

oikos x

6-Achsen Bearbeitungszentrum für Balken, Wand- und Deckenelementen



NEVER STOP IMPROVING



MOVE BEYOND WITH OIKOS X



DAS NEUE BEARBEITUNGZENTRUM
FÜR DEN HOLZBAU:
**IMMER TECHNOLOGISCHER,
IMMER LEISTUNGSTÄRKER.**

TECHNOLOGY

10



Komplettbearbeitung auf allen Seiten des Werkstückes ohne Kippen oder Wiederpositionierung dank der innovativen 6-Achsen-Architektur.

Das neue Arbeitsaggregat erlaubt, mit seinen interpolierenden Bewegungen, **jede beliebige Geometrie zu realisieren, wodurch die unproduktiven Zeiten reduziert und die Flexibilität des Bearbeitungszentrums erhöht werden können.**

Dank der strategischen Position der Werkzeugmagazine lassen sich **die Werkzeugwechselzeiten optimieren.**

Möglichkeit, **Sonderaggregate für die Ausführung sämtlicher Bearbeitungen für den Holzbausektor zu verwenden.**

PRECISION

16



Ausstattung mit Laser-Messgerät, um **die höchste Präzision zu erreichen.**

Fortschrittliche technische Lösungen: Die Druckrollen auf der Führungswagen erlauben die Stabilität des Werkstückes, **sodass in der Bearbeitungsphase kein Spiel auftritt.**

Robuste und stabile Strukturen, die die Belastungen absorbieren und **präzise, leistungsstarke Bearbeitungen ermöglichen.**

Direkt am Boden verankertes Maschinenbett, ohne Notwendigkeit von Mauerwerksarbeiten, gewährleistet das **Anhalten der Stabilität für die höchste Leistung der Maschine.**

PRODUCTIVITY

18



Erhebliche Reduktion der Werkzeugwechselphasen dank der innovativen kombinierten Werkzeuge, entworfen von SCM für die **schnelle und präzise Umsetzung von Projekten in Holzrahmenbauweise.**

CUSTOMIZATION

20



Automatische Beschickungs- und Entladesysteme mit **zugeschnittenen Lösungen für jede Anforderung.**

Beschickungs- und Entladepuffer können für **eine hohe Konfigurierbarkeit** verbreitert werden, um verschiedene Anforderungen zu erfüllen.

Technische Sonderlösungen mit dem Ziel, **das Risiko der Oberflächenbeschädigung des bearbeiteten Werkstücks zu beseitigen.**

Möglichkeit der Handhabung von BSH-, Decken- und Dachelementen, Rundbalken, Sonderbalken „uso fiume“ usw. mit entsprechenden Zubehör.

CLEANLINESS

24



Optimale Entsorgung des Staubs und der Späne in der Kabine und anschließende automatische Beseitigung garantiert einen **sauberen Arbeitsbereich.**

Nie mehr Staub außerhalb der Kabine dank der neuen, automatischen Schutzklappen im Arbeitsbereich, die die Öffnungen nach außen schließen.

Intelligente Verwaltung von Abfällen und Kleinteilen: Die Hauptaufgabe des angetriebenen Spänetransportbands in der Kabine.

EASE OF USE

26



eye-M Bedienkonsole für eine **äußerst effiziente und schnelle Bedienung der Maschine.**

Maestro Beam&Wall ist die von SCM geplante und entwickelte Software, die für **eine einfache und intuitive Programmierung und Steuerung der Maschine** erlaubt.

Möglichkeit, komplexe Bauvorhaben so wie **Nesting-Bearbeitung für modulare Strukturen** abzuwickeln.

32

Anwendungsbereiche

36

Technische Daten

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN EIGENS

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Hoher Automatisierungsgrad
dank des Beschickungssystems
mit Ketten und Spannanzgen
und automatischer
Positionierung auf der
Rollenbahn.



**Keine Reibung und/oder
Beschädigung des Werkstücks**
dank der Hebevorrichtungen
mit Stahlrollen.

**Präzises, sicheres Handling
des Werkstücks** mit
selbstzentrierenden großen
Spannzangen.



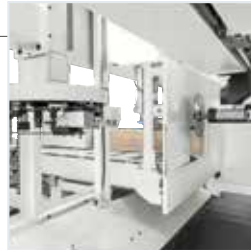
**Einfache ausziehbare
Supporte zur
Erleichterung der
Beschickung von
Werkstückpaletten.**

**Möglichkeit, eine Reihe
von Balken auf dem
Beschickungssystem
mit Förderketten zu
positionieren.**

KRAFTHAFTEN



Hohe Präzision aufgrund von horizontalen und vertikalen Druckrollen mit elektronischer Positionierung.



Arbeitsaggregat mit **optimierter Werkzeugwechselfase** dank der Werkzeugmagazinen, die strategisch in der Nähe des Arbeitsbereichs angeordnet sind.

Einfaches Entladen des bearbeiteten Werkstücks durch den hinteren mechanischen Schieber.



Höchste Sicherheit für den Bediener, Sauberkeit des Arbeitsbereichs und effiziente Staubabsaugung dank der Schutzkabine mit Überdruckzirkulation.



Funktionstüchtige Entsorgung der Späne dank des angetriebenen bidirektionalen Förderbandes, das eine ständige und effiziente Reinigung des Arbeitsbereichs ermöglicht.

Lagerung und einfache Entnahme der Werkstücke dank des Entladesystems mit parallelen Supporten und Puffer.

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN EIGENS

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Rapid 15
Werkzeugmagazin
ganz nah am
Arbeitsbereich, um
die Wechselzeit
zu reduzieren.

Neue Schutzabdeckungen mit
automatischem Verschluss für
eine sorgfältige Absaugung
der Späne aus dem
Arbeitsbereiches.



Die neuen Lexan-
Fenstern bieten dem
Bediener eine *optimale*
Sicht auf dem System
in jeder Seite bei hoher
Sicherheit während der
Arbeitsphasen.

Zusatzaggregate
erlauben die
Herstellung von
allen notwendigen
komplexen
Bauarbeiten.



Maschinenbett am
Boden fest aufgestellt.
Keine Notwendigkeit von
Mauerwerksarbeiten.





6-Achsen-Arbeitsaggregat
für **die höchste**
Produktionsflexibilität.

Videüberwachungssystem
für **die Kontrolle in**
Echtzeit des gesamten
Bearbeitungsprozesses.

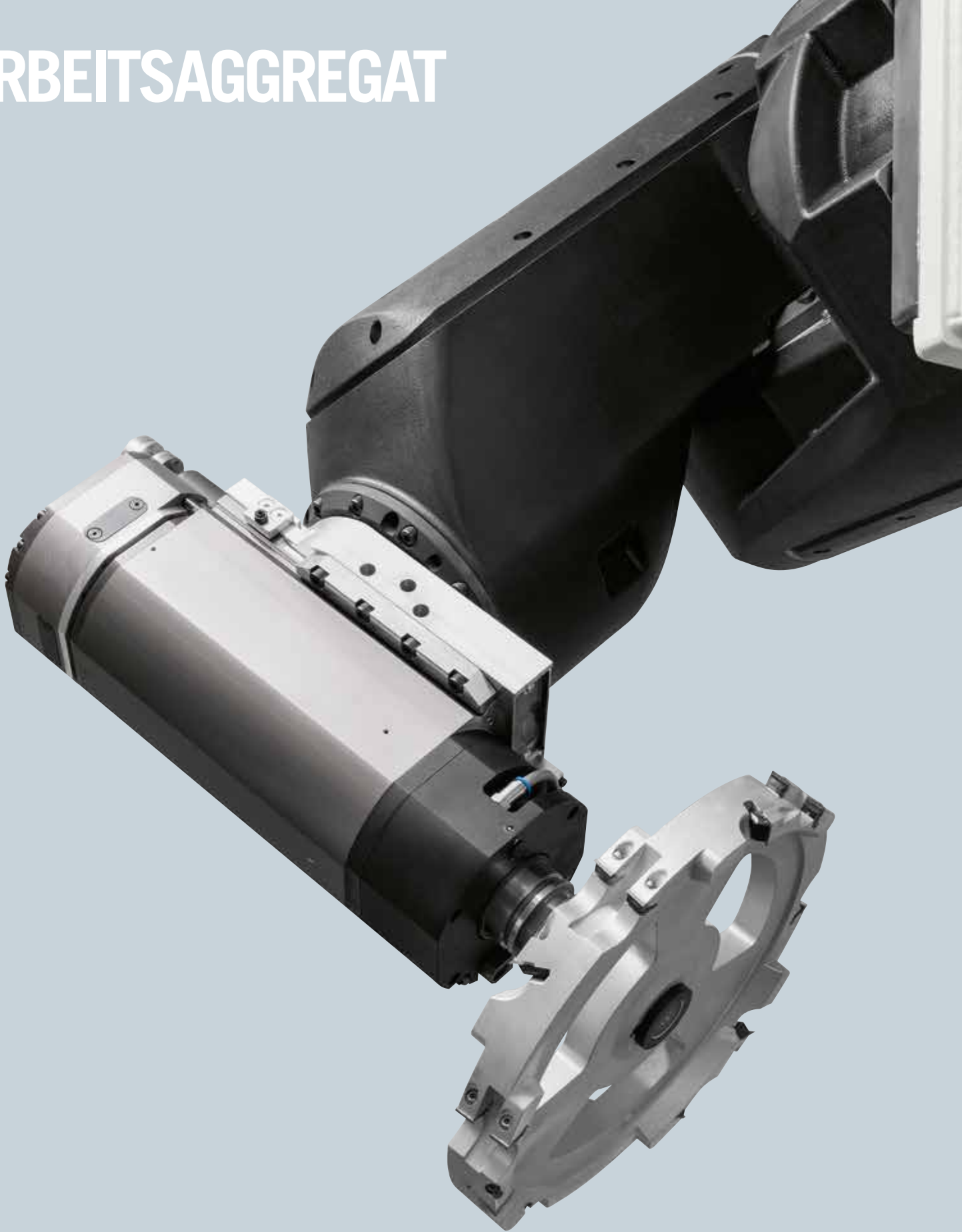
Höchste Ergonomie
mit der neuen eye-M
Bedienkonsole mit 21,5"
Touchscreen.

