



TECH 100 SUPER

Centro di foratura e fresatura a CNC

CNC drilling and routing centre

CNC-gesteuertes Bohr-und Fräszentrum

 **scm**

TECH 100 SUPER

Centro di foratura e fresatura a CNC

CNC drilling and routing centre

CNC-gesteuertes Bohr-und Fräszentrum

40 HP di potenza a vostra completa disposizione

TECH 100 SUPER supera la tradizionale tecnologia del cambio utensile offrendo una soluzione totalmente INNOVATIVA. Sul gruppo operatore possono essere installati fino a quattro elettromandri da 9 HP cadauno dotati di attacco utensile MK 2 oppure ISO 30 (a scelta) i cui principali vantaggi sono:

- 1 annullamento dei tempi di attesa per il cambio utensile,**
- 2 alta affidabilità e lunga durata** perché il volume di lavoro viene distribuito su diversi elettromandri,
- 3 elevata capacità di fresatura sempre disponibile** che garantisce il funzionamento continuo ed elimina totalmente i tempi di "fermo-macchina".

40 HP power at your service

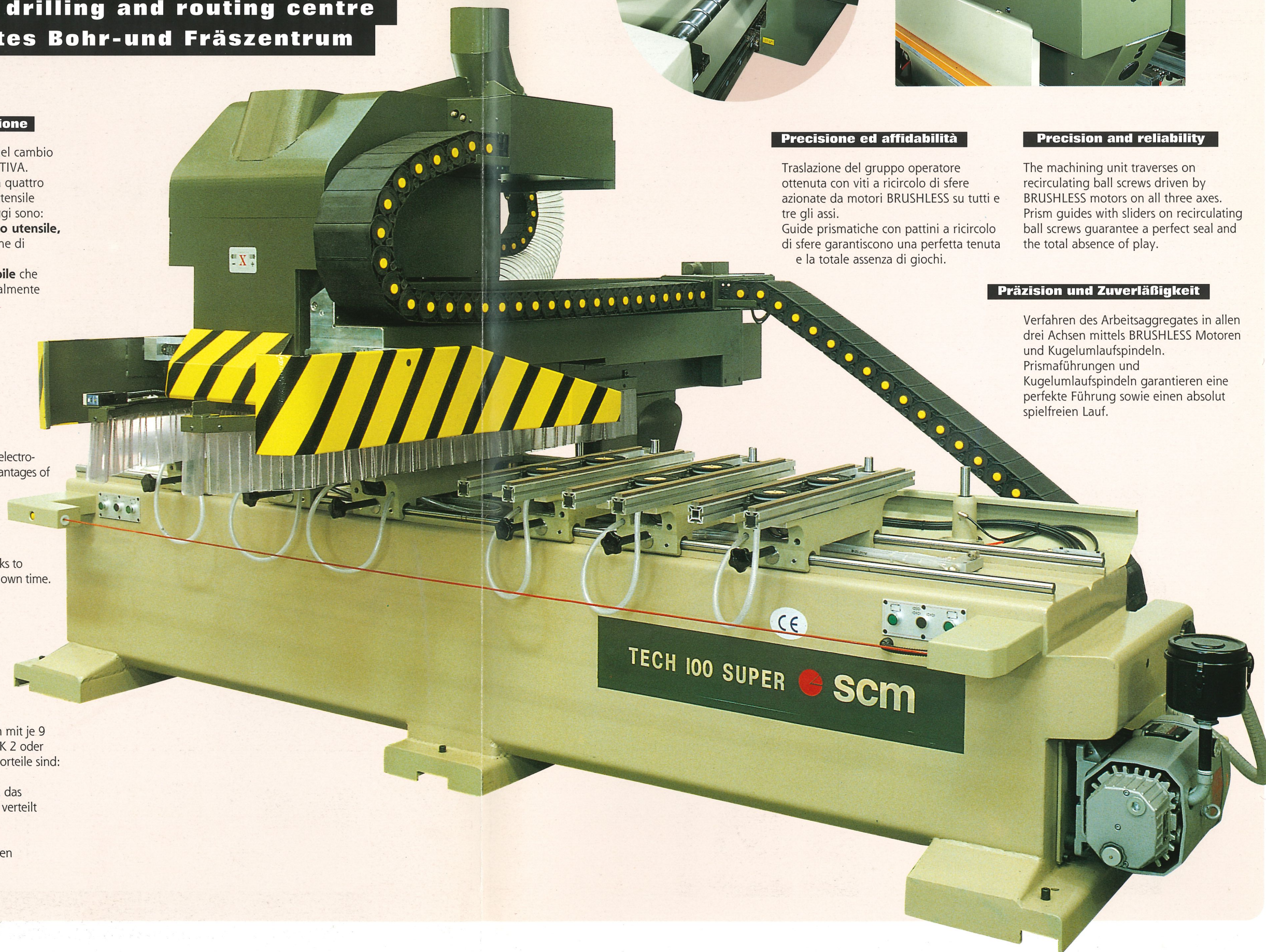
TECH 100 SUPER goes beyond traditional tool changer technology to offer you a completely INNOVATIVE machine. The machining units can be fitted with up to four 9 HP electrospindles each with a MK2 or ISO 30 tool taper. The advantages of this system are:

- 1 Elimination of tool changeover times.**
- 2 High reliability and long machine life** because work is now distributed over a series of electrospindles.
- 3 High routing capability available at all times** thanks to continuous operation and the complete elimination of down time.

40 PS Leistung zu Ihrer Verfügung

Dank einer vollkommen INNOVATIVEN Lösung übertrifft die TECH 100 SUPER die herkömmliche Technologie des Werkzeugwechsels. Am Arbeitsaggregat können bis zu vier Elektroschneideln mit je 9 PS angebracht werden, die mit Werkzeugaufnahme MK 2 oder ISO 30 (je nach Wunsch) ausgestattet sind. Die Hauptvorteile sind:

- 1 Keine Werkzeugwechselzeiten.**
- 2 Hohe Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer,** da das Arbeitsvolumen auf die verschiedenen Elektroschneideln verteilt wird.
- 3 Hohe, stets verfügbare Frätleistung,** die einen kontinuierlichen Betrieb gewährleistet. Dadurch entfallen Maschinenstillstandszeiten.



Precisione ed affidabilità

Traslazione del gruppo operatore ottenuta con viti a ricircolo di sfere azionate da motori BRUSHLESS su tutti e tre gli assi. Guide prismatiche con pattini a ricircolo di sfere garantiscono una perfetta tenuta e la totale assenza di giochi.

Precision and reliability

The machining unit traverses on recirculating ball screws driven by BRUSHLESS motors on all three axes. Prism guides with sliders on recirculating ball screws guarantee a perfect seal and the total absence of play.

Präzision und Zuverlässigkeit

Verfahren des Arbeitsaggregates in allen drei Achsen mittels BRUSHLESS Motoren und Kugelumlaufspindeln. Prismaführungen und Kugelumlaufspindeln garantieren eine perfekte Führung sowie einen absolut spiefreien Lauf.

L'equipaggiamento del gruppo operatore

Fittings for the machining unit

Ausstattung des Arbeitsaggregats

La scelta di potenza e flessibilità per le vostre esigenze

Configurazione base

- 18 mandrini verticali indipendenti
- 4 mandrini orizzontali indipendenti in direzione "X"
- 2 mandrini orizzontali indipendenti in direzione "Y"

- 1 fresa a disco in direzione "X"

Alla configurazione base del gruppo operatore è possibile aggiungere una INSUPERABILE capacità di fresatura:

OPZIONE A:

QUATTRO elettromandrini da 9 HP con attacco MK 2.

OPZIONE B:

4 elettromandrini da 9 HP di cui:

- due con attacco MK 2
- due con attacco rapido ISO 30 (rapidamente intercambiabili)

Tutti con velocità variabile da 9000 a 24000 giri/min.

Power and flexibility for all your machining needs

Standard equipment

- 18 independent vertical drilling spindles
- 4 independent horizontal drilling spindles on the "X" axis
- 2 independent horizontal drilling spindles on the "Y" axis
- 1 spindle for grooving saw on the "X" axis

The standard machining unit configuration can be complemented with the following optional units to provided UNBEATABLE routing performance.

Option A:

Four, 9HP electro-spindles with MK2 tool taper

Option B:

Four, 9HP electro-spindles:

- two with MK2 tool taper
- two with ISO 30 quick-fit tool taper (for rapid tool changeover)

Variable speed on all spindles from 9,000 to 24000 rpm.

