

scm  **group**



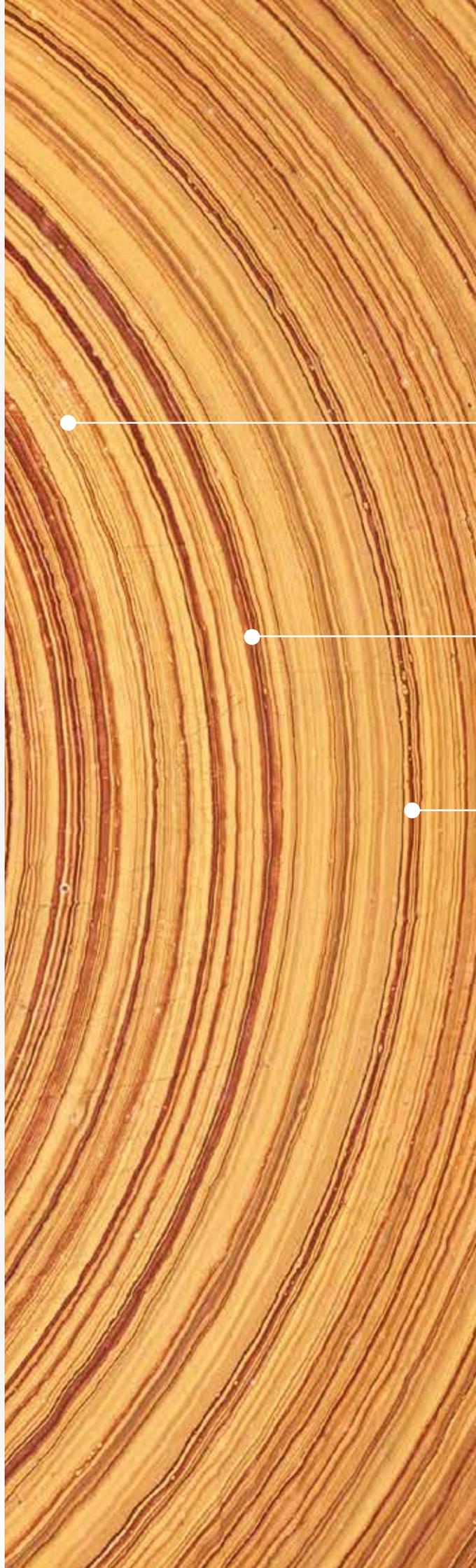
ЛИДИРУЮЩИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

СТАНКОВ И КОМПЛЕКСНЫХ
ЛИНИЙ, А ТАКЖЕ
УСЛУГ ДЛЯ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ
И МЕБЕЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С 1952 ГОДА

Три основных производственных центра компании находятся в Италии. Компания выпускает более 20.000 единиц оборудования в год, располагает крупнейшей в отрасли дистрибьюторской сетью и безупречным пост-продажным сервисом.

Самые передовые технологии деревообработки, способные удовлетворить все потребности рынка от небольших ремесленных мастерских до производств промышленных масштабов, от обработки плитных материалов и массива древесины до современных композитных материалов.

Сегодня SCM является лидирующим брендом в области деревообрабатывающего оборудования и технологий, объединяя колоссальный опыт всех исторических торговых марок, присутствующих теперь в названиях каждого станка.





БОЛЕЕ 65 ЛЕТ **SCM (СЧМ)**
НАХОДИТСЯ НА ПЕРЕДОВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОЙ РЕВОЛЮЦИИ
В ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕМ СЕКТОРЕ

1952

История **SCM** восходит к 1952 году, когда **Никола Джеммани** и **Ланфранко Аурели** произвели первый деревообрабатывающий станок, спроектированный инженером **Джузеппе Джеммани, сыном Николы.**

1976

SCM разрабатывает первые обрабатывающие центры для массива и производства окон и дверей, стремительно занимая лидирующие позиции в отрасли.

1985

Компания **Morbidelli** входит в группу **SCM**, затем следует присоединение других престижных компаний, таких как **Stefani, Gabbiani, DMC, Superfici** и других, что позволяет предлагать на рынок полный цикл технологий обработки плитных материалов и стать одним из мировых лидеров отрасли в этом сегменте.

1992

После присоединения компании **Routech** и в последующие годы **SCM** развивает **технологии для процессов обработки деревянных элементов** для домостроения.

2009

Запуск **масштабного проекта** по реорганизации всего производственного процесса, внедрение системы бережливого производства **“Lean Production”** на всех этапах и выход на максимально высокий уровень эффективности и качества.

2017

Торговая марка **SCM** становится главной и единой для всех станков, выпускаемых концерном.





ДЛЯ РЕШЕНИЯ ЛЮБЫХ ЗАДАЧ МЕБЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА И ДЕРЕВООБРАБОТКИ

SCM предлагает самую широкую гамму оборудования в мире

Технологии для любого производства: от мебели для дома и офиса до архитектурных решений, от домостроения и до финишной обработки, от столярных изделий до напольных покрытий, лестниц, стульев и даже очков. Во всем мире, где есть изделия из дерева, есть SCM.





70 ЛЕТ ОПЫТА ПОД ОДНИМ БРЕНДОМ

SCM объединила под своим брендом ведущих производителей в сегменте деревообрабатывающих станков и специализированных технологий, сохранив исторические марки компаний в названиях моделей.