Einfache Identifizierung
jedes Werkstücks durch
einen Etikettendrucker am
Ende der Bearbeitung.



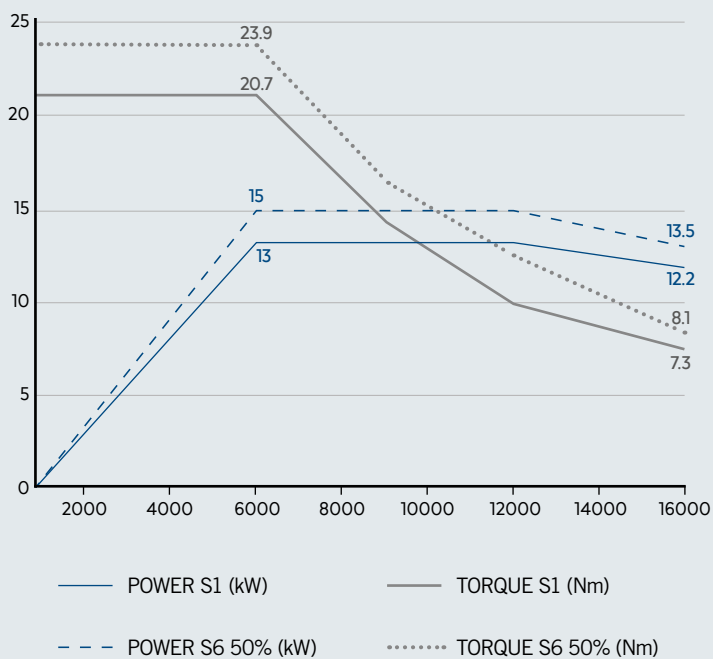
Intelligente Handhabung von
kurzen Teilen, die einfach
und schnell über die vordere
Klappe herausgenommen
werden können.

ARBEITSAGGREGAT



Neues Arbeitsaggregat mit Elekterspindel entsprechend dimensioniert, um alle Bauteile mit der **höchsten Geschwindigkeit** und **optimalen Qualität** durchführen zu können.

Die **perfekte Symmetrie** des Arbeitsaggregats erlaubt, vorne und hintendes Werkstückes mit minimalem Überhang zu bearbeiten, was eine höhere Präzision ermöglicht.
Holzbaulemente können auf allen 6 Seiten **in einer einzigen Aufspannung** ohne Umdrehen oder Wiederpositionieren bearbeitet werden.



Die von SCM entwickelte und hergestellte Elekterspindel bietet eine Leistung von **13 kW bei 6000 U/min**, um große Werkzeuge verwenden und eine max. Drehzahl von **16000 U/min** erreichen zu können.

Die Verwendung eines Frequenzumformers reguliert die Drehgeschwindigkeit für jedes Werkzeuges damit **die feinste Qualität der verschiedenen Bearbeitung erreicht werden kann**.

WERKZEUGMAGAZINE



Bis zu **18 Plätzen**, um die wichtigsten und üblichen Werkzeuge der Industrie immer bereitgestellt zu haben.

Werkzeuge immer einsatzbereit. Das Rapid 15 Magazin ist sehr nah am Arbeitsbereich angeordnet, so dass der Werkzeugwechsel in sehr kurzer Zeit ausgeführt werden kann. Es ist ein zusätzlicher Platz für die Aufnahme des Kettensäge-Aggregats oder für Werkzeuge mit Gewicht bis 15 kg vorgesehen.



Der obere Platz ist für die Aufnahme eines Sägeblatts mit einem Durchmesser von max. 600 mm bestimmt.



Der untere Platz ist für die Aufnahme des Stemm-Schlitzaggregats oder für Werkzeuge mit Gewicht bis 15 kg festgelegt.



Kettensäge-Aggregat für die Ausführung von präzisen Schnitten, schräg und 90°, insbesondere bei der Anwendung auf Wandelementen mit Nesting-Technologie.



Schnelle Bewegungen im Material.
Kettenstärke 7 mm.



Stemm-Schlitzaggregat für die Ausführung von Durchgangs- oder Blindnuten für Beschläge mit einer Tiefe bis 310 mm.



Ausführung von Schlitzern mit Stärke 8, 10, 12 mm.

MARKIERUNGSGERÄT



Das Markieren und Beschriften **auf allen Seiten des Werkstücks mit beliebigem Winkel** war noch nie so einfach.

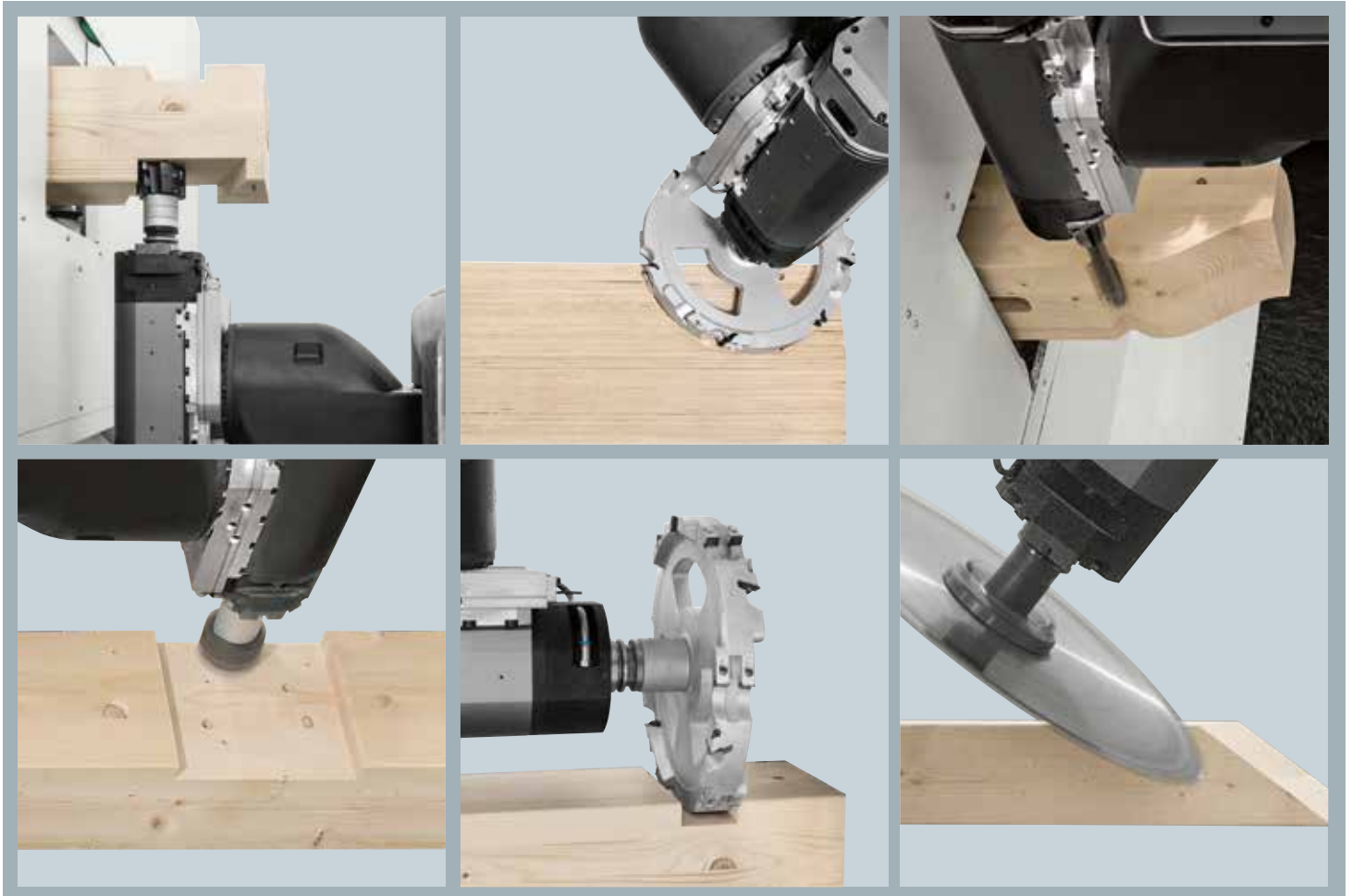
Der Stift mit unter Druck stehender Tinte ist in einer pneumatischen Vorrichtung untergebracht, um bei Nichtverwendung aus dem Störbereich gebracht zu werden.

