

NUMERISCH GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM

ROUTRON SUPER

SUPERFLEXIBEL
UND VIELSEITIG

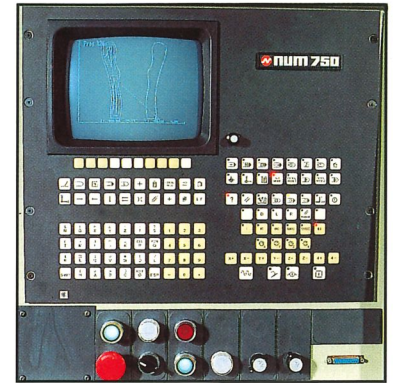
 **scm**

ROUTRON SUPER

NUMERISCH GESTEUERTES BEARBEITUNGSZENTRUM

DIE NUMERISCHE STEUERUNG

Die numerische Steuerung der ROUTRON SUPER verwaltet die gesamte Maschinentätigkeit, ist ebenso **leistungsfähig wie die numerische Steuerung der großen Bearbeitungszentren** und daher allen Arbeitsanforderungen gewachsen. Dank der großen Speicherkapazität hat der Benutzer **immer eine große Zahl von Programmen** zur Ausführung oder Änderung **abrufbereit**. Die Steuerung erarbeitet in kürzester Zeit auch die Daten von sehr komplexen Geometrien und zeichnet sich durch ihre **außergewöhnlich benutzerfreundliche Gestaltung** aus, so werden eventuelle Programmierungsfehler aufgezeigt, der Benutzer wird bei der Korrektur des Programmes geleitet, und zwar auch dank des graphischen Bildschirms, auf dem das programmierte Werkstück und der Werkzeugweg angezeigt werden.

