

R9

FRESATRICE VERTICALE



 **scm**

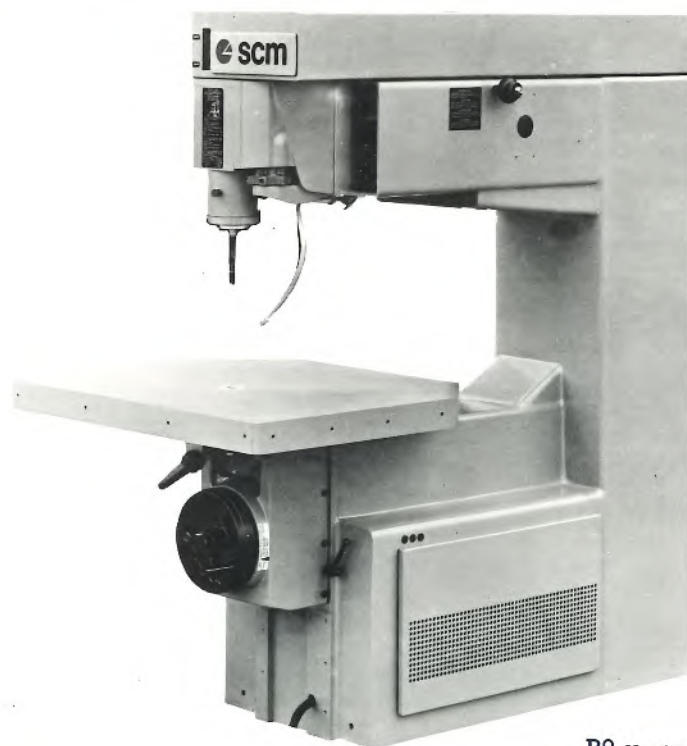
R9 FRESATRICE VERTICALE

R9 LA FRESATRICE VERTICALE PIÙ VENDUTA NEL MONDO.

La R9 è una fresatrice verticale automatica estremamente versatile, in grado di passare facilmente dalla lavorazione manuale a quella automatica e da un tipo di lavorazione automatica all'altro.

Dotata di un vastissimo numero di accessori la R9 consente di effettuare anche lavorazioni complesse con utensili predisposti per profili specifici ed esecuzioni particolari.