Kein Werkzeugwechsel. Die Anordnung der Vorrichtung am Arbeitsaggregat erlaubt die Optimierung des Markiervorgangs mit einer einfachen Drehung um 90°.



oikos x

centro di lavoro a 6 assi per travi e pannelli parete



LASER-MESSGERÄT UND DRUCKROLLEN



Mit dem Laser-Messgeräts wird die genaue Position der zu bearbeitenden Werkstückfläche gemessen, um die Vertikalachse in Bezug auf der Bearbeitungstiefe im Programm zu kompensieren.

Das Mess-Zyklus erfolgt sehr schnell: **Das Laser-Messgerät kann alles in 3 Sekunden durchführen.**

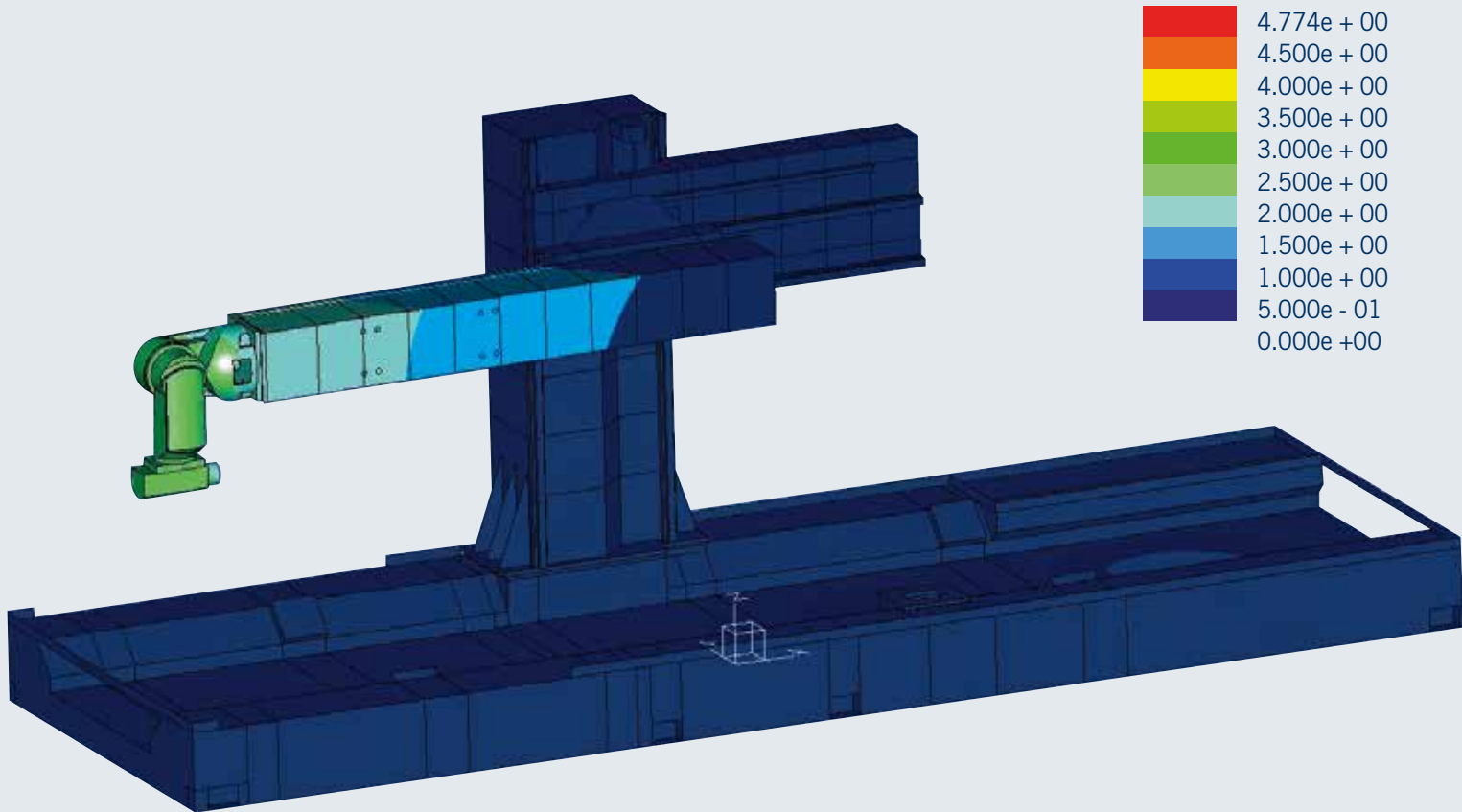
Auch diese Vorrichtung ist neben dem Arbeitsaggregat in einem druckfester Gehäuse angebracht, damit sie während der Bearbeitungen staubfrei bleibt.

Optimal ist die Verwendung für die präzisen Schwalbenschwanzverbindungen und Taschen.

Die CNC-gesteuerten, horizontalen und vertikalen Druckrollen mit "selbstzentrierendem" Verschluss passen sich automatisch dem Querschnitt des Werkstücks an und "führen" es im Arbeitsbereich.



Dank der Position der Druckrollen in der Nähe des Arbeitsbereichs lässt sich die vom Werkzeug hervorgerufene Belastung auf den Werkstücken auf ein Minimum reduzieren, wodurch eine hohe Präzision gewährleistet wird.



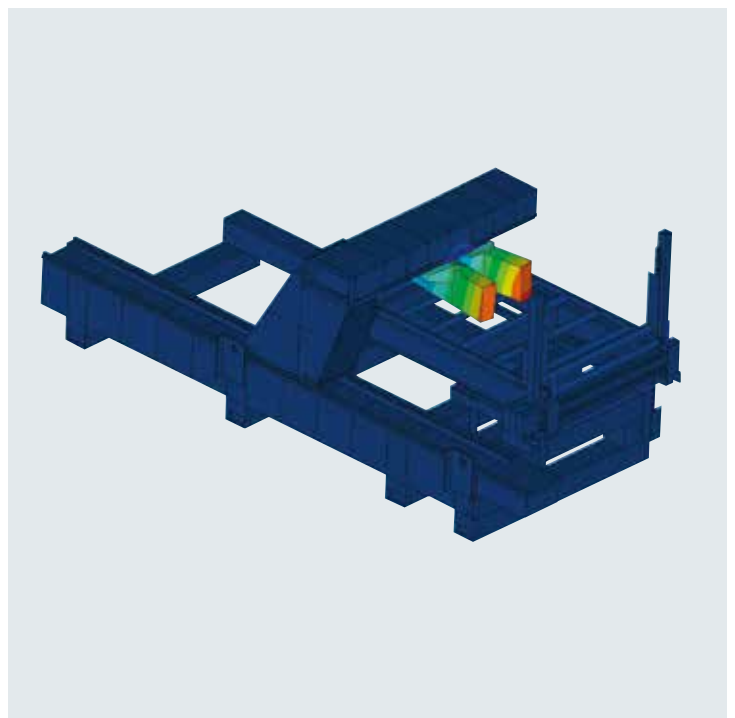
100% MADE IN ITALY

Erstklassige Werkstoffe, Spitzen-Mechanik.

Absolut schwingungsfrei. Die gesamte Struktur, in der Projektphase durch die FEM-Analyse validiert, besitzt eine hervorragende Steifigkeit, so dass die durch die Bearbeitung des Werkstücks entstehenden Belastungen optimal absorbiert werden können. Das Bearbeitungszentrum kann dadurch komplexe und schwere Bearbeitungen mit verschiedenen Werkzeugtypen ausführen.

Der Maschinenbett, die Führungswagen und die Spannangenschlitten sind fest am Boden verankert und gewährleisten eine perfekte Parallelität zwischen die Gleitfläche des Werkstücks und dem Boden, so dass **hochwertige Bearbeitungen** erreicht werden können.

Die **hohe Zuverlässigkeit** macht Oikos X zu einer vernünftigen und langfristigen Investition.



KOMBINIERTE WERKZEUGE



SCM-Innovation. Mit zwei Spezialwerkzeugen kann die Produktivität von Oikos X deutlich gesteigert werden, indem die Werkzeugwechselphasen entfallen und die unproduktiven Zeiten des Bearbeitungszentrums reduziert werden. Das **“Kombi-Werkzeug”** ist die ideale Lösung für die Bearbeitung einfacher Elemente wie der Sparren eines Dachstuhls.



Bestehend aus einer Unterstützung, die vollständig kompatibel ist mit der Elekterspindel und den internen Werkzeugstationen in der Kabine kann das **“kombinierte Werkzeug”** gleichzeitig ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 440 mm und einen Fräser für die Herstellung von Verbindungen und Taschen aufnehmen.

