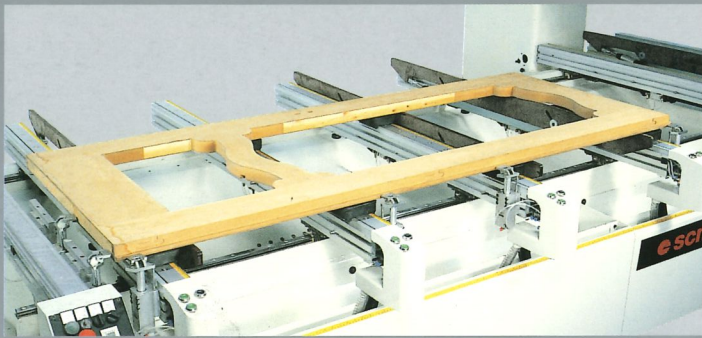


# Arbeitstisch mit TVN-Auflagen und Vakuumsaugern

Höchste Flexibilität  
und komfortable Bedienung



**Spezifische Lösungen.** Speziell für die Türen- und Fensterfertigung entwickelte Anschlag- und Spannsysteme.



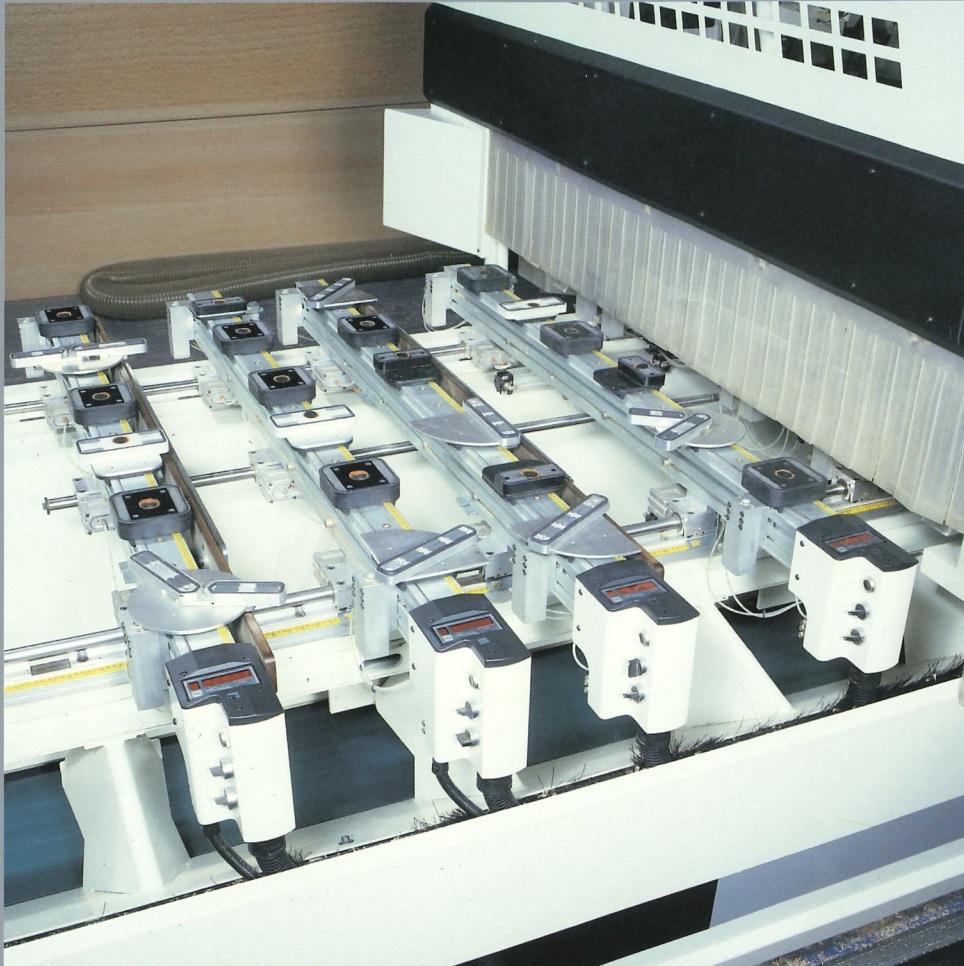
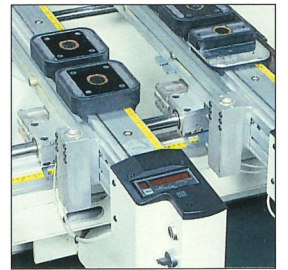
Vakuumsauger für Rahmentelle und Referenzanschlüge für überfurnierte Werkstücke, die den Anforderungen bei der Türenfertigung entgegenkommen.



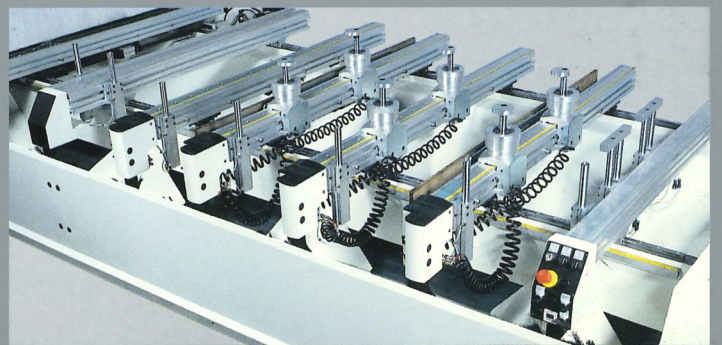
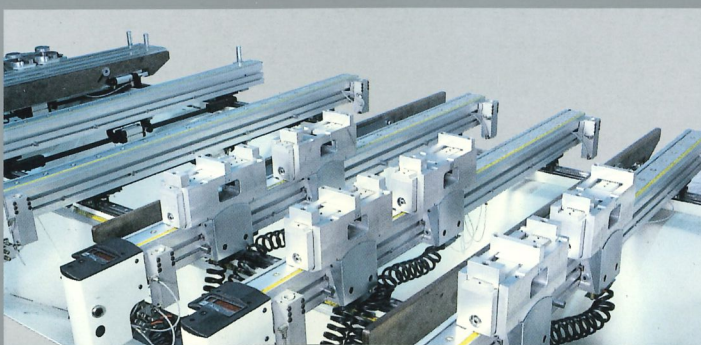
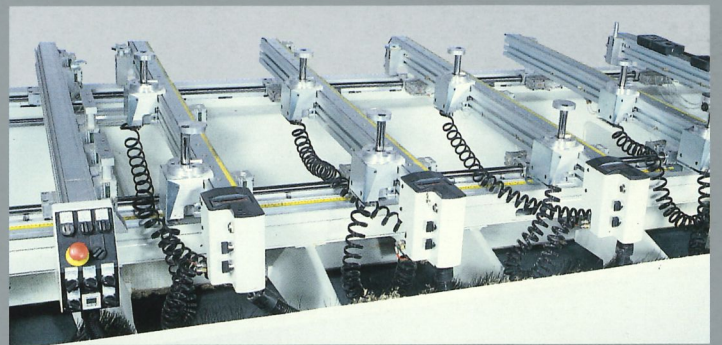
Die Vielseitigkeit des Arbeitstisches mit TVN-Auflagen löst alle Anforderungen bei der Herstellung von Massivholzmöbel mit verschiedensten Profilen und komplexen Konturen.



