scm

cyflex

Universelle CNC-Bearbeitungszentren

scmcyflex

Kompakt und leistungsfähig.

cyflex f900

Universelles CNC-Bearbeitungszentrum zum Bohren, Nuten und Fräsen

- **Bohrkopf mit 12 Vertikalspindeln, 6 Horizontalspindeln und Sägeblatt in X**
- **Elektrospindel für vertikale Fräsarbeiten**
- **Verfahrgeschwindigkeit der X-Y Achsen 40 m/min**
- **kleinste Aufstellmaße**

cyflex h810

Universelles CNC-Bearbeitungszentrum zum Bohren, Nuten und Fräsen

- **Bohrkopf mit 8 Vertikalspindeln, 6 Horizontalspindeln und Sägeblatt in X**
- **Verfahrgeschwindigkeit der X-Y Achsen 25-28 m/min**
- **kleinste Aufstellmaße**

CYFLEX F900 PRO
Seite 04

CYFLEX H810 PRO
Seite 06

cyflex

TECH Z5

TECH Z2

TECH Z1 PRO

tech

PRATIX Z5

PRATIX Z2

pratix

PRATIX N

PRATIX S

TOP PLUS

MULTITECH PLUS

STARTECH

halbautomatische Bohrmaschinen

cyflex f900

Entwickelt für hohe Produktivität

CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM ZUM BOHREN, NUTEN UND FRÄSEN		CYFLEX F900 PRO
Max. Werkstückabmessungen X-Y-Z	mm	3050 x 900 x 60
Min. Werkstückabmessungen X-Y-Z	mm	200 x 70 x 10
Max. Geschwindigkeit X-Y Achsen	m/min	40 - 40
Bohrkopf: Vertikal-/Horizontalspindeln, Sägeblatt in X	Anzahl	12 / 6
Elektrospindel	kW (PS) - 1/min	5,5 (7,5) - 18.000

Produktiv und vielseitig dank des Arbeitstisches, wo keine Rüstzeiten erforderlich sind, und des Hochleistungsbohrkopfes und der Möglichkeit, Fräsarbeiten durchzuführen.

http://goo.gl/UXqgD

cyflex h800

Die ideale Lösung für einen erfolgreichen Einstieg in die CNC-Bearbeitung

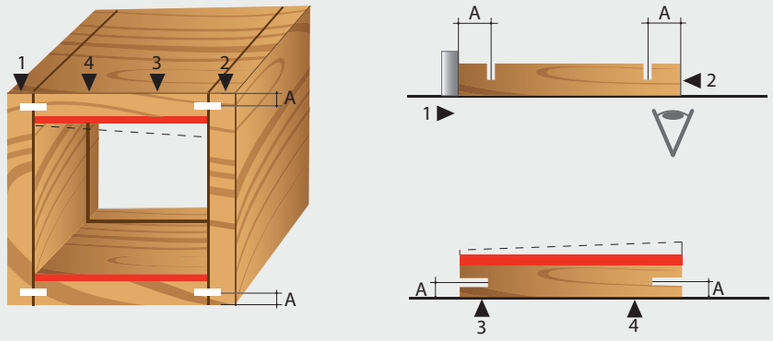
CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM ZUM BOHREN, NUTEN UND FRÄSEN		CYFLEX H810 PRO
Max. Werkstückabmessungen X-Y-Z	mm	3050 x 810 x 60
Max. Werkstückabmessungen X-Y-Z	mm	200 x 80 x 10
Max. Geschwindigkeit X-Y Achsen	m/min	25 - 28
Bohrkopf: Vertikal-/Horizontalspindeln, Sägeblatt in X	Anzahl	8 / 6

Vielseitig dank des Arbeitstisches ohne Rüstzeiten und des Bohrkopfes mit unabhängig abrufbaren Bohrspindeln.

http://goo.gl/ORUA7

cyflex

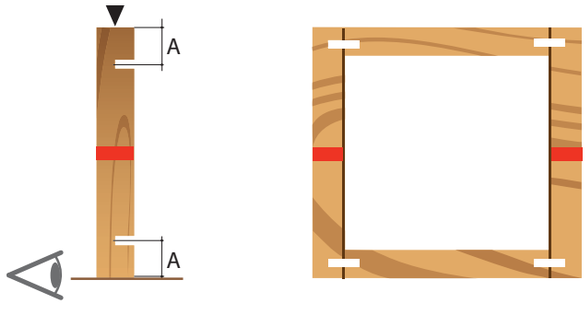
Exklusive Merkmale



toptech

VON OBEN BOHREN = PERFEKTE ENDVERARBEITUNG.

