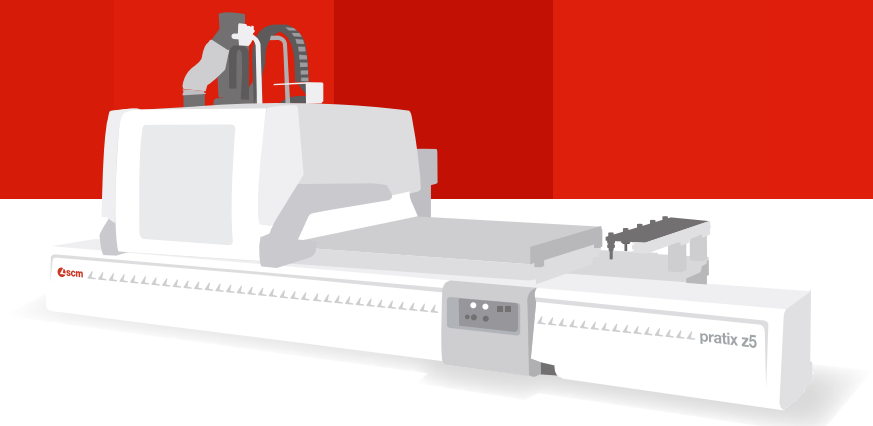




**pratix**

centra obróbcze ze stołem wielofunkcyjnym.



## pratix z5

### pratix z5

centrum obróbcze z aluminiowym wielofunkcyjnym stołem roboczym.

- 5 osi
- rowkowany stół roboczy "T"
- system bezpieczeństwa "PRO-SPEED"

## pratix z2

### pratix z2

centrum obróbcze z aluminiowym wielofunkcyjnym stołem roboczym.

- 3-4 osi
- rowkowany stół roboczy "T"
- system bezpieczeństwa "PRO-SPEED"

## pratix z1

### pratix z1

centrum obróbcze z aluminiowym wielofunkcyjnym stołem roboczym.

- 3-4 osi
- rowkowany stół roboczy "T"
- automatyczny rozładunek
- system bezpieczeństwa "PRO-SPACE"

## pratix s

### pratix s

centrum obróbcze z aluminiowym wielofunkcyjnym stołem roboczym do nestingu.

- 3-4 osi
- rowkowany stół roboczy "T"
- automatyczny za i rozładunek
- system bezpieczeństwa "PRO-SPACE"

PRATIX Z5  
strona 04

PRATIX Z2  
strona 06

PRATIX Z1  
strona 08

PRATIX S  
strona 10

TECH Z5





| TECH Z2

| TECH Z1

| CYFLEX F900 PRO

| CYFLEX H810 PRO

| TOP PLUS

| MULTITECH PLUS

| STARTECH




---

**cyflex**

---

**wiertarki pół-automatyczne**

# pratix z5

“Najwyższy model” dla klientów którzy cenią elastyczność.



| 5 OSIOWE CENTRUM OBRÓBCZE Z WIELOFUNKCYJNYM ALUMINIOWYM STOŁEM ROBOCZYM. |                | PRATIX Z5              |                        |
|--------------------------------------------------------------------------|----------------|------------------------|------------------------|
|                                                                          |                | Z5-3I                  | Z5-52                  |
| <b>Osie</b>                                                              |                |                        |                        |
| Obszar roboczy wzdłuż osi X-Y-Z                                          | mm             | 3110 - 1550 - 160      | 5200 - 1550 - 160      |
| Długość elementu w osi Y                                                 | mm             | 1550                   | 1550                   |
| Długość elementu (dla alternatywnego procesu)                            | mm             | 1390                   | 2460                   |
| Prędkość wektorowa w osi X-Y                                             | m/min          | 83                     | 83                     |
| <b>Głowica wiertarska</b>                                                |                |                        |                        |
| Wrzeciona pionowe szt.                                                   | obr/min        | 18 (10X / 4+4Y) - 8000 | 18 (10X / 4+4Y) - 8000 |
| Wrzeciona poziome szt.                                                   | obr/min        | 8 (4X / 4Y) - 8000     | 8 (4X / 4Y) - 8000     |
| Zintegrowana piłka w osi X                                               | Ø mm - obr/min | 125 - 10000            | 125 - 10000            |
| <b>Elektrowrzeciono</b>                                                  |                |                        |                        |
| Stand. moc silnika (S6)                                                  | kW (Hp)        | 12 (16,5)              | 12 (16,5)              |
| Maks. prędkość obrotowa                                                  | obr/min        | 24000                  | 24000                  |
| Wymiana narzędzi na wózku w osi X/ na korpusie                           | il. miejsc     | 16 / 10                | 16 / 10                |
| <b>Instalacja</b>                                                        |                |                        |                        |
| Zapotrzebowanie powietrze/prędkość                                       | m³/h - m/sec   | 5300 / 30              | 5300 / 30              |
| Średnica króćca odciągowego                                              | mm             | 250                    | 250                    |
| Całkowita waga maszyny                                                   | kg             | 3150                   | 3350                   |

Najlepsze centrum do Nestingu ze względu na wielkość pola obróbczego,  
możliwość pracy dwu polowej.  
Optymalizacja czasu i materiału dzięki integracji Netline.



# pratix z2

Elastyczność i efektywność pracy przy wymagającej obróbce.



| 3-4 OSIOWE CENTRUM OBRÓBCZE Z WIELO-FUNKCYJNYM ALUMINIOWYM STOŁEM ROBOCZYM. |               | PRATIX Z2              |                        |                        |
|-----------------------------------------------------------------------------|---------------|------------------------|------------------------|------------------------|
|                                                                             |               | Z2-27                  | Z2-3 I                 | Z2-52                  |
| <b>Osie</b>                                                                 |               |                        |                        |                        |
| Obszar roboczy wzdłuż osi X-Y-Z                                             | mm            | 2750 - 1300 - 160      | 3110 - 1300 - 160      | 5200 - 1300 - 160      |
| Długość elementu w osi Y                                                    | mm            | 1550                   | 1550                   | 1550                   |
| Długość elementu (dla alternatywnego procesu)                               | mm            | 1210                   | 1390                   | 2460                   |
| Prędkość wektorowa w osi X-Y                                                | m/min         | 83                     | 83                     | 83                     |
| <b>Głowica wiertarska</b>                                                   |               |                        |                        |                        |
| Wrzeciona pionowe                                                           | szt.-obr/min  | 18 (10X / 4+4Y) - 8000 | 18 (10X / 4+4Y) - 8000 | 18 (10X / 4+4Y) - 8000 |
| Wrzeciona poziome                                                           | szt.-obr/min  | 8 (4X / 4Y) - 8000     | 8 (4X / 4Y) - 8000     | 8 (4X / 4Y) - 8000     |
| Zintegrowana piłka w osi X                                                  | Ø mm -obr/min | 125 - 7500             | 125 - 10000            | 125 - 10000            |
| <b>Elektrowrzeciono</b>                                                     |               |                        |                        |                        |
| Stand. moc silnika (S6)                                                     | kW (Hp)       | 12 (16,5)              | 12 (16,5)              | 12 (16,5)              |
| Maks. prędkość obrotowa                                                     | obr/min       | 24000                  | 24000                  | 24000                  |
| Wymiana narzędzi na wózku w osi X/ na korpusie                              | il. miejsc    | 8 / 10                 | 8 / 10                 | 8 / 10                 |
| <b>Instalacja</b>                                                           |               |                        |                        |                        |
| Zapotrzebowanie powietrze/prędkość                                          | m³/h - m/s    | 3400 / 30              | 3400 / 30              | 3400 / 30              |
| Średnica króćca odciągowego                                                 | mm            | 200                    | 200                    | 200                    |
| Całkowita waga maszyny                                                      | kg            | 2400                   | 2700                   | 2900                   |

Bardzo elastyczna maszyna z możliwością dostosowania do potrzeb klienta ze względu na szeroki wybór opcji wyposażony w wielofunkcyjny aluminiowy stół roboczy i elektrowrzeciono z funkcją Penta.



# pratix z1

Wysoka wydajność łatwość w obsłudze i bardziej kompaktowe wymiary.



| 3-4 OSIOWE CENTRUM OBRÓBCZE Z WIELOFUNKCYJNYM ALUMINIOWYM STOŁEM ROBOCZYM |                           |  | PRATIX Z1           |
|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------|--|---------------------|
| Osie                                                                      |                           |  | Z1-3I               |
| Obszar roboczy wzdłuż osi X-Y-Z                                           | mm                        |  | 3110 - 1280 - 180   |
| Prędkość wektorowa w osi X-Y                                              | m/min                     |  | 35                  |
| Głowica wiertarska                                                        |                           |  |                     |
| Wrzeciona pionowe                                                         | szt.-obr/min              |  | 12 (8X / 4Y) - 8000 |
| Wrzeciona poziome                                                         | szt.-obr/min              |  | 6 (4X / 2Y) - 8000  |
| Zintegrowana piłka w osi X                                                | Ø mm -obr/min             |  | 125 - 10000         |
| Elektrowrzeciono                                                          |                           |  |                     |
| Stand. moc silnika (S6)                                                   | kW (Hp)                   |  | 12 (16,5)           |
| Maks. prędkość obrotowa                                                   | obr/min                   |  | 24000               |
| Wymiana narzędzi na wózku w osi X/ na korpusie                            | il. miejsc                |  | up to 20            |
| Instalacja                                                                |                           |  |                     |
| Pompa podciśnienia zintegrowana z korpusem maszyny (opcja)                | m <sup>3</sup> /h         |  | 90 (250)            |
| Zapotrzebowanie powietrze/prędkość                                        | m <sup>3</sup> /h - m/sec |  | 5300 (+ 1200) / 30  |
| Średnica króćca odciągowego                                               | mm                        |  | 250 + 120           |
| Całkowita waga maszyny                                                    | kg                        |  | 2400                |

Idealne rozwiązanie dla wszystkich przedsiębiorstw, które dysponują ograniczoną powierzchnią i niewykwalifikowanym personelem w korzystaniu z centr obróbkowych.



<http://goo.gl/pJhtC>

# pratix s

Podstawowe centrum do nesting.