ТЕХНОЛОГИИ	ИСХОДНЫЕ БРЕНДЫ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И ФРЕЗЕРОВАНИЯ	MORBIDELLI
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ НЕСТИНГА	MORBIDELLI, SCM
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ ИЗ МАССИВА ДРЕВЕСИНЫ	SCM, BALESTRINI
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ	ROUTECH
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, ФРЕЗЕРОВАНИЯ И КРОМКООБЛИЦОВЫВАНИЯ	MORBIDELLI
ОДНОСТОРОННИЕ И ДВУХСТОРОННИЕ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ	STEFANI, SCM
ПИЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ	GABBIANI, SCM
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И ШКАНТОЗАБИВАНИЯ	MORBIDELLI, SCM
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ	SUPERFICI
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ И КАЛИБРОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ	DMC, SCM
СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ	MAHROS
ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ	SCM
ПРЕССЫ	SERGIANI, SCM
СИСТЕМЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОКОН И ДВЕРЕЙ	SCM
ШИПОРЕЗНЫЕ, ПАЗОВАЛЬНЫЕ, ПРОФИЛИРУЮЩИЕ СТАНКИ	BALESTRINI
СТАНКИ И ЛИНИИ ДЛЯ ФОРМАТНОЙ ОБРАБОТКИ, ПРОФИЛИРОВАНИЯ И НАРЕЗКИ ШИПОВ	CELASCHI
СБОРКА	CPC
УПАКОВКА	CPC
КЛАССИЧЕСКИЕ СТОЛЯРНЫЕ СТАНКИ	SCM, MINIMAX, FORMULA
КОМПЛЕКСНЫЕ СИСТЕМЫ И ЛИНИИ	



СЕРВИС. БОЛЕЕ 500 ИНЖЕНЕРОВ НА СЛУЖБЕ КЛИЕНТОВ

- Монтаж и запуск
- Программы обучения
- Онлайн диагностика - удаленная техническая диагностика
- Программы профилактического обслуживания
- Полная инспекция оборудования
- Персонализированная модернизация

СЛУЖБА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ. КАЧЕСТВО И ОПЕРАТИВНОСТЬ

130 работников в специализированных подразделениях, оснащенных интеллектуальными складами, для отправки в реальном времени запасных частей по всему миру и удовлетворения любых запросов.



- 36.000 различных кодов
- 5 складов по всему миру
- Обработка заказа в течение 48 часов
- Гарантия на запасные части
- 500 отгрузок ежедневно

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО.

Сегодня SCM является важнейшим производственным концерном, полностью специализирующимся на деревообрабатывающих технологиях, в котором применяются самые передовые принципы бережливого производства для обеспечения высочайшего уровня контроля качества и значительной экономии времени и затрат.

MAESTRO OFFICE AND MAESTRO ACTIVE

НЕПРЕРЫВНЫЙ ПРОГРАММНЫЙ ПОТОК
ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ДО ПРОИЗВОДСТВА

ОТ ОФИСА ДО СТАНКА

Maestro office

Программное обеспечение SCM - для всех технологий SCM на всех этапах процесса деревообработки:

Maestro office представляет собой гамму программных продуктов, используемых в офисе для различных технологий обработки. Данные программные продукты используются на фазе проектирования, оптимизации и симуляции перед началом производства. Для каждой технологии эти программные продукты прекрасно совмещаются с соответствующими программными интерфейсами станков, которые входят в семейство Maestro active.

Maestro active

Maestro active сочетается с различными станочными интерфейсами станков SCM, имея тот же вид и одинаковые способы взаимодействия.



СТАНОК



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

SCM предлагает программные решения для улучшения показателей и оптимизации вашего производства. простые, интеллектуальные и интегрируемые.

Все программные продукты SCM отвечают следующим требованиям:

- Простота использования. Любой оператор может обучиться использованию программного обеспечения просто и быстро;
- Интеллектуальность. Оснащение алгоритмами и модулями расчётов, нацеленными на наилучший из возможных результатов;
- Интегрируемость. Возможность совместной работы с программным обеспечением, уже используемым на предприятии клиента, а также удовлетворения всех потребностей процесса.





ЦИФРОВЫЕ СЕРВИСЫ

Разнообразие цифровых сервисов, чтобы всегда оставаться на вашей стороне.

Подключение станка к технологии **IoT Maestro Connect** позволяет получить доступ к широкому спектру цифровых сервисов. Это поддержка и техническая помощь на протяжении всего жизненного цикла станка.

СРЕДИ ПРЕИМУЩЕСТВ MAESTRO CONNECT:

Приоритетное обслуживание и решение ваших проблем

Подключение Maestro обеспечивает данные и записи о состоянии станка в режиме реального времени, а также к службе **SCM**, что значительно сокращает время поиска и устранения неисправностей.

Работа в идеальных условиях

Maestro connect может предоставить полный набор сложных сенсорных устройств для обнаружения и предупреждения оператора в случае возникновения тревожных состояний машины

Более оперативный заказ запасных частей

Доступ в режиме реального времени к складу запасных частей и их наличию.