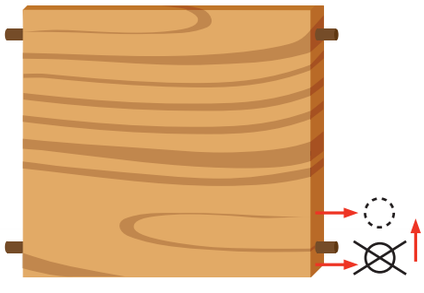
Das Bohren von oben ermöglicht es, den Bezugspunkt an der Außenseite der Platte zu setzen und Abweichungen nach innen zu verlagern und das Ergebnis ist, dass mögliche **Ungenauigkeiten** stets **im Inneren des Korpuses** liegen.



toptech

AUTOMATISCHE ERFASSUNG DER WERKSTÜCKLÄNGE: PERFEKTE VERBINDUNGEN

Jeder Unterschied zwischen der tatsächlichen und der eingestellten Plattenlänge wird durch ein Präzisions-Laser-Lesegerät korrigiert; dies garantiert eine **perfekte Ausrichtung der Werkstücke.**



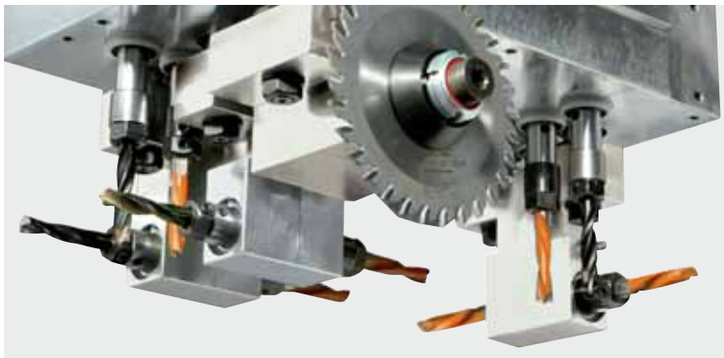
PROGRAMMIERBARER ANSCHLAG: PRÄZISION UND FLEXIBILITÄT FÜR JEDE PRODUKTIONSANFORDERUNG.

Dank der Möglichkeit, den Anschlagsnullpunkt nach Bedarf zu programmieren, ist es **möglich, Werkstücke mit Dübel oder mit einem Radius problemlos zu bearbeiten.**

cyflex f900 pro B, BR

ARBEITSTISCH: RÜSTZEITEN = NULL.
Der Tisch wurde so entwickelt, dass **jede Bearbeitung ohne jegliche Einstellung** vorgenommen werden kann.

BOHREN UND DÜBELN:
DER KOMPLETTE ARBEITSABLAUF.
Kein Zeitverlust beim Handling der Platten in der Werkstatt, dank der Möglichkeit, **direkt in der Maschine die Leimangabe und das Dübeleintreiben zu erledigen.**
cyflex f900 pro B



BOHRKÖPFE: MASCHINENSTILLSTÄNDE, DAS WAR EINMAL
Die Robustheit der Bohrköpfe von **Scm** wird schon durch die geringen Wartungsintervalle verdeutlicht. Diese müssen nur alle 1000 Betriebsstunden gewartet werden, das ist ein Zeitraum, der fünfmal länger ist als die von den meisten Herstellern empfohlenen Intervalle: **Dauerhaft haltbar und geringe Wartungskosten.**

cyflex

Arbeitstisch

ARBEITSTISCH:
RÜSTZEITEN = NULL

Der Tisch wurde so entwickelt, dass **jede Bearbeitung ohne jegliche Einstellung** vorgenommen werden kann.
Jeder Bohrer, horizontal oder vertikal, sowie das Sägeblatt sind fest programmiert und können somit auf dem gesamten Werkstück nach Bedarf flexibel eingesetzt werden.

