

accord 50 fx

centrum obróbcze



accord 50 fx

centrum sterowane numerycznie

5-osiowe centrum obróbcze nowej generacji o modułowej strukturze. Dedykowane do produkcji okien, drzwi, schodów, elementów z drewna litego oraz dla wszystkich procesów wymagających obróbki na wysokim poziomie przy zachowaniu dokładności i jakości wykończenia.

NAJWYŻSZA WYDAJNOŚĆ

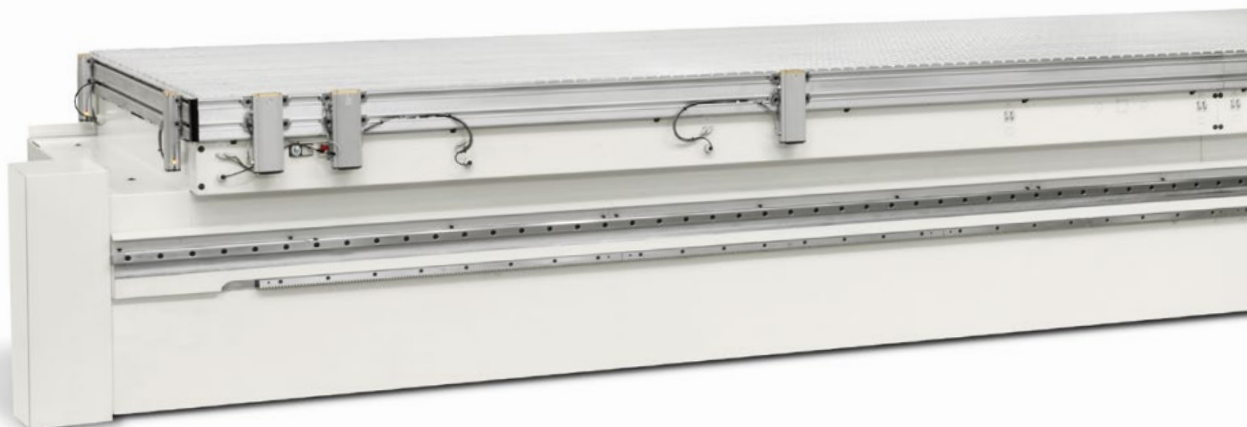
Dedykowany do **produkcji bez ograniczeń kształtów i materiałów**. Wolność **5-osiowej technologii w obsłudze wielu zastosowań**: paneli, krzywoliniowych elementów z litego drewna, tworzyw sztucznych, kompozytów, żywic, stopów lekkich. Maszyna idealna do prototypowania, modelowania i tworzenia form.

WYKOŃCZENIE NAJWYŻSZEJ JAKOŚCI

Obróbka z maksymalną precyzją na całej powierzchni, dzięki sztywnej konstrukcji portalowej.

ERGONOMIA I BEZPIECZEŃSTWO

Nowy system Pro-Speed wyposażony w fotokomórki i zderzaki pozwala na **pełny dostęp do stołu roboczego** nawet w trakcie obróbki. Maszyna zapewnia całkowite bezpieczeństwo operatora podczas załadunku/rozładunku przedmiotu obrabianego w drugiej części stołu roboczego. Gdy operator oddali się na bezpieczną odległość obróbka materiału może być realizowana z maksymalną prędkością osiągając maksymalną wydajność.





accord 50 fx

zalety technologiczne



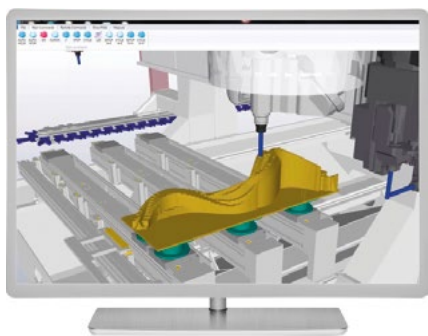
DUŻA PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Odległość pomiędzy stołem a elektrowrzecionem pozwala na obróbkę elementów o wysokości do 500 mm.



NIEZAWODNA TECHNOLOGIA

Wielofunkcyjny aluminiowy stół roboczy zapewnia maksymalną niezawodność. Charakteryzuje się idealną, **długotrwałą płaskością i stabilnością wymiarową**, nie odkształca się pomimo zmian czynników otoczenia, takich jak temperatura i wilgotność.



PROGRAMOWANIE "SMART"

Pakiet oprogramowania Xilog Maestro, opracowany przez SCM, sprawia, że programowanie jest proste, intuicyjne i skuteczne. Teraz oprogramowanie wzbogacono o nowe zintegrowane moduły:

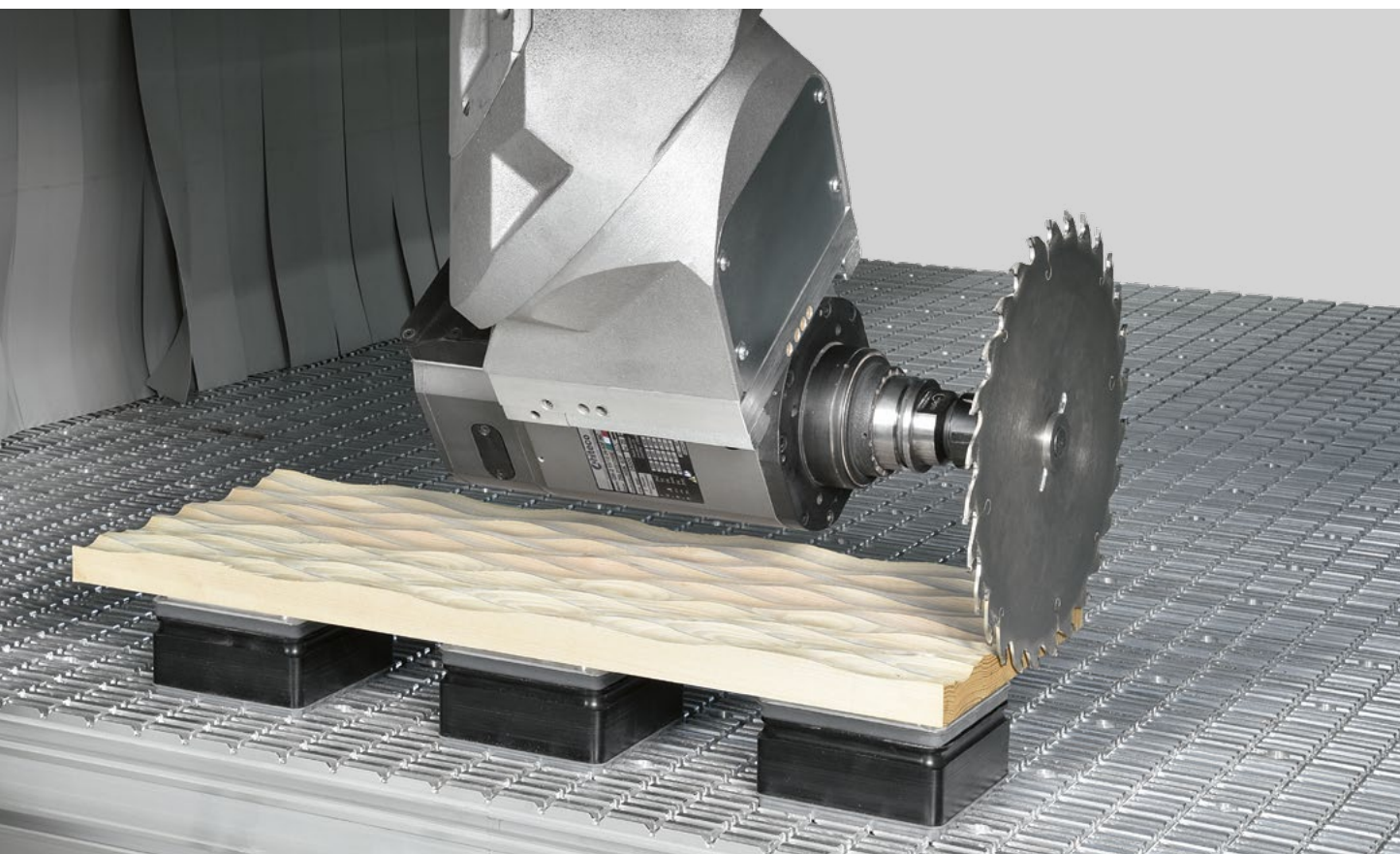
- **Maestro 3D**, dla 5-osiowej obróbki powierzchni trójwymiarowych
- **Master Pro View**, który pozwala na symulację procesów obróbki w Biurze