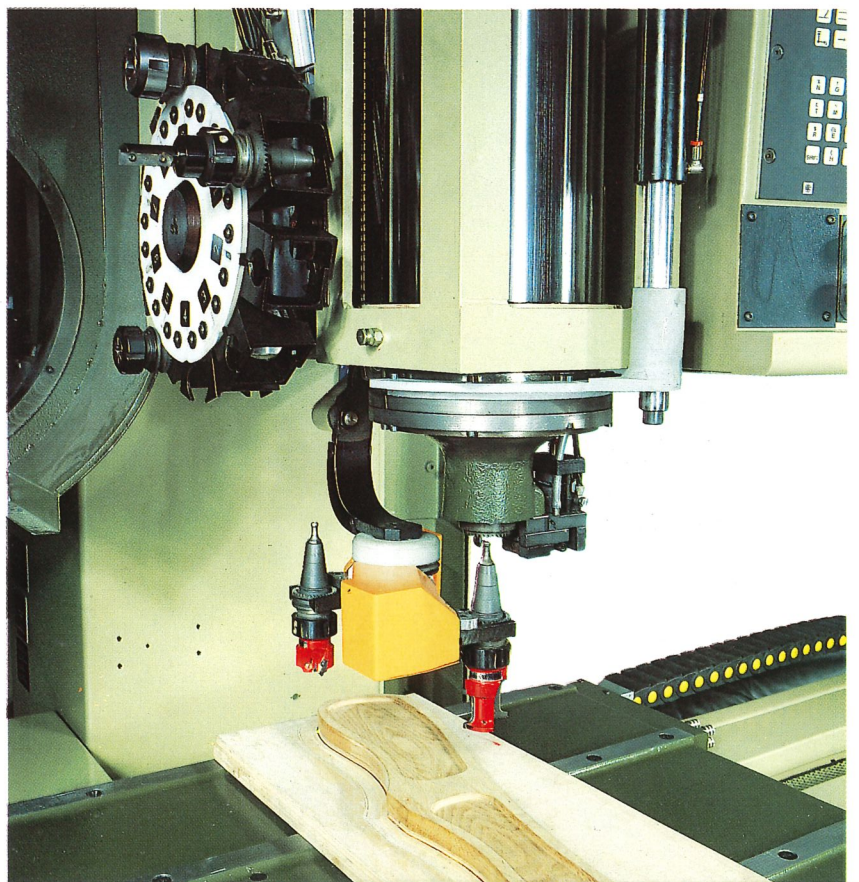


DIE WERKZEUGWECHSELEINHEIT

Die Werkzeugwechseleinheit befindet sich direkt auf dem Arbeitsaggregat links vom Kopf und besteht aus einem **mit 10 Werkzeugen bestückten Werkzeugmagazin** und einer **Vorrichtung, die für die automatische Entnahme und Zustellung der Werkzeuge vom Magazin zur Spindel** bzw. zurück sorgt. Mit dem original SCM-System verstreichen zwischen dem Anhalten eines Werkzeuges und der Aufnahme der Arbeit des für die nächste Bearbeitung erforderlichen Werkzeuges lediglich einige Sekunden.

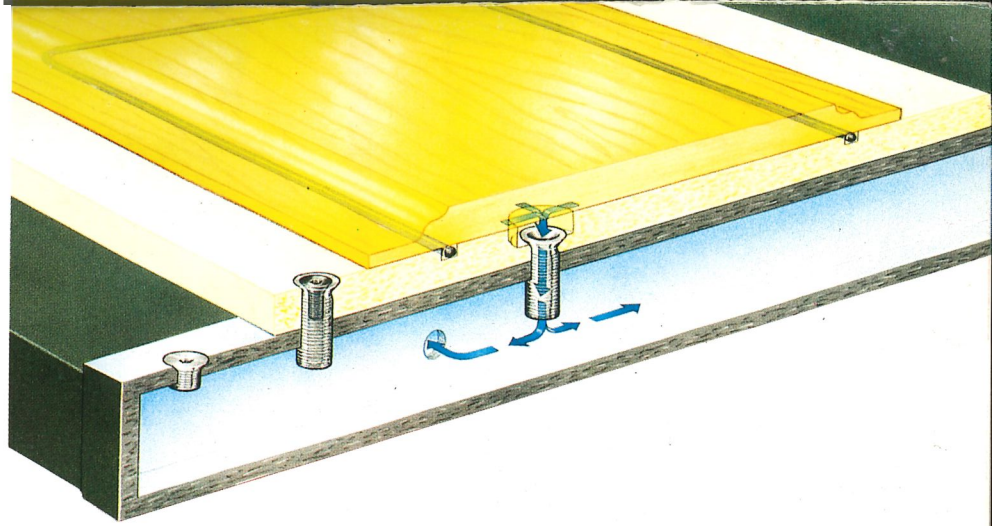
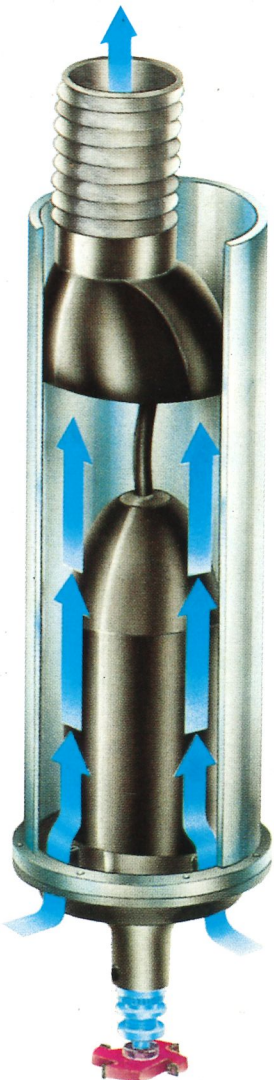
ROUTRON SUPER