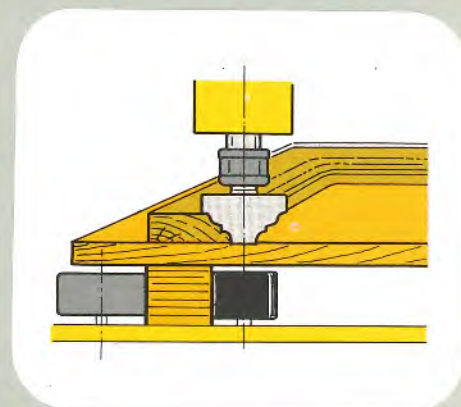
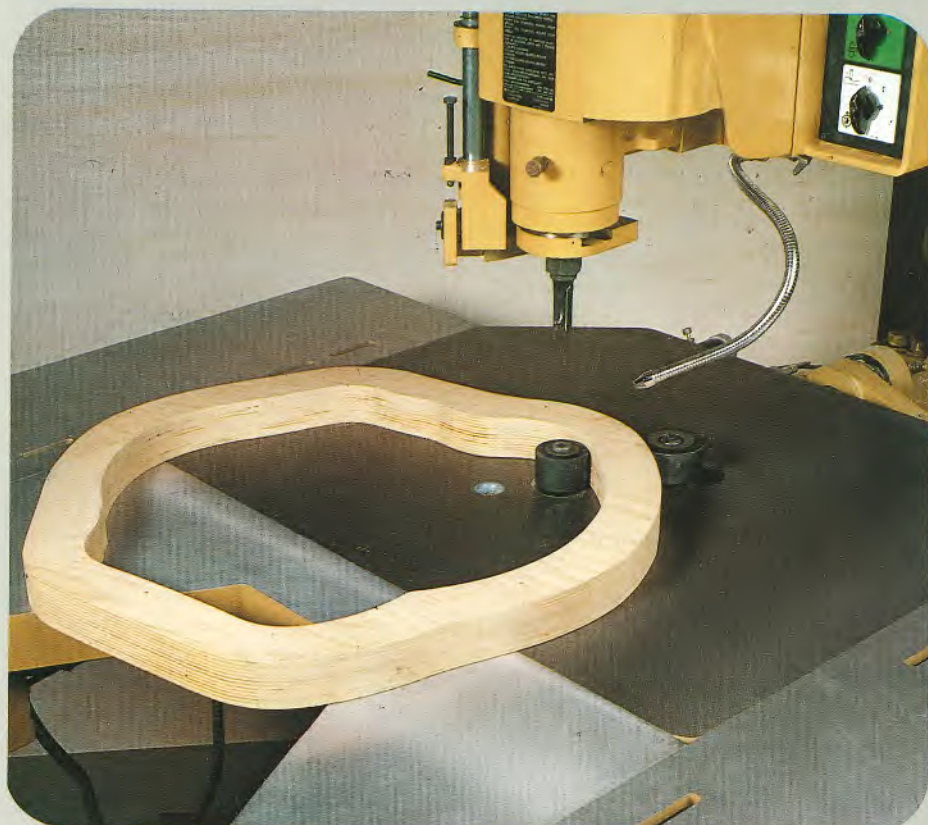
Le innovazioni tecniche apportate su questa macchina hanno fatto della R9 un punto di riferimento insostituibile per la costruzione di qualsiasi tipo di fresatrice verticale e da anni ne hanno decretato il successo su tutti i mercati facendone la più venduta nel mondo.



R9 Versione standard



R9 SUPERIORE PER QUALITÀ E RENDIMENTO



RENDIMENTO E QUALITÀ ELEVATA NELLA PRODUZIONE DI SERIE CON IL COPIATORE AUTOMATICO.

Il copiatore automatico è un sistema di trascinamento a rulli (uno mobile e uno fisso, coassiale con l'utensile) ideato per la prima volta dalla SCM che fa avanzare automaticamente i pezzi da lavorare, posti sopra una sagoma realizzata facilmente in base a un campione o ad un normale disegno.

È particolarmente vantaggioso per le produzioni in serie; aumenta notevolmente il rendimento senza richiedere mano d'opera specializzata, garantisce una elevata uniformità alla produzione ed un'ottima finitura alla superficie lavorata (mantiene infatti su ogni profilo una velocità di avanzamento sufficientemente uniforme nel punto di lavoro ed elimina i segni di ripresa); offre le migliori condizioni di sicurezza all'operatore e ne riduce la fatica.

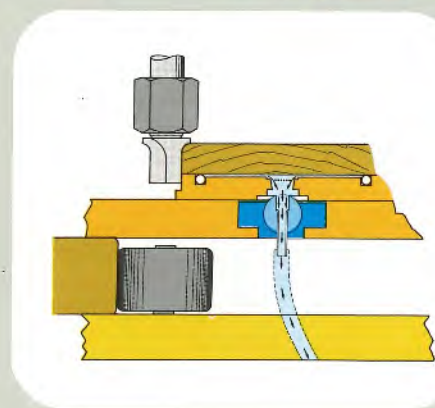
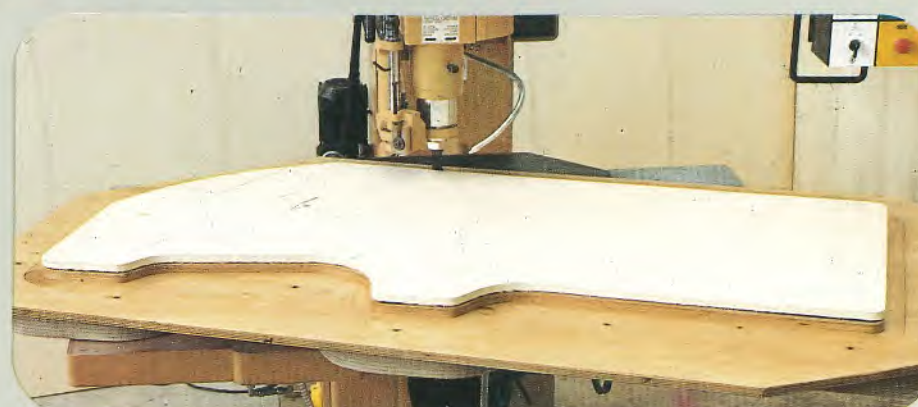
I rulli d'avanzamento possono essere tolti rapidamente per utilizzare la R9 per lavorazioni manuali con l'ausilio di perni di guida o di una guida registrabile facilmente applicabile al piano.