12 РАСКРОЙ ПЛИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

форматно-раскроечные станки
автоматические пильные центры с ЧПУ
угловые пильные центры
индустриальные решения для раскроя

24 КРОМКООБЛИЦОВЫВАНИЕ

станки с ручной подачей
односторонние станки
станки для специальных задач
гибкие ячейки
индустриальные линии

34 СВЕРЛЕНИЕ

сверлильно-присадочные станки
сверлильно-фрезерные центры с ЧПУ
индустриальные решения для сверления

40 ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

нестинг
фрезерование и сверление
обработка элементов из массива древесины
кромкооблицовывание
деревянное домостроение
специализированные задачи

50 ПРОИЗВОДСТВО СТУЛЬЕВ И ЭЛЕМЕНТОВ МЕБЕЛИ

64 ПРОИЗВОДСТВО ОКОН И ДВЕРЕЙ

68 ФОРМАТИРОВАНИЕ, ПРОФИЛИРОВАНИЕ, НАРЕЗАНИЕ ШИПОВ

72 КЛАССИЧЕСКИЕ СТОЛЯРНЫЕ СТАНКИ

86 ПРЕССЫ

прессы для обработки 3D панелей
прессы с плоскими плитами
прессы для мебельного щита

90 ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

калибровально-шлифовальные станки
спрей-установки
окрасочные роботы
вальцовые установки
лаконаливные установки
окрашивание кромок
сушильные системы

102 СБОРКА

103 УПАКОВКА

104 АСПИРАЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ

106 СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ

107 ИНЖИНИРИНГОВЫЕ РЕШЕНИЯ



СОДЕРЖАНИЕ



РАСКРОЙ ПЛИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

SCM предлагает широчайшую гамму оборудования для операций раскроя: как для небольших столярных мастерских, так и для производств индустриального класса.

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ

ПИЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ ДЛЯ ПАКЕТНОГО РАСКРОЯ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ РАСКРОЯ





ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ



		class px 250	class px 350i
Длина реза (опц.)	мм	2900	2600 (3200, 3800)
Основная пила	мм	250	300 / 350
Высота пропила	мм	55	105
Подрезная пила	мм	120	-
Контроль: LCD (опц.)		(1)	(2 или 3)
Контроль: Ready (опц.)		(1 ось)	2 оси (3 оси)
Наклон		-	-46°
Мощность (опц.)	кВт	3.7 + 0.55	5.5 (7)
Масса	кг	970	2640
Ценовая категория		€€	€€€

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ



Форматно-раскroечные станки SCM предлагают все возможные конфигурации, от базовой до самой богато оснащённой, чтобы соответствовать всем уровням использования. Благодаря высокому уровню технологии, которым обладают форматно-раскroечные станки SCM, даже начинающий пользователь способен получить превосходные результаты. Специально разработанные для форматно-раскroечных станков SCM устройства позволяют выполнять не только прямые, но и угловые резы с абсолютной точностью, без необходимости выполнять сложные вычисления.



		si 315es	si 400es	nova si 30	nova si 40	nova si X	nova si 300 s	nova si 300	nova si 400	nova si 400ep
Длина каретки, макс	мм	2600 (3200)	2600 (3200)	2600 (3200)	2600 (3200)	2600 (3200)	1600	3200 (3800)	3200 (3800)	3200 (3800)
Основная пила	мм	315	400	315	400	400	315 (400)	300	400	400
Высота пропила	мм	100	136	100	136	136	100 (140)	100	140	140
Подрезная пила	мм	120	120	120	120	160	120	120	120	120
Контроль: LCD (опц.)	ось	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3
Контроль: Ready (опц.)	ось	1	1, 2, 3	1	1, 2, 3	2, 3	-	-	-	2, 3
Наклон в 2 стороны		-	-	-	-	± 46°	-	-	-	-
Мощность (опц.)	кВт	5 (7)+0.55	5 (7)+0.55	5 (7)+0.55	5 (7)+0.55	7 + 0.9	5 (7)+1.3	5 (7)+1.3	7 (9) + 1.3	7 (9) + 1.3
Масса	кг	693	723	694	724	730	672	635	640	825
Ценовая категория		€	€	€	€	€€€	€€	€€	€€	€€€

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ



		class si 300	class si 350	class si 400	class si 400ep	class si 550ep	class si X	l'invincibile si 3	l'invincibile si 5	l'invincibile si X
Длина каретки (опц.)	мм	3200 (2200, 3800)	3200 (2200, 3800)	3200 (2200, 3800)	3200 (2200, 3800)	3200 (2200, 3800)	3200 (2200, 3800)	3200 (2200, 3800)	3200 (2200, 3800)	3200 (3800)
Основная пила	мм	300	350	400	400	550	550	400	450	550
Высота пропила	мм	100	118	140	140	200	200	140	200	200
Подрезная пила	мм	120	120	120	120	-	(160)	120	120	160
Контроль: LCD (опц.)		(3)	(3)	(3)	(3)	(3)	(3)	3	3	3
Контроль: Ready (опц.)		-	-	-	2 оси (3 оси)	2 оси (3 оси)	-	-	-	-
Контроль: Easy		-	-	-	2 оси (3, 5)	2 оси (3, 5)	2 оси (3)	-	-	-
Контроль: Easy Touch		-	-	-	-	-	-	5 осей	5 осей	5 осей
Наклон в 2 стороны		-	-	-	-	-	± 46°	-	-	± 46°
Мощность (опц.)	кВт	5 (7) + 1.3	7 + 1.3	7 (9) + 1.3	7 (9) + 1.3	7 (9, 14)	9 + (1.3)	7 (9) + 1.3	7 (9, 14) + 1.3	9 + (1.3)
Масса	кг	976	978	985	1046	1073	1095	1195	1265	1544
Ценовая категория		€€	€€€	€€€	€€€€	€€€€	€€€€	€€€€€	€€€€€	€€€€€

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПИЛЬНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

