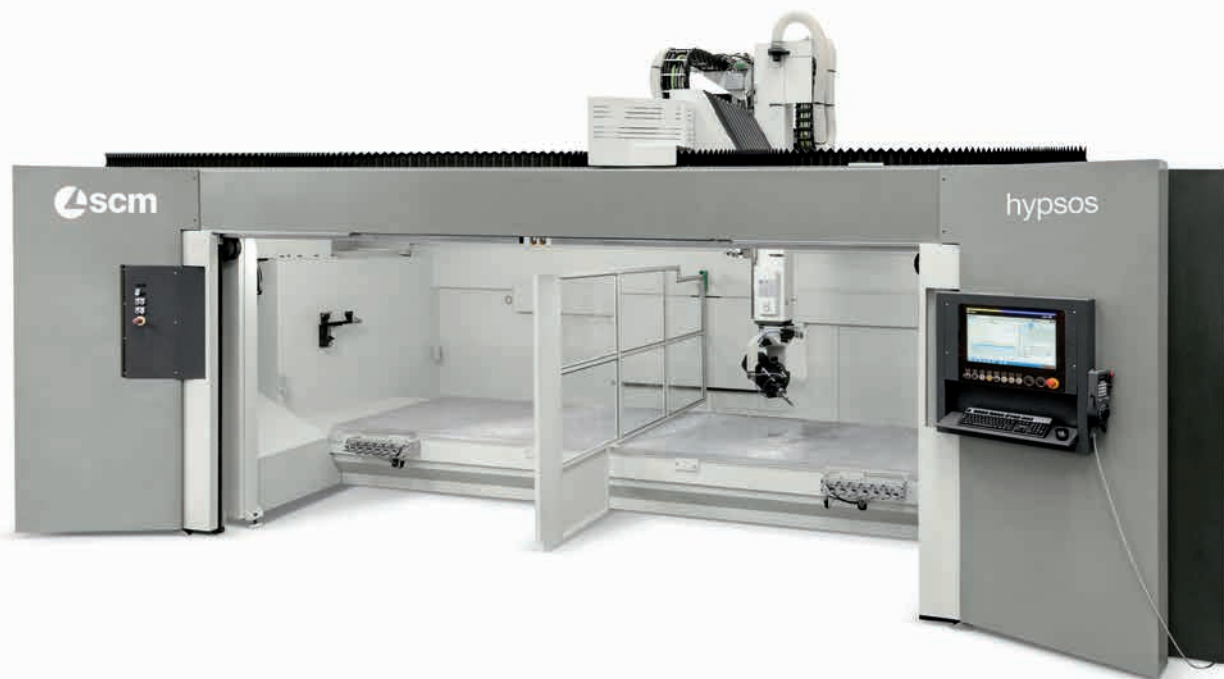


hypsos

Universal 5-Achs-Bearbeitungszentrum



HYPSON



DAS IDEALE BEARBEITUNGSZENTRUM ZUR
GESTALTUNG IHRER KREATIVITÄT

FLEXIBILITÄT



GROSSE BEARBEITUNGSVOLUMEN

Die Bauweise der Maschine wurde entwickelt, um Fräsbearbeitungen an komplexen und großen Werkstücken durchzuführen. Durch die vorderen Schiebetüren ist eine einfache Be- und Entladung des Arbeitstisches gewährleistet.

PRÄZISION



HÖCHSTE PRÄZISION DANK DER STEIFEN STRUKTUR

Maximale Präzision auf dem gesamten Volumen wird durch die robuste monolithische Struktur gewährleistet, die aus einer festen Basis mit integriertem Arbeitstisch und einem beweglichen Längsträger mit hohem Querschnitt, die das Arbeitsaggregat trägt, besteht. Die hohe Leistung der Elektroschneidspindel macht es möglich, schwere Bearbeitungen an Massivholzelementen durchzuführen.

REINIGUNG



EXTREME REDUZIERUNG DES STAUBANTEILS IN DER UMGEBUNG

Die obere Abdeckung der Maschine, die mit Hilfe eines Gleitbalgs hergestellt wird, ermöglicht es, Staub und Lärm der bei der Bearbeitung entsteht, nicht nach aussen zu gelangen zu lassen wodurch Sauberkeit der Umgebung gewährleistet wird.

SICHERHEIT



GROSSE SICHTBARKEIT IM ARBEITSBEREICH UND VÖLLIGE SICHERHEIT

Die Schutzkabine, ausgestattet mit Schiebetüren und großen Sichtfenstern, bietet dem Bediener absolute Sicherheit in jeder Arbeitssituation.