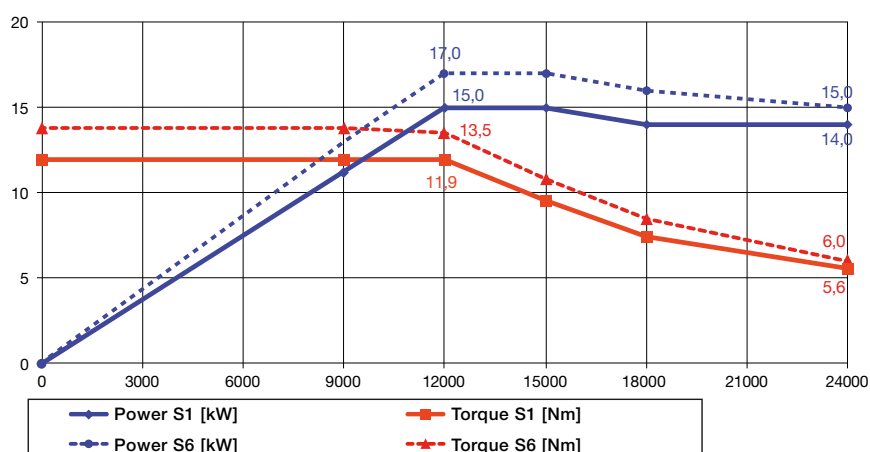
accord 50 fx

Prisma agregat 5 osiowy

Unikalna konstrukcja i geometria 5 osiowej jednostki opracowana przez SCM zapewnia dużą moc przy kompaktowych wymiarach agregatu.

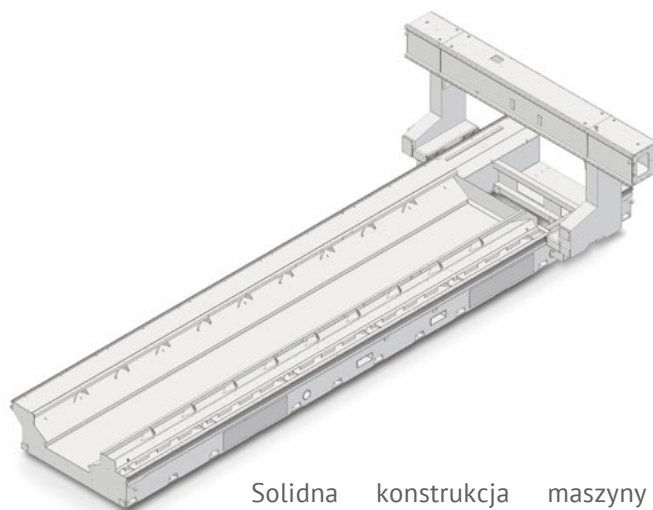
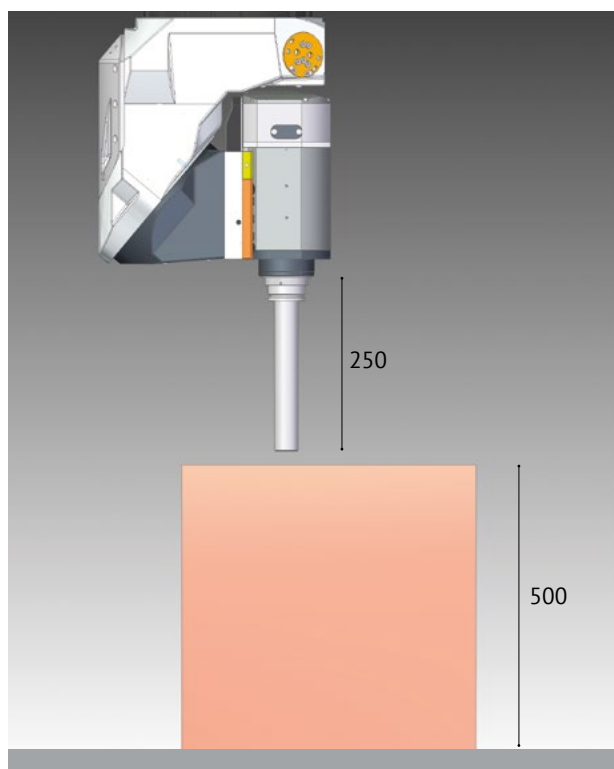


Elektrowrzeciono produkcji SCM o mocy **17 kW** pozwala na obróbkę przy obrotach do **24000 obr/min**. Doskonałe parametry sprawiają, że maszyna zapewnia **doskonałą jakość wykończenia nawet przy ciężkiej obróbce**.