Idealna maszyna dla klientów, którzy chcą rozpocząć obróbkę w technologii nesting. Znacznie zredukowane wymiary sprawiają, że to najbardziej elastyczne centrum obróbcze o zwartej budowie dostępne na rynku.



| 3-4 OSIOWE CENTRUM OBRÓBCZE ZWIELOFUNKCYJNYM ALUMINIOWYM STOŁEM ROBOCZYM. |               | PRATIX S            |                     |                     |
|---------------------------------------------------------------------------|---------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|                                                                           |               | S12                 | S15                 | S18                 |
| <b>Osie</b>                                                               |               |                     |                     |                     |
| Obszar roboczy wzdłuż osi X-Y-Z                                           | mm            | 2486 - 1255 - 150   | 3686 - 1555 - 150   | 3686 - 1855 - 150   |
| Prędkość wektorowa w osi X-Y-Z                                            | m/min         | 35                  | 35                  | 35                  |
| <b>Głowica wiertarska</b>                                                 |               |                     |                     |                     |
| Wrzeciona pionowe (w wersji C,D)                                          | szt.-obr/min  | 12 (8X / 4Y) - 8000 | 12 (8X / 4Y) - 8000 | 12 (8X / 4Y) - 8000 |
| Wrzeciona poziome (w wersji C,D)                                          | szt.-obr/min  | 6 (4X / 2Y) - 8000  | 6 (4X / 2Y) - 8000  | 6 (4X / 2Y) - 8000  |
| Zintegrowana piłka w osi X                                                | Ø mm -obr/min | 125 - 10000         | 125 - 10000         | 125 - 10000         |
| <b>Elektrowrzeciono</b>                                                   |               |                     |                     |                     |
| Stand. moc silnika (S6)                                                   | kW (Hp)       | 9,5 (13)            | 9,5 (13)            | 9,5 (13)            |
| Maks. prędkość obrotowa                                                   | obr/min       | 24000               | 24000               | 24000               |
| Wymiana narzędzi na wózku w osi X na korpusie                             | il.miejsc     | 8                   | 10                  | 11                  |
| <b>Instalacja</b>                                                         |               |                     |                     |                     |
| Zapotrzebowanie powietrze/prędkość                                        | m³/h - m/s    | 3400 (5300*) / 30   | 3400 (5300*) / 30   | 3400 (5300*) / 30   |
| Średnica króćca odciągowego                                               | mm            | 200 (250*)          | 200 (250*)          | 200 (250*)          |
| Całkowita waga maszyny                                                    | kg            | 1950                | 2200                | 2250                |

\* = przy użyciu wrzecion poziomych



| S22-3I              | S22-43              |
|---------------------|---------------------|
| 3086 - 2155 - 150   | 4286 - 2155 - 150   |
| 35                  | 35                  |
| 12 (8X / 4Y) - 8000 | 12 (8X / 4Y) - 8000 |
| 6 (4X / 2Y) - 8000  | 6 (4X / 2Y) - 8000  |
| 125 - 10000         | 125 - 10000         |
| 9,5 (13)            | 9,5 (13)            |
| 24000               | 24000               |
| 13                  | 13                  |
| 3400 (5300*) / 30   | 3400 (5300*) / 30   |
| 200 (250*)          | 200 (250*)          |
| 2550                | 2700                |



<http://goo.gl/UbXvA>

# pratix

Unikalne funkcje.



## toptech

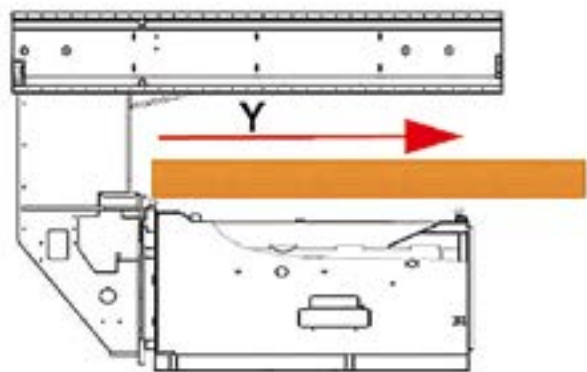
### “BUMPERS”: IDEALNE POŁĄCZENIE BEZPIECZEŃSTWA I WYDAJNOŚCI.

Nowe systemy bezpieczeństwa wyposażone w bumpers, pozwalają wykorzystać potencjał obróbki bez wprowadzania zbędnych ograniczeń:

- maksimum produktywności
- łatwa w obsłudze
- bardzo kompaktowe wymiary
- nowoczesny system bezpieczeństwa



<http://goo.gl/46shV>



## toptech

### OTWARTA BUDOWA MASZyny: WIĘCEJ ZASTOSOWAŃ.

Budowa, która pozwala na załadunek elementów w osi “Y” większych niż pole obróbcze maszyny.

*pratix z5, pratix z2, pratix z1*

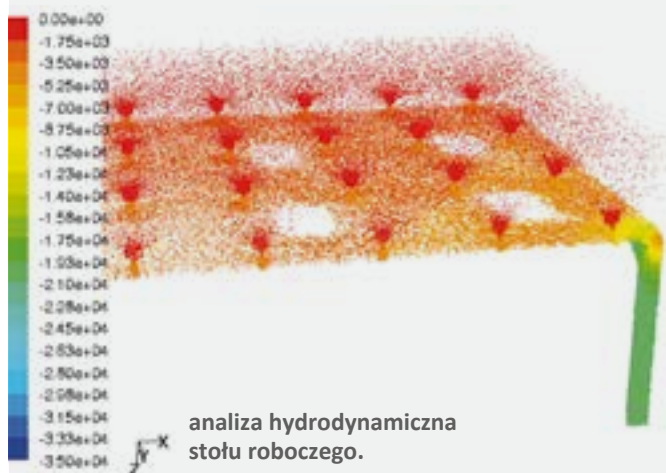


<http://goo.gl/46shV>



### “NETLINE”: AUTOMATYCZNE POWIĄZANIE PRODUKCJI.

**Automatyczne programowanie** piły panelowej, okleiniarki i maszyn cnc. Połączone z komputerowym oprogramowaniem pozwalającym na tworzenie **kompletnego projektu** bez udziału operatora i bez ryzyka błędu.



analiza hydrodynamiczna  
stołu roboczego.

### toptech

**STÓŁ ROBOCZY: ZAPROJEKTOWANY  
ABY OSIĄGNĄĆ MAKSYMALNĄ  
WYDAJNOŚĆ I OSZCZĘDNOŚĆ.**

Badania i testy pozwoliły nam osiągnąć  
wysoki poziom trzymania elementów  
bez uciekania się do instalacji pomp  
próżniowych o dużej mocy.

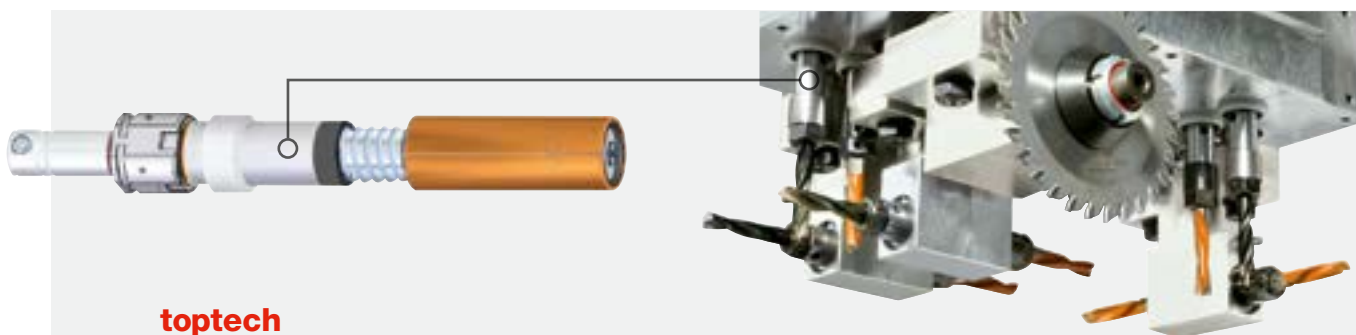
*pratix s*

### toptech

**“PRISMA-5” 5-OSIOWE  
ELEKTROWRZECIONO: NAJWYŻSZA  
TECHNOLOGIA DLA OBRÓBKI 5-OSIOWEJ.**

Zmniejszony czas obsługi maszyny, maksymalna  
elastyczność i optymalne wykończenie powierzchni dzięki  
technologii BEL.TECH. Technologia polega na przekazaniu  
mocy poprzez pas transmisyjny, który redukuje wibrację  
przekazywane z narzędzia do elektrowrzeciona (system  
ten zapożyczono z maszyn do obróbki metalu). Dzięki  
kompaktowej strukturze wykorzystuje mniej miejsca do  
wykonania operacji. Mechaniczna blokada 5 osi pozwala  
na odciążenie elektrowrzeciona podczas prostych  
operacji.

*pratix z5*



### toptech

**GŁOWICA WIERTARSKA: BEZ ZBĘDNYCH PRZESTOJÓW.**

Nowoczesne wrzeciona wykonane w technologii RO.AX najbardziej efektywne na rynku (bicie osiowe  
uchwyty jest zerowe!), z prędkością obrotową do 8000 obr/min. Umożliwiają konfigurację głowic  
wiertarskich od 7 do 50 niezależnych wrzecion dla wymagających klientów.

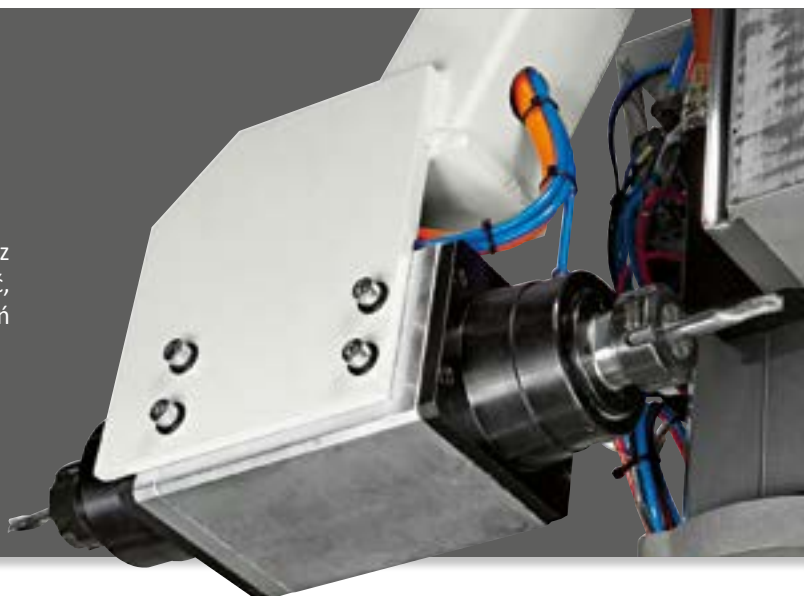
# pratix

Unikalne funkcje.

## POZIOME ELEKTROWRZECIONO: MOC I PRZYSPIESZENIE PRACY.

Bezpośrednie proste wyjście mocy wrzeciona bez przekładni i kół zębatach, gwarantuje sztywność, pozwala **na szybką i ciężką obróbkę**, bez zmartwień i uszkodzenia agregatów i narzędzi.

*pratix z2*



## AGREGAT "PENTA" 4,5 OSI: ELASTYCZNOŚĆ W NISKICH KOSZTACH.

"Penta" pozwala na korzystanie na maszynie **4-osiowej** z części zalet maszyny **5-osiowej**.

*pratix z2*



<http://goo.gl/46shV>

## "TECPAD"PILOT: ŁATWE W UŻYTKOWANIU STEROWANIE DOTYKOWE.

"Tecpad" pilot z 7" kolorowym, dotykowym wyświetlaczem LCD pozwala operatorowi na **intuicyjne zarządzanie maszyną**. Sterowanie zawsze bliskie operatorowi i maszynie.