AUSRICHTER: PERFEKTE MONTAGE

Optimales Ausrichten der Werkstücke auch unter schwierigen Bedingungen durch den automatischen seitlichen Ausrichter (cyflex f900 pro B und BR) oder den manuell einstellbaren Ausrichter (cyflex h810 pro).

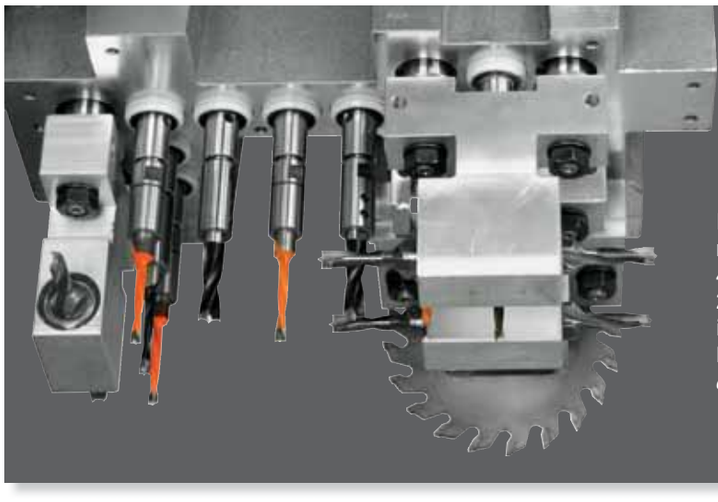
Arbeitsaggregat und Bohrköpfe

JETZT MIT FRÄSAGGREGAT:
DIE BOHRMASCHINE ENTWICKELT SICH IN RICHTUNG CNC-BEABEITUNGSZENTRUM

- F18 Bohraggregat
- 5,5 kW Elektrospindel für vertikale Fräsarbeiten – 18000 1/min

cyflex f900 pro BR

F18 BOHRAGGREGAT
mit 12 unabhängigen Vertikalspindeln, 4 Horizontalspindeln in der X-Achse, 2 Horizontalspindeln in der Y-Achse und integriertem Sägeblatt in der X-Achse (max. Durchmesser 120 mm).
cyflex f900 B, BR



F14 BOHRAGGREGAT
mit 8 unabhängigen Vertikalspindeln, 4 Horizontalspindeln in der X-Achse, 2 Horizontalspindeln in der Y-Achse und integriertem Sägeblatt in der X-Achse (max. Durchmesser 120 mm).
cyflex h810 pro

cyflex

Elektronische Steuerung

XILOG VON SCM GROUP:
EINFACHE BEDIENUNG.

Einfache Bedienung und höchste Leistungsfähigkeit mit der Xilog Bedienersoftware, die gleiche Software wie bei den großen Bearbeitungszentren. Die Maschine kann problemlos in eine Bearbeitungslinie integriert werden, dank der Netline Technologie.

cyflex f900 pro B,BR

CNC-STEUERUNG MIT TOUCHSCREEN BILDSCHIRM:
EINFACH UND INTUITIV

Einfachste Programmierung und maximale Bedienerfreundlichkeit; dadurch ist die Maschine auch für Maschinenbediener geeignet, die wenig PC-Erfahrung haben.