Die Entscheidung für Leistung und Flexibilität für Ihre Anforderungen

Grund Ausstattung

- 18 unabhängige vertikalbohr spindeln
- 4 unabhängige Horizontalbohrspindeln in der Y-Achse
- 2 unabhängige Horizontalbohrspindeln in der X-Achse

- 1 Nutzsäge in der X-Achse

Die Grundkonfiguration des Arbeitsaggregats kann durch eine UNÜBERTREFFLICHE Fräskapazität erweitert werden:

Option A:

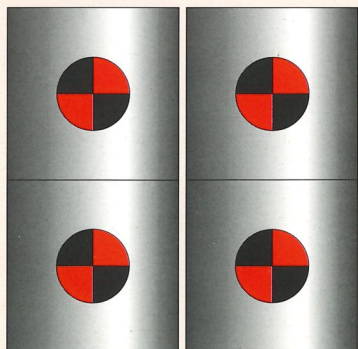
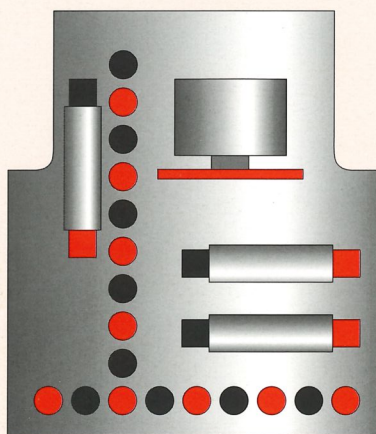
Vier Elektrospondeln mit je 9 PS mit MK 2 Aufnahme

Option B:

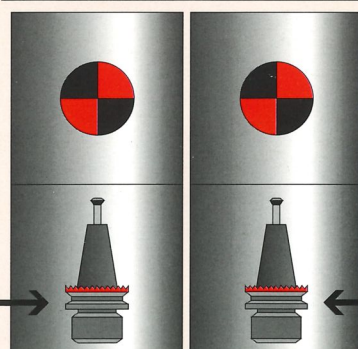
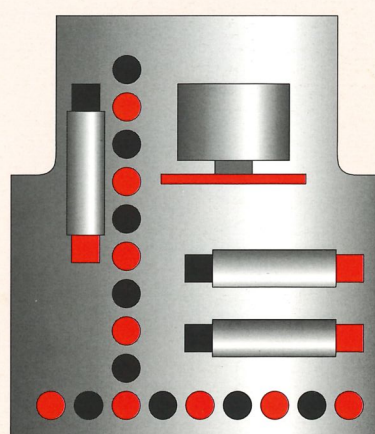
Vier Elektrospondeln mit je 9 PS:

- zwei mit MK 2 Aufnahme
 - zwei mit ISO 30 Schnellspannsystem
- Alle mit stufenloser Drehzahlregelung von 9000 bis 24000 U/min.

A



B



Programmazione semplice e flessibile

Simple, flexible programming

Einfache und flexible Programmierung

Il nuovo controllo numerico

Interfaccia verso l'operatore di altissimo livello che utilizza un video grafico da 9" con 16 gradazioni di tonalità che consentono una facile ed immediata lettura delle varie zone dello schermo.

Il CN è completo di:

- memoria RAM utente da 256 KB,
- linea seriale RS 232,
- floppy drive.

La programmazione è più semplice e più rapida grazie a nuove funzioni come:

- A. programmazione parametrica.
- B. override assi.
- C. MINICAD sul CN per poter eseguire anche a bordo macchina programmazioni complesse in fresatura utilizzando le funzioni basilari di cad (opzionale).

The new Numeric Control unit

High-level operator user-interface with 9" graphic monitor with 16 degrees of colour to enable an easy, rapid interpretation of information displayed in the various screen areas.

The CNC unit is complete with:

- 256 KB user-RAM
- RS 232 serial line
- Floppy disk drive

Programming is simple and rapid thanks to these new functions:

- A. Parameter programming
- B. Axis override
- C. MINICAD on the CNC unit provides basic CAD functions for the on-board programming of complex routing programs (optional).

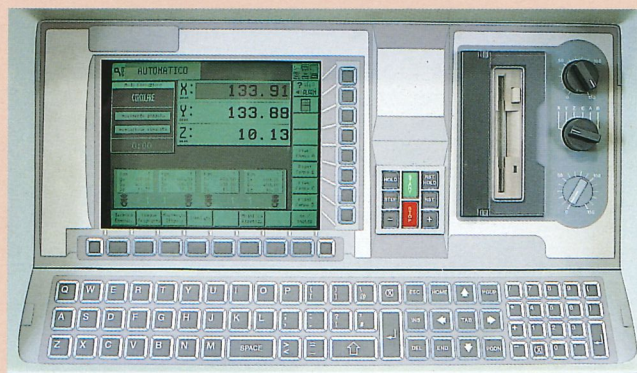
Die neue CNC-Steuerung

9" Grafischbildschirm mit 16 Farbstufen, die ein einfaches und unmittelbares absen der verschiedenen Bildschirmbereiche gestatten.