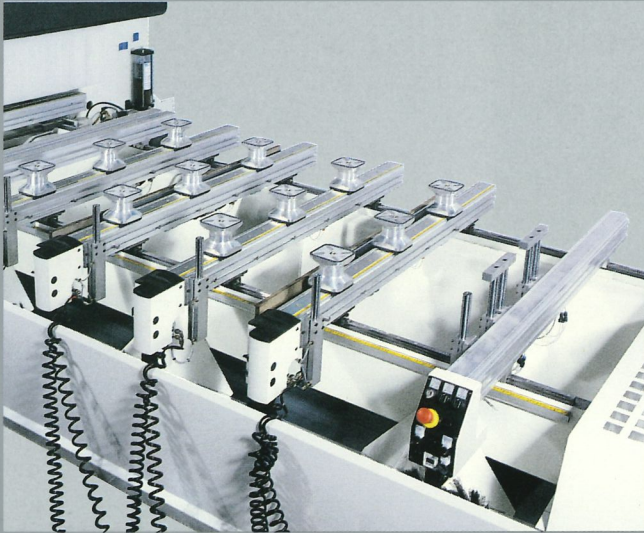




Durch den Arbeitstisch mit TVN-Auflagen können Vakuumsauger je nach Bedarf aufgesteckt oder abgenommen werden. Ebenso ist ein schnelles Umrüsten von Vakuumsaugern auf verschiedene Spannelemente ohne Werkzeug möglich: **Die Befestigung erfolgt vollautomatisch.**



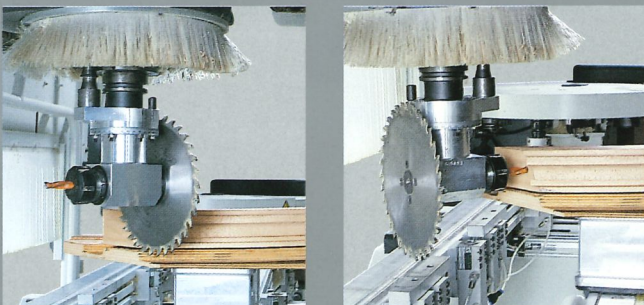
Record 142 TVN mit TVN-Tisch  
 und Vakuumsaugern H = 110mm:  
 Bieten optimale und größte Bearbeitungsfreiheit  
 ohne Kollisionsgefahr mit den Auflagen.



Arbeitstisch mit Spannelementen und Vakuumsaugern H=110 mm.

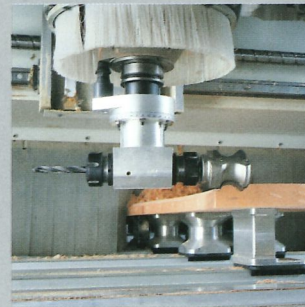


Bearbeitung von unten

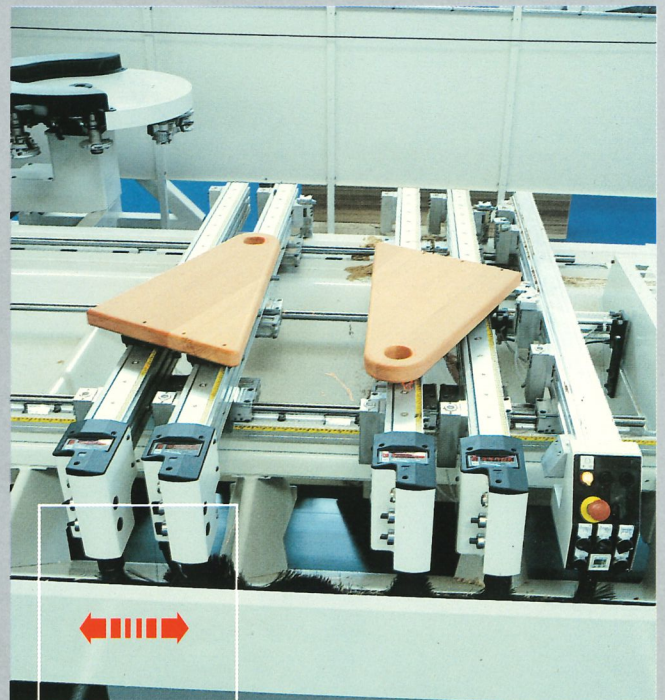
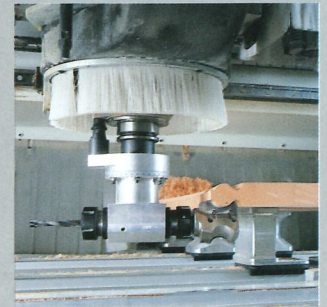


Sägen und Bohren mit einem Winkelgetriebe.

## Treppenbearbeitung



Handlauf fräsen.



Stufenbearbeitung mit Trennschnitt und automatischem Auseinanderfahren für die nachfolgende Profilierung.

# Leistung und Flexibilität

Frässpindel der neuesten  
Generation  
**SCM POWER 2000**  
leistungsstark, robust,  
präzise und zuverlässig.