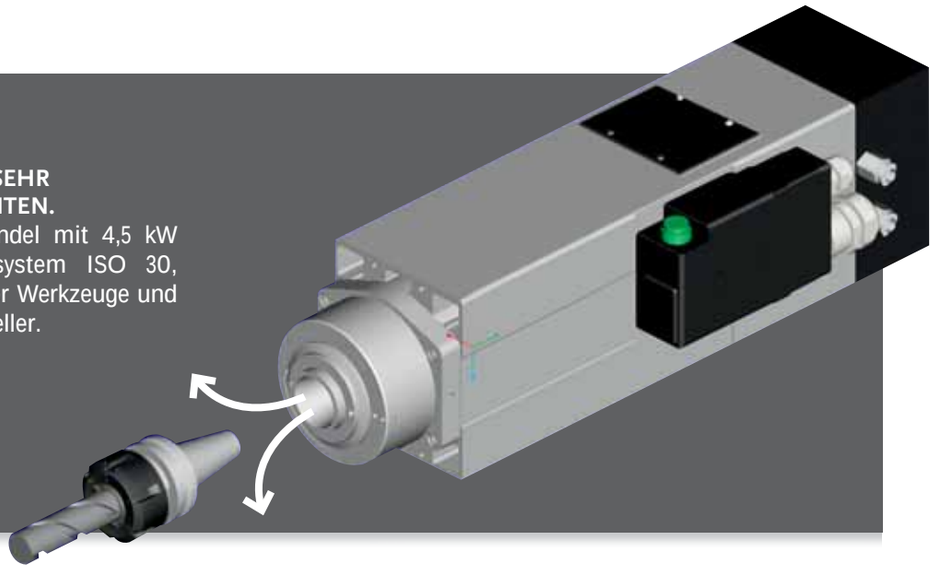
- Spezifisch angepasste Software
- der 15" Bildschirm mit "Touchscreen" Funktion ermöglicht es, bequem ohne Maus und Tastatur zu arbeiten
- Möglichkeit, Programme aus externen CAM Systemen zu importieren

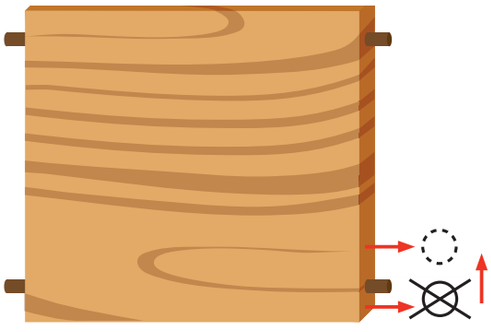
cyflex h810 pro

Weitere Vorrichtungen

BOHREN UND DÜBELN: DER KOMPLETTE ARBEITSABLAUF.
Kein Zeitverlust beim Handling der Platten in der Werkstatt, dank der Möglichkeit, **direkt in der Maschine die Leimangabe und das Dübeleintreiben zu erledigen** (in der X-Achse), über eine Vorrichtung (Scm Patent) die Klebstoff-Kapseln verwendet. Durch dieses patentierte System entfällt die sonst aufwendige Reinigung der üblichen Düsen und der entsprechende Zeitverlust wird somit vermieden.
cyflex f900 pro B

ELEKTROSPINDEL: SEHR SCHNELLES EINRICHTEN.
Durch die Elektrospindel mit 4,5 kW und Schnellwechselsystem ISO 30, wird das Wechseln der Werkzeuge und Fräser erheblich schneller.
cyflex f900 pro BR





PROGRAMMIERBARER ANSCHLAG: PRÄZISION UND FLEXIBILITÄT FÜR JEDE BOHRANFORDERUNG.
Dank der Möglichkeit, den Anschlagsnullpunkt nach Bedarf zu programmieren, ist es **möglich, Werkstücke mit Dübel oder mit einem Radius problemlos zu bearbeiten.**
Der mechanische Anschlag gewährleistet auch einen absolut präzisen Nullpunkt.
cyflex f900 pro B, BR

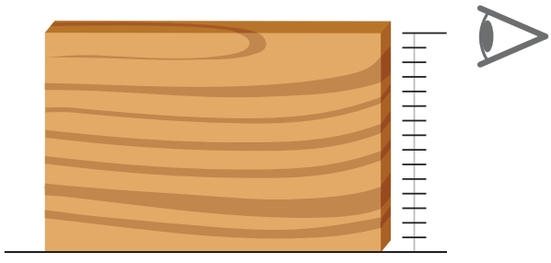
cyflex

Weitere Vorrichtungen

Zentralschmierung
mit manueller
Pumpe
cyflex h810 pro

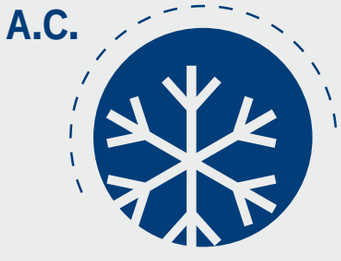
Automatische Zentralschmierung
die über die
Steuerung verwaltet
wird
cyflex f900 pro B, BR