Kombiniertes Werkzeug: Sägeblatt und Schwalbenschwanzfräser, zur Ausführung von **“männlichen”** Schwalbenschwänzen in einem Durchgang.

Maximaler Querschnitt kompatibel mit Kombi-Werkzeug 200 (H) x 300 (L) mm.



Kombiniertes Werkzeug: Sägeblatt und Kerzenschneider,
zur Ausführung von blinden oder durchgehenden Taschen.
Maximaler Querschnitt kompatibel mit Kombi-Werkzeug
200 (H) x 300 (L) mm.

BESCHICKUNGSSYSTEM



Das Beschickungssystem ermöglicht es, eine Reihe von Balken auf den Einlaufpuffer einzulegen und den Einzelbalken schnell und genau automatisch zu verwalten.



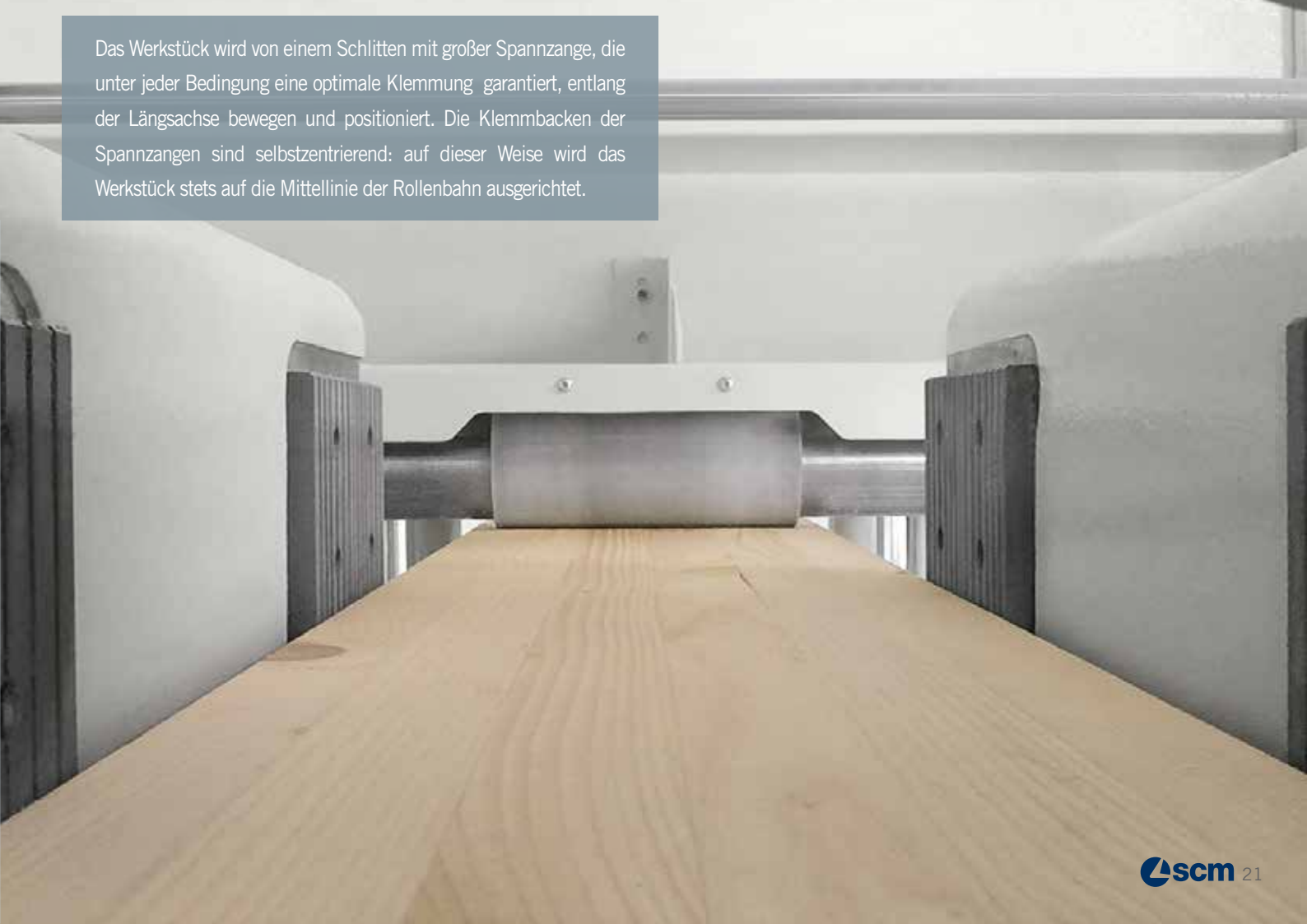
Das aus einer Reihe von Supporten mit variablem Achsabstand bestehende System erlaubt die **Zuführung von Werkstücken mit einer Länge von mindestens 1.200 mm und höchstens 19.000 mm.**

Entsprechende Spannzangen, die sofort hinter dem Beschickungspuffer angeordnet sind, klemmen das erste Werkstück ein und befördern es in die Mitte der Zuführ-Rollenbahn. Nach der Zuführung fahren diese Vorrichtungen in die Anfangsstellung zurück, um für das nächste Werkstück bereitzustehen.





Das Werkstück wird von einem Schlitten mit großer Spannzange, die unter jeder Bedingung eine optimale Klemmung garantiert, entlang der Längsachse bewegt und positioniert. Die Klemmbacken der Spannzangen sind selbstzentrierend: auf dieser Weise wird das Werkstück stets auf die Mittellinie der Rollenbahn ausgerichtet.



ENTLADUNGSSYSTEM



Bei standardmäßiger Positionierung auf der rechten Seite der Maschine sorgt das System für das Entladen der bearbeiteten Werkstücke. Es ist eine Spannzange mit selbstzentrierenden Klemmböcken vorgesehen, die das Werkstück klemmt und es in Längsrichtung bewegt. Die hohe Präzision wird wiederum durch die horizontalen und vertikalen Druckrollen gewährleistet.



Ein an der Rückseite des Entladesystems montierter Schieber bringt das Werkstück auf einen Sammelpuffer.

Der Puffer besteht aus einer Reihe von feststehenden Supporten mit variablem Abstand, die dem Bediener erlauben, die Werkstücke einfach und schnell abzunehmen.



OPTIONEN FÜR BESCHICKUNG UND ENTLADUNG

oikos x

6-Achsen Bearbeitungszentrum für Balken, Wand- und Deckenelementen



Zahlreiche Lösungen mit dem Ziel, das Beschädigungsrisiko der Sichtflächen des Werkstücks zu beseitigen, auch im Falle von sehr empfindlichen Oberflächen.

Verchromte Rollen und Supporte mit Stahlröllchen für das Entladungssystem vereinfachen die Bewegung der Teile.

Es ist auch möglich **Rundbalken und Balken „uso Fiume“** zu verwalten; in diesem Fall werden entsprechende zusätzliche Vorrichtungen beim Beschickungssystem eingesetzt.



Die zusätzlichen ausziehbaren Supporten sind für die Handhabung von Schichtholzbeamten-Paletten geeignet, die auf diesen Supporten des Beschickungssystems vor der Förderketten eingelegt werden können.



Diese Arme können bei Bedarf von Hand ausgezogen werden, so dass die Länge des Puffers um 1 Meter verlängert wird.

REINIGUNGSSYSTEME



Die Bearbeitungsabfälle werden durch ein breites Förderband unter dem Arbeitsbereich abtransportiert.

Der Förderband hat 2 Richtungen: die Abfälle und Späne werden nach hinten der Maschine transportiert; kurze Gutteile werden nach vorne der Maschine befördert. Die Drehrichtungsänderung wird ab CNC-Steuerung intelligent und automatisch verwaltet.



Der Bediener kann die kurzen Teile durch eine dafür vorgesehene Schublade an der Vorderseite der Kabine mühelos herausnehmen.



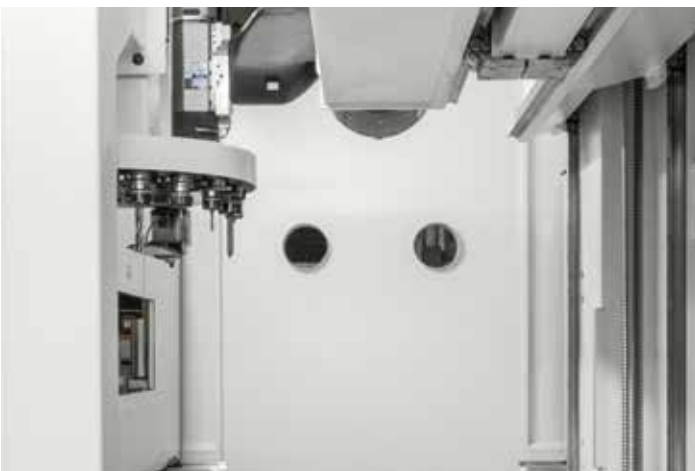
Intelligente Verwaltung der Abfälle. Oikos X bietet die Möglichkeit, die neue Funktion "Abfallreduzierung" zu aktivieren, mit der sich große Teile in 100 mm breite Scheiben schneiden lassen, um sie evakuiert und dann leichter zerspannt zu werden.