## LEISTUNGSSTARK

- Großzügig dimensionierter Ständer
- Hochleistungsfähige Inverter für große Zerspanleistung

## ROBUST

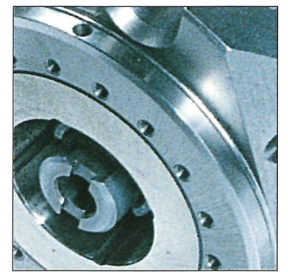
- Monoblock-Gehäuse
- Vorgespannte Keramikdoppellager
- Spindel mit großem Durchmesser

## PRÄZISE

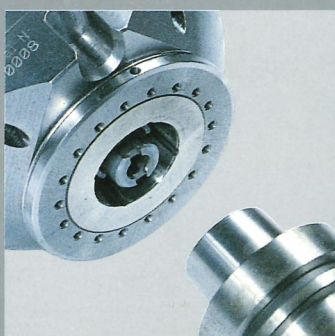
- Vorgespannte Lager für maximale Präzision
- Selbstausrichtendes Oberlager

## ZUVERLÄSSIG

- Staubschutz durch inneren Überdruck
- Lebensdauerschmierung
- Flüssigkeitskühlung



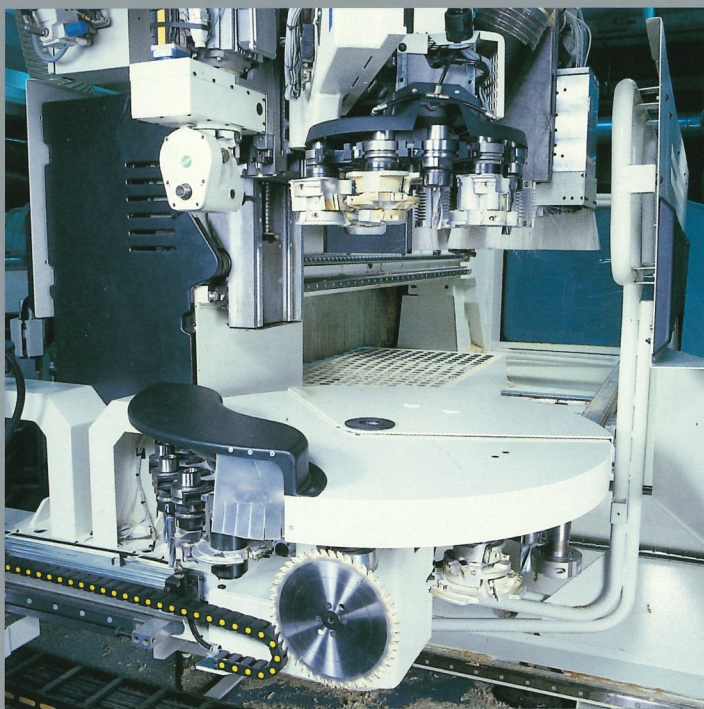
**Vector-Drehachse:** Für den Einsatz von Winkelgetrieben, die durch die CNC-Steuerung von 0-360° stufenlos drehbar sind.



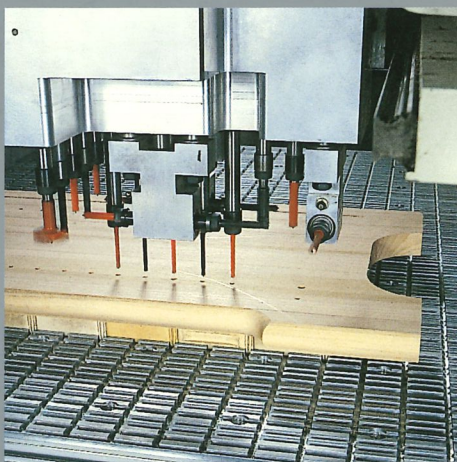
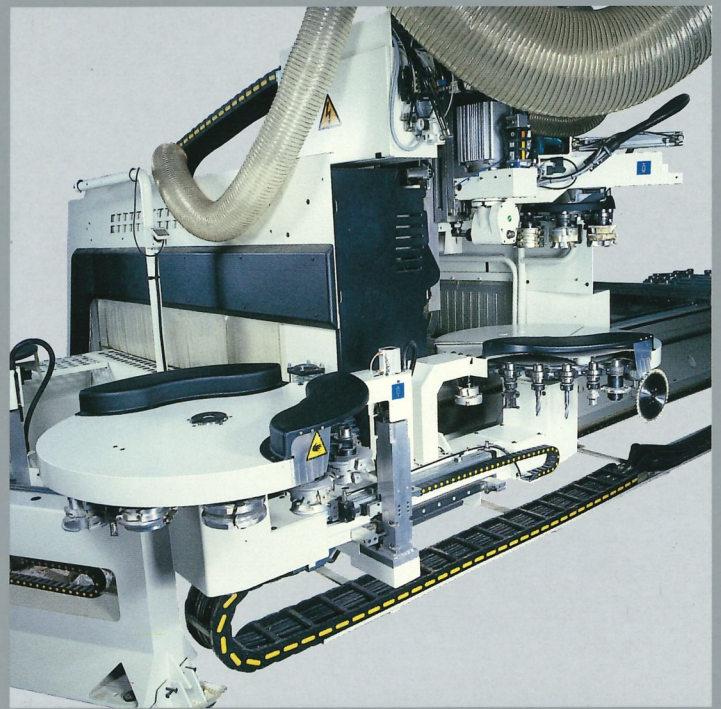
Werkzeugaufnahme  
HSK 63 F: Höchste  
Steifigkeit und  
Spannpräzision  
für optimale  
Bearbeitungsqualität.  
Exklusives SCM Kegel-  
Reinigungssystem für eine  
präzise Passung unter  
allen Bedingungen.

# Reichhaltiges Angebot an Sonderlösungen

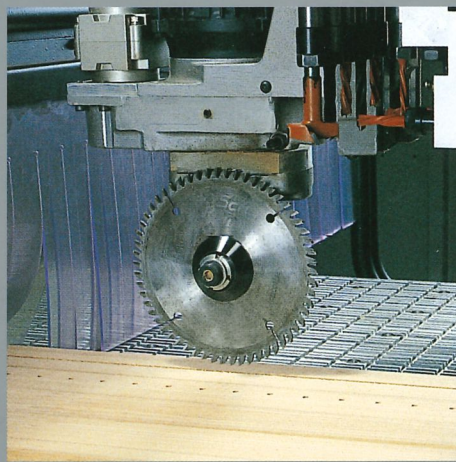
**Werkzeugwechsler Rapid 24** - In der X-Achse mitfahrender Werkzeugwechsler mit 24 Plätzen.  
Auch für Werkzeuge mit großem Durchmesser.