PERFETTA ESECUZIONE ANCHE DI PEZZI PICCOLI E SOTTILI CON IL PRESSATORE A MOLLE.

Il pressatore a molle assicura il bloccaggio di pezzi piccoli e di pezzi che comunque non potrebbero essere opportunamente fissati con altri sistemi.

Il pressatore a molle preme sui pezzi in prossimità della zona di lavoro dell'utensile ed assicura in tal modo una lavorazione accurata, esente da vibrazioni.

Sulle macchine dotate di testa flottante la stessa funzione del pressatore a molle può essere svolta dal "regolatore di pressione per testa flottante" fornibile a richiesta.



BLOCCAGGIO SICURO E RAPIDO ANCHE DI PEZZI CON SUPERFICI DELICATE CON IL DISPOSITIVO DI FISSAGGIO A DEPRESSIONE.

Il fissaggio a depressione (mediante vuoto) è l'ideale per la lavorazione di pezzi con entrambe le superfici delicate (es. pezzi verniciati o nobilitati, ecc.) per i quali non si possono utilizzare sistemi di bloccaggio di tipo meccanico.

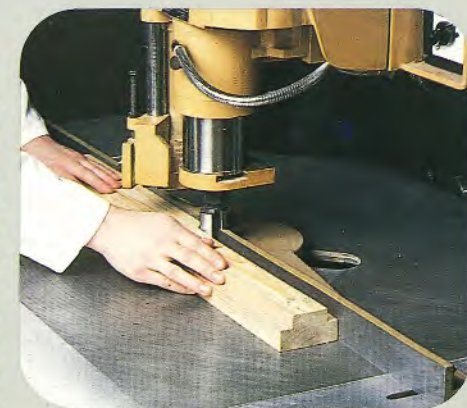
Questo sistema offre anche il vantaggio di rendere rapidissimo il bloccaggio e lo sbloccaggio dei pezzi (basta abbassare una piccola leva che si trova a portata di mano dell'operatore) ed è dotato di serie di un pressostato di sicurezza che non consente l'avanzamento dei pezzi se questi non sono sufficientemente bloccati (a causa di fori o spaccature del legno che possono impedire una depressione sufficiente).

LAVORAZIONI MANUALI DI OGNI TIPO CON GUIDA REGISTRABILE O PERNI DI GUIDA.