Immer sauberer Arbeitsbereich. Ein geneigtes hinteres Band sorgt für den Abtransport der Späne und Bearbeitungsabfälle von der Maschine zu einem Sammelbehälter.



Optimale Entsorgung. Die Schutzabdeckungen mit Antrieb, die am Ein- und Auslauf des Arbeitsbereiches angebracht sind, erlauben eine optimale Entsorgung der Späne und des Staubs in der Kabine, ohne Fluss außerhalb.



Beseitigung von Staub. Entsprechende Absauganschlüsse an der Kabine sind vorgesehen, um Feinstaub abzusaugen und immer eine gute Sicht in dem Arbeitsbereich anzuhalten.

EYE-M BEDIENKONSOLE



Einfache und intuitive Maschinenverwaltung mittels Touchscreen-Display und einer leistungsfähigen und kundenspezifischen Bedienerschnittstelle.

Schnelle Dienstleistungen. Die neue **eye-M** Bedienkonsole ermöglicht die hot-line Verbindung über das Internet mit dem SCM-Service.

Unsere Techniker können so auf allen Maschinenebenen zugreifen, um Diagnosen durchzuführen, Probleme zu lösen oder die Kunden in Echtzeit zu unterstützen.

Über die **integrierte LED-Beleuchtung** kann der Bediener den aktuellen Maschinenstatus Auch vom Weitem auf einen Blick erkennen.





Vollständige Prozessüberwachung. Dank 4 Videokameras kann der Bediener den Zustand der Maschine über einen oberhalb der eye-M Bedienkonsole angeordneten Bildschirm ständig kontrollieren.

4 hochauflösende Geräte.



Einfache Identifizierung der Bauteile.

Ein Etikettendrucker, in Verbindung mit der Maschinensteuerung, herstellt die Etiketten für die Daten des Bauvorhabens bzw. der fertigen Bauteile am Maschinenauslauf.

Das Gerät befindet sich unter der eye-M Bedienkonsole der Maschine, damit es vom Bediener einfach verwendet werden kann.

MAESTRO BEAM&WALL SOFTWARE



SCM ZUGESCHNITTENE SOFTWARE FUER DEN HOLZBAU

Maestro Beam&Wall ist die vollständige SCM entwickelte Software, die die Datenübernahme von den gängigen CAD Systemen für den Holzbau anbietet. Es sind nur wenige Klicks in der Arbeitsvorbereitung für die Einführung der BTL-Datei bis zur Ausführung des Bauvorhabens in der Maschine erforderlich. Die speziell für den Holzbau entwickelte Software wandelt alle Geometrie-Informationen aus dem CAD-System um und generiert die Programme für die Bearbeitungen automatisch.



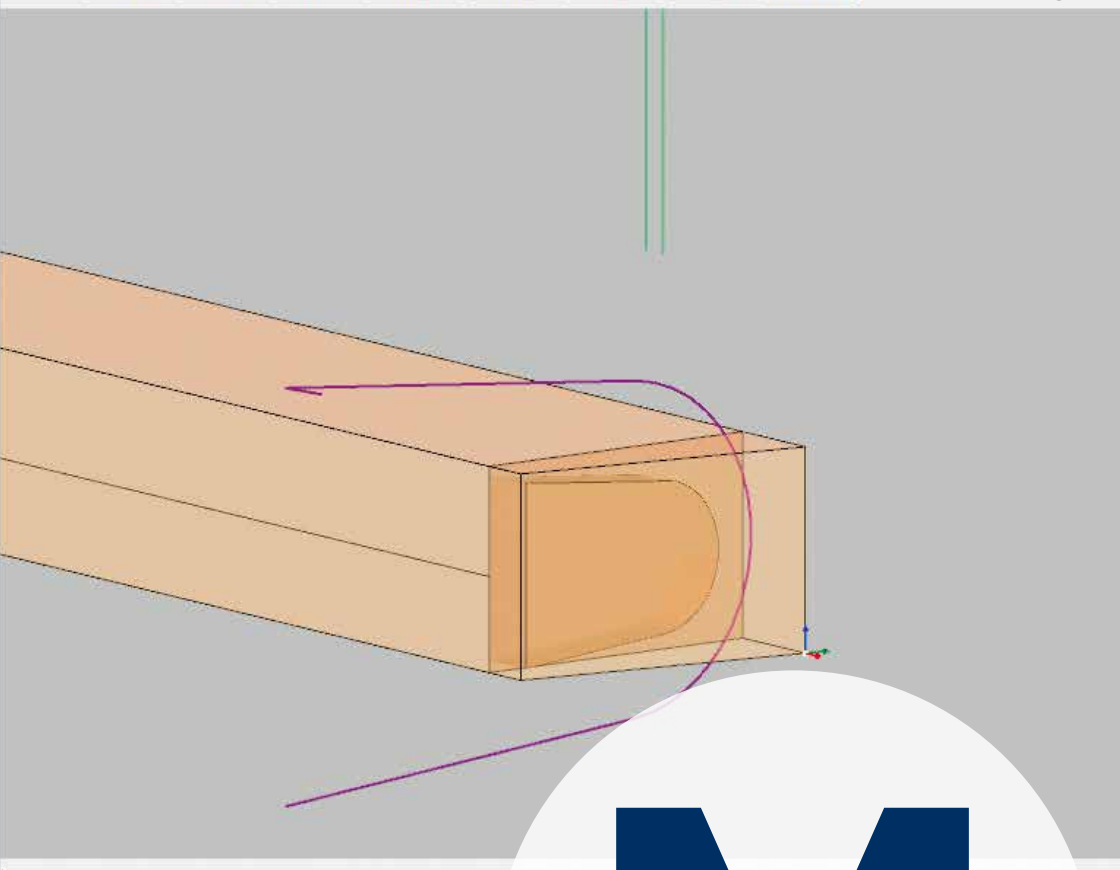
EINE EINZIGE BENUTZEROBERFLÄCHE MIT DREI HAUPTBEREICHEN.

Maestro Beam&Wall bietet eine schnelle und intuitive Menu-Darstellung mit den folgenden Arbeitsbereichen:

- Programmieren
- Ausführen
- Werkzeugverwalten

Integrierte **Nesting-Technologiefunktion**.

Sehr leistungsfähige **Simulationssoftware**, so dass die Programme vorab auf dem PC getestet werden können.



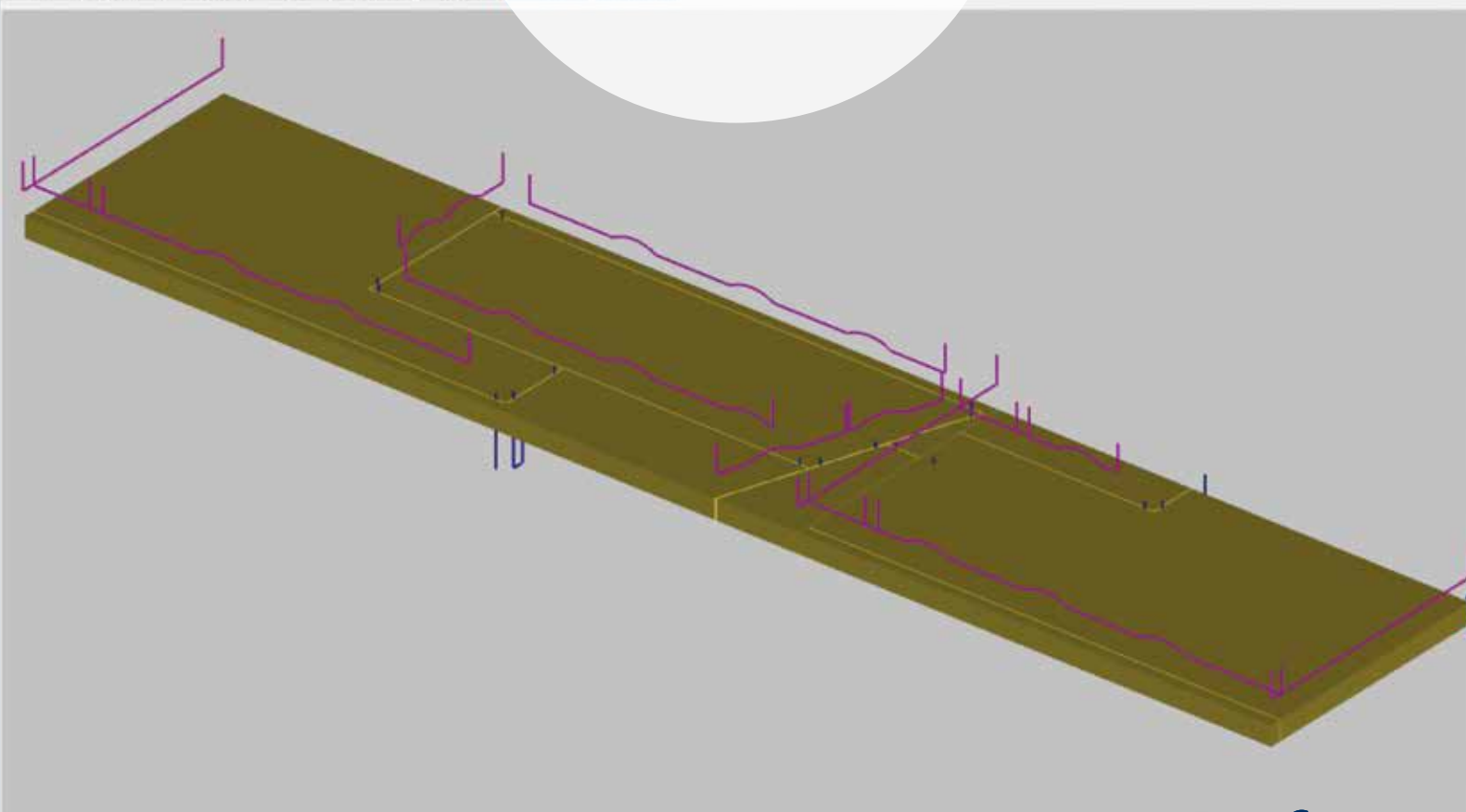
arcarecci a pendenza
EL10 (x16) Correntini