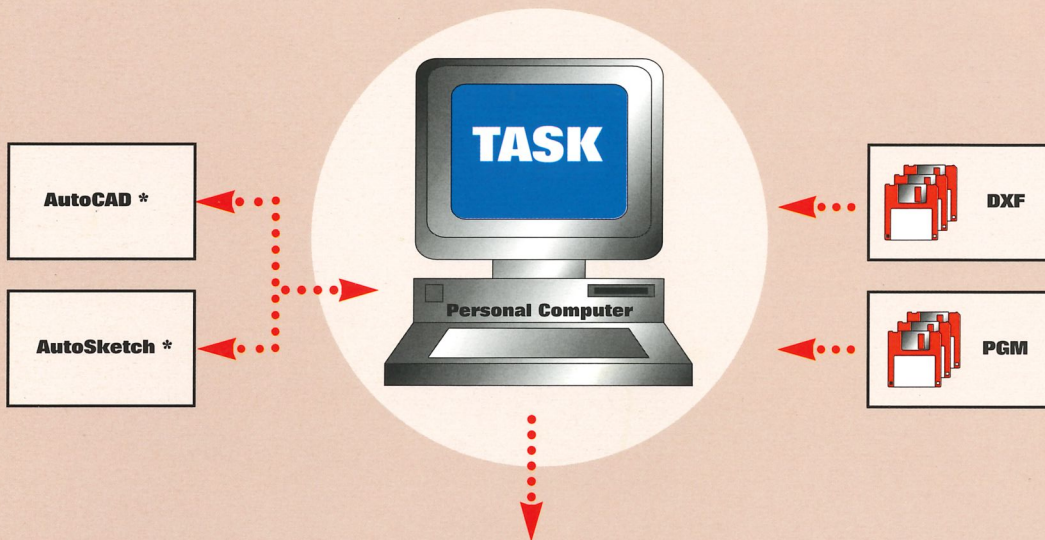
Die CNC-Steuerung umfasst :

- 256 KB Ram Benutzer
 - Serielle Schnittstelle RS232
 - Diskettenlaufwerk für auf Diskette gespeicherte Programme
- Einfachere und raschere Programmierung dank neuer Funktionen wie :

- A. Parameterprogrammierung
- B. Vorschubpotenziometer
- C. MINICAD an der CNC-Steuerung für die Ausführung von komplexen Programmierungen auch an der Maschine anhand der CAD-Grundfunktionen (Option).



E per le lavorazioni più complesse



TASK è il CAD/CAM appositamente STUDIATO E REALIZZATO per le applicazioni di foratura e fresatura sui centri di lavoro.

TASK è utilizzabile su PC e consente la realizzazione di programmi macchina automaticamente dopo aver realizzato il disegno della lavorazione desiderata.

And for really complex tasks

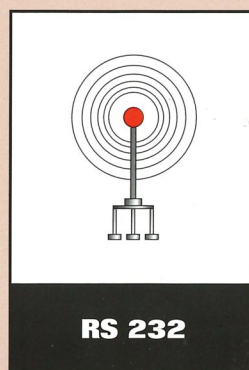
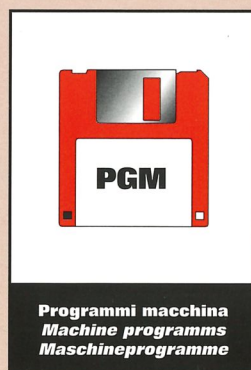
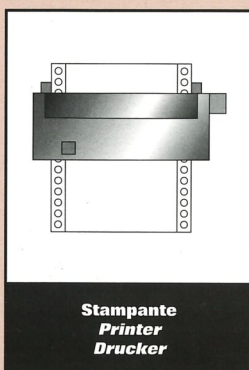
TASK is a CAD-CAM program designed specifically for drilling and routing applications on machining centres.

TASK is used on a PC and will automatically generate machine programs from a drawing of the operations required.