Konstrukcja maszyny pozwala na **obróbkę elementów o wysokości do 500mm.**



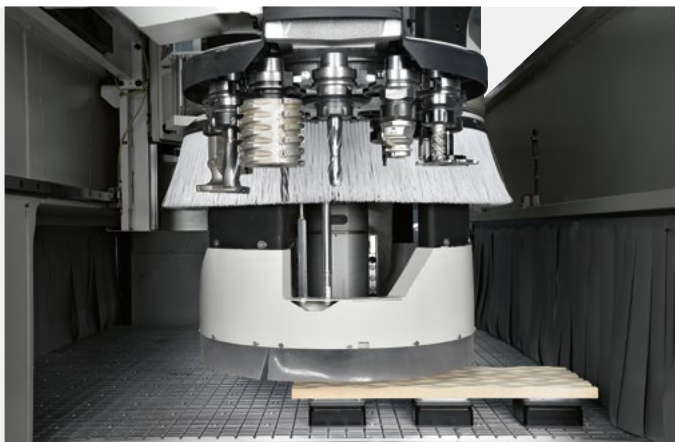
Solidna konstrukcja maszyny i możliwości jakie daje Prisma 5 pozwalają na **swobodną obróbkę elementów o złożonych trójwymiarowych kształtach.** Obróbka z dużą precyzją pozwala na uzyskanie najwyższej jakości wykończenia.

accord 50 fx

Prisma agregat 5 osiowy

Czyste środowisko pracy zapewnia wyprofilowana osłona która ułatwia odprowadzanie pyłu z pola obróbczego.

Dla agregatu 3 lub 5 osiowego może być używana także przy podwójnym narzędziu.

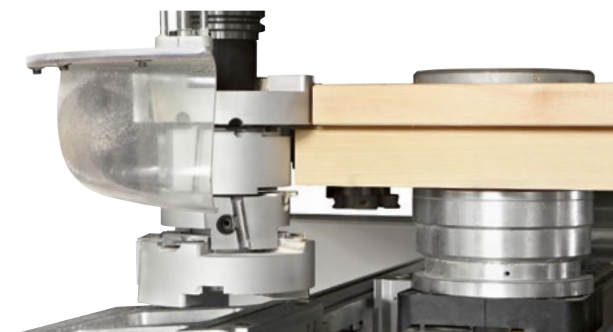


Podczas frezowania narzędziem w pionowej pozycji, opuszczana jest **dodatkowa osłona**, która jednocześnie polepsza odpylanie pola roboczego.

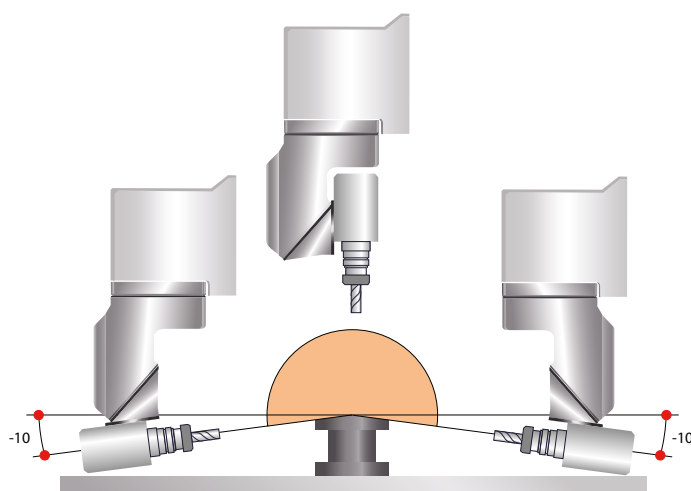
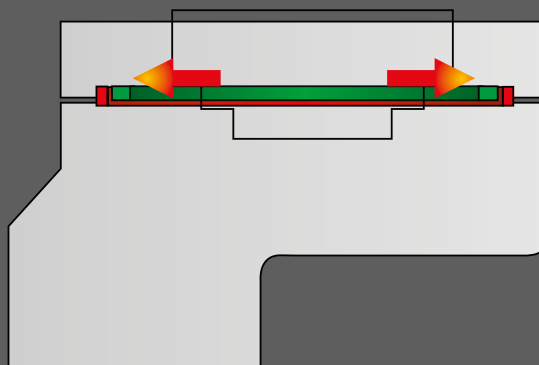


Podczas obróbki 5-osiowej wykorzystuję się **specjalną osłonę** o zwiększonych wymiarach, która pozwala na pracę agregatu Prisma z pełną funkcjonalnością.

Specjalnie wyprofilowana **osłona** jest szczególnie korzystna przy obróbce w pozycji pionowej. Wyrzucanie wiórów w kierunku odpylania odbywa się automatycznie.



TTS (Total Torque System). Oś wrzeczona jest mechanicznie blokowana podczas obróbki z wykorzystaniem narzędzi pionowych co zwiększa sztywność i żywotność agregatu. (patent SCM)



Budowa agregatu Prisma pozwala na **obróbkę pod kątem 10°** poniżej poziomu zamocowania elementu.

GWARANCJA PRECYZJI GŁOWICY 5-OSIOWEJ
System RTCP (Rotation Tool Center Point System)

Daje możliwość przywrócenia ustawień fabrycznych dla głowicy 5-osiowej bez konieczności wzywania serwisu. **System samokalibracji** jest dostępny wraz z oprogramowaniem SCM.



accord 50 fx

agregaty

GŁOWICA WIERTARSKA

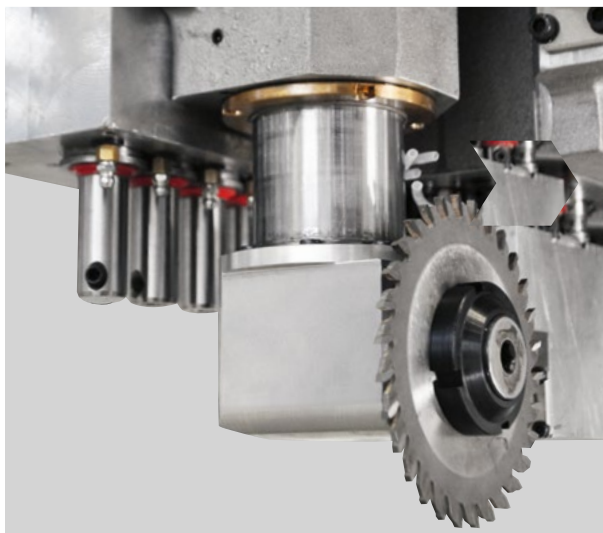
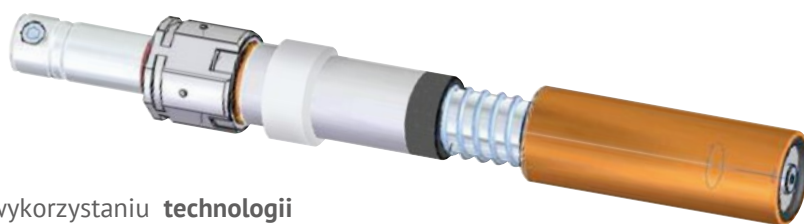
Optymalne rozwiązanie dla wszelkich typów wierceń zapewnia szeroka gama modułów wyposażonych w jednostki do wierceń pionowych i poziomych.