Kein Fehler bei der Werkstückbeschickung
Ein automatisches Messgerät für die Plattenbreite kontrolliert die Übereinstimmung zwischen der eingegebenen Platte und das abgerufene Programm für die Bearbeitung.
cyflex f900 pro B, BR



Telesolve
Fernwartungssystem zur Verbindung des Maschinenrechners mit dem Service Centre über das Internet.
cyflex f900 pro B, BR

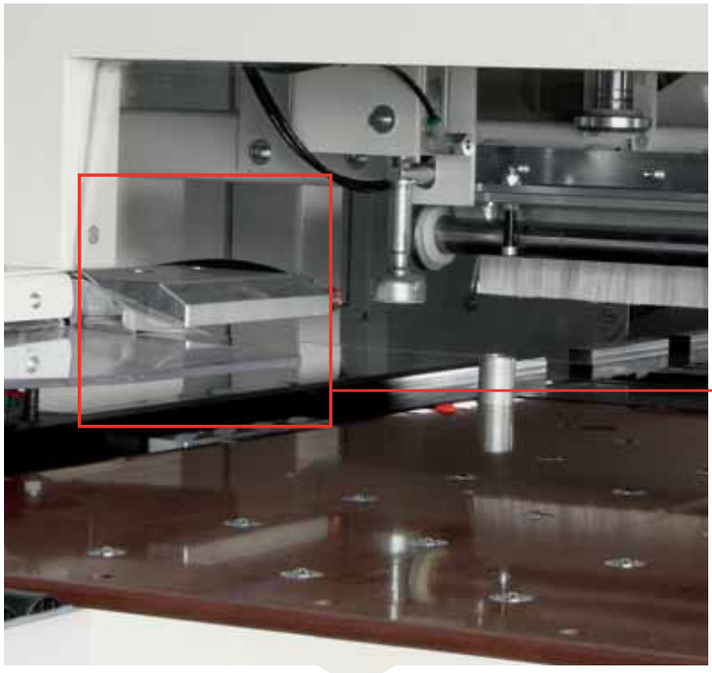
Schaltschrank
mit Klimagerät für eine konstante Temperatur von 18°C.

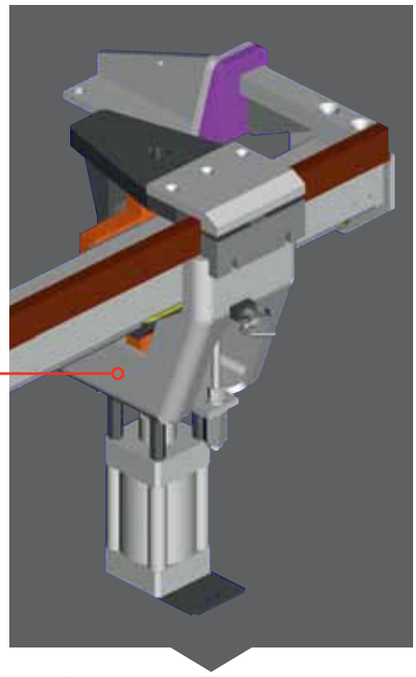


cyflex f900 pro

cyflex h810 pro

Seitliche Arbeitstische
Seitliche Tischverlängerungen, für eine zuverlässige und stabile Führung auch von längeren Werkstücken.
Auf der Cyflex h810 pro wegschwenkbar.





Luftkissentisch
- Ein Luftkissentisch unterstützt die Werkstückbewegung von empfindlichen oder schweren Werkstücken auf dem Arbeitstisch und **schützt sie vor Oberflächenbeschädigungen.**
- **Optimale Sauberkeit der Werkstücke** dank der speziellen Absaughauben.

