

## **ACCORD 500/600 BEARBEITUNGSZENTREN FÜR MASSIVHOLZ BEI DEN SCM INNOVATIONSTAGEN**

*Besucher des SCM Deutschland Open House können die vielen Innovationen von SCM für die Fertigung von Türen, Fenstern, Treppen und Massivholzelementen live erleben. Im Mittelpunkt der Entwicklung der Modelle Accord 500 und Accord 600 stand die Anforderung des Kunden nach kürzeren Rüst- und Fertigungszeiten bei gleichzeitig steigenden Produktivitätsvolumen ohne jegliche Abstriche bei der Bearbeitungsqualität.*

Die Zeiten sind der Schlüsselfaktor für die **Revolution der Bearbeitungszentren aus dem Hause SCM**. Alle technischen Eigenschaften sind darauf ausgelegt, die Zeiten in den für jeden Hersteller der Branche kritischsten Phasen zu verkürzen: von der Programmierung bis zur Einrichtung der Maschine, vom Bearbeitungsprozess bis zur Wartung.

Mit den Accord 500/600 Bearbeitungszentren **erhöht SCM die Produktivität** im Vergleich zu den Marktstandards **um 30%**. Dies wird mit dem „**Portal**“-**Aufbau** mit geschlossenem Rahmen möglich, der in Weiterführung des Projekts *Accord* auch bei maximalen Vorschubgeschwindigkeiten und den anspruchsvollsten Bearbeitungen eine umfassende Robustheit und Präzision gewährleistet.

Auch die **Fräsgeschwindigkeit** wurde weiter erhöht und liegt nun bei über 15 Metern pro Minute. Möglich wurde dies mit dem neuen 5-Achs-**Arbeitsaggregat KPX mit 17 kW**, mit dem selbst komplexeste Bearbeitungen schnell und präzise durchgeführt werden können.

Auch die **Zeiten des Produktionszyklus** werden mit dem exklusiven, noch flexibleren und kompakteren Aggregat BRC-S für alle Säge-, Fräs- und Bohrarbeiten, die für Fensterkomponenten typisch sind, **extrem reduziert**.

Eine weitere wichtige Neuheit sind die mehr als **100 Werkzeuge**, die in Kombination mit dem neuen Magazin **Caddy 35** stets griff- und schnell einsatzbereit sind. Dieser Werkzeugwechsler stellt sowohl in Bezug auf die Kapazität als auch auf die Struktur eine innovative Lösung dar, da es in das Bearbeitungszentrum integriert ist, ohne dabei den Platzbedarf der Maschine zu vergrößern.

Die **Werkzeugverwaltung** wird durch die neue von SCM integrierte Software **Maestro Power TMS** weiter optimiert und vereinfacht. Mit diesem Programm für die Maximierung der Werkzeugkapazität und die Optimierung des Programmiervorgangs verschwendet der Bediener künftig weder Zeit noch Energie mit der Suche nach dem optimal geeigneten Werkzeug: Die Software optimiert alle Abläufe und zeigt die Position des Werkzeugs im Magazin an. Im Ergebnis verkürzen sich auch dadurch die Werkzeugwechselzeiten sowie die Bearbeitungszeiten enorm.

Die **Sauberkeit der Umgebung** ist ein weiteres entscheidendes Thema bei der Bearbeitung von Massivholz. SCM hat mit der Entwicklung eines neuen **Späneleitblechs**, der je nach Bearbeitungsprogramm automatisch positioniert wird, um unter allen Bedingungen eine maximale Absaugleistung zu gewährleisten. Folglich hat SCM auch für dieses Problem eine Lösung gefunden.

## **EIN BAUREIHE FÜR VIELE ANFORDERUNGEN**

Das Projekt *According to Wood* kommt mit einer Produktpalette auf den Markt, die die unterschiedlichen Produktionsanforderungen komplett abdeckt.

**Accord 500** verbindet Tradition, Einfachheit und Kompaktheit, ohne dabei auf High-Tech zu verzichten:

Das neue **Arbeitsaggregat mit 5 Achsen** und 17 kW stellt die gesamte Leistung in den Dienst des Holzes und bietet die Möglichkeit einer Konfiguration **Pro-Space** ohne Schutzzäune für Standorte mit nicht allzu großem Platzangebot.

**Accord 600** präsentiert die Konstruktionslösung, die keinerlei Kompromisse bei der Leistung eingeht: für die Reduzierung der Produktionszeiten auf ein Minimum in allen Anwendungsbereichen verfügt sie über ein brandneues leistungsstarkes Arbeitskonzept, das mit nicht weniger als drei unabhängigen Arbeitsaggregaten ausgestattet ist.

Die Elektroschneidspindeln mit vier Achsen und JQX mit fünf Achsen bzw. mit jeweils 21 und 13,5 kW gestattet mit den unabhängigen On-Board-Magazinen einen Werkzeugwechsel im laufenden Betrieb auch während der Bearbeitung durch die unabhängigen Fräsaggregate, je nach Anforderung mit BRC-S oder Bohrkopf.

Auch bei diesem Konzept kommt die Zeitersparnis, der übergeordnete Leitgedanke der gesamten Baureihe, zum Tragen.