*pratix z5, pratix z1, pratix s*





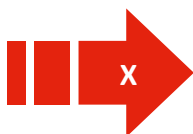
#### SYSTEM ZABEZPIECZEŃ "PROSPACE": BEZPIECZEŃSTWO NA MAŁEJ POWIERZCHNI.

Idealne dla małych pomieszczeń, wyróżnia się poprzez:

- brak obszernych powierzchniowo zabezpieczeń
- zabezpieczenia zamontowane bezpośrednio na maszynie
- wolny dostęp z każdej strony maszyny

*pratix s*

40 m/min



70 m/min

#### SYSTEM ZABEZPIECZEŃ "PRO-SPEED": NAJLEPSZY KOMPROMIS POMIĘDZY PRĘDKOŚCIĄ, A KOMPAKTOWOŚCIĄ.

Prędkość w osi X do **70 m/min** dzięki nowemu systemowi "photobumpers", które redukują wymiary maszyny zapewniając maksymalne bezpieczeństwo i łatwość obsługi.

*pratix z5, pratix z2*



# pratix

Agregaty frezarsko-wiertarskie.



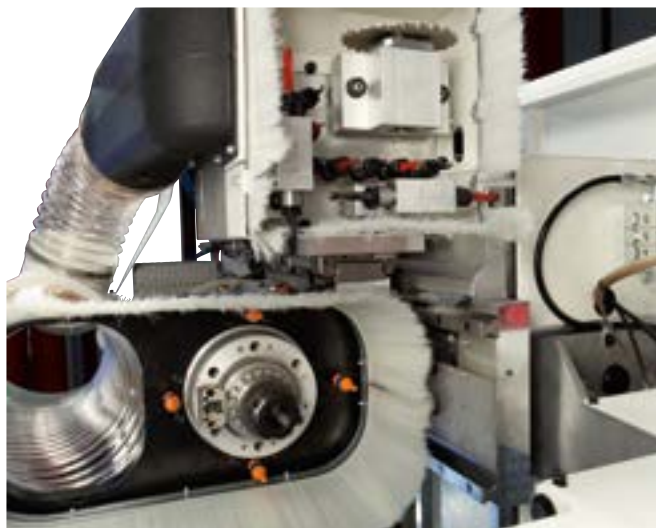
## Dedykowane grupy operacyjne dla *pratix Z5*:

- głowica wiertarska
- "Prisma 5" 5 osiowe elektrowrzeciono, 12 kW - 16,5KM chłodzone cieczą



## Unikalne grupy robocze dla *pratix z2*:

- głowica wiertarska
- 12 kW -16,5HP pionowe elektrowrzeciono
- 5,6 kW-7,6HP - elektrowrzeciono poziome (wersja C, D)
- interpolowana 4 oś (wersja C)



## Grupy robocze dla *pratix z1* i *pratix s*:

- głowica wiertarska
- 6,6 kW – 9HP elektrowrzeciono (wersja A)
- 9,5 kW elektrowrzeciono (wersje B, C)



## TR8, TR10, TR11, TR13 liniowy magazyn

Na narzędzia na korpusie maszyny, umożliwia przechowywanie narzędzi o dużej średnicy.

**pratix s:** magazyny narzędziowe o większej pojemności mogą pomieścić do 19 narzędzi zgodnie z ilością miejsc na oprawie.

## R16 karuzelowy magazyn

Zamocowany na ramieniu maszyny przy elektrowrzecionie. Redukuje czas zmiany narzędzi, pozwala przechowywać narzędzia o dużej średnicy.  
*pratix z5*



## R8 karuzelowy magazyn

Szybka zmiana narzędzi dzięki zamocowaniu na jeżdżącym ramieniu maszyny.  
*pratix z2*

## "Podręczny" magazyn narzędzi

Z pneumatycznym pozycjonowaniem uchwytu. Idealne rozwiązanie przy obróbce dwu polowej.  
*pratix s*



# pratix

Głowice wiertarskie.



F7

**Głowica wiertarska z 7 pionowymi wrzecionami.**  
Zintegrowana piłka w kierunku X (maksymalna  
średnica 125 mm).

**Głowica wiertarska z 8 pionowymi i 4 poziomymi wrzecionami.** Piłka w kierunku X (maksymalna średnica 125 mm).  
*pratix z1, pratix s*



F12L

**Głowica wiertarska z 12 pionowymi i 6 poziomymi wrzecionami.** Piłka w kierunku X (maksymalna średnica 125 mm).

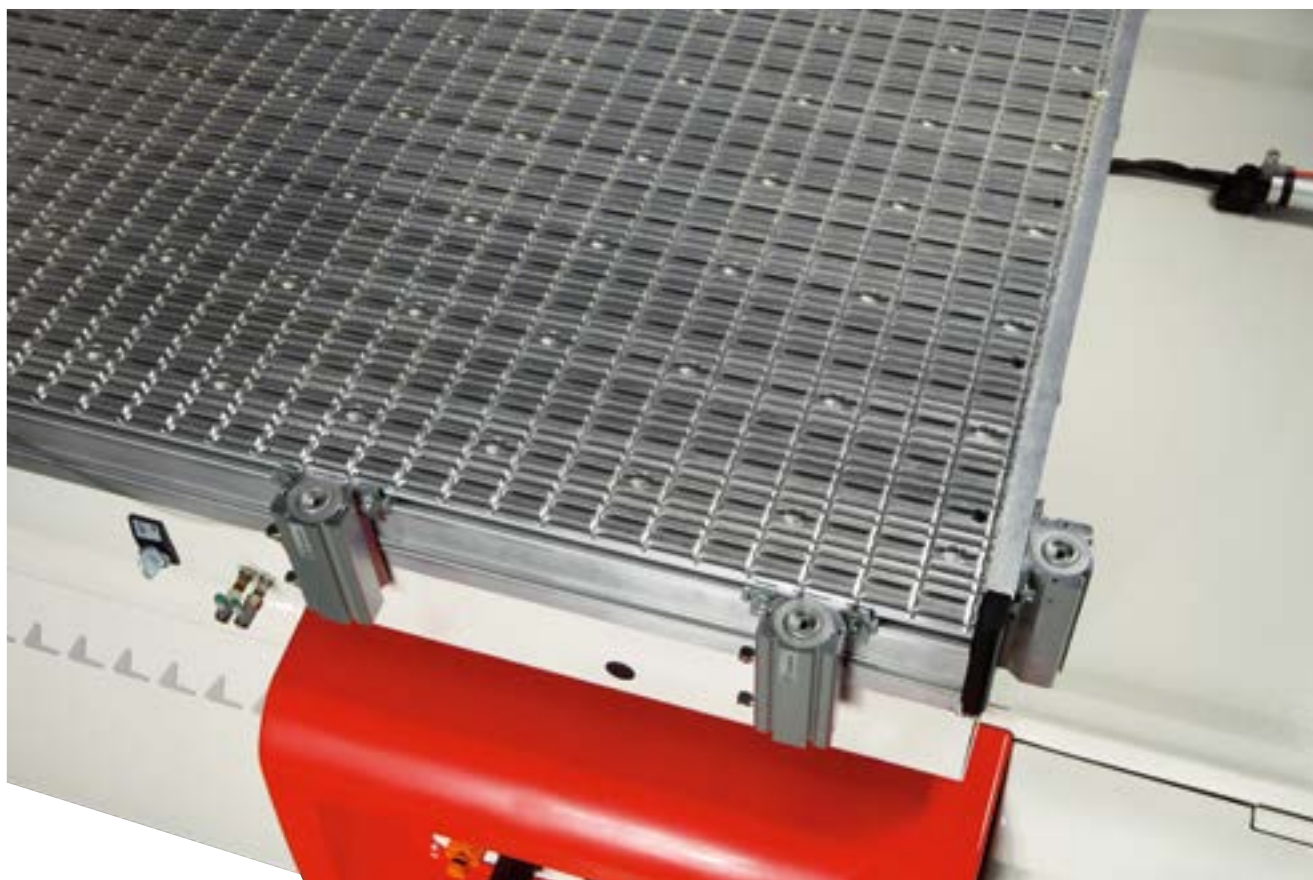


F18L

**Głowica wiertarska z 18 pionowymi i 8 poziomymi wrzecionami.** Piłka w kierunku X (125 mm maksymalna średnica).  
*pratix z5, pratix z2*



F26L



## WIELOFUNKCYJNY ALUMINIOWY STÓŁ ROBOCZY Z ROWKOWANIEM "T".

**Duża elastyczność w użytkowaniu** i wysoki poziom jakości. Istnieje także możliwość mocowania elementów na stole za pomocą ssawek.

*pratix z5, pratix z2, pratix z1*



## STÓŁ ROBOCZY "HE": ZAPROJEKTOWANY ABY OSIĄGNĄĆ MAKSYMALNĄ WYDAJNOŚĆ I OSZCZĘDNOŚĆ.

Badania i testy pozwoliły nam osiągnąć wysoki poziom trzymania elementów bez uciekania się do instalacji pomp próżniowych o dużej mocy.

Zalety:

- Bezpieczne trzymanie elementu - duża prędkość obróbki
- Prędkość powietrza wewnątrz kanałów stołu rastrowego 70m/s
- Oszczędne gospodarowanie energią

*pratix s*

# pratix

Dodatkowe wyposażenie.



## Telesolve

Teleserwis czyli moduł do połączenia maszyny ze zdalnym serwisem. SCM może zdiagnozować problem zanim przyjedzie serwisant.



**Zwiększenie** wydajności pompy do **250 m<sup>3</sup>/godz.** 50 Hz (opcja).

A.C.



## Szafa elektryczna

z klimatyzacją utrzymującą stałą temperaturę około 18°C. (opcja)



## Laser

pozycjonujący zarządzany przez oprogramowanie optymalizujące pozwalają na prawidłowe pozycjonowanie belek i ssawek (opcja).  
*pratix z5, pratix z2, pratix z1*



## Szeroki wybór ssawek MPS iMODULSET

- 90 x 90, 120 x 50, 130 x 130, H = 25 mm
- 130 x 50, H = 50 mm
- $\varnothing$  120, H = 50 mm z regulowanym podnoszeniem



**Olbrzymie możliwości adaptacji** z głowicami kątowymi z 1, 2 i 4 wyjściami mocowane na uchwycie HSK. Pozwalają na kątowe frezowanie, wiercenie czopowanie bez wymiany narzędzi.  
*pratix z2, pratix z1, pratix s*

# pratix

Dodatkowe wyposażenie.