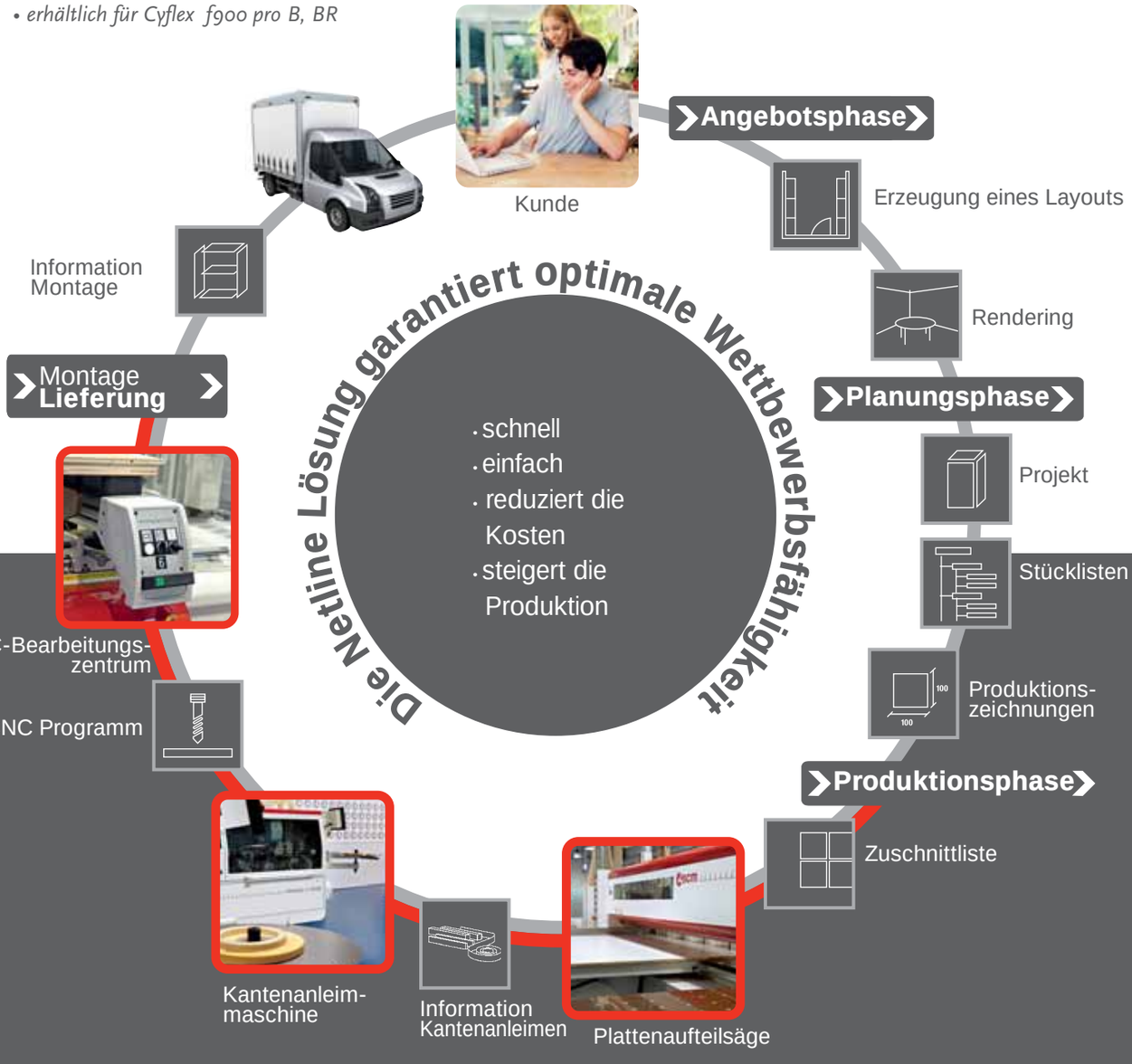
cyflex h810 pro

Die floating Spannzange, "Herzstück der Maschine" Das optimale Spannen der Werkstücke gewährleistet eine **perfekte Werkstückausrichtung** auch unter schwierigen Bedingungen.
- Spannkraft von über 300 kg
- Untere Öffnung
- Spannzangenöffnung 65 mm

scmnetline

Hohe Wettbewerbsfähigkeit!