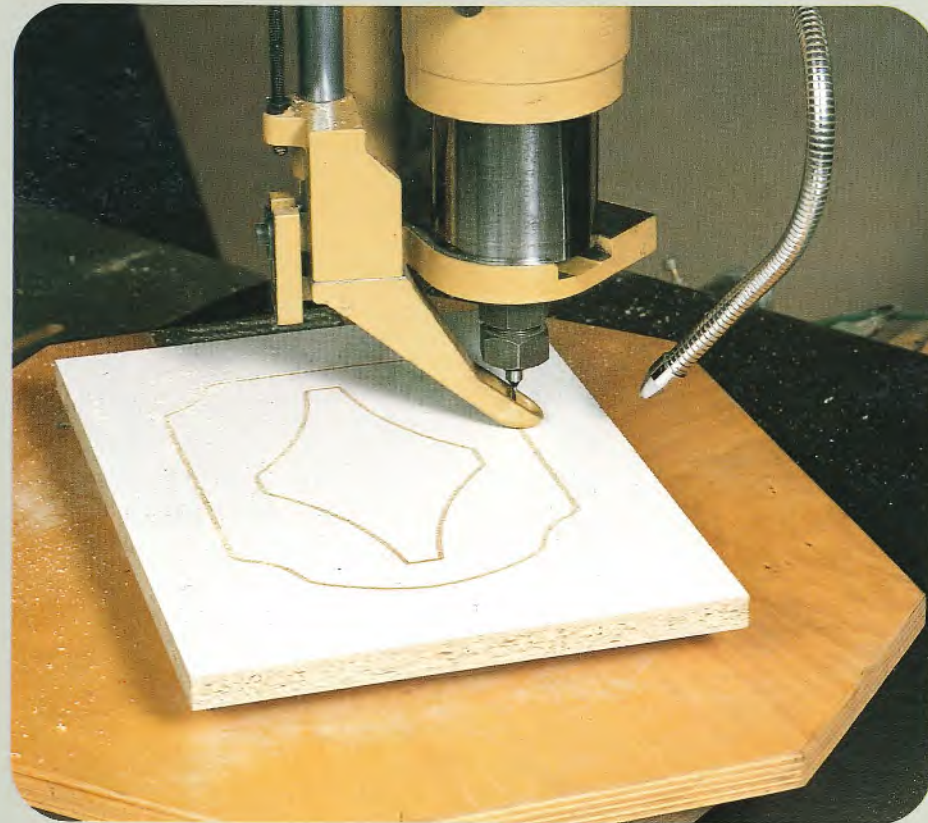
Il perno copiatore guidasagoma è collocato nel centro del piano coassialmente con l'utensile; è possibile regolare il suo spostamento verticale su 4 diverse posizioni tramite una leva collocata sotto il piano.

Con il perno è possibile effettuare lavori di sagomatura con riferimento sia sul pezzo stesso sia sul pezzo campione ed anche con sagoma.

La guida per lavorazioni rettilinee si applica facilmente al piano e consente, oltre alla regolazione della posizione rispetto all'utensile anche la regolazione fra parte all'entrata e parte all'uscita dell'utensile, in modo da eseguire perfettamente profili su tutta l'altezza dei pezzi da lavorare con qualsiasi asportazione.



R9 SUPERIORE PER GAMMA DI PRESTAZIONI



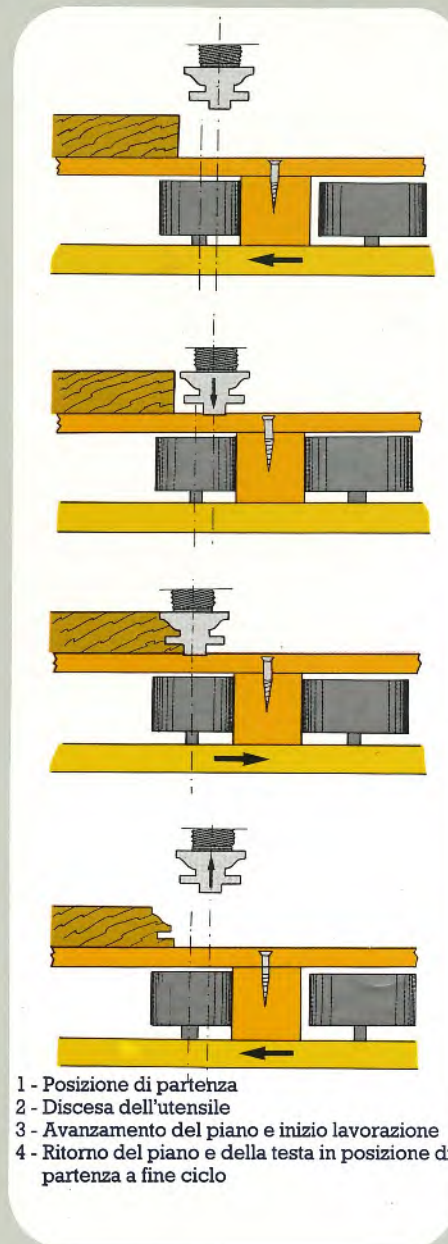
CONTROLLO AUTOMATICO DELLA PROFONDITÀ DI LAVORO DELL'UTENSILE CON LA TESTA FLOTTANTE IDRAULICA.