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN EIGENS

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Sauberkeit der Umgebung

Verschiedene Lösungen sind verfügbar, um den Arbeitsbereich vollständig zu schließen, um Staub und Lärm extrem zu reduzieren.



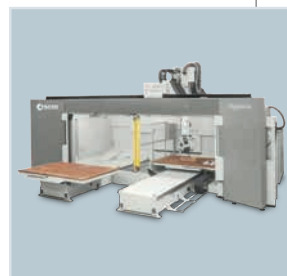
Achseneinstellung

Mit diesem Gerät können die Drehachsen automatisch zurückgesetzt werden, um immer höchste Präzision zu gewährleisten.



Architektur

Höchste Bearbeitungsqualität dank integrierter Struktur mit Basis und Arbeitstisch sowie robustem Längsträger mit Arbeitsaggregat.

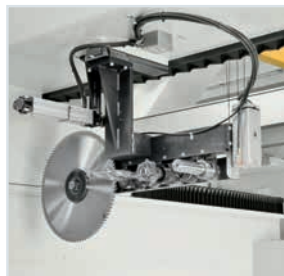


Bewegliche Arbeitstische

Der bewegliche APC Arbeitstisch (Automatic Pallet Change)-Lösung ermöglicht maximale Zugänglichkeit zu der Arbeitstische bei großen Teilen und/oder bei externen Belade- / Entladesystemen.



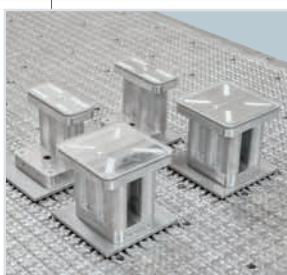
Arbeitsaggregat
Durch die 90° Geometrie des Arbeitsaggregats können 3D-Formen völlig frei ausgeführt werden. Die leistungsstarke Elektroschindel ist ideal für schwere Bearbeitungen an Massivholzelementen.



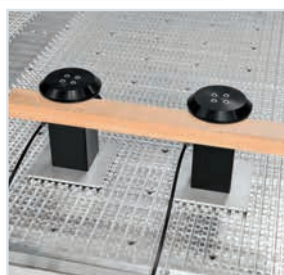
Werkzeugmagazine
Verschiedene automatische Werkzeugwechsellösungen mit Werkzeugmagazinen sowohl an Bord als auch an fester Position für die Reduzierung der Zykluszeiten und maximale Kapazität.



Bedienoberfläche
Maestro active cnc ermöglicht eine einfache und intuitive Steuerung der Maschine. Die Programmierung kann mit externen CAD/CAMs erfolgen, die perfekt in die Maschinensoftware integriert werden können.



Arbeitstisch
Erhältlich in Phenol Mehrschicht-Aufbau oder Aluminium mit integriertem Vakuumsystem und Nuten auf der gesamten Oberfläche.



Blockierungssysteme
Es ist möglich, Spannbacken oder Sauger zu verwenden, um Werkstücke bestimmter Formen und Abmessungen zu fixieren.



Maestro active cnc

Maestro active ist die neue gemeinsame Bedieneroberfläche für alle SCM Maschinen. Derselbe Bediener kann verschiedene Maschinen betätigen, als die Maestro active Oberfläche Software das gleiche *look&feel*, die gleiche Icons und einen gleichen Ansatz zur Interaktion hat.

EINFACHE BEDIENTUNG

Die neue Oberfläche wurde eigens für eine sofortige Anwendung über *touch* Bildschirm entwickelt und optimiert. Grafik und Icons wurden für eine bedienerfreundliche Benutzung neu aufgezeichnet.

KEINE FEHLER

Verbesserte Produktivität dank der integrierten Vorgänge zur Hilfe und Wiederherstellung, welche die Möglichkeit von Fehler seitens des Bedieners vermindern.

SOFTWARE

Werkstatt

Maestro active cnc

EINE REVOLUTIONÄRE INTERAKTION MIT IHRER SCM MASCHINE

VOLLSTÄNDIGE KENNTNIS DER MASCHINENEREIGNISSE UND TEILEN DER BEDIENERERFAHRUNG

Maestro active ermöglicht die Zeiten betreffend Wartung, Bildung und andere Ereignisse zu verzeichnen, und alle Tätigkeiten in einer Database aufzubewahren. Das know - how des Bedieners wird gespeichert und zur Verfügung des Unternehmens gestellt, dank der Möglichkeit, alle Ereignisse zu erläutern und beweisen.