С ПЕРЕДНЕЙ ЗАГРУЗКОЙ



		gabbiani p 60	gabbiani p 80	gabbiani s 95	gabbiani s 115
Вылет пилы	мм	60	80	95	115
Длина реза	мм	3300 / 3800 / 4300			
Глубина рабочего стола	мм	2100 / 3200 / 3800 / 4300			
Скорость пильной каретки, макс	м/мин	100	100	150	150
Скорость толкателя, макс	м/мин	60	70	120	120
Мощность двигателя основной пилы, макс	кВт	9	9	15	18
Мощность двигателя подрезной пилы, макс	кВт	1,3	1,3	1,8	1,8
Электронная настройка подрезной пилы		-	-	+	+
Оптимизация подъема пилы		+	+	+	+
Диаметр основной/подрезной пилы	мм	300/160	320/160	380/160	400/160
Электронная пильная каретка		-	-	+	+
Автоматическое закрытие линии реза		-	-	+	+
Поддув зоны реза		-	-	+	+
Количество захватов (опц.)	шт.	5 (10)	5 (10)	5 (12)	6(12)

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПИЛЬНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

С ЗАДНЕЙ ЗАГРУЗКОЙ



gabbiani

		gabbiani pt 80	gabbiani st 115
Вылет пилы	мм	80	115
Длина реза	мм	3300 / 3800 / 4500	
Ширина загрузочной платформы	мм	1850 / 2200	
Скорость пильной каретки, макс	м/мин	100	150
Скорость толкателя, макс	м/мин	70	90
Мощность двигателя основной пилы, макс	кВт	9	18
Мощность двигателя подрезной пилы, макс	кВт	1,3	1,8
Электронная настройка подрезной пилы		-	опц.
Оптимизация подъема пилы		+	+
Диаметр основной/подрезной пилы	мм	320/160	400/160
Электронная пильная каретка		-	+
Автоматическое закрытие линии реза		-	+
Поддув зоны реза		-	+
Количество захватов (опц.)	шт.	5 (10)	6 (12)
Тип загрузки на платформу		Задний и/или Боковой	Задний и/или Боковой
Минимальная толщина листа при задней загрузке	мм	10	
Высота загружаемого пакета (опц.)	мм	600 (800)	

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПИЛЬНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

С ПЕРЕДНЕЙ ЗАГРУЗКОЙ



gabbiani

		gabbiani g 2 115	gabbiani g 2 130	gabbiani g 3 130	gabbiani g 3 145	gabbiani g 3 165
Вылет пилы	мм	115	128	130	145	165
Длина реза	мм			3200 / 3800 / 4500		
Глубина рабочего стола	мм			3200 / 3800 / 4300		
Скорость пильной каретки, макс	м/мин	170	170	170	170	170
Скорость толкателя, макс	м/мин	100	100	135	135	135
Мощность двигателя основной пилы, макс	кВт	18	18	30	37	37
Мощность двигателя подрезной пилы, макс	кВт	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8
Электронная настройка подрезной пилы		опц.	опц.	опц.	+	+
Оптимизация подъема пилы		+	+	+	+	+
Диаметр основной/подрезной пилы	мм	400/200	430/200	430/200	490/300	530/300
Электронная пильная каретка		опц.	опц.	опц.	+	+
Автоматическое закрытие линии реза		+	+	+	+	+
Поддув зоны реза		+	+	+	+	+
Количество захватов (опц.)	шт.	6 (12)	6 (12)	6 (14)	6 (14)	6 (14)

www.scmgroup.ru

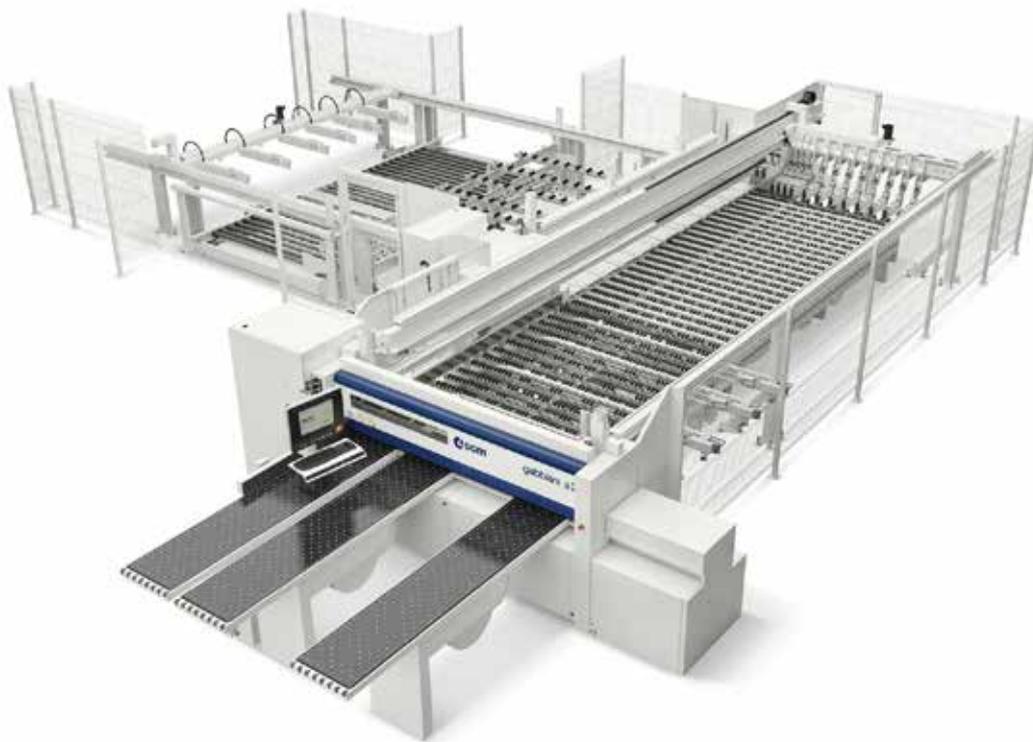
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПИЛЬНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