La testa flottante idraulica permette di muovere verticalmente l'utensile durante la lavorazione per eseguire fresature alla profondità prestabilita rispetto ad una superficie di riferimento.

È possibile quindi eseguire automaticamente con la massima cura incisioni o modanature a profondità

costante anche su pezzi lievemente curvi, oppure profilare all'interno e all'esterno cornici con perfetto accoppiamento delle due lavorazioni.

È anche possibile variare automaticamente la profondità di lavoro dell'utensile ponendo sul piano portapezzi apposite guide rilevabili dal sensore della testa flottante durante la lavorazione.



- 1 - Posizione di partenza
- 2 - Discesa dell'utensile
- 3 - Avanzamento del piano e inizio lavorazione
- 4 - Ritorno del piano e della testa in posizione di partenza a fine ciclo



FACILE REALIZZAZIONE DI QUALSIASI PROFILO CON IL DISPOSITIVO PER SOTTOSQUADRI INTERNI ED ESTERNI.

Il dispositivo per sottosquadri interni ed esterni viene applicato sotto il piano e provvede a muoverlo orizzontalmente per accostare il pezzo da lavorare all'utensile dopo che questo è sceso in posizione di lavoro e allontanarlo a profilatura avvenuta, prima della risalita dell'utensile stesso.

Tutti i movimenti sono automatici, perfettamente sincronizzati fra loro e non richiedono alcuna manovra da parte dell'operatore.

LAVORAZIONI PESANTI O CON UTENSILI DI GRANDE DIAMETRO, CON MANDRINO MK3.

Per eseguire profili molto profondi con utensili di grande diametro o grosse asportazioni su legni duri è disponibile un mandrino speciale con attacco MK3 (anziché MK2) che offre anche in severe condizioni d'impiego elevata sicurezza e buona qualità del lavoro.

La velocità di rotazione nelle fresatrici con mandrino MK3 è di 8000/16000 giri/min.

R9 SUPERIORE PER AFFIDABILITÀ E PRATICITÀ D'USO

TRASMISSIONE A CINGHIA LUNGA E GIUNTO ELASTICO, ELEVATA POTENZA SENZA VIBRAZIONI.

Sulla R9 la trasmissione del moto avviene tramite un sistema a cinghia.

Tale sistema da sempre adottato dalla SCM sulla R9 e ripreso oggi da molti costruttori, offre il grande vantaggio di poter disporre a qualsiasi velocità di tutta la potenza erogata dal motore; ciò risulta particolarmente

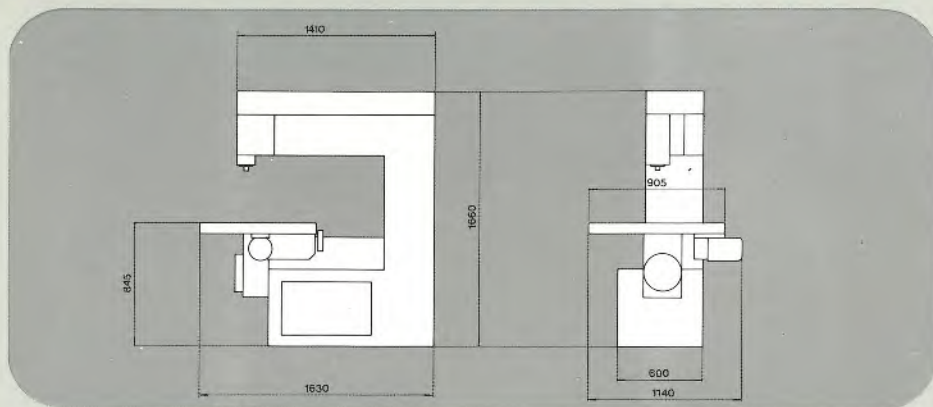
utile nel caso di forti asportazioni e lavori pesanti che richiedono a bassa velocità il massimo di potenza disponibile.