FORTGESCHRITTENE ORGANISATION DER PRODUKTION

Maestro active ermöglicht, mehrere Bediener mit unterschiedlichen Rollen und Verantwortungen zu konfigurieren, je nach Maschinenanwendung (z.B.: Bediener, Servicetechniker, Verwalter, ...). Außerdem kann man die Arbeitsschichte an der Maschine festsetzen, und danach für jeden Schicht Tätigkeiten, Produktivität und Ereignisse ermitteln.

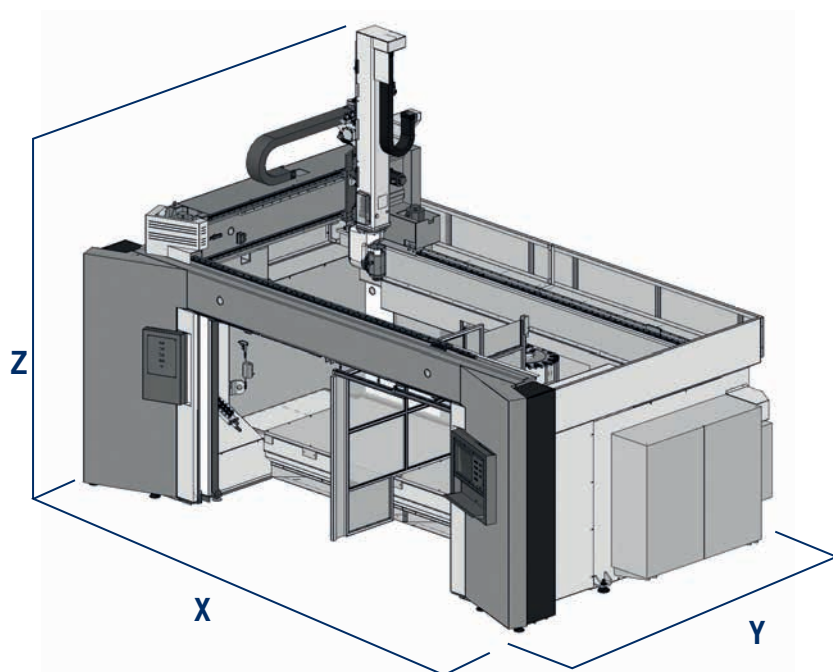
ABSOLUTE QUALITÄT DES BEARBEITETEN WERKSTÜCKS

Mit Maestro active wird die Werkstückqualität nicht mehr durch abgenutzten Werkzeugen gefährdet. Am Ende der Lebensdauer des Werkzeugs sendet das neue Tool Life Determination System von Maestro active Mitteilungen um das Werkzeugauswechseln zu empfehlen.

AUSRÜSTUNG? KEIN PROBLEM!

Maestro active führt den Bediener während der Ausrüstung den Werkzeugwechsler.

		hypsos 3618	hypsos 3626	hypsos 4818	hypsos 4826	hypsos 6018	hypsos 6026
ACHSEN							
Länge X-Achse	mm	3600	3600	4800	4800	6000	6000
Länge Y-Achse	mm	1800	2600	1800	2600	1800	2600
Länge Z-Achse	mm	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Geschwindigkeit X-Achse (max)	m/min	80	80	80	80	80	80
Geschwindigkeit Y-Achse (max)	m/min	80	80	80	80	80	80
Geschwindigkeit Z-Achse (max)	m/min	70	70	70	70	70	70
FRÄSAGGREGAT							
Leistung der Elektroschneidspindel	kW	15-18-20	15-18-20	15-18-20	15-18-20	15-18-20	15-18-20
Drehgeschwindigkeit	rpm	24.000	24.000	24.000	24.000	24.000	24.000
WERKZEUGMAGAZINE							
Onboard-Werkzeugmagazin	Anz. Plätze	8 + 8	8 + 8	8 + 8	8 + 8	8 + 8	8 + 8
Hinteres Werkzeugmagazin	Anz. Plätze	16	16	16	16	16	16



	X	Y*	Z
hypsos 3618	6400	3900	4450
hypsos 3626	6400	4800	4450
hypsos 4818	7800	3900	4450
hypsos 4826	7800	4800	4450
hypsos 6018	9600	3900	4450
hypsos 6026	9600	4800	4450

Hinweis:

- * 500 mm freier Raum auf der Rückseite der Maschine ist obligatorisch.
- * Bei dem hinteren Werkzeugmagazin erhöht sich die Y-Abmessung um 850 mm.



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 gemittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut ISO 3746/95, EN 848-3E, UNI EN ISO 11202/97. Akustischer Druck in Arbeit bei 78,2 dbA (gemessen entsprechend EN 848-1, Ungewissheit K = 4 dB). Schalleistungspegel in Arbeit bei 93,2 dbA (gemessen entsprechend EN 848-1, 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.



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



00L0528782G