RO.AX WRZECIONA DLA PERFEKCYJNEGO WIERCENIA

Brak luzów podczas obróbki, dzięki wykorzystaniu **technologii wrzeciona**.

Rotoaxial. Najlepsze wyniki na rynku przy prędkości obrotowej do 8000 obr/min.



Piłka dedykowana do wykonywania nacięć.
Agregat stały lub z możliwością obrotu
w zakresie 0-90°.

magazynki narzędzi

RAPID 12 na pokładzie

12 pozycyjny kołowy magazyn narzędziowy umieszczony bezpośrednio przy elektro-wręczeniu pozwala na szybka wymianę narzędzi nawet podczas przejazdów kabiny.



RAPID 24

24 pozycyjny magazyn kołowy.

Uniwersalny magazyn narzędziowy.



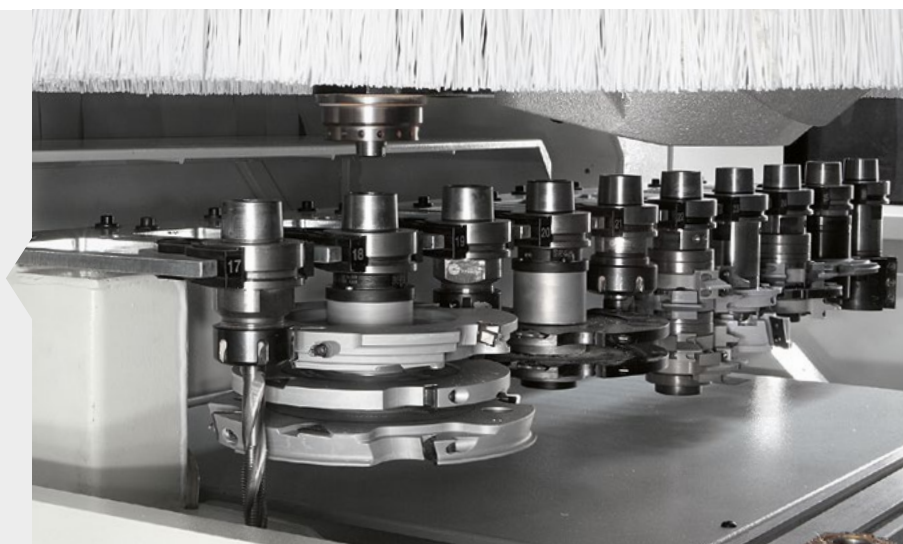
TRC 32/TRC 48

32 lub 48 miejscowy łańcuchowy magazyn narzędzi umieszczony z tyłu ruchomego portalu. Do przechowywania ciężkich i dużych narzędzi stosowanych przy obróbce drewna litego.



TR12

12 pozycyjny liniowy magazyn narzędzi, umiejscowiony po prawej stronie stołu roboczego. Wszystkie narzędzia dostępne są na ramie maszyny.

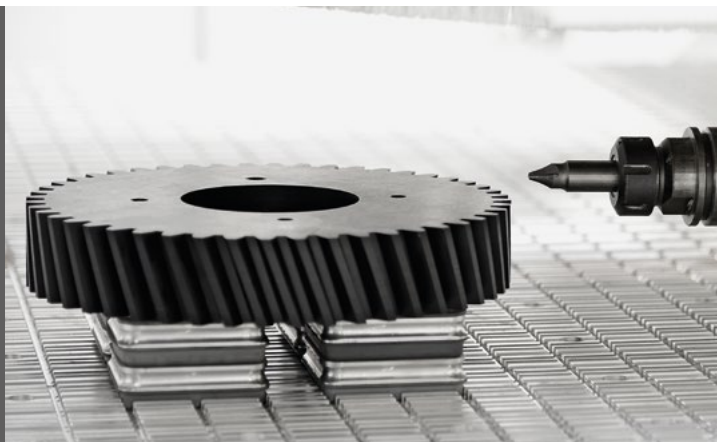


accord 50 fxm

stoły robocze

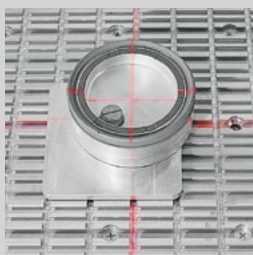
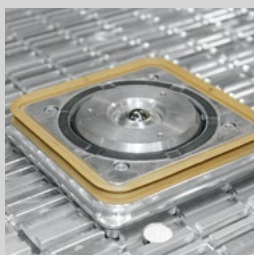
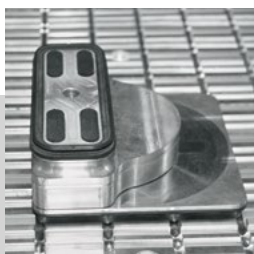
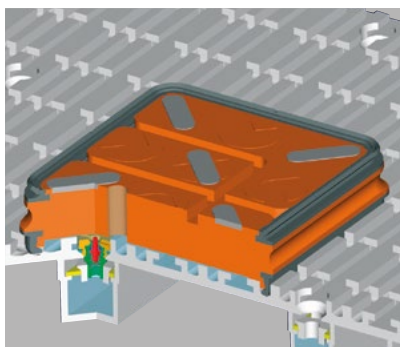
STÓŁ RASTROWY

Specjalna struktura stołu aluminiowego zapobiega odkształceniom w wyniku zmian temperatury, wilgotności i innych czynników gwarantując doskonałą płaskość stołu. Dla uzyskania maksymalnej dokładności, obróbka stołu roboczego odbywa się bezpośrednio na maszynie. Idealny stół do obróbki kompozytów, tworzyw drzewnych, żywic, lekkich stopów i tworzyw sztucznych.



ZINTEGROWANY SYSTEM PODCIŚNIENIA

System podciśnienia jest realizowany przy wykorzystaniu siatki otworów oddalonych od siebie o 120mm na całej powierzchni stołu.