Info	ADV	Blockhouse	Camber	Toolpaths
1500	mm	Length		
		LENGTH		
160	mm	Width		
		WIDTH		
100	mm	Height		
		HEIGHT		
10		Element Number		
		ELEM_NR		
16		Quantity		
		QUANTITY		

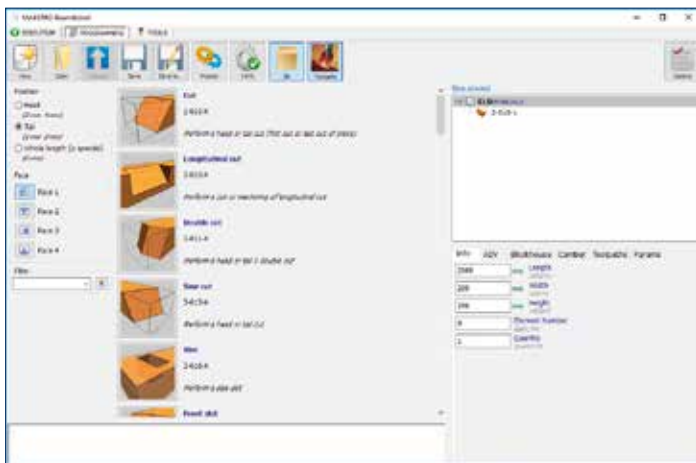


There are infos

MAESTRO Beam&Wall: C:\SYSTEM\30606 Verga 24.QLD



MAESTRO BEAM&WALL SOFTWARE

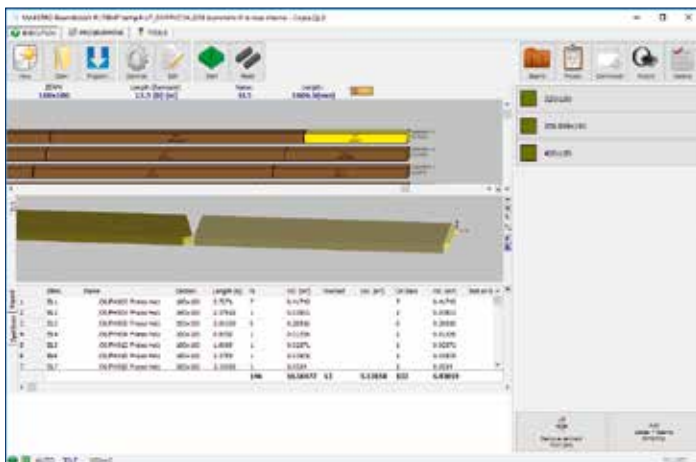


PROGRAMMIEREN

Ist für die Entwicklung, Analyse, Überprüfung und Abänderung der Projekte und einzelnen Bearbeitungen verwendet.

Die Programmierumgebung kann auch verwendet werden, um manuell neue Teile zu erstellen, indem Bearbeitungen aus der Bibliothek der zur Verfügung stehenden Makros hinzugefügt werden.

In der Programmierphase können die herzustellenden Teile optimiert werden, um Rohlinge zu bestellen, bei denen der Abfall auf ein Minimum reduziert werden kann.

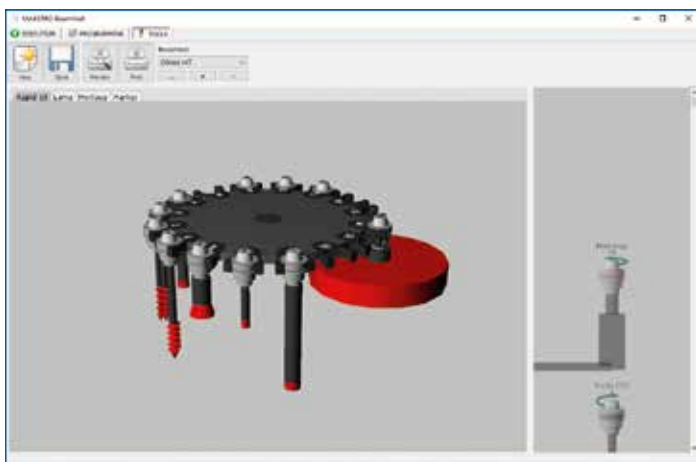


AUSFÜHREN

Ist für die Ausführung der einzelnen Projekte bestimmt und sowohl auf der Programmierstation als auch auf der Maschine für den Start der zuvor validierten Programme vorhanden.

Der Bediener hat die Möglichkeit, die einzelnen, aus den verfügbaren Rohbalken zu gewinnenden Teile zu sehen, zu optimieren und die nötige Mindestlänge des Rohbalkens zu berechnen.

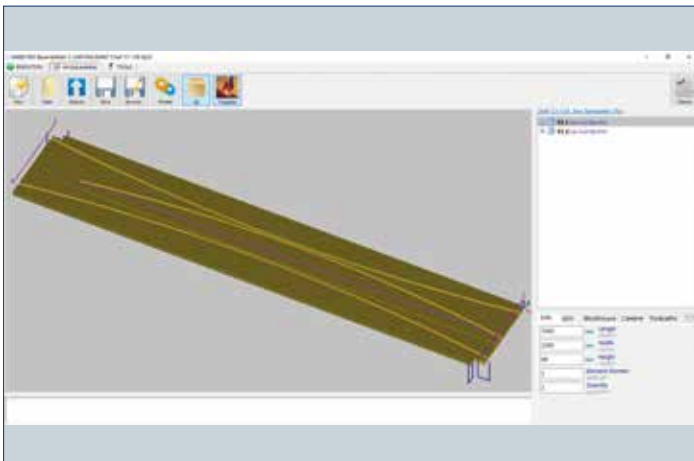
In der Ausführungsumgebung können Produktionsberichte für die in der Maschine ausgeführten Projekte erstellt werden.



WERKZEUGVERWALTEN

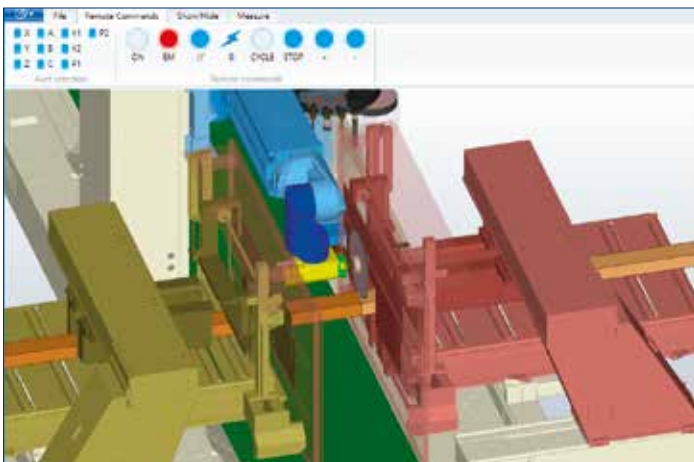
Ist für die grafische Anzeige der Werkzeugbelegung der Magazine und die Verwaltung von unterschiedlichen Werkzeugtypen in Bezug auf den auszuführenden Projekten.

Diese Umgebung erlaubt die schnelle Erstellung von Werkzeugen, da es möglich ist, aus einer breiten Palette an schon vorbereiteten Modellen auszuwählen und die entsprechenden geometrischen und technologischen Parameter einfach abzuändern.



NESTING-TECHNOLOGIE

Die Funktion ist in der Maestro Beam&Wall Software inbegriffen und ermöglicht die Bearbeitung von bis zu 1250 mm breiten Platten im Nesting-Verfahren. Einfaches Importieren und Ausarbeiten von auch sehr komplexen Projekten mit aus Rohplatten gewonnenen, modularen Elementen, wobei der Zuschnitt der Elemente innerhalb des Master Panels optimiert werden kann.