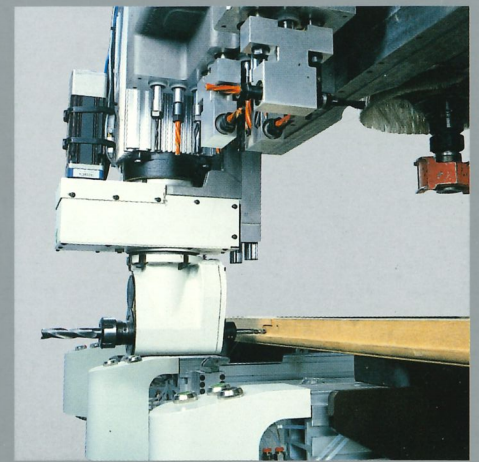
**Werkzeugwechsler TRM** - In der X-Achse mitfahrender Zusatzwerkzeugwechsler mit 24 Plätzen.  
Auch für Werkzeuge mit großem Durchmesser, die mit dem Rapid 24 gewechselt werden.



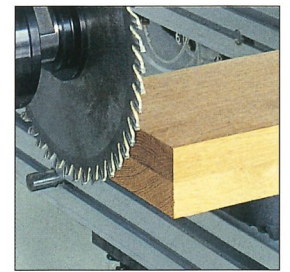
Bohraggregate mit 9, 18 oder 26 unabhängigen Bohrspindeln.



Sägeaggregat drehbar 0-90° oder CNC-gesteuert stufenlos von 0-360°. Schnell und leistungsstark für den Einsatz bei beliebigen Materialien.

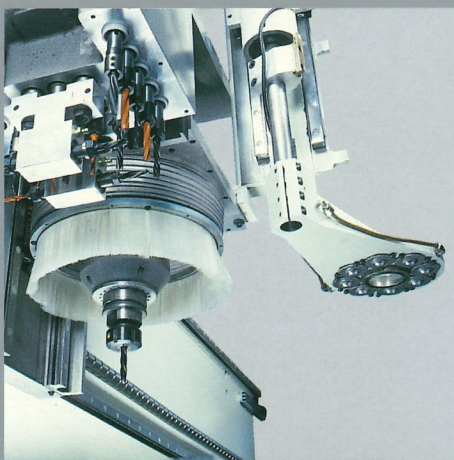
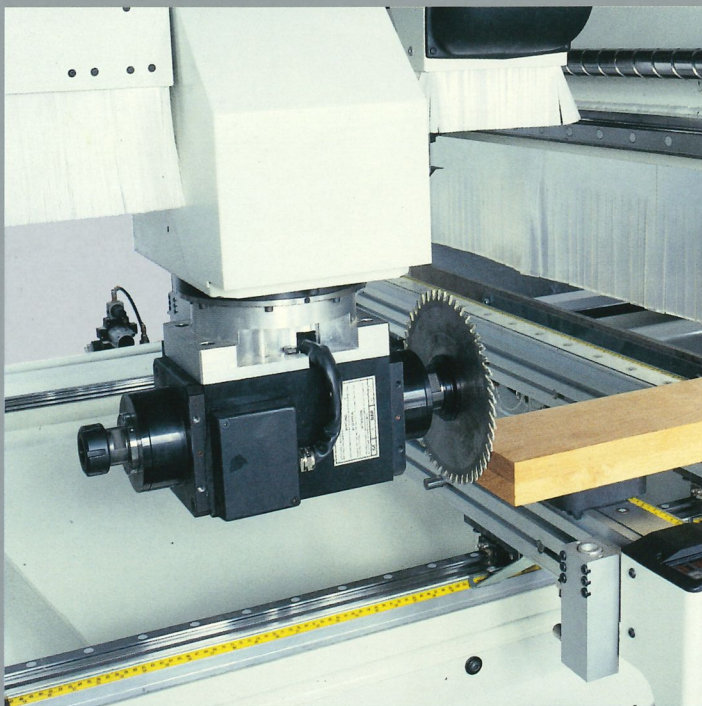


Universal K2 fest oder CNC-gesteuert drehbar von 0-360°, für schwerste Horizontalbearbeitungen.

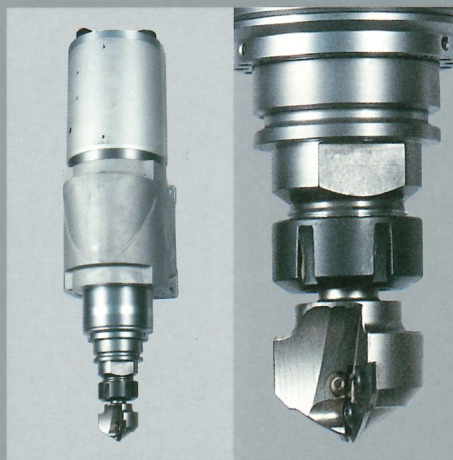


## Universal M

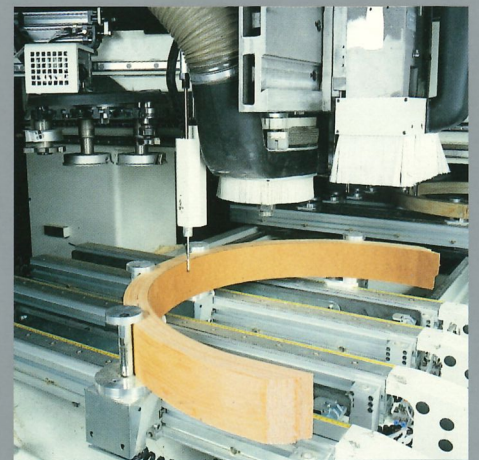
Drehbares Fräsaggregat mit interpolierender Horizontalachse (0-360°)  
Die definitive Antwort in Sachen Leistung bei Horizontalbearbeitungen.



Mechanische Andrückvorrichtung  
mit Kugel- oder Chromring.