## VECTOR - INTERPOLOWANA 4 OŚ.

Proste i precyzyjne operacje są wykonywane przy użyciu 4 interpolowanej osi sterowanej numerycznie, dzięki czemu uzyskujemy możliwość obrotu o 360° oraz automatyczne pozycjonowanie w osi x i y wszystkich głowic kątowych.  
*pratix z2, pratix z1, pratix s*



## Ręczne centralne smarowanie.

*pratix z1, pratix s*

## Automatyczne centralne smarowanie

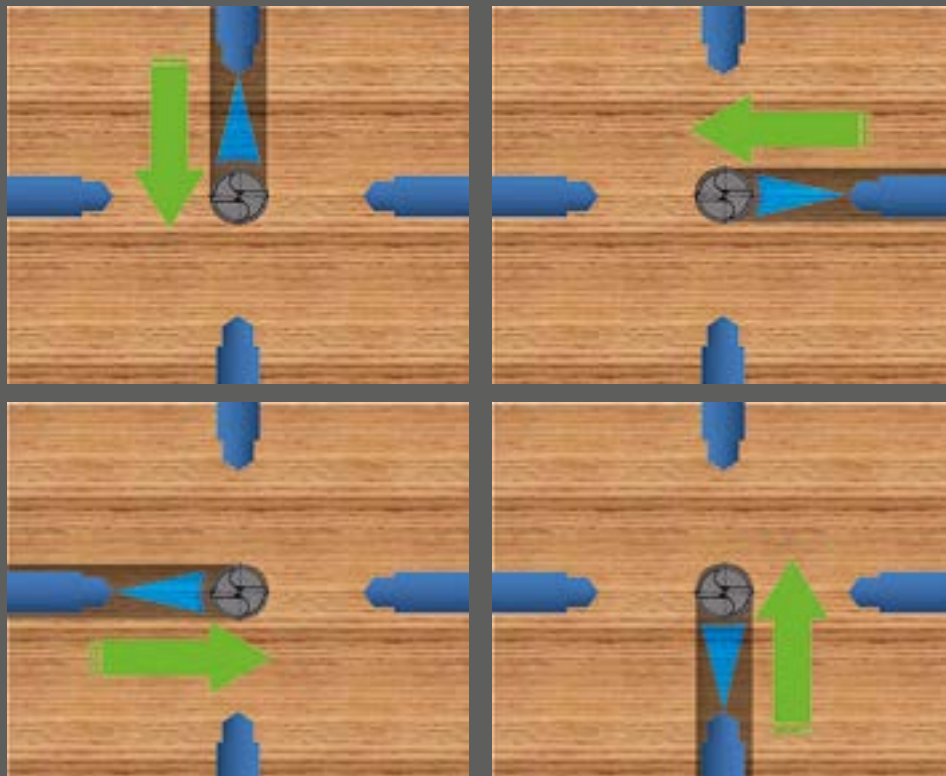
*pratix z5, pratix z2, pratix z1*



**MNIEJSZE ZUŻYCIE PRĄDU = MNIEJSZE KOSZTY = WIĘKSZA KONKURENCYJNOŚĆ**  
SavEnergy pozwala na zużycie energii tylko kiedy jest wymagana i naprawdę niezbędna. Maszyna jest automatycznie wprowadzana w stan uśpienia podczas przerw w obróbce (opcja) 20% oszczędności w skali roku.

**SAVENERGY**



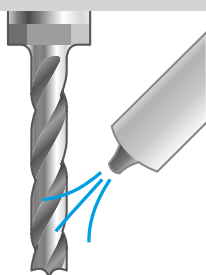


#### 4 ODMUCHY ELEKTROWRZECIONA. INTELIGENTNE CZYSZCZENIE.

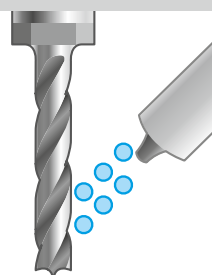
Czyszczenie narzędzia po obróbce nie jest już konieczne ze względu na interwencyjny odmuch elektrowrzciona z 4 stron. Odmuch utrzymuje narzędzie w czystości oraz ułatwia odpylanie pyłu z miejsca obróbki.

*pratix s*

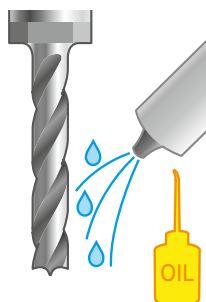
#### URZĄDZENIA DO OKREŚLONYCH ZASTOSOWAŃ



**Dmuchała powietrza na elektrowrzciono**  
do zastosowań ogólnych.  
*standard for pratix z1, pratix s  
optional for pratix z5, pratix z2*



**Dmuchała aplikująca niewielką ilość oleju**  
w celu smarowania i chłodzenia narzędzi.  
Główne zastosowanie przy materiałach kompozytowych.



**Dmuchała z jonizowanym powietrzem** jest korzystna w sytuacji kiedy należy wyeliminować ładunki elektrostatyczne podczas obróbki materiału. Ułatwia odsysanie odpadów po skrawaniu które nie przyczepiają się do obudowy. (Wskazane dla materiałów z tworzyw sztucznych).



**Ochrona przewodnic XY**  
Dzięki dedykowanemu systemowi czyszczenia i ochrony umożliwia obróbkę materiałów, które podczas pracy wytwarzają specyficzny odpad (urządzenia to jest obowiązkowe dla materiałów takich jak płyty gipsowo-kartonowej).

# pratix z1

Automatyczny rozładunek.



## Górny system odpylania

Umożliwia odprowadzenie pyłu i wiórów ze stołu roboczego podczas rozładunku.

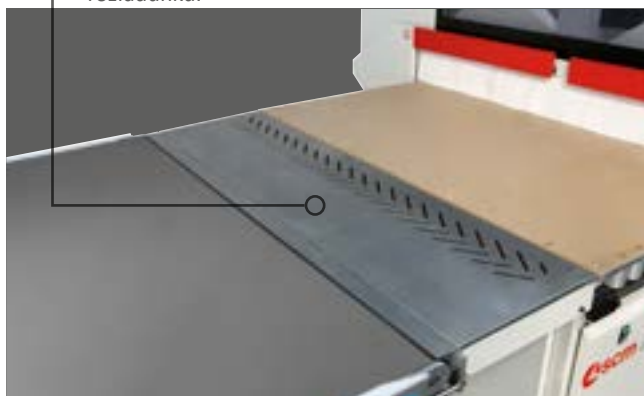
## Pas rozładunkowy.

Wposażony w system fotokomórek.



## Dolny system odpylający

Gwarancja doskonałego oczyszczenia elementów przy rozładunku.

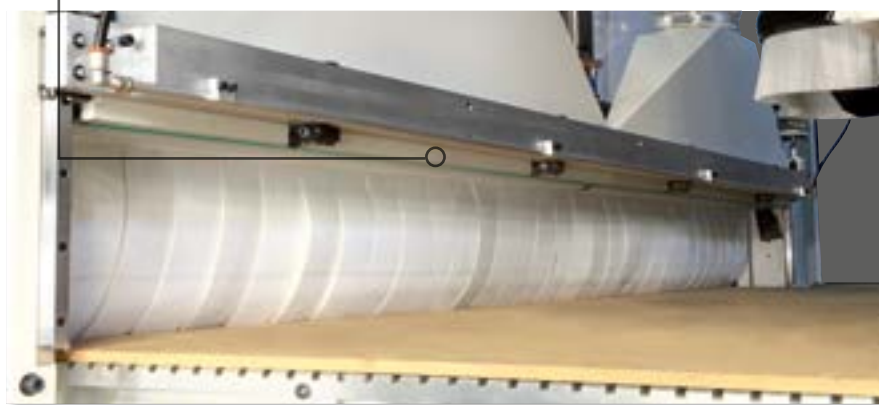


### Aluminiowe listwy boczne

Zapobiega przypadkowemu wypadnięciu elementów przy rozładunku.

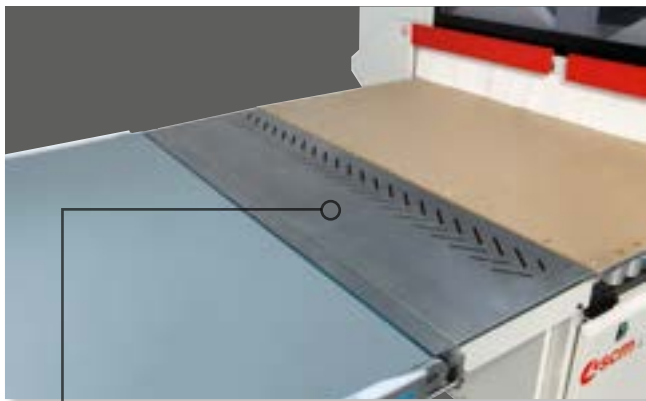


Popychacz wyposażony w dmuchawy, które oczyszczają pole obróbcze podczas rozładunku stołu.



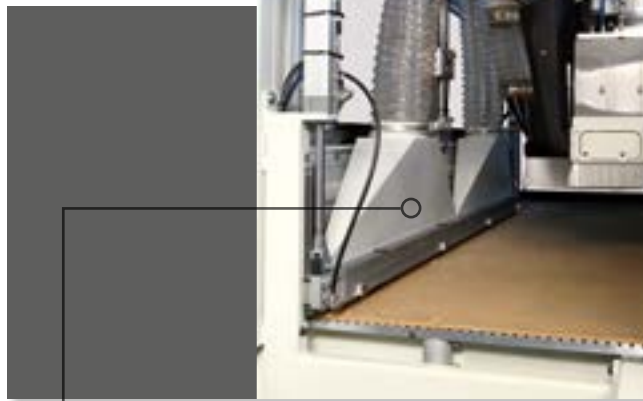
# pratix s

Automatyczny za i rozładunek.



## Dolny system odpylający

Gwarancja doskonałego oczyszczenia elementów przy rozładunku.



## Górny system odpylania

Umożliwia odprowadzenie pyłu i wiórów ze stołu roboczego podczas rozładunku.



<http://goo.gl/pJhtC>



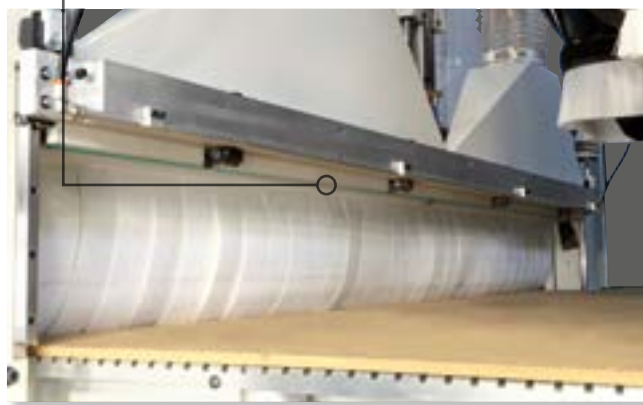
## Pas rozładunkowy

Wyposażony w system fotokomórek.



## Popychacz wyposażony w dmuchawy, które

oczyszczają pole obróbcze podczas rozładunku stołu.



### **Idealne rozwiązanie ułatwiające pracę operatorów.**

Centrum do Nestingu z automatycznym załadunkiem, (dostępne także z pojedynczym systemem załadunkowym).



#### **System czyszczenia panelu**

Zapewnia optymalne trzymanie panelu podczas obróbki, wraz z automatycznym systemem podnoszenia narzędzi podczas załadunku. (patent SCM).