SIMULATIONSSOFTWARE

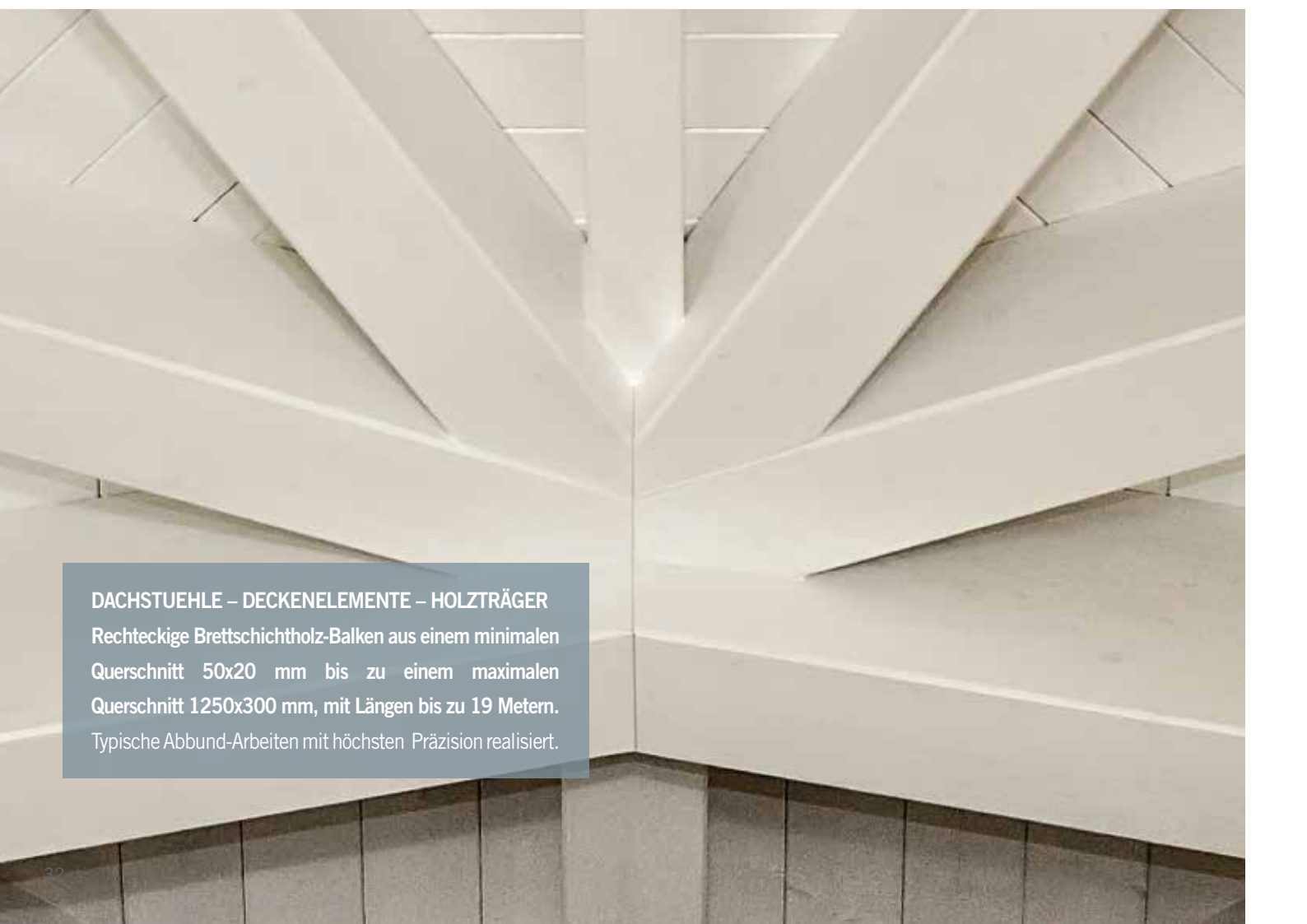
Nach der Optimierung der Bearbeitungen kann die Simulation des Bauvorhabens gestartet werden, um die in der Produktionsphase durchzuführenden Bearbeitungen zu sehen. Dies bietet dem Kunden zahlreiche Vorteile:

- keine Kollisionsgefahren
- Fehlern zu vermeiden
- weniger Stillstandzeiten der Maschine
- Berechnung der Bearbeitungszeiten
- Vorgeplante Produktionskosten

Vollständige Auftragsabwicklung.



ANWENDUNGSBEREICHE

A close-up photograph showing a silver miter saw blade cutting through a piece of light-colored wood. The wood grain is clearly visible, and the saw is positioned at an angle, creating a precise cut.A photograph showing a corner detail of a ceiling structure. The structure is composed of white-painted wooden beams arranged in a complex, geometric pattern. The beams are joined at a central point, creating a star-like or web-like structure. The lighting is soft, highlighting the texture of the wood and the precision of the joinery.

DACHSTUEHLE – DECKENELEMENTE – HOLZTRÄGER
Rechteckige Brettschichtholz-Balken aus einem minimalen Querschnitt 50x20 mm bis zu einem maximalen Querschnitt 1250x300 mm, mit Längen bis zu 19 Metern. Typische Abbund-Arbeiten mit höchsten Präzision realisiert.



BSP-X-LAM

BSP- Platten mit einer Breite bis zu 1250 mm zur Fertigung von modularen Wänden.

Die **Nesting-Technologie** mit Oikos X optimiert den Schnitt der Elemente.

ANWENDUNGSBEREICHE



BLOCKHAUS

Rundbalken bis zu 240 mm Durchmesser und Massivholz-Balken zur Realisierung von Blockhaus-Strukturen. Oikos X kann mit zusätzlichen Einrichtungen für Sonderteile ausgerüstet werden.



oikos x

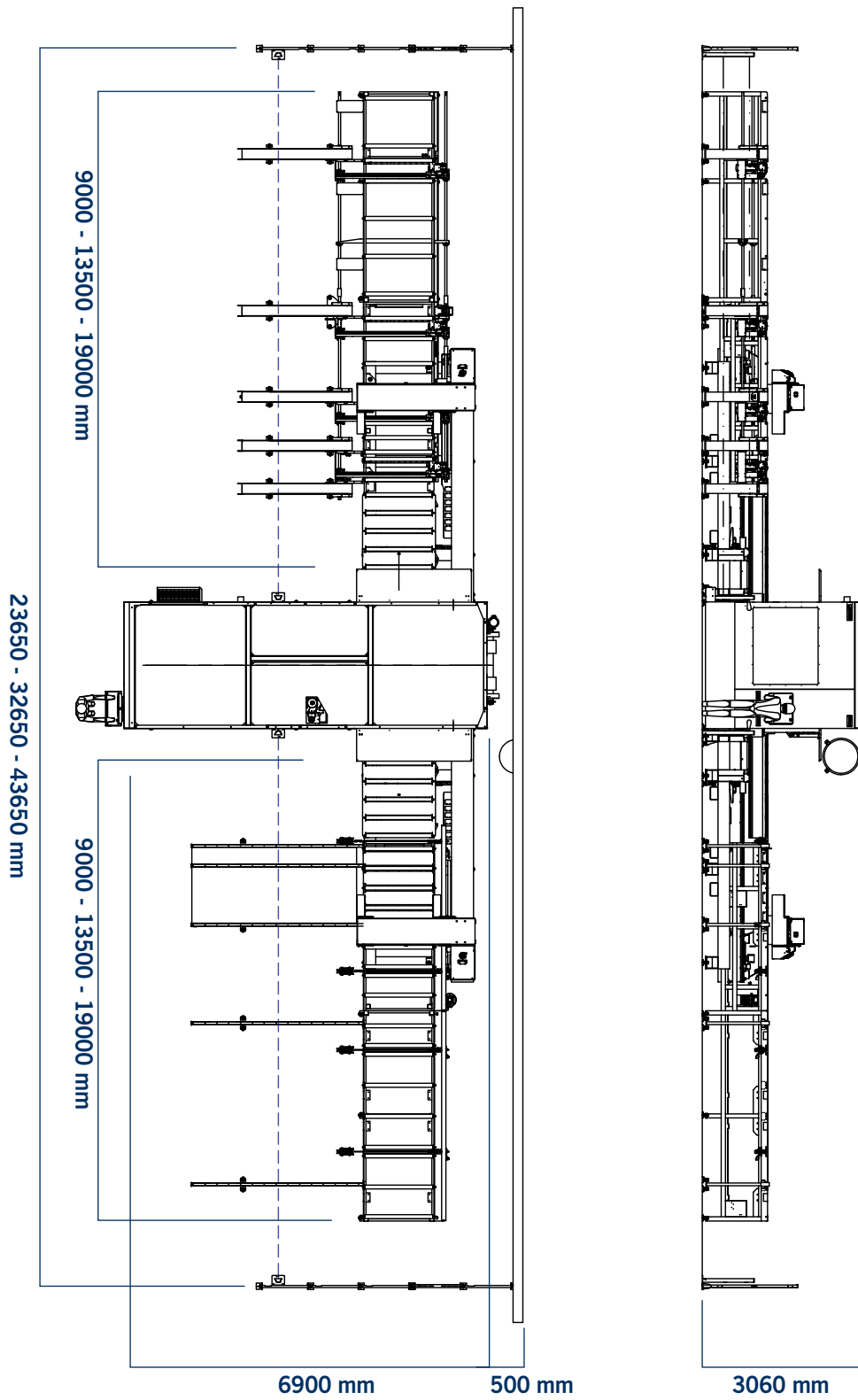
6-Achsen Bearbeitungszentrum für Balken, Wand- und Deckenelementen



ISOLIERPLATTEN

Nicht nur traditionelle Holzwerkstoffe. Mit dem neuen Bearbeitungszentrum Oikos X ist es einfach, mit neuen Materialien zu arbeiten, die heute in der Bauindustrie verwendet werden: Dämmverbundplatten mit einer Breite bis zu 1250 mm und Stärke bis zu 300 mm zur Realisierung von Decken und Wänden.