MPS SSAWKI ROBOCZE

Stół roboczy posiada regularne nacięcia i siatkę otworów z podciśnieniem. Takie rozwiązanie sprawia, że pozycjonowanie dowolnego oprzyrządowania jest praktyczne i łatwe. Wskaźnik laserowy przyspiesza prace wskazując dokładny punkt umieszczenia mocowania.

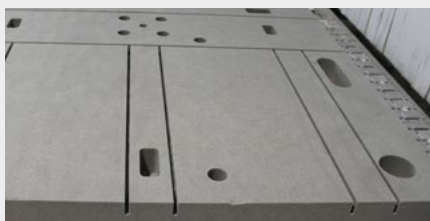
SZABLONY I INNE OPRZYRZĄDOWANIA

Na całej powierzchni stołu roboczego znajdują się rowki typu T, które umożliwiają mocowanie dodatkowego wyposażenia nie dostarczone przez firmę SCM



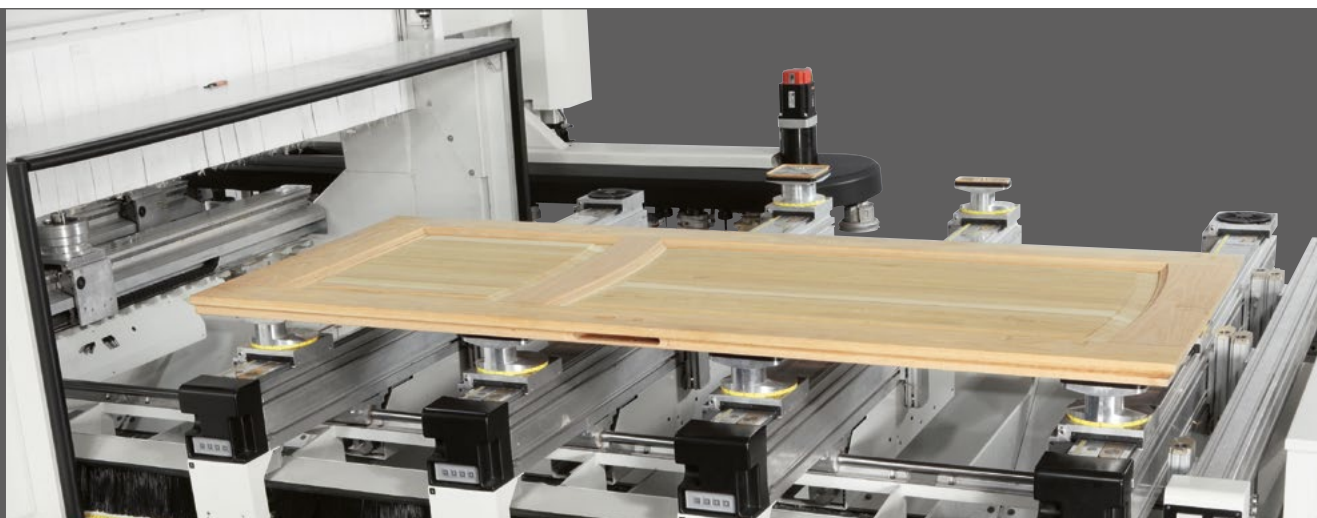
NESTING

System podciśnienia wykorzystuje kanały rozmieszczone w stole i **trzyma elementy na całej powierzchni.**



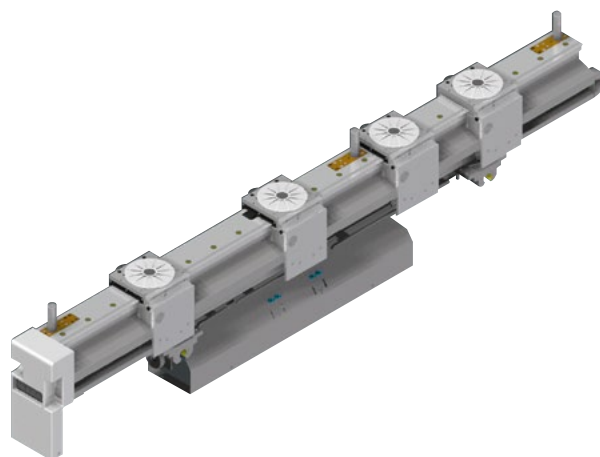
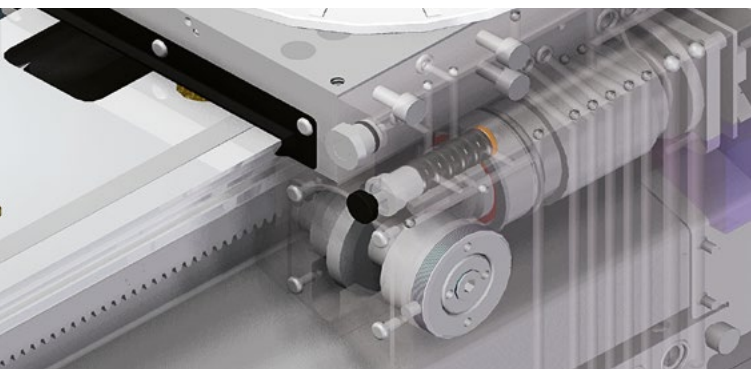
accord 50 fx

stoły robocze



AUTOMATYCZNY STÓŁ ROBOCZY MATIC

W pełni zautomatyzowany stół roboczy, zarządzany bezpośrednio przez oprogramowanie urządzenia Xilog Maestro. Umożliwia przebrojenie stołu w ciągu kilku sekund.