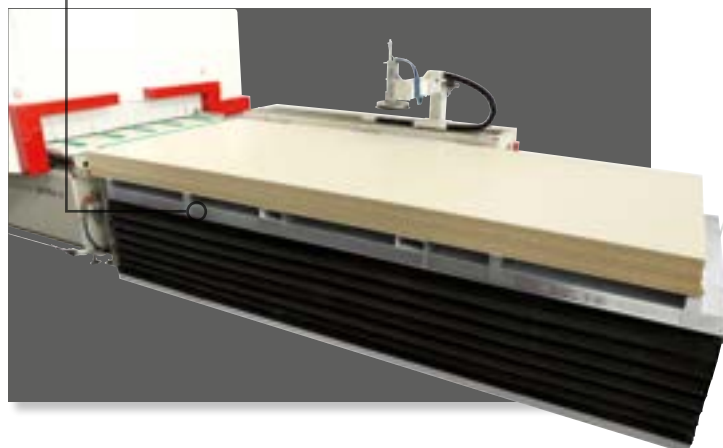
#### **Urządzenie do wyrównywania pakietu płyty**

Takie rozwiązanie ułatwia przechowywanie pakietu płyty.



Jednostka załadunkowa jest wyposażona w system odmuchu, który czyści panel już w trakcie załadunku.

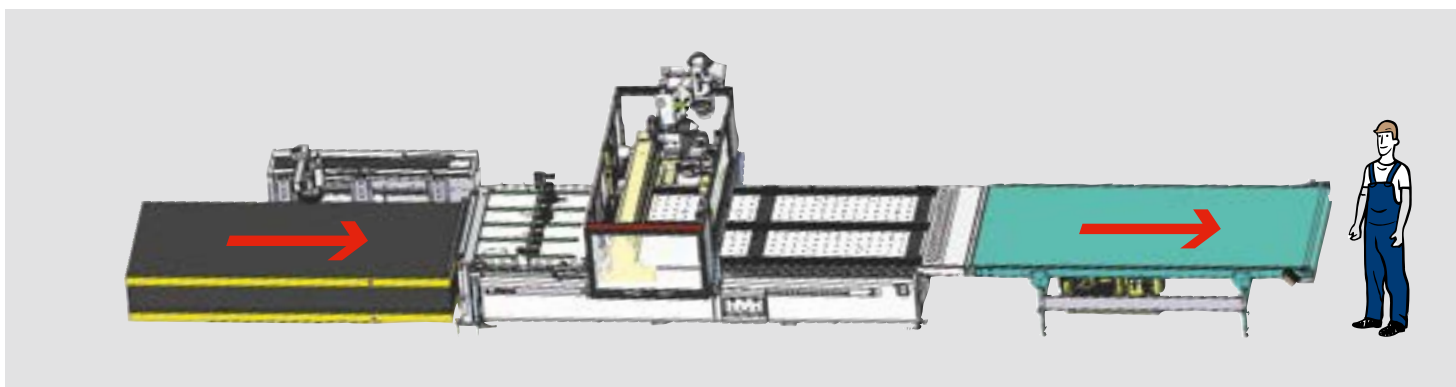
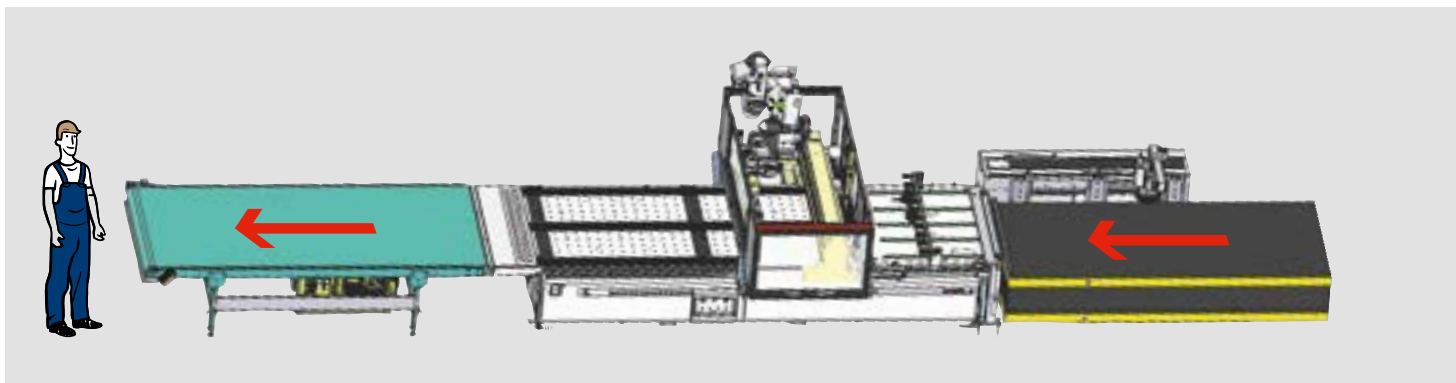
Automatyczne podnoszenie stołu załadunkowego.



# pratix s

Automatyczny za i rozładunek

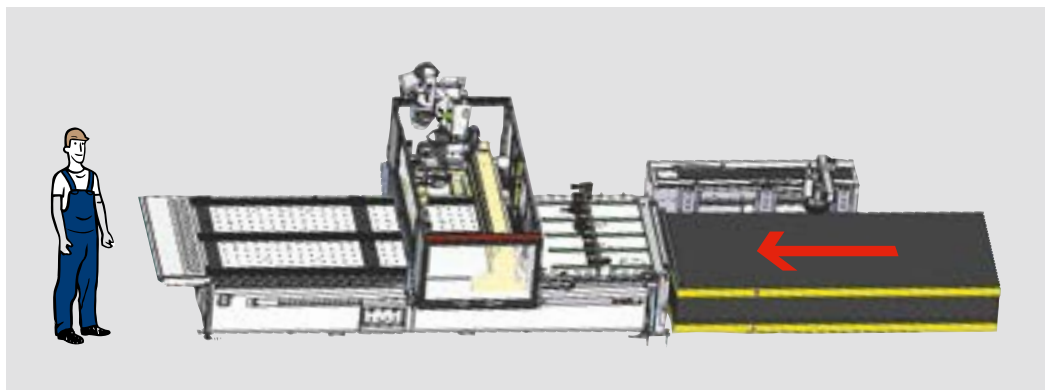
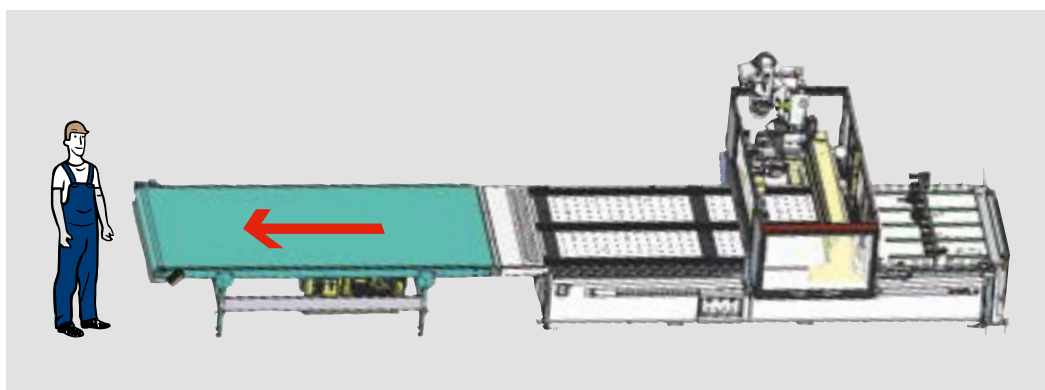
► Możliwości dostosowania do cyklu produkcyjnego.



Ze względu na modułowość systemu za i rozładunkowego, możliwe jest ich zainstalowanie w dowolnym układzie.

## Modułowość systemu

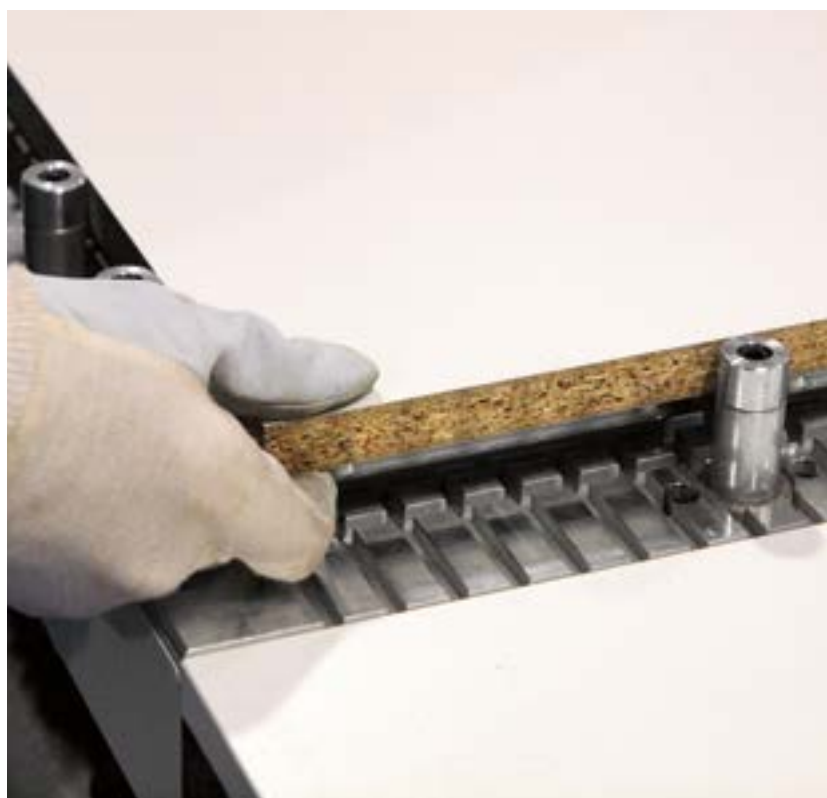
pozwała także na instalowanie pojedynczego modułu (automatyczny stół załadunkowy lub rozładunkowy).



Automatyczny załadunek  
► Etykietowanie.