ROUTRON SUPER das kompakte CNC-Bearbeitungszentrum mit den Leistungen der großen CNC-Bearbeitungszentren. **ROUTRON SUPER ist eine numerisch gesteuerte Oberfräse mit automatischem Werkzeugwechsel für die Ausführung von bis zu zehn verschiedenen Bearbeitungen in einem Werkstückdurchlauf.** Zum Arbeiten mit ROUTRON SUPER werden keine Schablonen verwendet, sondern einfach die numerische Steuerung programmiert und das Werkstück auf dem Arbeitstisch aufgespannt. ROUTRON SUPER ist extrem vielseitig; **auf ein und demselben Werkstück können mit einer Aufspannung bis zu zehn verschiedene Bearbeitungen ausgeführt werden:** kurvenlineare Fräsungen, Vertikalbohrungen, Horizontalbohrungen und-stemmungen, Nutenfräsungen und Schnitte (mit dem Sägeblattwerkzeug). Mit ROUTRON SUPER **können auch kleine Serien mit sehr komplizierten Werkstücken in kurzer Zeit und zu äußerst konkurrenzfähigen Preisen gefertigt werden,** da für die Ausführung aller erforderlichen Arbeiten nur eine einzige Maschine vonnöten ist und die **Übergänge von einer Bearbeitung zur nächsten** durch den automatischen Werkzeugwechsel nur **wenige Sekunden** in Anspruch nehmen.



DAS FRÄSAGGREGAT BESTEHT

Das Fräsaggregat besteht aus einem äußerst robusten Zylinder mit **Vertikalvershub** entlang der Z-Achse, in dem die direkt **von der SCM entworfene und hergestellte Elektroschindel** untergebracht ist. Diese exklusive Lösung **gewährleistet** auch bei hohen Drehzahlen (bis zu 18.000 U/min) **starke Leistungen und eine geringe Lärmentwicklung**; die im Zylinder untergebrachte Spanabsaugung sorgt für die Kühlung der Frässpindel und hält diese ständig auf einer idealen Temperatur.



DER ARBEITSTISCH

Der **Arbeitstisch mit Horizontalvershub** entlang der **X- und Y-Achse** ist mit einer Reihe von Referenzbohrungen ausgestattet, die durch **ein spezielles Vakuumsystem** die perfekte Positionierung und Blockierung der Werkstücke gewährleisten. Der Arbeitstisch ist von drei Seiten frei zugänglich und ermöglicht daher auch die **Bearbeitung von großen Werkstücken** und die kontinuierliche Beschickung der Maschine bei den sogenannten **"Pendelbearbeitungen"**.

DAS MASCHINENBETT

Das Maschinenbett erfordert keine Verankerung auf dem Boden und zeichnet sich dank der stark gerippten Stahlstruktur durch **exzellente Steifigkeit und Stabilität** aus.

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR

Multifunktionaler Arbeitstisch -
Werkzeugschmierung-Spezialbohrköpfe für
Horizontalbearbeitungen - Gewindebohrer
- Werkzeug-Voreinstellung -

TECHNISCHE DATEN

Arbeitstisch:	
- Routron Super 912	1230x915 mm
- Routron Super 921	2135x915 mm
Lauflänge X	
- Routron Super 912	1230 mm
- Routron Super 921	2135 mm
Lauflänge Y	
	915 mm
Lauflänge Z	
	300 mm
Automatischer Werkzeugwechsel	10 verschiedene Werkzeuge
Werkzeugaufnahme mit Schnellspaneinrichtung	Aufnahmekonus ISO 30
Für Werkzeuge mit Zylinderschaft	durch elastische Spannzangen
Verfügbare Spannzangen	Durchm. 3 - 20 mm
Stufenlose Drehzahleinstellung der Spindeln mit Umrichter von	600 - 18.000 Upm
Leistung	10 PS bei 12.000 Upm
Arbeitsgeschwindigkeit	0 ÷ 20 m/sek.
Arbeitsgeschwindigkeit im Schnellauf	25 m/sek.
Arbeitstisch mit Löchern zur Befestigung der Werkstücke mit Vakuum-Spannvorrichtung	Standard
Vakuumsystem	
- Vakuumpumpe	100 m ³ /h
- Zweikreis-Spannvorrichtung	für Bearbeitung im Pendelverfahren
Steuerventilgruppe für pneumatische Spannvorrichtungen	Standard
Steuerung	SCM/NUM 750
- Speicherkapazität	139 Kb
- Graphik-Bildschirm	9"
Automatische Motorbremse für Werkzeug-Sofortstop	
Durchmesser der Saugöffnungen Nr. 1/2	150 mm/80 mm

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



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