• *erhältlich für Cyflex f900 pro B, BR*



netline: die Vorteile eines integrierten Prozesses

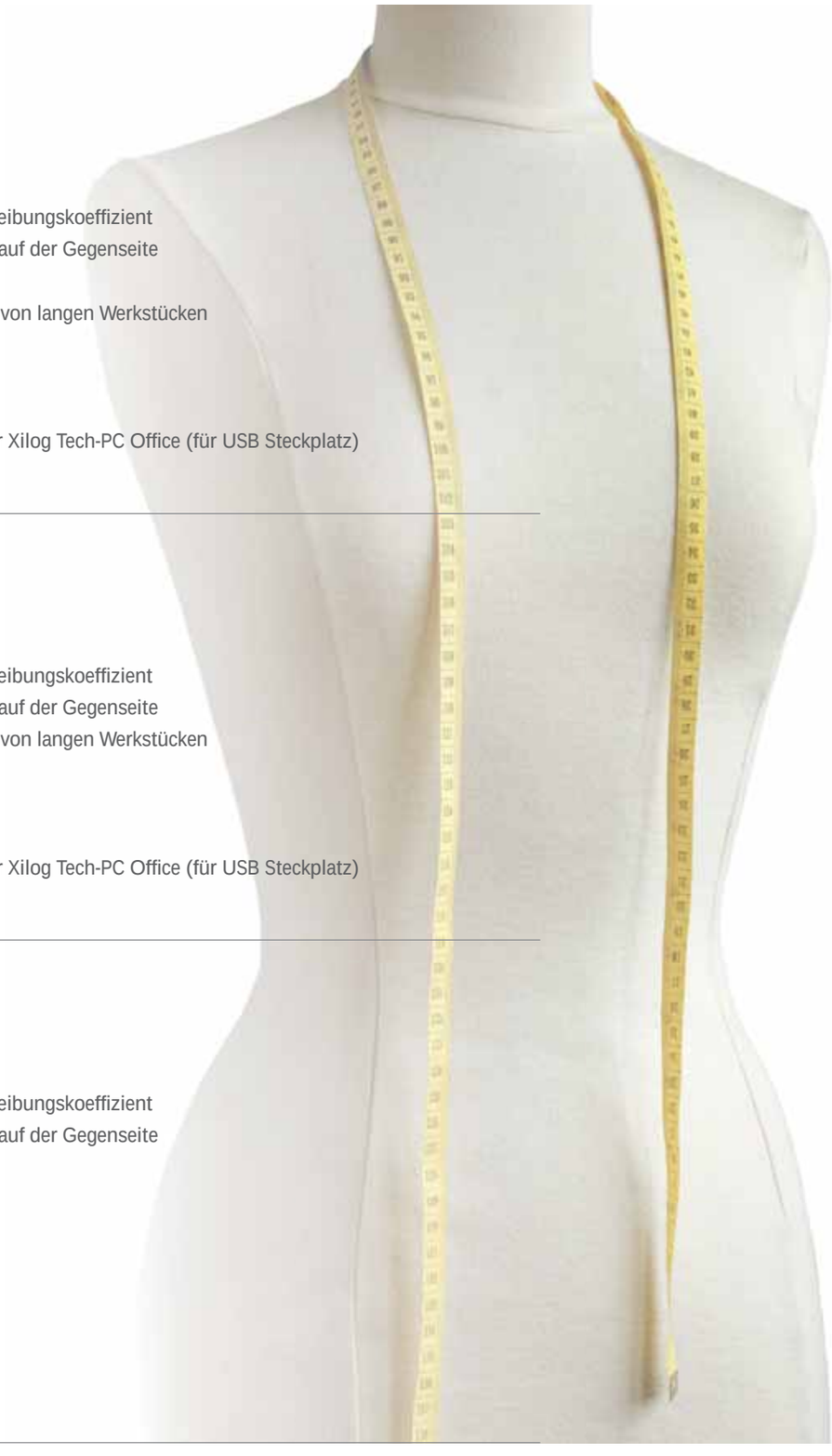
- **Schnell:** schnelle Ausführung für kürzere Produktionszeiten
- **Einfach:** auch für weniger erfahrene Bediener
- **Kostensenkung:** von der Projektierung bis zur Produktion ohne Fehler
- **Gesteigerte Produktivität:** die Integration zwischen Software und Maschine reduziert die Programmierungszeit auf null, weil die Datenübertragung vom Projekt bis zur Produktion automatisch und in Echtzeit stattfindet