COMANDI A PORTATA DI MANO PER UNA MAGGIORE PRATICITÀ D'USO.

La collocazione dei comandi è stata studiata per permettere all'operatore di controllare tutte le funzioni della macchina direttamente dalla zona di lavoro; tale distribuzione dei comandi risulta particolarmente vantaggiosa quando la macchina è fornita di dispositivi per le lavorazioni automatiche.

R9 DATI TECNICI



ACCESSORI DI SERIE

n. 3 perni di guida per lavori manuali;
 n. 1 mandrino centrico per punte con attacco cilindrico;
 n. 1 mandrino eccentrico per punte con attacco cilindrico;
 pompa per ingrassaggio;
 chiavi di servizio.

Distanza tra albero e montante	915 mm
Corsa verticale albero	110 mm
Corsa verticale del piano	200 mm
Massima distanza tra piano e mandrino	310 mm
Attacco conico	MK2
Velocità di rotazione albero	10.000-20.000 giri/min
Motore principale	4 kW (5,5 HP)
Battute di profondità registrabili n°.	6
Dimensioni del piano senza prolunghie	905x 770 mm
Dimensioni del piano con prolunghie	1610x1170mm
Motore testa flottante	0,55 kW (0,75 HP)
Motore copiatore	0,14/0,51 kW (0,2/0,7 HP)
Velocità di trascinamento del pezzo	da 1,5 a 12 mt/min
Portata pompa dispositivo fissaggio pezzi a depressione	15 m ³ /h
Dimensioni	905x1550x1700 mm
Dimensioni con imballo marittimo	1690x1100x1890 mm
Peso netto	648 Kg
Peso lordo con imballo marittimo	c.a. 760 Kg

PRINCIPALI OPZIONALI

Copiatore automatico
 Dispositivo per sottosquadri interni ed esterni
 Dispositivo per fissaggio pezzi a depressione
 Testa flottante idraulica
 Regolatore di pressione per testa flottante
 Piano inclinabile*
 Guida registrabile sul piano
 Pressatore a molle
 Prolunghie del piano anteriore e laterali
 Velocità di rotazione dell'albero 8.000/17.000 giri/min. (anziché 10.000/20.000)
 Albero con attacco conico MK3 con velocità 8.000/16.000 giri/min
 Cappa d'aspirazione
 Motore principale 5,5 kW (7,5 HP)
 Motore copiatore 0,3/0,9 kW (0,5/1,2 HP)

* Non fornibile con dispositivo per sottosquadri

Le illustrazioni ed i dati contenuti nel presente prospetto non sono impegnativi. La SCM si riserva il diritto di apportare modifiche per esigenze di carattere tecnico, commerciale ed organizzativo, ferme restando le caratteristiche principali delle macchine.

Inoltre le parti aggiunte, come protezioni, accessori, ecc., possono essere diverse in conformità a leggi ed esigenze particolari dei paesi ai quali le macchine sono destinate.

MASSIMO SIMONETTI
STAMPA PAZZINI INDUSTRIA GRAFICA s.r.l. VERUCCHIO
FOTO MORETTI RIMINI



SCM International S.p.A.
47040 Villa Verucchio - Rimini - Italy
Via Casale, 384
Tel. 0541/677061-677272-677242 - Telex 550142