С ЗАДНЕЙ ЗАГРУЗКОЙ



		gabbiani gt 2 115	gabbiani gt 2 130	gabbiani gt 3 130	gabbiani gt 3 145	gabbiani gt 3 165
Вылет пилы	мм	115	128	130	145	165
Длина реза	мм	3200 / 3800 / 4500 / 5600				
Ширина загрузочной платформы	мм	1850 / 2440				
Скорость пильной каретки, макс	м/мин	170	170	0-170	0-170	0-170
Скорость толкателя, макс	м/мин	80	80	135	135	135
Мощность двигателя основной пилы, макс	кВт	18	18	37	37	37
Мощность двигателя подрезной пилы, макс	кВт	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8
Электронная настройка подрезной пилы		+	+	+	+	+
Оптимизация подъема пилы		+	+	+	+	+
Диаметр основной/подрезной пилы	мм	400/200	430/200	430/200	490/300	530/300
Электронная пильная каретка		+	+	+	+	+
Автоматическое закрытие линии реза		+	+	+	+	+
Поддув зоны реза		+	+	+	+	+
Количество захватов (опц.)	шт.	6 (12)	6 (12)	6 (14)	6 (14)	6 (14)
Тип загрузки на платформу		Задний и/или Боковой	Задний и/или Боковой	Задний и/или Боковой	Задний и/или Боковой	Задний и/или Боковой
Минимальная толщина листа при задней загрузке (опц.)	мм	10 (3)	10 (3)	10 (3)	10 (3)	10 (3)
Высота загружаемого пакета (опц.)	мм	600 (1300)	600 (1300)	600 (1300)	600 (1300)	600 (1300)

УГЛОВОЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПИЛЬНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ



Угловой пильный центр предназначен для малого и среднего бизнеса. Широкий спектр интегрированных решений с автоматической загрузкой/выгрузкой позволяет достичь больших объемов производства. Решение также подходит для загрузки тонких материалов и с деликатными поверхностями.



		gabbiani a 2 95		gabbiani a 2 115		gabbiani a 2 130	
		Продольный рез	Поперечный рез	Продольный рез	Поперечный рез	Продольный рез	Поперечный рез
Размеры обрабатываемых деталей	мм	3200 - 4500	2440	3200 - 4500	2440	3200 - 4500	2440
Размеры рабочего стола	мм	3200 x 2440 - 4500 x 2400		3200 x 2440 - 4500 x 2400		3200 x 2440 - 4500 x 2400	
Вылет пилы	мм	95		115		125	
Диаметр пилы	мм	380		400		430	
Диаметр подрезной пилы	мм	200	200 - 300	200	200 - 300	200	200 - 300
Скорость подачи каретки	м/мин	150		160		160	
Мощность основного двигателя	кВт	11 - 15 - 18 - 22		11 - 15 - 18 - 22		15 - 18 - 20	
Скорость толкателя	м/мин	90	120	90	120	90	120

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ РАСКРОЯ С АВТОМАТИЧЕСКИМ СКЛАДОМ



		flexstore s	flexstore EL	flexstore HP
Ширина загрузочной системы	м	7	7, 9, 12	7 - 16
Длина загрузочной системы	м	12, 16.5, 21	12 - 60	12 - 60
Скорость по осям X, Y, Z	м/мин	80, 80, 30	80, 80, 30	100, 100, 60
Ширина панели	мм	1200 / 2200	800 / 2200 400 / 2200 (опц.)	800 / 2200 400 / 2200 (опц.)
Длина панели	мм	2400 / 4250	1800 / 3200 1800 / 4250 (опц.)	1800 / 3600 1800 / 5600 (опц.)
Вес панели, макс	кг	150	200	350
Станция загрузки (опц.)		одиночная	одиночная (двойная + дополнительная)	одиночная (двойная + дополнительная)

ПИЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОГО РАСКРОЯ



		gabbiani cfx
Размеры обрабатываемых деталей	мм	1600x3200, 1600x3800 1600x4300 1600x5700
Вылет пильного диска	мм	110 - 130
Мощность основного двигателя	кВт	11 - 18
Скорость подачи каретки	м/мин	170
Скорость подачи толкателя	м/мин	135



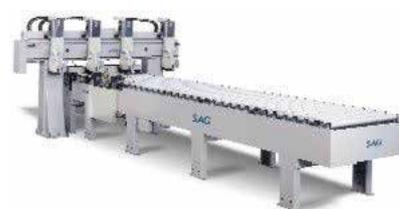
ПИЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ ПРОХОДНОГО ТИПА



		celaschi spl30
Длина детали мин/макс	мм	300 / 3200
Ширина детали на входе мин/макс	мм	124 / 1244
Ширина детали на выходе мин/макс	мм	60+60 / 620+620
Скорость подачи макс	м/мин	60
Мощность подрезного узла	кВт	8
Мощность основной пилы	кВт	15



		sag stc
Ширина панели на входе	мм	235-2200
Длина панели на входе	мм	2400-5600
Толщина панели на входе	мм	8-40
Ширина резки	мм	2200
Диаметр пилы	мм	300
Мощность двигателя	кВт	4,13
Производительность	полос/мин	14