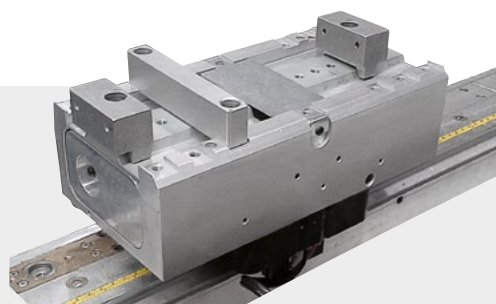
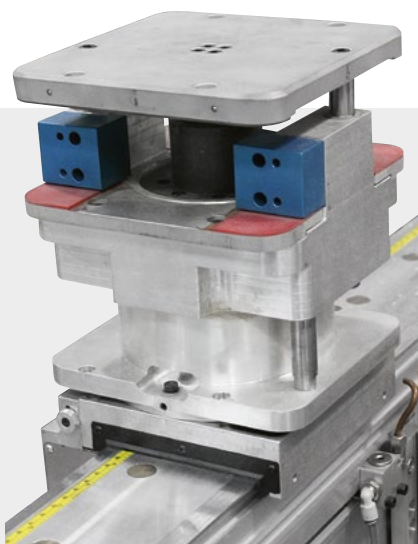
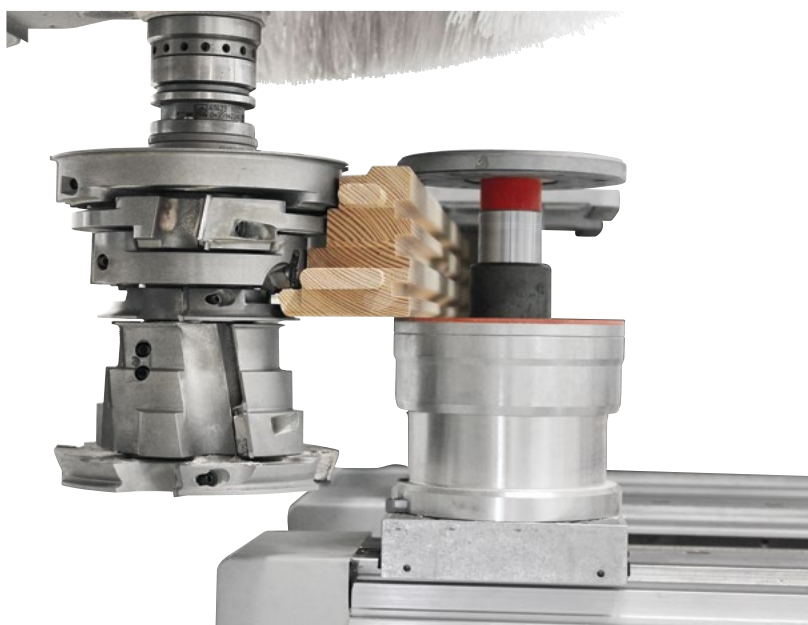


Belki i wózki poruszają się za **pośrednictwem przekładni zębatej** i posiadają **niezależne jednostki napędowe**. Nowoczesne rozwiązania konstrukcyjne pozwalają na szybkie i precyzyjne pozycjonowanie.



Zmiana zacisków i przyssawek jest szybka i łatwa. Szybko złącze opracowane przez SCM pozwala operatorom na zmianę akcesori za pomocą jednego przycisku.

Duże możliwości w osi Z pozwalają na obróbkę elementów zamocowanych **na chwytałkach o wysokości 145mm (H145)**. Chwytałki te pozwalają trzymać elementy **w zakresie 60-120 mm**. Dzięki temu możliwa jest obróbka elementów przy użyciu narzędzi o podwójnym profilu.



Zaciski różnego typu: o podstawie okrągłej lub kwadratowej, pionowe lub poziome. W ofercie SCM znajdziesz optymalne mocowania do każdego rodzaju obróbki.

accord 50 fx

stoły robocze

STÓŁ ROBOCZY START

Stół ustawiany ręcznie: Pneumatyczne zaciski i przyssawki mogą być pozycjonowane z wykorzystaniem skali metrycznej zapewnia to maksymalną swobodę stosowania przy obróbce elementów o różnych kształtach i rozmiarach.



Bezprzewodowy system transmisji podciśnienia, Układ podciśnienia jest ukryty w belce, dzięki temu możliwa jest szybka i swobodna konfiguracja przyssawek. (patent SCM)



STÓŁ ROBOCZY PILOT

Półautomatyczny stół roboczy. Maszyna podpowiada operatorowi w jaki sposób przygotować stół roboczy. Pozycja elementów dociskowych pokazane jest na kolorowym ekranie dotykowym "TecPad" zdalnej konsoli. Wartości są podświetlane w kolorze czerwonym, aż do momentu osiągnięcia prawidłowego położenia ssawki.

Specjalne czujki wykrywają nieprawidłowości niwelując ryzyko kolizji. Uniemożliwia rozpoczęcie programu dopóki ssawki nie zostaną zamocowane w prawidłowej pozycji.

systemy **bezpieczeństwa**

PROSPACE

Ruchomy bumper zaprojektowany przez SCM aby zmniejszyć rozmiary maszyny jednocześnie zapewniając bezpieczeństwo operatora. Prędkość przejazdu kabiny do 25m/min. Zderzak chowa się podczas za i rozładunku udostępniając operatorowi swobodny dostęp do stołu.



PROSPEED

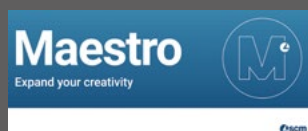
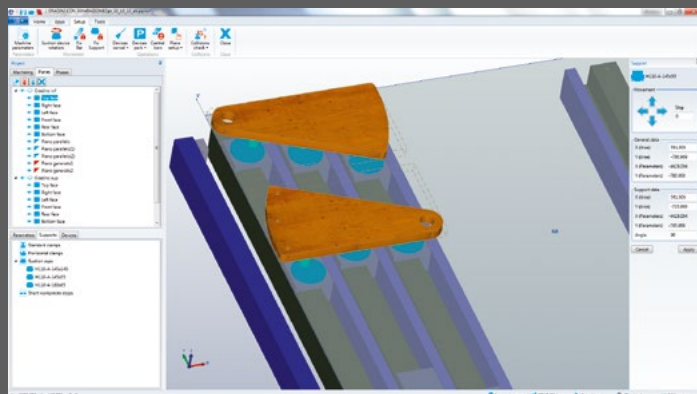
Oprócz bumperów istnieje bariera składająca się z fotokomórek, które wykrywają obecność operatora. Gdy operator jest poza maszyną prędkość przejazdu kabiny **wzrasta do 95m/min.** Skrócenie cyklu roboczego zwiększa produktywność.

Komputer maszyny jest umieszczony na ruchomej konsoli. Operator sam decyduje w którym miejscu chce obsługiwać maszynę.



accord 50 fx

oprogramowanie **Xilog Maestro**



MAESTRO POMAGA W TWORZENIU

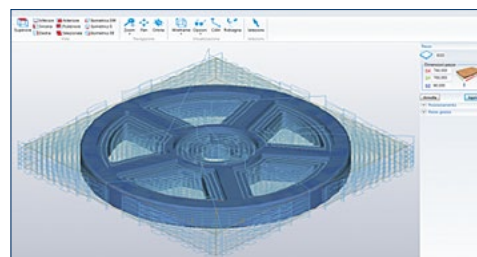
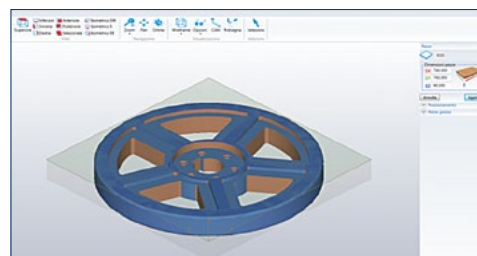
Oferujemy techniczne zaplecze, które pozwoli uwolnić Twoją kreatywność. CAD/CAM do projektowania wszelkich procesów produkcyjnych. Opracowany w środowisku Windows® pozwala na łatwe programowanie z wykorzystaniem zaawansowanego szkicowania. Zapewnia klientowi wszelkie narzędzia do projektowania i związanych z nim procesów.