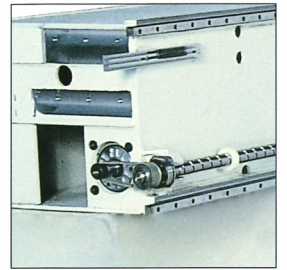


**PB1: Zusatzfräsaggregat**  
Optimal für die Reduzierung der  
Werkzeugwechselzeiten.

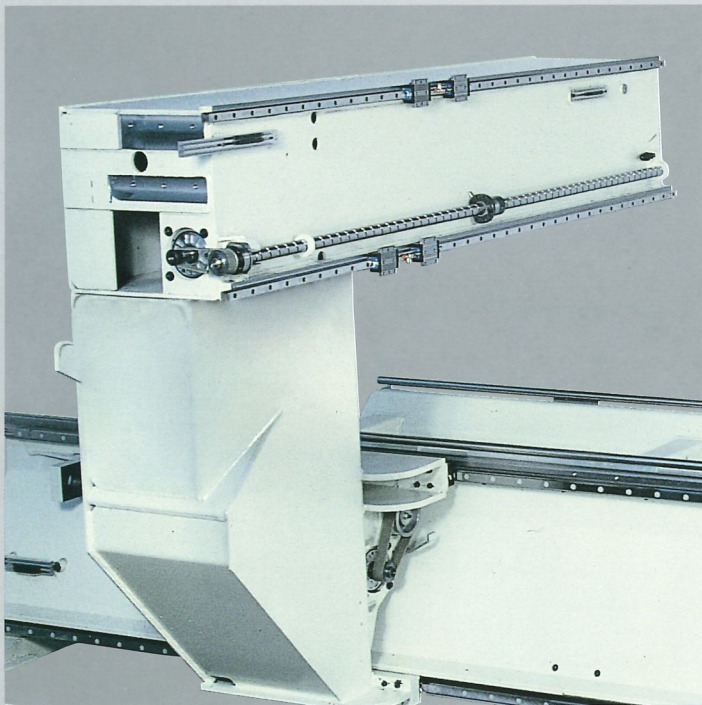
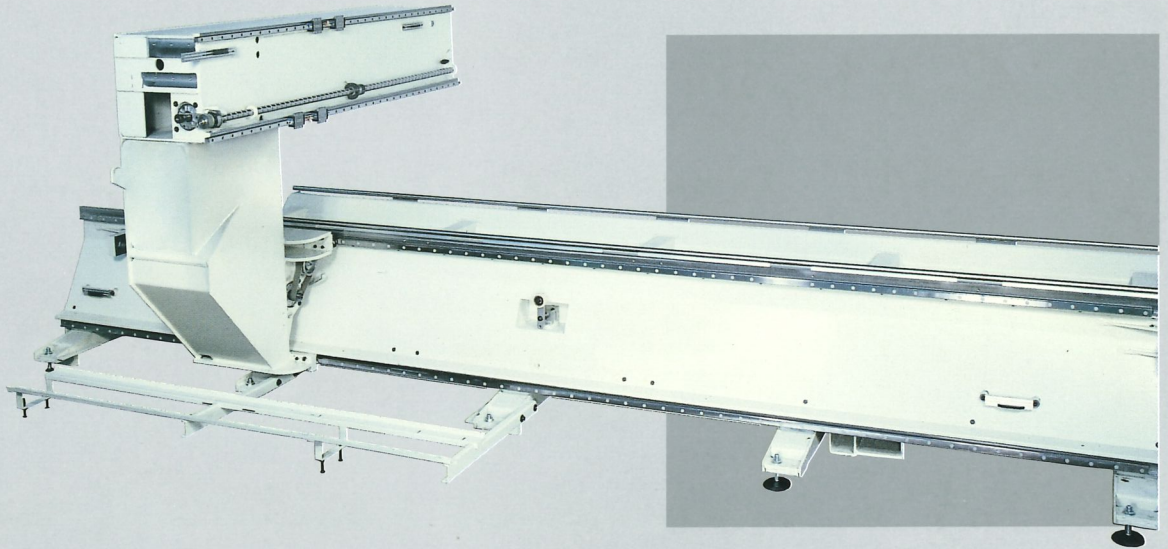


Maßkontrolle:  
Die technologische Antwort auf Probleme  
hinsichtlich Unebenheiten, Maßdifferenzen  
und Bearbeitungen, die durch die  
Programmierung nicht gelöst werden  
können.

# Höchste Stabilität und Präzision

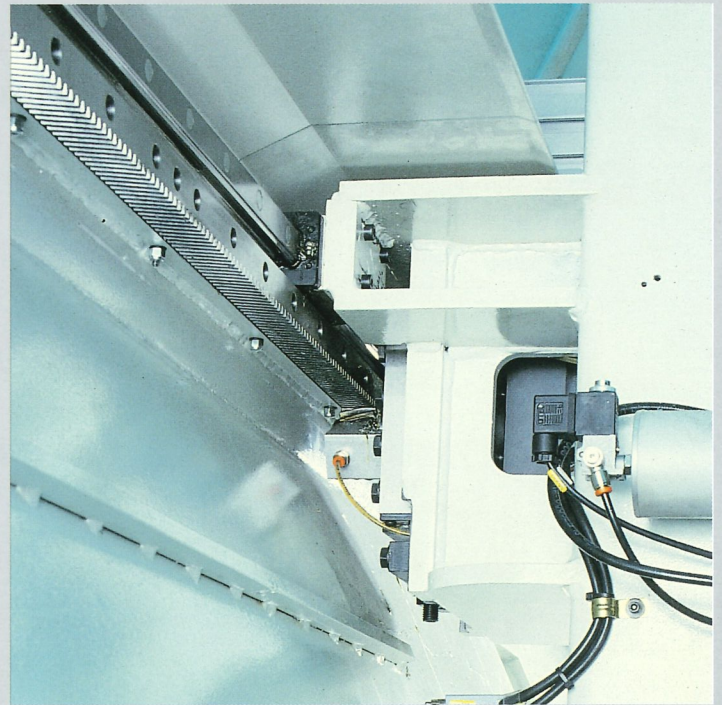


Unter Einsatz modernster CAD-Hilfsmittel projektierte und elektrogeschweißte Stahlkonstruktion. Einzigartige Steifigkeit in dieser Maschinenkategorie.



Prismenführungen mit Kugelumlauflager. Maximale Stabilität und optimale Gleiteigenschaften garantieren eine perfekte Bearbeitungsqualität unter allen Arbeitsbedingungen.