TECHNISCHE DATEN



ABMESSUNGEN DES WERKSTÜCKS AM EINLAUF

Max. Querschnitt	mm	1250x300
Min. Querschnitt	mm	50x20
Max. Länge	mm	9000-13500-19000-24000
Min. Länge	mm	1200
Max. Gewicht	kg	2500-4000

ELEKTROSPINDEL

Max. Leistung bei 6.000 U/min (S1)	kW	13-25
Max. Drehzahl	U/min	16000
Max. Drehmoment	Nm	20,7-35

EIGENSCHAFTEN DER ACHSEN

Geschwindigkeit X-Achse	m/min	107
Geschwindigkeit Y-Achse	m/min	75
Geschwindigkeit Z-Achse	m/min	28

WERKZEUGMAGAZINE

Rapid 15	Anz. Plätze	15
Platz für Kettensäge-Aggregat	Anz.	1
Platz für Sägeblatt	Anz.	1
Platz für Stemm-Schlitzaggregat	Anz.	1

INSTALLATION

Nenndruck der Druckluft	bar	6,5
Druckluftverbrauch	l/min	1300
Luftverbrauch der Absauganlage	m ³ /h	8000
Absauganschlüsse D250	Anz.	2
Absauganschlüsse D120	Anz.	1
Maschinengewicht	kg	von 19000 bis 24000

**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =**

Die technische Daten können je nach Maschinenausstattung variieren. In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE Vorschriften.

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut EN 848-3:2012.

Akustischer Druck in Arbeit bei 78,4 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, Ungewissheit K = 4 dB)

Schalleistungspegel in Arbeit bei 100,6 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 3746:2010, Ungewissheit K = 4 dB)

Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.

EIN KUNDENDIENSTNETZ, DAS MIT 1000 TECHNIKERN UND 36.000 CODES ARBEITET, UM EINEN EINSATZBEREITEN, QUALIFIZIERTEN SERVICE ZU GEWÄHRLEISTEN.

HOCHQUALIFIZIERTE TECHNIKER, EINE EFFIZIENTE VERWALTUNG UND 6 ERSATZTEILEZENTREN WELTWEIT – DIE SICHERHEIT EINER EFFIZIENTEN UNTERSTÜTZUNG IN IHRER NÄHE.

SERVICE

Die SCM Group bietet einen Service, der über den Kauf einer Maschine hinaus geht, welcher eine langfristige Leistung für Ihr technologisches Produktionssystem garantiert und Ihrem Unternehmen einen Mehrwert sichert.

EIN KOMPLETTES ANGBOT DES AFTER-SALES SERVICES

- Installation und start-up der Maschinen, Zellen, Linien und Systeme
- kundenspezifische Trainingsprogramme
- Telefonsupport bei Maschinenstörungen um Zeit und Kosten einzusparen
- vorbeugende Programme zur Instandhaltung, die eine langfristige Leistung garantieren
- komplette Sanierung der Maschinen und Anlagen um einen Mehrwert der Investitionen zu erhalten.
- benutzerdefinierte Upgrades für Maschinen und Anlagen je nach Produktionsanforderungen

ERSATZTEIL SERVICE

Zur SCM Group zählen 140 Ersatzteil-Spezialisten weltweit, welche alle Anfragen in kürzester Zeit bearbeiten.



36,000 ERSATZTEILE

In unserem Lager befinden sich Ersatzteile im Wert von 12 Millionen Euro, welche jede einzelne Maschine bedienen können.



ERSATZTEIL GARANTIE

Wir geben eine Ersatzteil-Garantie in Höhe von bis zu 3,5 Millionen Euro, auch für "schwierige" Ersatzteile



SOFORTIGE VERFÜGBARKEIT

Über 90% der Aufträge werden dank des riesigen Bestandes am selben Tag erledigt.



6 NIEDERLASSUNGEN WELTWEIT

Der Ersatzteil-Service kann auf weltweite Unterstützung zählen. (Rimini, Singapur, Shenzhen, Moskau, Atlanta, São Bento do Sul).



500 AUSLIEFERUNGEN TÄGLICH



DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit über 65 Jahre Erfahrung ist SCM einer der unangefochtenen Marktführer im Bereich der Holzbearbeitungstechnologien und ein Innovationsmotor auf dem Feld der Holzbearbeitungsmaschinen und modernen Fertigungsanlagen mit einer weltweiten Präsenz und dem dichtesten Vertriebs- und Servicenetzwerk auf diesem Sektor.

65 Jahre Erfahrung

3 Hauptproduktionsstandorte in Italien

300.000 m² Produktionsfläche

17.000 Produzierte Maschinen pro Jahr

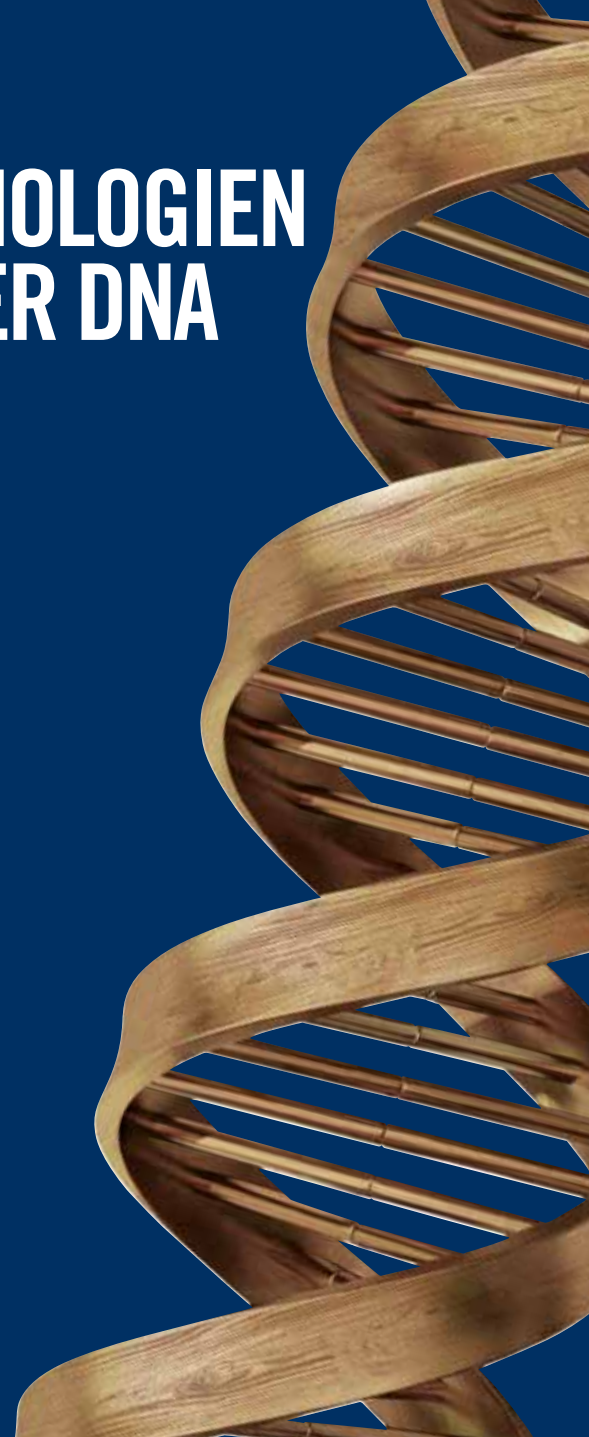
90% Exportanteil

20 Tochtergesellschaften

350 Vertretungen und Vertriebspartner

500 Servicetechniker

500 Eingetragene Patente



Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLSTEN WISSENSSTAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

INDUSTRIAL MACHINERY

Einzelmaschinen, integrierte Systeme und Dienstleistungen für die Verarbeitung einer großen Bandbreite von Materialien.



HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIE



TECHNOLOGIEN FÜR DIE VERARBEITUNG VON KOMPOSITMATERIALIEN, ALUMINIUM, KUNSTSTOFF, GLAS, STEIN, METALL

INDUSTRIAL COMPONENTS

Technische Bauteile für die Maschinen und Systeme der Gruppe, Drittparteien und die Maschinenbauindustrie.



SPINDELN UND TECHNISCHE BAUTEILE



SCHALTSCHRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN



SCM GROUP SPA

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
scm@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0501971F