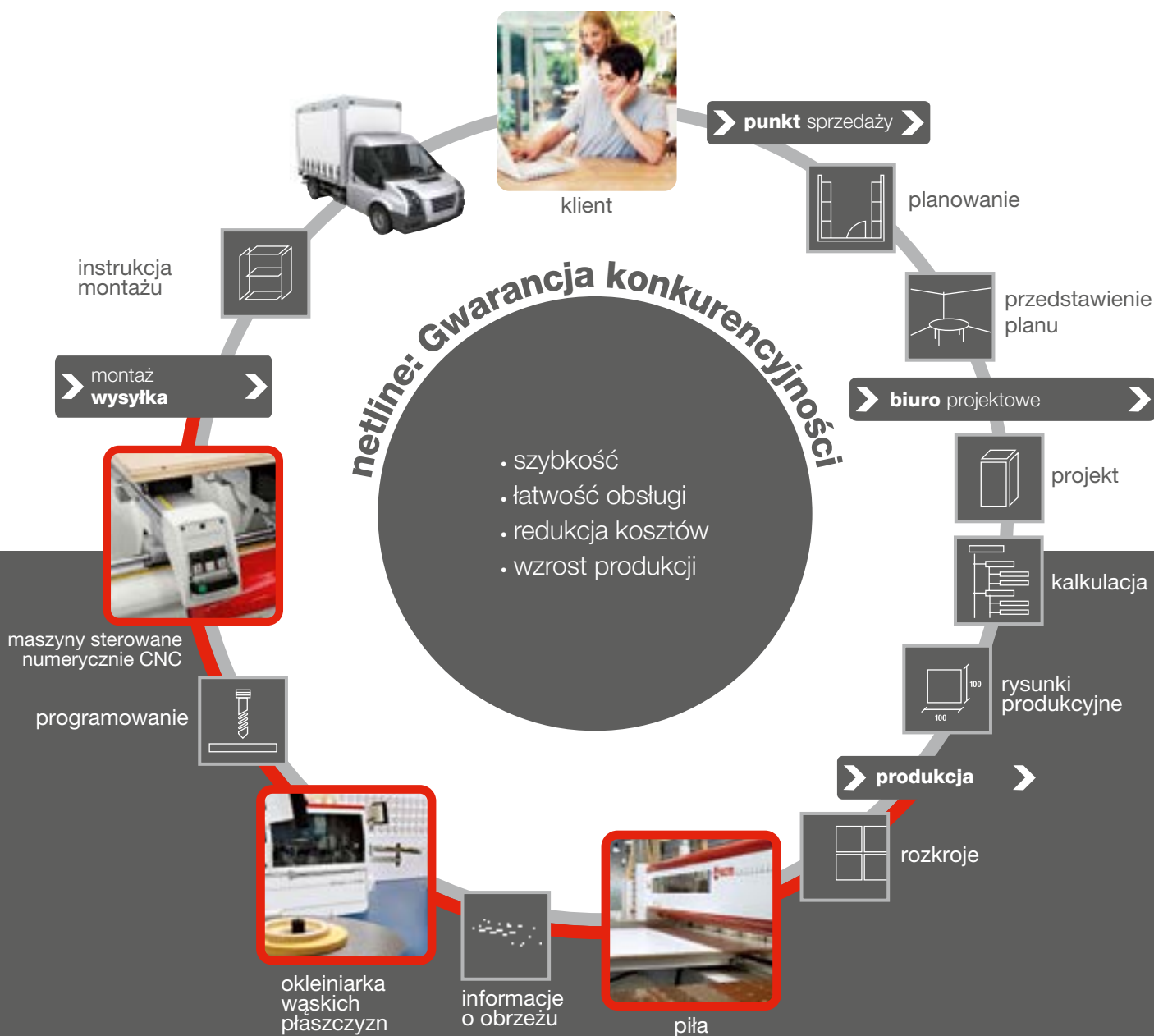
### Etykieciarka

Operator manualnie nakleja etykiety po zakończonym procesie obróbki.



↓

|                                    |                                                                          |                      |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| scm                                | 880 X 730 X 490                                                          | 75042010<br>10:30:43 |
|                                    | Piece: Left side<br>COLOUR: BAKCO THICK: 18<br>SIZE: Ok: 739.0 Dy: 499.0 |                      |
|                                    |                                                                          |                      |
| Edge side 1-3:<br>MRLA05318 0500 5 |                                                                          |                      |
| Edge side 2-4:<br>MRLA05318 0500 5 |                                                                          |                      |
| ONE Code:<br>L50000 EX739 DY499    |                                                                          |                      |



## netline: Zalety zintegrowanego przetwarzania informacji

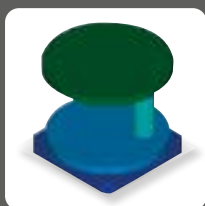
- **bardzo szybka realizacja zlecenia:** czas produkcji zredukowany do minimum.
- **łatwość obsługi:** nie wymaga wykwalifikowanych operatorów
- **redukcja kosztów:** kilka minut od projektu do produkcji
- **zwiększona wydajność:** zintegrowane oprogramowanie redukuje czas ustawień maszyn poprzez błyskawiczny i automatyczny przekaz informacji pomiędzy ogniwami.



<http://goo.gl/fBp9q>

## xilog maestro: simply-pro

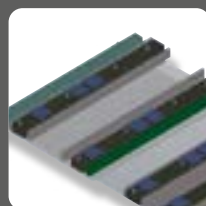
- łatwy
- intuicyjny
- natychmiastowy



3D graficzne  
ustawianie



biblioteka



ustawiane stoły



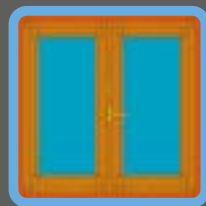
maestro Pro-  
View



maestro Nesting



maestro Cabinet



maestro WD



maestro 3D

### xilog maestro z scmgroup: zalety posiadania prostego i intuicyjnego oprogramowania

- **łatwe projektowanie** elementów 3D dzięki modułom:
  - maestro ProView:** to create with real simulation, virtual measurement and anti-collision check of the workpiece to be machined
  - maestro Nesting:** do produkcji i wycinania rozmaitych kształtów prosto i krzywoliniowych
  - maestro Cabinet:** do produkcji mebli
  - maestro WD:** do produkcji w stolarki otworowej
  - maestro 3D:** to create and work tri-dimensional surfaces
- **intuicyjne** programowanie dzięki czytelnym i zrozumiałym ikonom
- **szybkie** ustawianie przyssawek dzięki grafice 3D

# pratix

Wyposażenie maszyn do wszelkich zastosowań.

| ▼ idealne ustawienie dla:  | ▼ pratix z5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | ▼ pratix z2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "A" OBRÓBKA PŁYTY          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"><li>▶ Panel kontrolny maszyny</li><li>▶ Centralny króciec odciągowy</li><li>▶ F12 głowica wiertarska na falowniku i magazyn narzędziowy TR10</li><li>▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with preloading)</li><li>▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy z rowkowaniem "T"</li><li>▶ Trzy ograniczniki bazowe przy polu obróbczym A i D</li><li>▶ Automatyczne centralne smarowanie</li><li>▶ Pompa próżniowa 90/108 m<sup>3</sup>/godz 50/60 Hz</li><li>▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis</li></ul>                                                                                                |
| "B" OGÓLNE ZASTOSOWANIE    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"><li>▶ Panel kontrolny maszyny</li><li>▶ Centralny króciec odciągowy</li><li>▶ F12 głowica wiertarska na falowniku</li><li>▶ Elektrowrzeciono 12kW z magazynem narzędziowym TR10</li><li>▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with preloading)</li><li>▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy z rowkowaniem "T"</li><li>▶ Trzy ograniczniki bazowe przy polu obróbczym A i D</li><li>▶ Automatyczne centralne smarowanie</li><li>▶ Pompa próżniowa 90/108 m<sup>3</sup>/godz 50/60 Hz</li><li>▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis</li></ul>                                                             |
| "C" WYSOKIE WYPOSAŻENIE    | <ul style="list-style-type: none"><li>▶ Panel kontrolny maszyny</li><li>▶ Centralny króciec odciągowy</li><li>▶ F12 głowica wiertarska na falowniku</li><li>▶ Elektrowrzeciono ""Prisma 5"" 12kW chłodzone cieczą</li><li>▶ Magazyn narzędziowy TR10 i TR 16</li><li>▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy z rowkowaniem "T"</li><li>▶ Trzy ograniczniki bazowe przy polu obróbczym A i D</li><li>▶ Automatyczne centralne smarowanie</li><li>▶ Pompa próżniowa 90/108 m<sup>3</sup>/godz 50/60 Hz</li><li>▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>▶ Panel kontrolny maszyny</li><li>▶ Centralny króciec odciągowy</li><li>▶ F12 głowica wiertarska na falowniku</li><li>▶ Elektrowrzeciono 12kW z magazynem narzędziowym TR10 i R8</li><li>▶ Dwa elektrowrzeciona do frezowania poziomego</li><li>▶ Interpolowana OŚ VECTOR ze sterowaniem PENTA</li><li>▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy z rowkowaniem "T"</li><li>▶ Trzy ograniczniki bazowe przy polu obróbczym A i D</li><li>▶ Automatyczne centralne smarowanie</li><li>▶ Pompa próżniowa 90/108 m<sup>3</sup>/godz 50/60 Hz</li><li>▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis</li></ul>       |
| "D" OBRÓBKA DREWNA I DRZWI |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"><li>▶ Panel kontrolny maszyny</li><li>▶ Centralny króciec odciągowy</li><li>▶ F12 głowica wiertarska na falowniku</li><li>▶ Elektrowrzeciono 12kW z magazynem narzędziowym TR10 i R8</li><li>▶ Dwa elektrowrzeciona do frezowania poziomego</li><li>▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with preloading)</li><li>▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy z rowkowaniem "T"</li><li>▶ Trzy ograniczniki bazowe przy polu obróbczym A i D</li><li>▶ Automatyczne centralne smarowanie</li><li>▶ Pompa próżniowa 90/108 m<sup>3</sup>/godz 50/60 Hz</li><li>▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis</li></ul> |



## ▼ pratix z1

## ▼ pratix s

- ▶ Panel kontrolny maszyny
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ F7 głowica wiertarska na falowniku
- ▶ Elektrowrzeciono 6.6kW z magazynem narzędziowym TR10
- ▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with fixed mechanical coupling system)
- ▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy z rowkowaniem "T"
- ▶ Trzy ograniczniki bazowe przy polu obróbczym A i D
- ▶ Manualne centralne smarowanie
- ▶ Pompa próżniowa 90/108 m<sup>3</sup>/godz 50/60 Hz
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis

- ▶ "Tecpad" 7' panel do sterowania z kolorowym wyświetlaczem
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ Praca na pojedynczym polu obróbczym.
- ▶ 6,6 kW elektrowrzeciono i magazyn TR8 dla s12
  - TR10 dla s15 • TR11 dla s18 • TR13 dla s22
- ▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with fixed mechanical coupling system)
- ▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy "HE"
- ▶ Manualne centralne smarowanie
- ▶ 4 ograniczniki bazowe przy polu obróbczym D
- ▶ Przygotowanie do drugiej pompy próżniowej
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro, teleserwis
- ▶ Nesting do modułów prostokątnych Xilog Maestro

- ▶ Panel kontrolny maszyny
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ F12 głowica wiertarska na falowniku
- ▶ Elektrowrzeciono 9.5kW z magazynem narzędziowym TR10
- ▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with fixed mechanical coupling system)
- ▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy z rowkowaniem "T"
- ▶ Trzy ograniczniki bazowe przy polu obróbczym A i D
- ▶ Manualne centralne smarowanie
- ▶ Pompa próżniowa 90/108 m<sup>3</sup>/godz 50/60 Hz
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis

- ▶ "Tecpad" 7' panel do sterowania z kolorowym wyświetlaczem
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ Praca na pojedynczym polu obróbczym.
- ▶ F7 głowica wiertarska na falowniku
- ▶ 6,6 kW elektrowrzeciono i magazyn TR8 dla s12
  - TR10 dla s15 • TR11 dla s18 • TR13 dla s22 X
- ▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with fixed mechanical coupling system)
- ▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy "HE"
- ▶ Manualne centralne smarowanie
- ▶ 4 ograniczniki bazowe przy polu obróbczym D
- ▶ Przygotowanie do drugiej pompy próżniowej
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro, teleserwis
- ▶ Nesting do modułów prostokątnych Xilog Maestro

- ▶ "Tecpad" 7' panel do sterowania z kolorowym wyświetlaczem
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ F12 głowica wiertarska na falowniku
- ▶ 9,5 kW elektrowrzeciono i magazyn TR10
- ▶ Interpolowana oś Vector (with fixed mechanical coupling system)
- ▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy z rowkowaniem "T"
- ▶ Automatyczne centralne smarowanie
- ▶ 3 ograniczniki bazowe przy polu obróbczym A i D
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro, teleserwis
- ▶ Pompa próżniowa 90/108 m<sup>3</sup>/godz 50/60 Hz
- ▶ Nesting do modułów prostokątnych Xilog Maestro

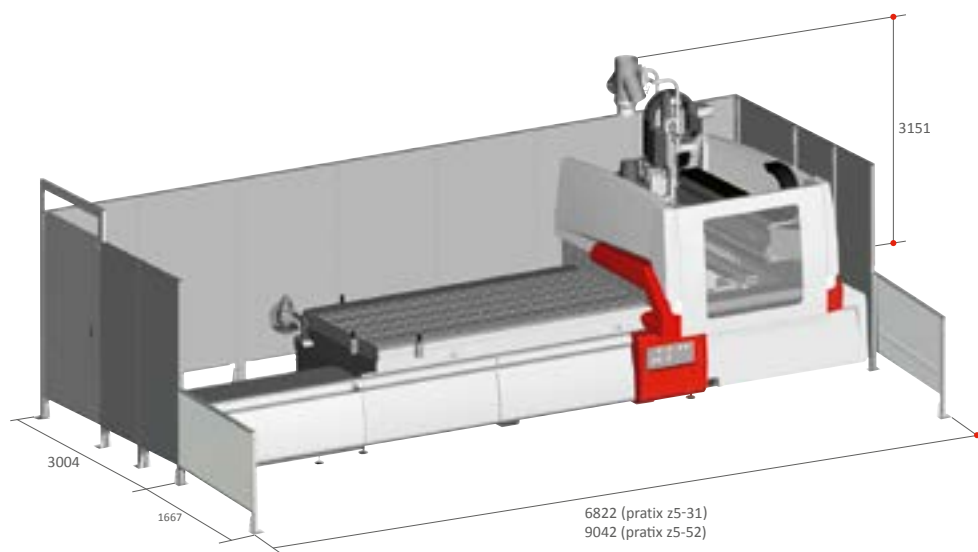
- ▶ "Tecpad" 7' panel do sterowania z kolorowym wyświetlaczem
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ Praca na pojedynczym polu obróbczym.
- ▶ F12 głowica wiertarska na falowniku
- ▶ 9,5 kW elektrowrzeciono i magazyn TR8 dla s12
  - TR10 dla s15 • TR11 dla s18 • TR13 dla s22
- ▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with fixed mechanical coupling system)
- ▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy "HE"
- ▶ Manualne centralne smarowanie
- ▶ 4 ograniczniki bazowe przy polu obróbczym D
- ▶ Przygotowanie do drugiej pompy próżniowej
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro, teleserwis
- ▶ Nesting do modułów prostokątnych Xilog Maestro

- ▶ "Tecpad" 7' panel do sterowania z kolorowym wyświetlaczem
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ Praca na pojedynczym polu obróbczym.
- ▶ Podnoszenie stołu załadunkowego z urządzeniem do wyrównywania pakietu płyt
- ▶ Automatyczny rozładunek
- ▶ F12 głowica wiertarska na falowniku
- ▶ 9,5 kW elektrowrzeciono i magazyn TR8 dla s12
  - TR10 dla s15 • TR11 dla s18 • TR13 dla s22
- ▶ Przygotowanie do głowicy kątowej (with fixed mechanical coupling system)
- ▶ Wielofunkcyjny stół rastrowy "HE"
- ▶ Manualne centralne smarowanie
- ▶ 4 ograniczniki bazowe przy polu obróbczym D
- ▶ Przygotowanie do drugiej pompy próżniowej
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro, teleserwis
- ▶ Nesting do modułów prostokątnych Xilog Maestro

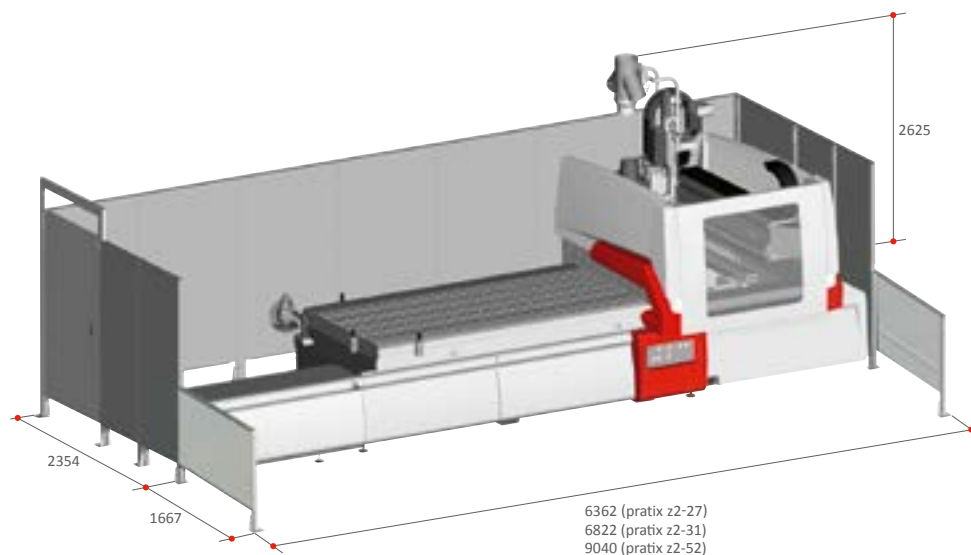
# pratix

Wymiary gabarytowe.