Vorgespannte Kugelumlaufspindeln in Y- und Z-Achse garantieren flüssige Bewegungen.



Schrägverzahnte Präzisionszahnstange und Spielausgleichssystem bieten höchste Präzision bei Bewegungen mit hohen Geschwindigkeiten.

# Sicherheit, Ergonomie und Umweltschutz

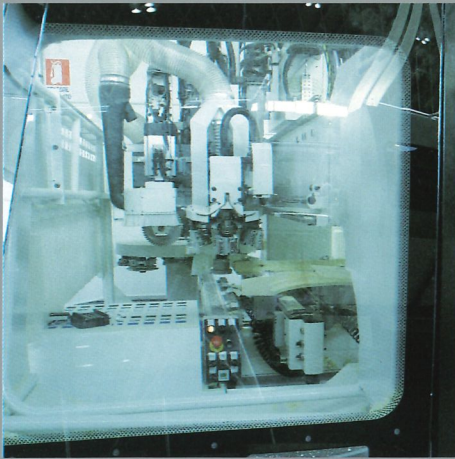
Eine in jeder Hinsicht  
sich lohnende Investition



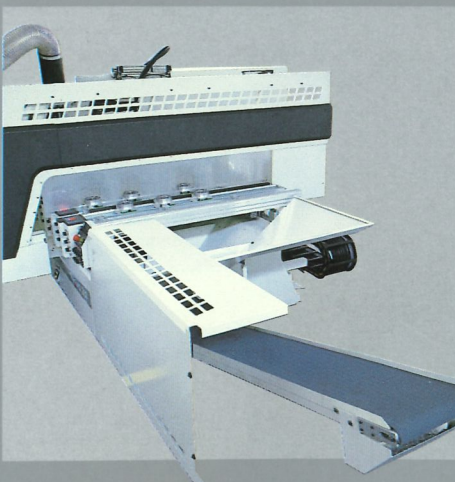
Das neue ergonomische Design ermöglicht eine komplette Sicht in den Arbeitsbereich bei vollkommener Sicherheit für den Bediener.



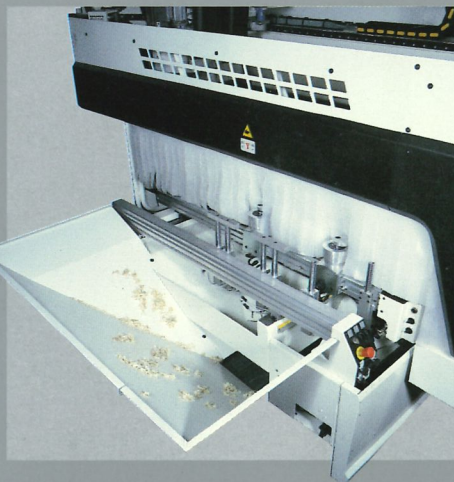
Zusätzliche Absaugung innerhalb der Schutzabdeckung.



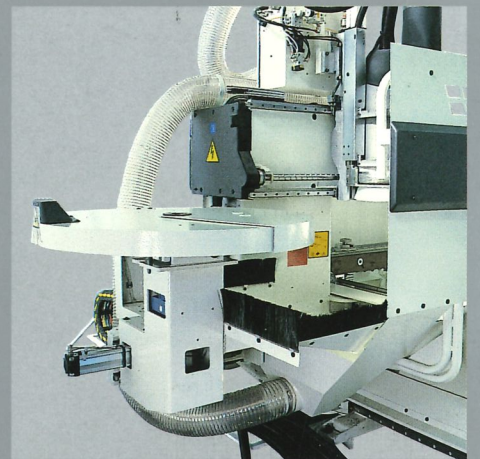
Optimaler Späneschutz und effiziente Absaugung dank der Schutzabdeckungen, die den Aggregateträger vollständig umschließen. Wirksame Spänebeseitigung durch Verkleidungen und Transportbänder zur Abfuhr der Bearbeitungsabfälle.



Geneigtes Bearbeitungsabfälle Förderband



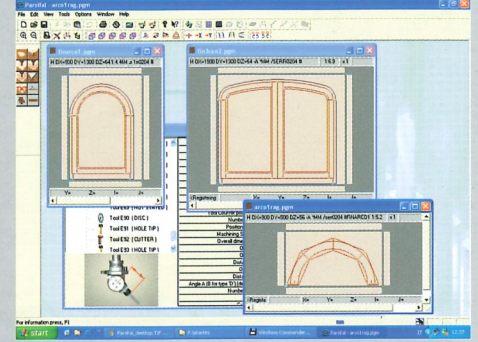
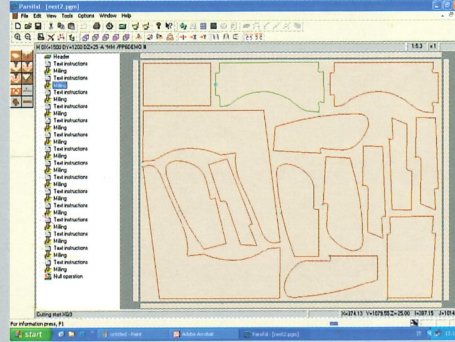
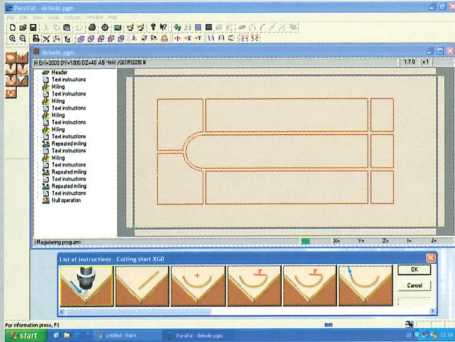
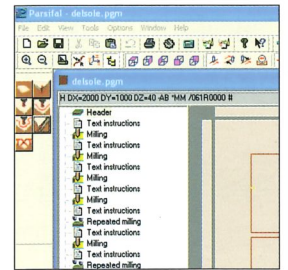
Seitliches Spänentransportband



Spänentransportband hinten

# Bedienoberfläche Xilog Plus

Flexibel und anwenderfreundlich



Die Bedienoberfläche erleichtert die Programmierung der Maschine durch eine grafische Darstellung aller Funktionen.