Und für komplexere Bearbeitungen

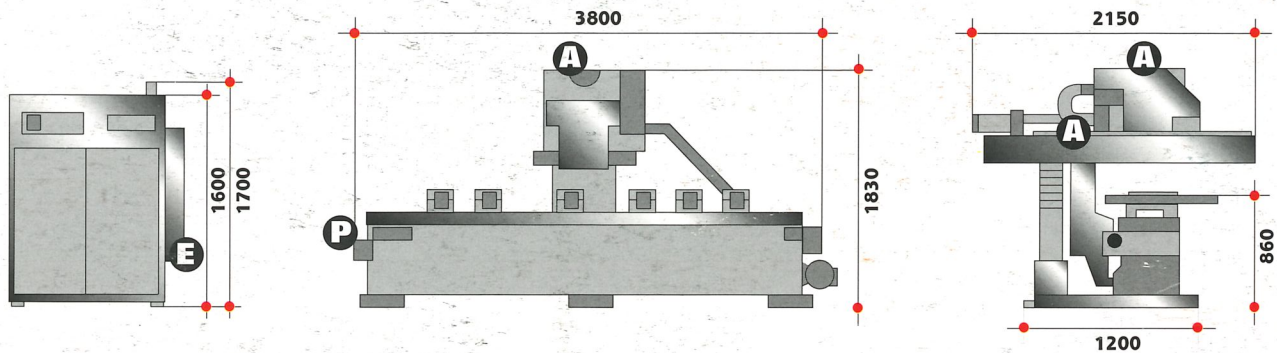
TASK: Die eigens für Bohr- und Fräsarbeiten in Bearbeitungszentren entwickelte und realisierte CAD/CAM-Software.

TASK läuft auf PC und gestattet die automatische Erstellung von Maschinenprogrammen nach Zeichnung der gewünschten Bearbeitungen.



Dati tecnici Technical specifications Technische daten

Dimensioni d'ingombro / Overall dimensions / Abmessungen



- A** Attacchi aspirazione - Extractor fittings - Absauganschlüsse
- P** Attacchi impianti pneumatico - Pneumatic system connections - Pneumatikanschlüsse
- E** Attacchi elettrici - Electrical connections - Elektroanschlüsse

Caratteristiche tecniche / Technical features / Technische daten

Campo di lavoro utile fra le batute lungo l'asse X • con mandrini verticali • con mandrini orizzontali da un lato	Working area between the stops along the X axis • with vertical spindles • with horizontal spindles on one side	Nutzarbeitsbereich zwischen den Anschlägen entlang der X-Achse • mit Vertikalspindel • mit Horizontalspindel auf einer Seite	<i>mm</i> 2600	2600
Campo di lavoro utile lungo l'asse Y* • con mandrini verticali • con gruppi a fresare	Operating field along the Y axis* • with vertical spindles • with routing units	Nutzarbeitsbereich entlang der Y-Achse • mit Vertikalspindeln • mit Fräsaggregaten	<i>mm</i> <i>mm</i>	800 1000
Passaggio massimo del pannello	Maximum bored panel thickness	Max. Plattendicke	<i>mm</i>	80
Velocità vettoriale assi X-Y	Vectorial speed of X and Y axes	Vektorgeschwindigkeit X-Y-Achsen	<i>m/min</i>	75
Velocità asse Z	Speed of Z axis	Geschwindigkeit Z-Achse	<i>m/min</i>	20
Velocità di rotazione dei mandrini	Spindles speed	Drehzahl Spindeln	<i>g/min - rpm</i>	3000
Velocità di rotazione della fresa a disco	Grooving cutter spindle speed	Drehzal Scheibenfäse	<i>g/min - rpm</i>	6000

* Per ulteriori specifiche vedi schema campo operativo * For further specifications see operating field * Weitere Daten siehe Schema "Arbeitsbereich"

Senza nessun preavviso i dati tecnici possono essere modificati ma queste modifiche non influenzano gli aspetti di sicurezza presentati per ottenere la norma CE.
SCM reserves the right to modify technical specifications without prior notice, provided that such modifications do not affect safety aspects presented in order to conform with E.C. certification.
Die Firma behält sich das Recht vor, die Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dabei die vorgestellten, für die EG-Bescheinigung erforderlichen Sicherheitsaspekte zu beeinflussen.



SCM spa
Via Emilia, 71 - 47037 Rimini (FO) - Italia
Tel. 0541/700111 - Fax 0541/700181