UNSERE SOFTWARE PARTNERS YOURCAD imos italia Delcam alphacam ATOOL SPAI

cyflex

Für jeden Bedarf ausgestattete Maschinen

AUSSTATTUNGEN



cyflex f900 pro br

- F18 Bohraggregat
- Bakelitauflagetisch mit niedrigem Reibungskoeffizient
- “TP” Sensor zur Eichung der Platte auf der Gegenseite
- 5,5 kW Elektrospindel
- Seitliche Tische für die Bearbeitung von langen Werkstücken
- Automatische Zentralschmierung
- Messgerät für die Plattenbreite
- Telesolve
- Zusätzlicher Hardware Schlüssel für Xilog Tech-PC Office (für USB Steckplatz)

cyflex f900 pro b

- F18 Bohraggregat
- Bakelitauflagetisch mit niedrigem Reibungskoeffizient
- “TP” Sensor zur Eichung der Platte auf der Gegenseite
- Seitliche Tische für die Bearbeitung von langen Werkstücken
- Automatische Zentralschmierung
- Messgerät für die Plattenbreite
- Telesolve
- Zusätzlicher Hardware Schlüssel für Xilog Tech-PC Office (für USB Steckplatz)

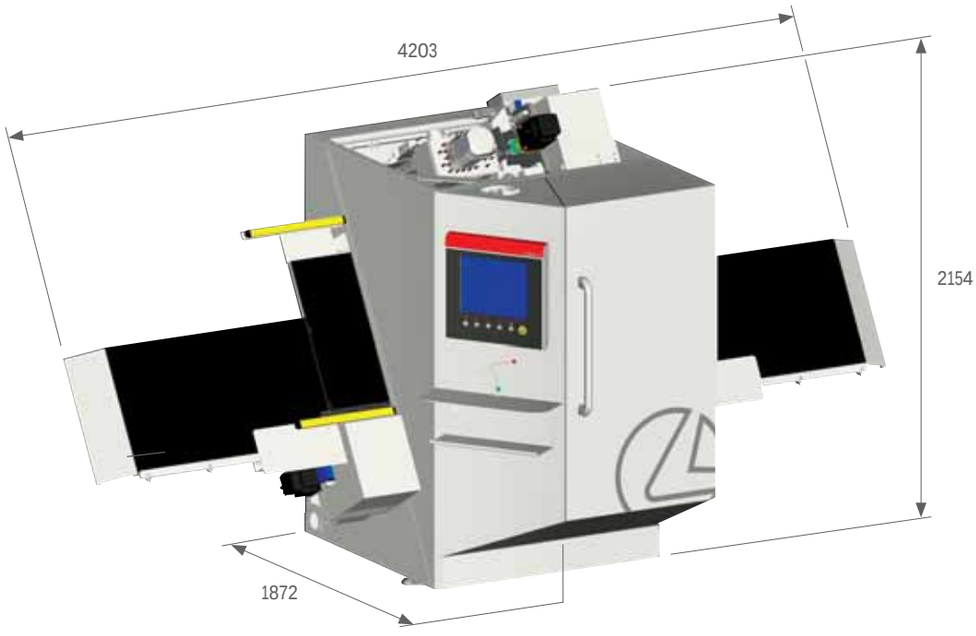
cyflex h810 pro

- F14 Bohraggregat
- Bakelitauflagetisch mit niedrigem Reibungskoeffizient
- “TP” Sensor zur Eichung der Platte auf der Gegenseite
- Zentralschmierung

cyflex

Abmessungen

cyflex f900 ▶



cyflex h800 ▶

www.scmgroup.com/qrcode/v1/

www.scmgroup.com/it/mission_scm

SINCERT

CERMET
SISTEMA DI GESTIONE CERTIFICATO
REG. N. 091/B
UNI EN ISO 9001:2001

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.

SCM GROUP SPA SCM
Verkaufsbüro: via Casale, 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274 - scm@scmgroup.com - www.scmgroup.com

00L0130724D

REV. N. 00 - 03.2013 - OLIMPIA - acanto

Cat.SCM Gamma Cyflex_Ted.indd 1 21/03/13 11.06