- Ausführung der Maschinenfunktionen über ein praktisches Bedienfeld
- Erlaubt die Erstellung von Programmen auch ohne tiefgehende technische Kenntnisse über Editor mit grafischen Symbolen und Animationen. Windows Bedienoberfläche.

- Anwenderspezifisch konfigurierbar; geführte, grafische oder Iso-Programmierung.
- Einfach integrierbar mit externen CAD-CAM-Paketen oder mit anderer CAD-Software durch direktes Importieren von DXF-Dateien (drag and drop).
- Grafisch verwalteter Werkzeugeditor.
- Die in der Maschine vorhandenen Werkzeuge werden über die Software verwaltet, die somit deren optimalen Einsatz sicherstellt.

## Routelink für die Türen- und Fensterfertigung:

Zur Programmierung von Türen und Fenstern.

- Erzeugen der Kontur für alle Bearbeitungsphasen bei der Türen- und Fensterfertigung.
- Während der Abarbeitung des Fenster- oder Türentyps wird simultan die Grafik angezeigt.



## CNC-Steuerung mit OFFICE-PC

Eine Hochleistungs-CNC-Steuerung, die über einen Office-PC mit Windows-Oberfläche gesteuert wird, garantiert eine hohe Rechenleistung bei gleichzeitiger Benutzerfreundlichkeit. Diese Lösung eröffnet der CNC-Steuerung sämtliche typischen Möglichkeiten des PCs:

- Anbindung an Netzwerke
- Anwendungsmöglichkeiten (Teleservice, Barcode etc.)
- Einlesen der Daten von Diskette, CD-ROM und Online-Möglichkeit.

## Telesolve

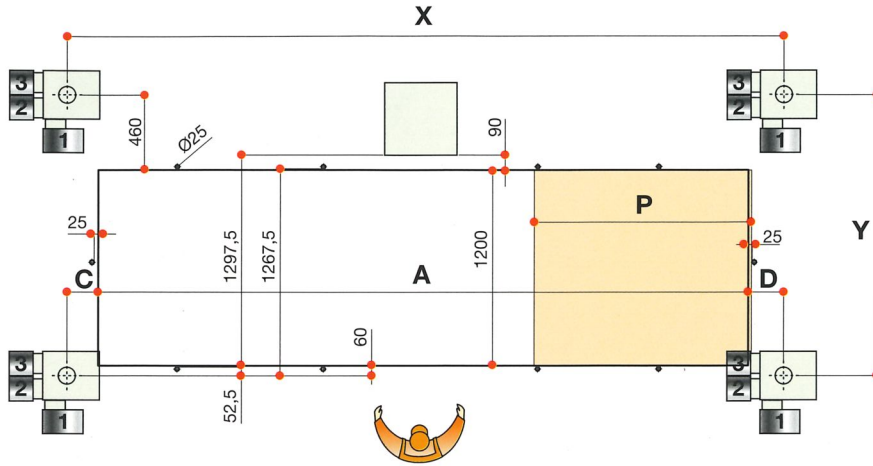
Es handelt sich um ein Ferndiagnosesystem, durch das der Techniker des SCM-Kundendienstzentrums in Echtzeit direkt auf die Maschine zugreifen kann, und zwar zur:

- Diagnose der SPS, Maschinenparameter, usw.
- Aktualisierung der Software der CNC-Steuerung in Echtzeit