System w pełni zintegrowany i wydajny.

MAESTRO 3D POMAGA W TWORZENIU 3D

Moduł 3D przeznaczony jest do programowania trójwymiarowych obiektów na centrach obróbkowych 5 osiowych. Oferuje zaawansowane narzędzia CAD do zarządzania bardzo złożonymi powierzchniami. Optymalne rozwiązanie dla różnorodnych metod obróbki 3 i 5 osiowej.

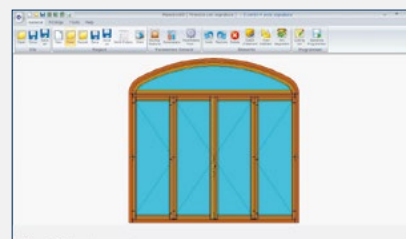
Proste i szybkie tworzenie dowolnego, nawet najbardziej skomplikowanego obiektu.



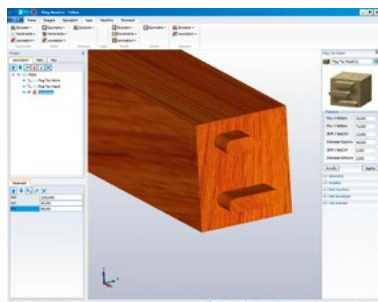
MAESTRO WD DO PROJEKTOWANIA DRZWI I OKIEN

Aplikacja Xilog Maestro WD jest przeznaczona do projektowania części liniowych i łukowych okien i drzwi. Użytkownik rozpoczyna od określenia światła otworu w ścianie i wyboru modelu. Program natychmiast generuje wszystkie części które mają być produkowane na maszynie z rysunku 3D. Maestro WD łączy możliwości projektowania, programowania i zarządzania planem pracy.

Ramy okienne w dowolnej wielkości i kształcie wykonasz z dużą szybkością dzięki czemu z łatwością dopasujesz produkt do wymagań klienta.



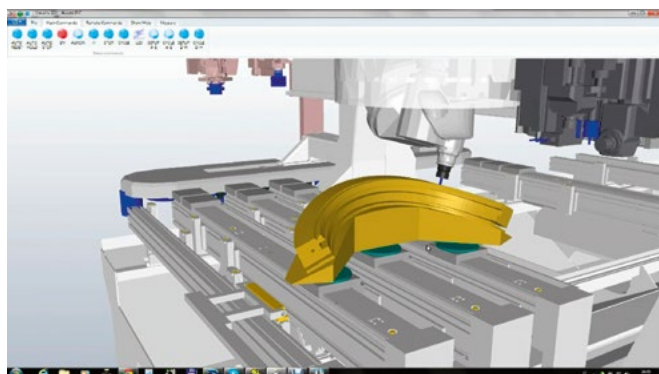
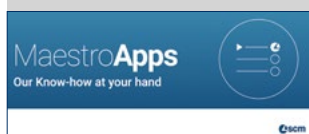
UNIKALNE oprogramowanie



MAESTRO APPS UNIQUE KNOW-HOW

Maestro APLIKACJE to biblioteka funkcji programowania, które są zawsze dostępne i proste w użyciu. Opracowane przez Grupę SCM do produkcji części do drzwi, okien, schodów, mebli i wyposażenia. Proste "kliknięcie" pozwala użytkownikom na bezpłatny dostęp do technologicznego zaplecza Grupy SCM.

Oszczędność czasu podczas projektowania pozwala osiągnąć szybszą i bardziej wydajną produkcję.



MAESTRO PRO VIEW UNIQUE 3D DISPLAY

Maestro Pro VIEW to symulator 3D, który umożliwia użytkownikom dostęp do trójwymiarowego modelu ich maszyny i obrabianych elementów w biurze. Dzięki temu istnieje możliwość przeglądania operacji, które zostaną przeprowadzone w trakcie produkcji na swoim komputerze.

- Widok maszyny i obrabianego przedmiotu w trakcie pracy.
- Obrazem materiału usuwany w trakcie obróbki w czasie rzeczywistym
- Generowanie raportów kontroli o błędach i kolizjach
- Zapobieganie ewentualnego błędowi programowania
- Generowanie raportów z czasu wykonania cyklu.

Obliczanie kosztów produkcji i zwiększenia wydajności produkcji.



MAESTRO MSL CONNECTOR UNIQUE CONNECTION

Unikalne połączenie

Połączenie zewnętrznych producentów oprogramowania. Zintegrowany pakiet Xilog Maestro i MSL connector zapewnia możliwość łączenia maszyn CNC z zewnętrznym oprogramowaniem dla łatwiejszego zarządzania obróbką. SCM jest otwarty na współpracy z dowolnym dostawcą oprogramowania. SCM zapewnia pełne zarządzanie maszyną.

Eliminujemy koszty dostosowania do zewnętrznego oprogramowania co jest dużym profitem dla klienta.



accord 50 fx

cechy **techniczne**

ACCORD 50 FX • ACCORD 50 FXM

dane techniczne

CENTRUM STEROWANE NUMERYCZNIE			
PRĘDKOŚĆ W OSI	X-Y-Z	m/min	95 (25) - 80 - 30
OBRÓBKĄ W OSI X	Stół belkowy	mm	3680 - 5020 - 6360
	Stół rastrowy	mm	3650 - 4970 - 6170
OBRÓBKĄ W OSI Y	Stół belkowy	mm	1680 - 1905
	Stół rastrowy	mm	1600 - 2120
MAX PRZEJŚCIE ELEMENTU		mm	500
GŁOWICE FREZARSKIE	Moc elektrowrzeciona	kW	17
	Elektrowrzeciono 5-osiowe	obr/min	24000
MAGAZYN NARZĘDZI	Magazyn przy elektrowrzecionie	il. pozycji	12
	Tyłny magazyn narzędzi	il. pozycji	24 - 32 - 48
	Boczny magazyn narzędzi	il. pozycji	12
GŁOWICE WIERTARSKIE	Poziome i pionowe wrzeciona	ilość	od 12 do 26
	Max. prędkość obrotowa	obr/min	8000
DANE DO INSTALACJI	Średnica króćca głównego	mm	300
	Średnica króćca dodatkowego	mm	100
	Zapotrzebowanie powietrza odciągowego	m ³ /h	7000
	Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	NL/min	350
	Waga	Kg	9000 - 12000