Многопильный станок **Sincar-T** в сочетании с гибкой системой загрузки/выгрузки заготовок – это идеальное технологическое решение для поперечного раскроя полос, обладающее высочайшим уровнем производительности.



		sag sml
Максимальная ширина плит на входе	мм	2200
Минимальная - максимальная длина плит на входе	мм	2200 - 5600
Минимальная - максимальная толщина плит	мм	8 - 40
Минимальная ширина раскроя	мм	235
Минимальная ширина деталей на выходе	мм	235
Мощность основных пил	кВт	4 - 8
Мощность подрезных пил (опция)	кВт	3
Диаметр основной пилы	мм	320
Диаметр подрезной пилы	мм	250



Круглопильный станок **sag sl** предназначен для пакетного раскроя полноформатных плит на полосовые заготовки в продольном направлении. Благодаря широкому выбору устройств для перемещения и сортировки заготовок до и после раскроя этот станок может применяться в производственных линиях любого типа.



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ



Вертикальный пильный центр с независимыми двигателями для основного диска и зачистного устройства с механическим погружением, предназначен для выполнения горизонтальных и вертикальных пропилов на различных видах древесных материалов.



		V25 (V32, V42, V53)	VS32 (VS42)	VSI32 (VSI42, VSI53)
Максимальная длина пропила	мм	2500 (3200, 4200, 5300)	3200 (4200)	3200 (4200, 5300)
Максимальная высота пропила	мм	1600 (1900, 2080, 2200)	1900 (2080)	1900 (2080, 2200)
Максимальная толщина детали	мм		60	
Мощность двигателя основной пилы	кВт		3,7	
Подрезная пила	мм	-	привод от основного мотора	отдельный мотор 1,3 квт
Диаметр основной пилы	мм	250 (250, 250, 300)	250	250 (250, 300)
Диаметр подрезной пилы			75	
Модификация М - перемещение пильного агрегата и рамы стола вручную		V25M, V32M, V42M, V53M	VS32M, VS42M	-
Модификация Е - перемещение пильного агрегата вручную, а рамы стола автоматически		V25E, V32E, V42E	VS32E, VS42E	-
Модификация А - перемещение пильного агрегата и рамы стола автоматически		V42A, V52A	VS42A	VSI32E, VSI42E, VSI42SCH, VSI42ASCH, VSI42AT, VSI42A, VSI53



КРОМКООБЛИЦОВЫВАНИЕ

Кромкооблицовочные станки SCM являются результатом непрекращающихся исследований и большого объема накопленных технических знаний. SCM предлагает производственные решения любого масштаба: от станков для столярных мастерских до промышленных производственных ячеек промышленного уровня.

СТАНКИ С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ

ОДНОСТОРОННИЕ СТАНКИ

СТАНКИ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЗАДАЧ

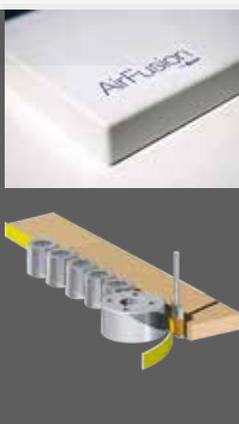
ГИБКИЕ ЯЧЕЙКИ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ ЛИНИИ

НИКАКОГО КЛЕЕВОГО ШВА

Технология AirFusion — это облицовывание кромкой с помощью сжатого горячего воздуха, который напрямую подается на функциональный слой кромки из сопла, расположенного непосредственно перед первым прижимным роликом.

Компактная конструкция узла делает AirFusion совместимым с традиционной технологией кромкооблицовывания, установленной на станке. Функционирование AirFusion контролируется системой управления станка таким образом, чтобы можно было просто и быстро задавать параметры процесса обработки.



		AF15	AF25
Толщина панели, мин/макс	мм	8 / 60	8 / 60
Высота кромки, макс	мм	65	65
Толщина кромки, мин/макс	мм	1 / 3	1 / 3
Скорость подачи, макс	м/мин	15	25
Время нагрева от температуры окруж. среды	мин.	4	4
Тип обрабатываемой кромки		Кокэструдированная/ с нанесённым полимером	Кокэструдированная/ с нанесённым полимером



КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ



minimax



		е 20
Скорость подачи	м/мин	3-4-5-6-7-8
Высота кромочного материала	мм	10 - 84
Толщина кромки в рулонах (полосах)	мм	0,4 - 3,0
Высота обрабатываемой панели	мм	8/80
Минимальный внутренний радиус	мм	25
Минимальный внешний радиус	мм	5
Минимальная длина детали	мм	290
Минимальная ширина детали	мм	50
Рабочая температура	°C	140 - 220
Масса	кг	219
Ценовая категория		€

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ СВЕСОВ



		t 20
Скорость вращения фрез	об/мин	9000 - 15000
Мощность	кВт	1,5
Максимальная толщина кромки	мм	4
Высота обрабатываемой детали	мм	14 - 80
Минимальный внутренний радиус	мм	25
Минимальный внешний радиус	мм	5
Минимальная длина детали	мм	200
Минимальная ширина детали	мм	100
Масса	кг	213
Ценовая категория		€

АВТОМАТИЧЕСКИЕ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

Высокопроизводительные кромкооблицовочные станки, позволяющие получать высококачественные готовые изделия без дальнейшей обработки, что позволяет значительно сэкономить время и улучшить удобство обработки.