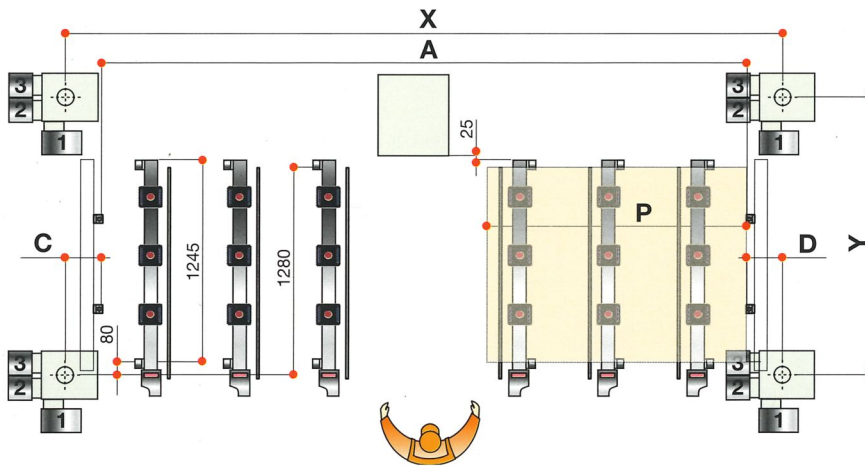
Record  
**132**  
**142**

Record  
**132 TVN**  
**142 TVN**



Record  
**132**

Record  
**142**



Record  
**132 TVN**

Record  
**142 TVN**

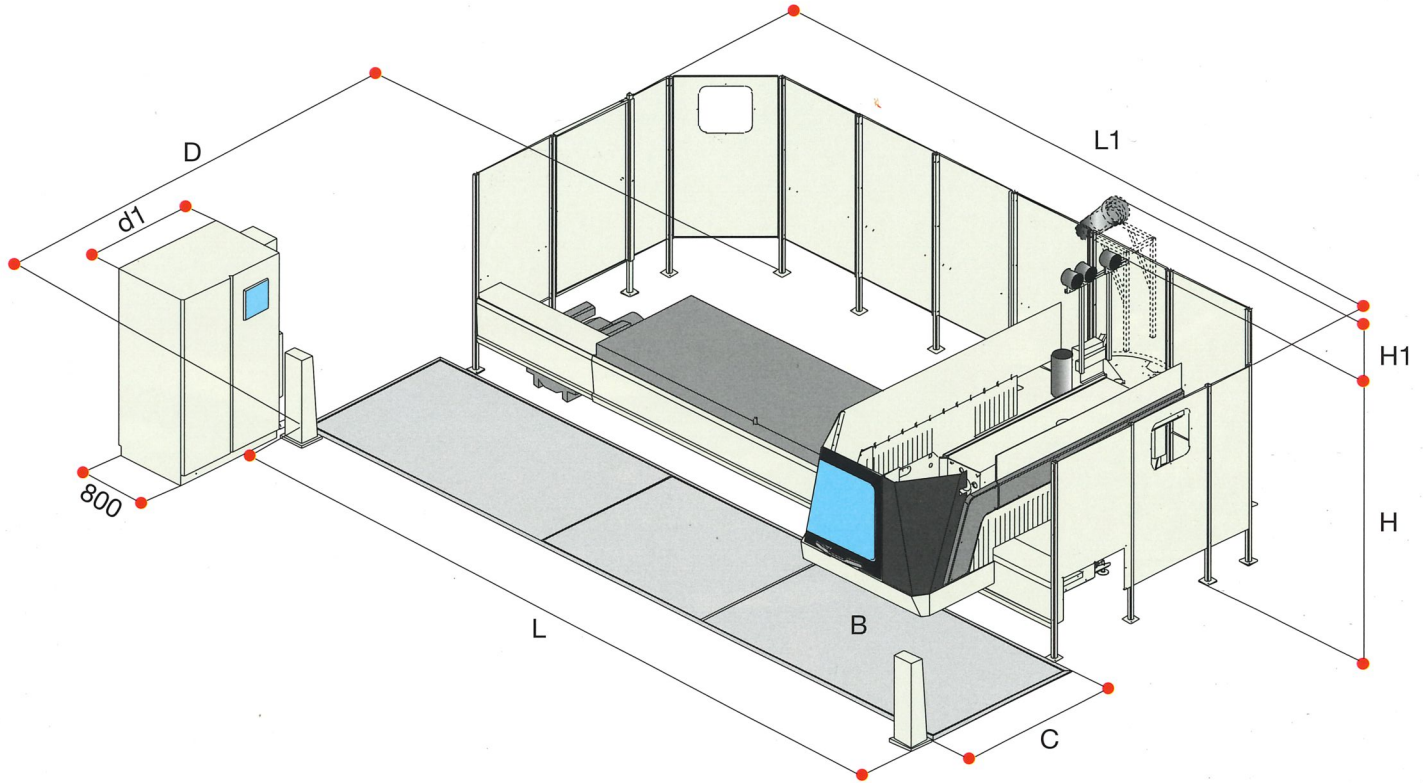
Modell	Typ	X	Y	Z	A	C	D	P	Werkstückhöhe
<b>Record 132</b>	Std.	3400	1720	400	3050	170	180	1100	310
	Opt.	4420			4010	190	220	1530	
	Opt.	5120			4730	190	200	1890	
	Opt.	6320			5930	190	200	2515	
<b>Record 132 TVN</b>	Std.	3400	1720	400	3000	200	200	1100	268
	Opt.	4420			3980	220	220	1515	
	Opt.	5120	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

## Technische Daten

Achsenverfahren : X:100 Y:55 Z:25 M/Min  
 Elketroschmelze Leistung: 7,5 kW (RD132) - 11 kW (RD142) von 9000 bis 18000 UpM (15 kW 24000 UpM Opt)  
 Werkzeugplätze auf Hauptfräsaggregat: 12 (35 - 58 Opt)  
 Bohrsaggregat: 9 - 18 - 26 unabhängige Spindeln  
 Universal K2: 3 kW fest oder drehbar 0-360° über CNC  
 Universal M: 7,4 kW bei 12000 UpM - 3,7 kW bei 6.000 UpM mit interpolierender  
 Sägeblattaggregat: 2,2 kW 0-90° Ein/Aus oder 0-360° über CNC  
 PB1 Zusatzfräsaggregat: 6,6 kW bei 24000 UpM  
 PB TC Aggregat: 6,6 kW bei 24000 UpM mit Werkzeugwechsler 8 Positionen

Record  
132  
142

Record  
132 TVN  
142 TVN



Record 132	L	L1	L1 (mit TRM)	D	D (mit 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 (mit TRM)	D	D (mit 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 (mit TRM)	D	D (mit 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 (mit TRM)	D	D (mit 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

In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Die Firma behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dabei die durch EG-Bescheinigung notwendige Sicherheit zu beeinflussen.

Sicherheit,  
das können  
Sie verlangen

## Geräusch

### Record 132 - Record 142

	Im Leerlauf ohne Absaugung	Bei der Arbeit
Durchschnittlicher Schalldruckpegel an der Messfläche dB (A)	67,7	81,8
Durchschnittliche Schalleistungspegel DBW (A) [mW (A)]	86,7 [0,5]	100,8 [12,0]
Schalldruckpegel am Arbeitsplatz dB (A) [dBmax]	67,7	84,4 [91,0]

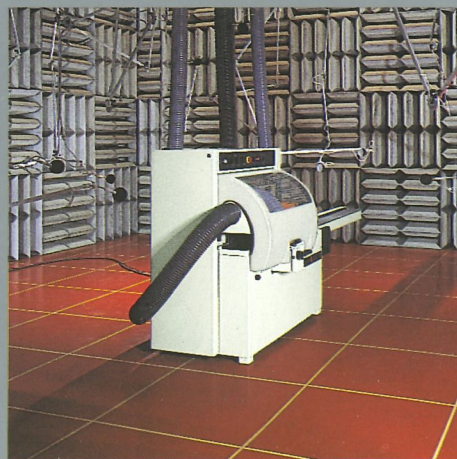


# Die Grösste Palette von Holzbearbeitungsmaschinen

**scm**



SCM ist seit mehr 50 Jahren als Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen tätig und bildet gleichzeitig den historischen Kern der gleichnamigen Gruppe. Diese gehört mit 3000 Beschäftigten, 15 Produktionsstätten und einem Exportanteil von 70% zu den weltgrößten Herstellern der Branche. SCM produziert die größte Palette von Werkzeugmaschinen für die Weiterverarbeitung von Holz. SCM ist nach ISO 9001 zertifiziert. In der ganzen Welt sorgen spezialisierte SCM-Techniker für einen kompletten Kundendienst, der auch ein Ferndiagnose-System über Computer umfaßt. SCM kann auch von einer konzerneigenen Struktur Gebrauch machen: CSR - Consorzio Studi e Ricerche. Das CSR - Consorzio Studi e Ricerche verfügt über modernste Versuchseinrichtungen. Dadurch erfüllen sämtliche Maschinen auch die strengsten internationalen Sicherheits-, Ergonomie- und Umwelt- sowie Gesundheitsschutzvorschriften.



S

S

S

S



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