SAVENERGY oszczędne gospodarowanie energią

- Optymalna prędkość posuwu w zależności od materiału i narzędzia
- Optymalizacja zużycia sprężonego powietrza
- Optymalizacja szybkości obrotów pompy próżniowej, w zależności od zapotrzebowania na podciśnienie
- Zarządzanie wymiennikiem ciepła, w zależności od temperatury pracy
- Automatyczne przejście w stan czuwania silników nie biorących udziału w obróbce
- Otwarcie zasuw odpylania tylko w trakcie obróbki



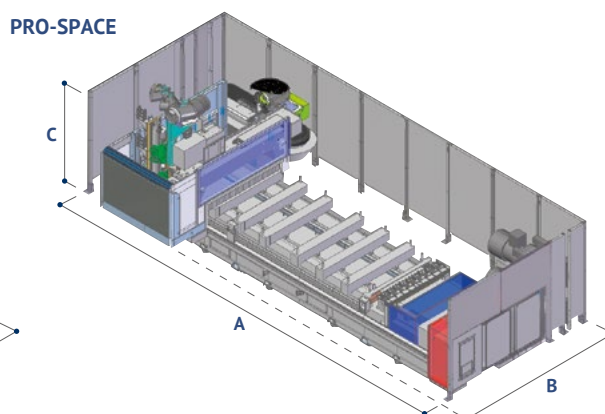
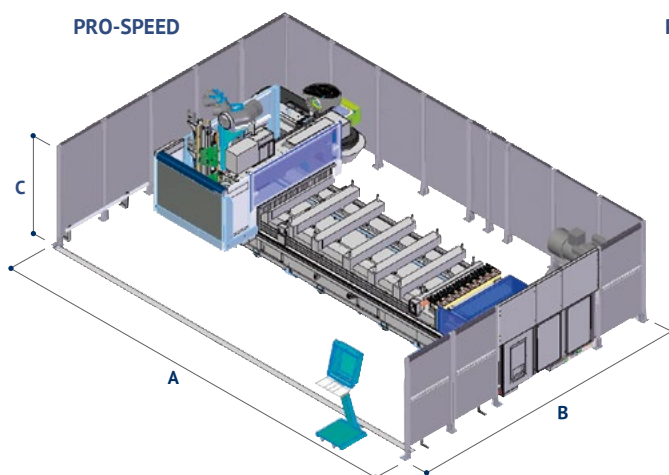
SAVENERGY

ACCORD 50 FX • ACCORD 50 FXM

wymiary

X-Y-Z (MM)	A	B*	C
ACCORD 50 FX PRO-SPEED			
3680 x 1680 x 500	7770	5410	3650
5020 x 1680 x 500	9110	5410	3650
6360 x 1680 x 500	10450	5410	3650
3680 x 1905 x 500	7770	5635	3650
5020 x 1905 x 500	9110	5635	3650
6360 x 1905 x 500	10450	5635	3650
ACCORD 50 FXM PRO-SPEED			
3650 x 1600 x 500	7770	5330	3650
4970 x 1600 x 500	9110	5330	3650
6170 x 1600 x 500	10450	5330	3650
3650 x 2120 x 500	7770	5850	3650
4970 x 2120 x 500	9110	5850	3650
6170 x 2120 x 500	10450	5850	3650
ACCORD 50 FX PRO-SPACE			
3680 x 1680 x 500	7770	5010	3650
5020 x 1680 x 500	9110	5010	3650
6360 x 1680 x 500	10450	5010	3650
3680 x 1905 x 500	7770	5235	3650
5020 x 1905 x 500	9110	5235	3650
6360 x 1905 x 500	10450	5235	3650
ACCORD 50 FXM PRO-SPACE			
3650 x 1600 x 500	7770	4930	3650
4970 x 1600 x 500	9110	4930	3650
6170 x 1600 x 500	10450	4930	3650
3650 x 2120 x 500	7770	5450	3650
4970 x 2120 x 500	9110	5450	3650
6170 x 2120 x 500	10450	5450	3650

* z magazynem Rapid 24 wymiar B zwiększa się o 380mm



ROZWÓJ TECHNOLOGII JEST W NASZYM DNA

SCM to doświadczenie i wysokie kompetencje w dziedzinie obróbki drewna.

Od ponad 65 lat sprzedajemy z sukcesem rozwiązania do obróbki drewna co daje nam czołowe miejsce wśród liderów tej branży. Nasze doświadczenia to dziedzictwo które jest rezultatem zbierania najlepszego know-how w systemach do obróbki drewna. SCM jest obecny na całym świecie, dzięki największej w branży sieci dystrybucyjnej.

65 lat historii

3 główne zakłady produkcyjne we Włoszech

300.000 m² powierzchni produkcyjnej

17.000 maszyn produkowanych rocznie

90% eksportu

20 marek

350 agentów i dealerów

500 techników

500 zarejestrowanych patentów

W DNA SCM jest siła i solidność wielkiej grupy. Grupa SCM jest światowym liderem produkcji maszyn przemysłowych do obróbki

SCM GROUP TO WYKWALIFIKOWANY ZESPÓŁ EKSPERTÓW OD ZAAWANSOWANYCH

MASZYNY PRZEMYSŁOWE

Maszyny pojedyncze, zintegrowane systemy i linie przemysłowe
dedykowane do szerokiej gamy materiałów



OBRÓBKA DREWNA



TECHNOLOGIE DO OBRÓBK
ZAAWANSOWANYCH MATERIAŁÓW:
ALUMINIUM, PLASTIK, SZKŁO, METAL



Dane techniczne mogą się różnić w zależności od kompozycji maszyny.
W tym katalogu przedstawiane są możliwości w jakie mogą być
wypozażone maszyny. Firma zastrzega sobie prawo do modyfikacji.
Modyfikacje wyposażenia maszyny nie mają wpływu na bezpieczeństwo
przewidziane w normach CE.



uki różnorodnych materiałów: drewno, plastik, metal, kamień.

OWANYCH TECHNOLOGICZNIE ROZWIĄZAŃ DO OBRÓBKI DREWNA

CZĘŚCI

Komponenty i części do produkcji maszyn

HITECO

WRZECIONA I KOMPONENTY

Les

AUTOMATYKA

steelmec

OBRÓBKA METALI

scmfonderie

ODLEWNIA



SCM GROUP POLSKA SP. Z O.O.
ul. Obornicka 133; 62-002 Suchy Las
tel.: (061) 651 47 60; fax: (061) 651 47 61
scm.pl@scmgroup.com
www.scmgroup.com