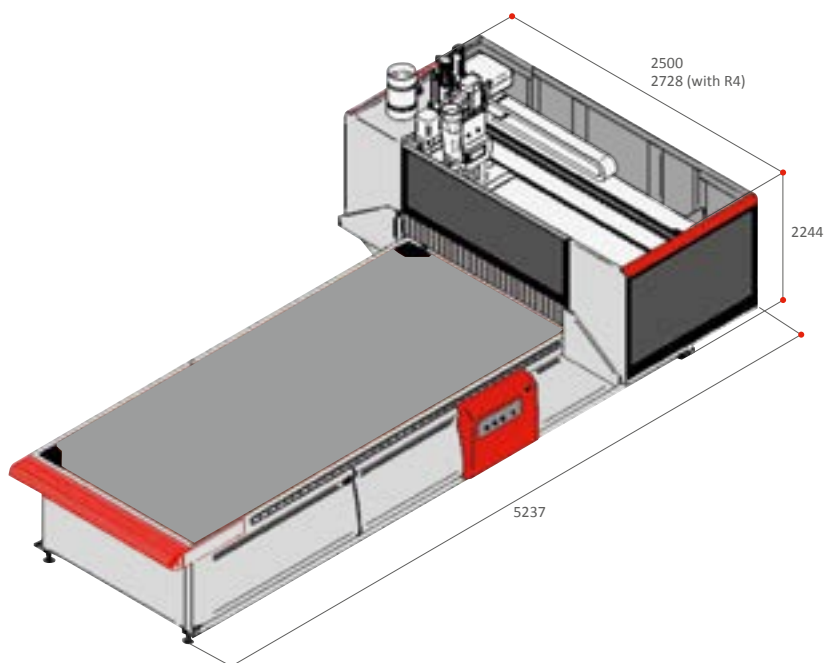
## pratix z5 ►

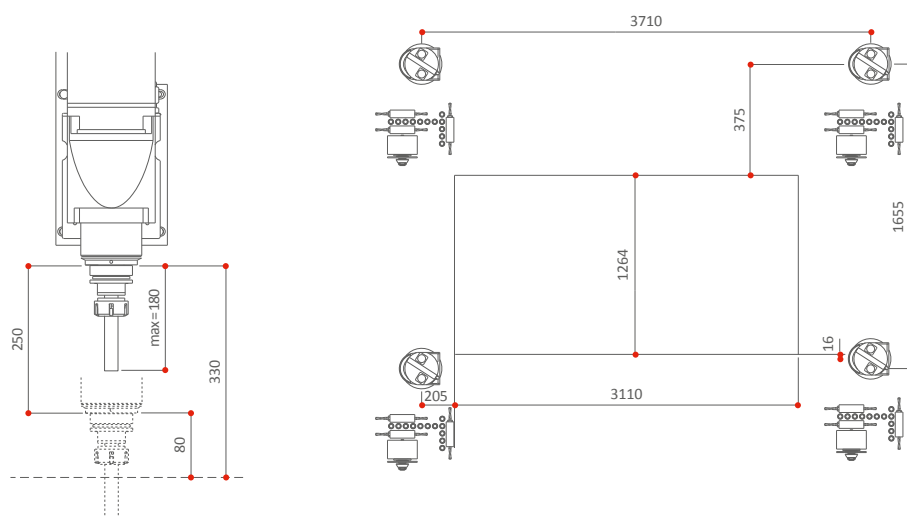
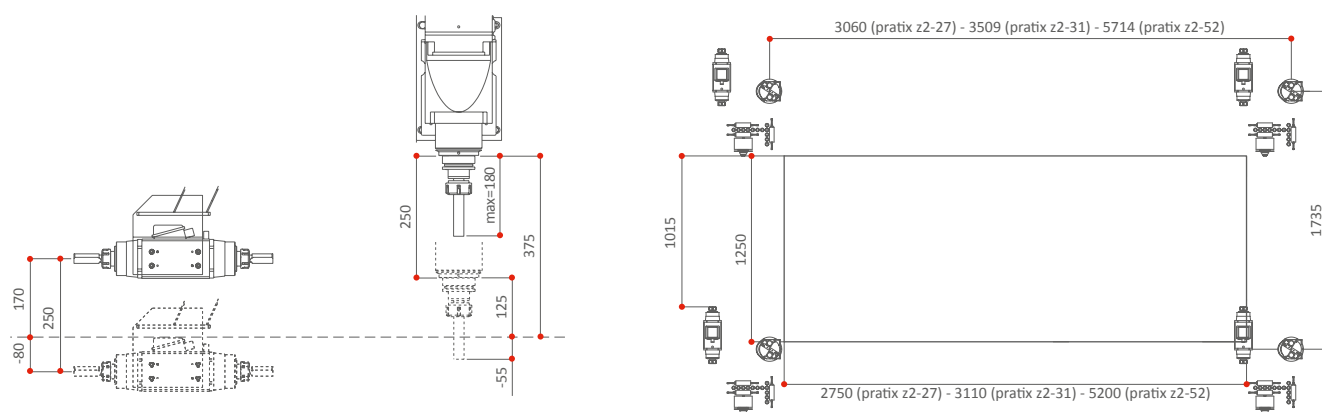
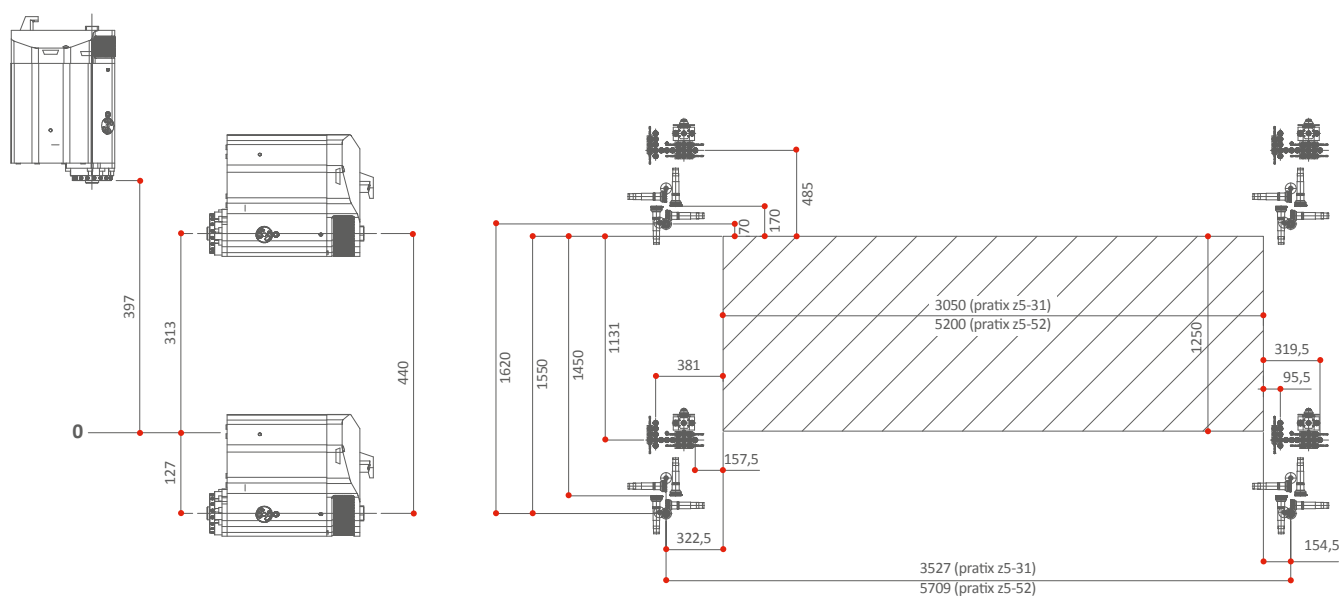


## pratix z2 ►



## pratix z1 ►

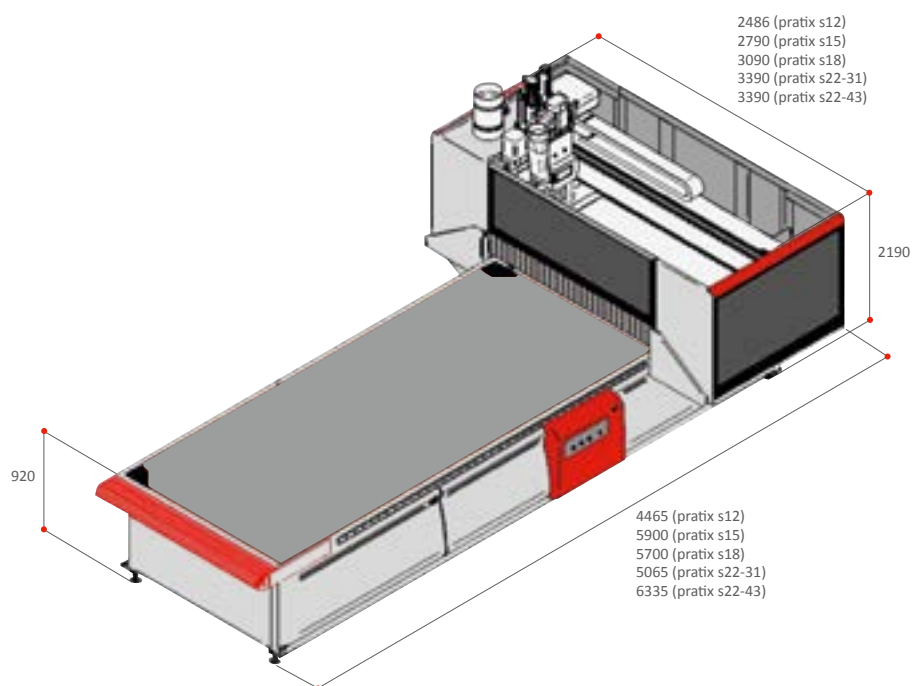




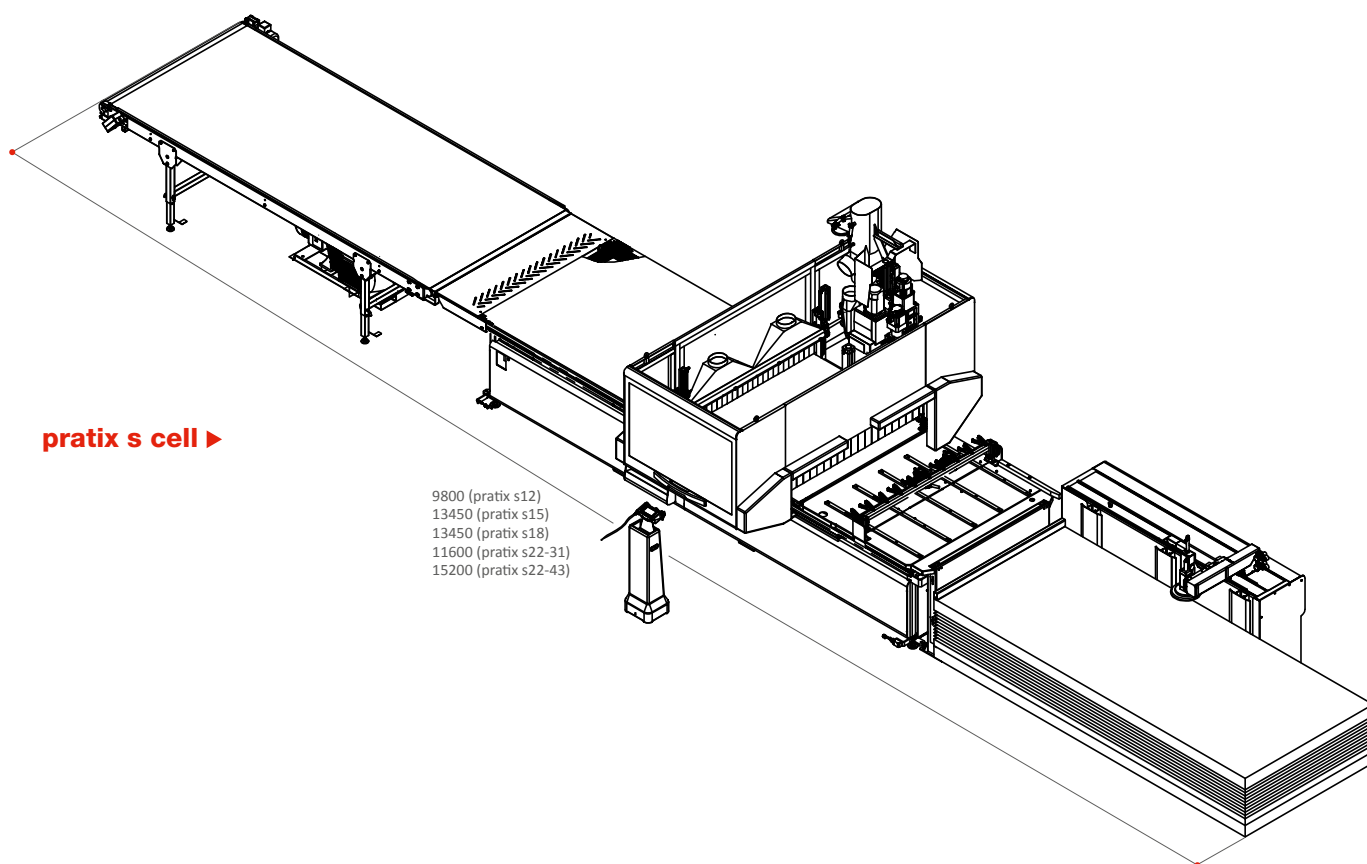
# pratix

Wymiary gabarytowe.

## pratix s ►

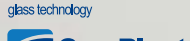


## pratix s cell ►





 **scm**  
 **minimax**  
 **scm tecmatic**

 **scm**  
 **routech**  
 **celaschi**  
 **dmc**  
 **superfici**  
 **sergiani**  
 **gabbiani**  
 **morbidei**  
 **mahros**  
 **stefani**  
 **cpc**  
 **scmgroup**  
 **delmac**  
 **scmfonderie**  
 **steelmec**  
 **hiteco**  
 **es**  
 **csr**  
 **CMS Cms**  
 **CMS Cms**  
 **CMS Brembana**  
 **CMS Brembana**  
 **CMS CmsPlast**  
 **CMS Tecnocut**  
 **CMS Balestrini**

1 skonsolidowana grupa kapitałowa  
18 zakładów produkcyjnych  
29 wyspecjalizowane linie produktowe  
21 przedstawicielstwa zagraniczne  
60 lat historii  
70% eksportu  
350 agentów i dystrybutorów  
390 zarejestrowanych patentów  
500 inżynierów  
3.000 m<sup>2</sup> głównego salonu  
ekspozycyjnego  
10.000 maszyn produkowanych  
rocznie  
240.000 m<sup>2</sup> powierzchni  
produkcyjnej



passion**technology**performance  
[www.scmgroup.com](http://www.scmgroup.com)

**scm**  **group**



Technologicznie zaawansowane  
rozwiązania blisko Twojej firmy.



Dane techniczne mogą się różnić w zależności od wyposażenia.  
W katalogu pokazane są maszyny z opcjonalnym wyposażeniem.  
SCM zastrzega sobie prawo do zmian technicznych bez uprzedzenia  
pod warunkiem że zmiany nie wpływają na bezpieczeństwo określone  
normami CE.





SCM GROUP POLSKA Sp.z o.o - ul. Obornicka 133 - 60-002 Suchy Las  
tel. +48 61 651 47 60 - fax +48 61 651 47 61 - [scm.pl@scmgroup.com](mailto:scm.pl@scmgroup.com) - [www.scmgroup.pl](http://www.scmgroup.pl)