		me 20	me 22	me 25	me 28t	me 35	me 40
Скорость подачи	м/мин	6	7	7	7	7	9
Длина станка	мм	1950	2600	2600	2900	3000	3465
Толщина кромки в рулонах (полосах)	мм	0,4 - 2	0,4 - 2 (5)	0,4 - 3 (5)	0,4 - 3 (5)	0,4 - 3 (5)	0,4 - 3 (5)
Толщина детали	мм	12 - 50	12 - 50	12 - 50	12 - 50	8 - 50	8 - 50
Конвейер подачи		лента	лента	лента	лента	цепь	цепь
Узел прифуговки		-	-	-	+	+/-	+/-
Сменная клеевая ванна		-	-	-	-	опц.	опц.
Обработка углов на группе торцевания		-	-	-	-	+	+
Узел обкатки углов		-	-	-	-	опц.	опц.
Радиусная цикля		-	-	+	+	опц.	опц.
Клеевая цикля		-	-	-	-	опц.	опц.
Полировальный узел		-	-	+	+	опц.	опц.
Пазовальный узел		-	-	-	-	опц.	опц.
Масса	кг	300	315	442	480	550	860
Ценовая категория		€	€	€	€	€€	€€

АВТОМАТИЧЕСКИЕ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ



		Olimpic K230	Olimpic K360	Olimpic K360 HP	Olimpic K 560	Olimpic K 560HP
Скорость подачи, 1ый/2ой проход	м/мин	9	11	11	18/12	18/12
Верхний прижим		ролики	ролики	ролики	ролики	ролики
Толщина кромки (опц.)	мм	0,4 - 3	0,4 - 3 (6)	0,4 - 6	0,4 - 3 (12)	0,4 - 3 (12)
Толщина детали (опц.)	мм	8 - 45 (50)	8 - 50 (60)	8 - 50 (60)	8 - 60	8 - 60
Автоматическая перенастройка (тонкая/радиусная кромка)		опц.	+	+	+	+
Магазин кромки в рейках		-	опц.	опц.	опц.	опц.
Обработка углов на группе торцевания K2		+	+	+	-	-
Клеевая ванна SGP		-	опц.	опц.	опц.	+
Предплаватель клея ЭВА		-	-	-	опц.	опц.
Использование ПУ-гранулята		+	+	+	+	+
Предплаватель клея ПУ -опция		-	-	-	-	-
Бесклеевая технология AirFusion		-	-	-	AF + E	AF + E
Комплект "мультирадиус" на сервоприводах		-	-	+	-	+
Узел обкатки углов		1-моторный	1-моторный	1-моторный	2-моторный	2-моторный



“Round X”: высокая производительность и качество обработки благодаря двухмоторной конструкции. Благодаря своей конструкции этот узел может использоваться одновременно для обкатки углов и снятия свесов кромки по пласти.



Управляемые оси позволяют производить любые промежуточные позиционирования группы фрезерования и циклевания кромки для оптимального качества обработки даже в случае поверхностей с кривизной или панелей с защитной плёнкой. Каждая группа позволяет обрабатывать 2 различных радиуса и бесконечное количество типов тонкой кромки и массива.



Touch 7 Control: безошибочное управление станком одним касанием с использованием сенсорного экрана с персонализированной графикой, интуитивно понятным и простым выбором основных функций станка.

АВТОМАТИЧЕСКИЕ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ



		stefani kd	stefani md	stefani x
Скорость подачи, 1-й/2-й проход	м/мин	20/18	25/24	30/25
Верхний прижим		ролики / ремень	ролики / ремень	ролики / ремень
Толщина кромки (опц.)	мм	04-8 (15)	0,3-15(22)	0,3-15(22)
Толщина детали (опц.)	мм	8 - 60	10 - 60	8 - 80
Автоматическая перенастройка		+	+	+
Магазин кромки в рейках		опц.	опц.	опц.
Клеевая ванна SGP		+	+	+
Предплаватель клея ЭВА		опц.	+	+
Предплаватель клея ПУ в картриджах		опц.	опц.	опц.
Предплаватель клея ПУ в картриджах - щелевое нанесение		опц.	опц.	опц.
Бесклеевая технология AirFusion		опц.	опц.	опц.
Комплект "мультирадиус" на сервоприводах		+	+	+
Узел обкатки углов		2 моторный	2/4 моторный	2/4 моторный
Пазовальный узел		опц.	опц.	опц.



Кромкооблицовка массивом толщиной до 22 мм

Свободный доступ к зоне наклеивания позволяет осуществлять простое и функциональное использование кромки из массива больших размеров.



Идеальное качество кромкооблицовывания панелей

с деликатным покрытием или защитной плёнкой благодаря новому полиуретановому прижимному ремню. Выше гибкость благодаря возможности иметь два устройства предварительного расплава: PU BOX L для полиуретанового клея и устройство предварительного расплава для клея ЭВА.



Кромки с 3 различными радиусами могут обрабатываться благодаря использованию полностью автоматических мультирадиусных рабочих групп, которые позволяют производить быструю и безошибочную настройку при переходах от одной обработки к другой.

КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЗАДАЧ

СОФТ- И ПОСТФОРМИНГ



		stefani s
Скорость подачи, макс	м/мин	30
Толщина кромки в рулонах	мм	0.3-3
Толщина кромки в предварительно нарезанных полосах	мм	0.4-1
Толщина кромки в виде деревянных реек	мм	25
Толщина панелей (опц.)	мм	10 – 60 (80)
Длина панели, мин/макс	мм	135 (125) - 3200
Ширина панели, мин/макс	мм	95 (55) - 1200
Технологии приклеивания кромки		EVA, PUR, EVA+PUR AirFusion+ SLIM LINE



ПОСТФОРМИНГ/ПРЯМОЙ ПОСТФОРМИНГ

Для идеального качества обработки деталей без подтёков клея и с гарантированной защитой от влаги.



СОФТФОРМИНГ

Лидерство SCM в этой технологии подтверждается минимальным временем перенастройки и точностью нанесения даже при использовании самых деликатных материалов и возможностью обработки панелей сложных форм со всех сторон.



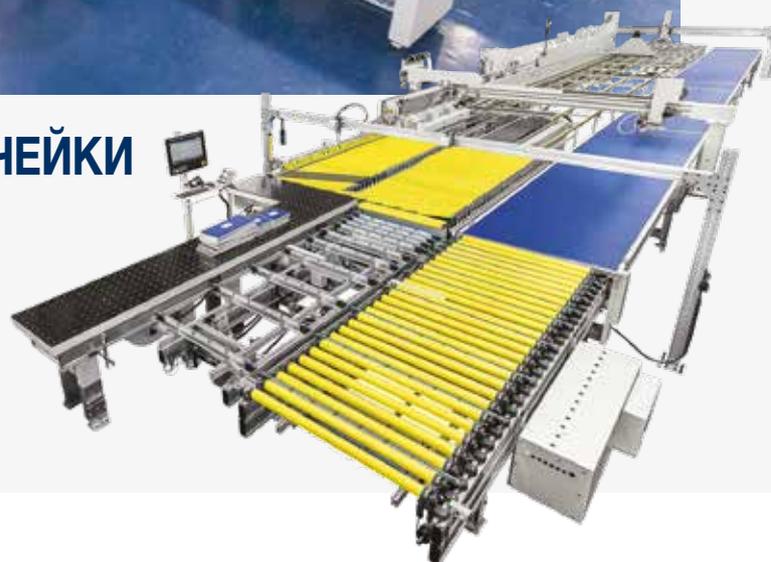
ОБРАБОТКА ДВЕРЕЙ

Технология, разработанная для облицовывания дверей кромкой, доступна для различных производственных мощностей или размеров партий, как для раздвижных так и петлевых межкомнатных дверей.



ГИБКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЯЧЕЙКИ

Максимальная гибкость и эффективность производства, даже при обработке разнообразной продукции, достигается благодаря интеграции кромкооблицовочных станков в ячейки и линии с самыми современными системами автоматизации и оснащения «умным» программным обеспечением.



	cell H	cell S	cell E	rocket U	rocket H	rocket E
Размеры детали на продольном проходе (Д x Ш) мм	250x130 3000x1200	250x120 2500x1200	250x95 3000x1200	250x130 3000x1200	250x130 3000x1200	250x130 3000x1200
Размеры детали на поперечном проходе (Д x Ш) мм	130x250 1200x3000	120x250 1200x2500	120x250 1200x3000	180x250 1200x3000	180x250 1200x3000	180x250 1200x3000
Число операторов	1	1	1	1	1	1
Смена программы при обработке партиями по 1 детали (Уникальный код панели с помощью штрих-кода/Qr-кода)	да	да	нет	-	да	нет
Возможность исполнения форматирования панели	да	да	да	да	да	да
Смена толщины, цвета и защиты кромки	да	да	да	да	да	да
Смена размера панели	да	да	да	да	да	да
Положение и глубина паза в гибком режиме	да	да	нет	да	да	нет
Изменение дозировки клея	да	да	да	да	да	да
Мгновенное добавление панели на фазе обработки партиями по 1 детали	да	да	да	да	да	да
Управление партиями из одинаковых панелей	да	да	да	да	да	да
Управление замкнутым циклом	да	да	да	-	-	-
Повторный проход панелей	да	да	да	да	да	да
Управление замкнутым циклом	stefani one / stefani sb one	stefani s	stefani xd / stefani s	stefani one / stefani sb one	stefani one / stefani sb one	stefani xd

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ ЛИНИИ

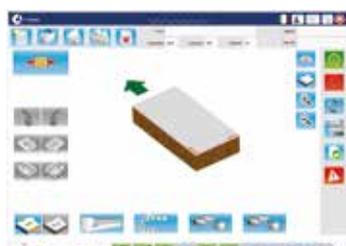
ДЛЯ 2-Х И 4-Х СТОРОННЕЙ ОБРАБОТКИ ПАНЕЛЕЙ С ФУНКЦИЕЙ ФОРМАТИРОВАНИЯ



		stefani evo c	stefani sb
Производительность: деталей/смену		3000	от 6000
Скорость подачи при продольной обработке, макс	м/мин	30	70
Скорость подачи при поперечной обработке, макс	м/мин	25	35
Толщина кромок	мм	0.3-3	0.3-3
Толщина детали	мм	10 – 60	8 – 60
Предглавитель клея ЭВА		+	+
Комплект "мультирадиус" на сервоприводах		+	+
Узел обкатки углов		4 моторный	4 моторный



Качество конструкции
Цепь конвейера подачи панелей со звёздочкой с 13 зубьями, стальная прижимная балка с электроприводом, чугунные колонны специальной формы, станина, не подверженная вибрации - всё это делает станок способным выдерживать предельно тяжёлые нагрузки.



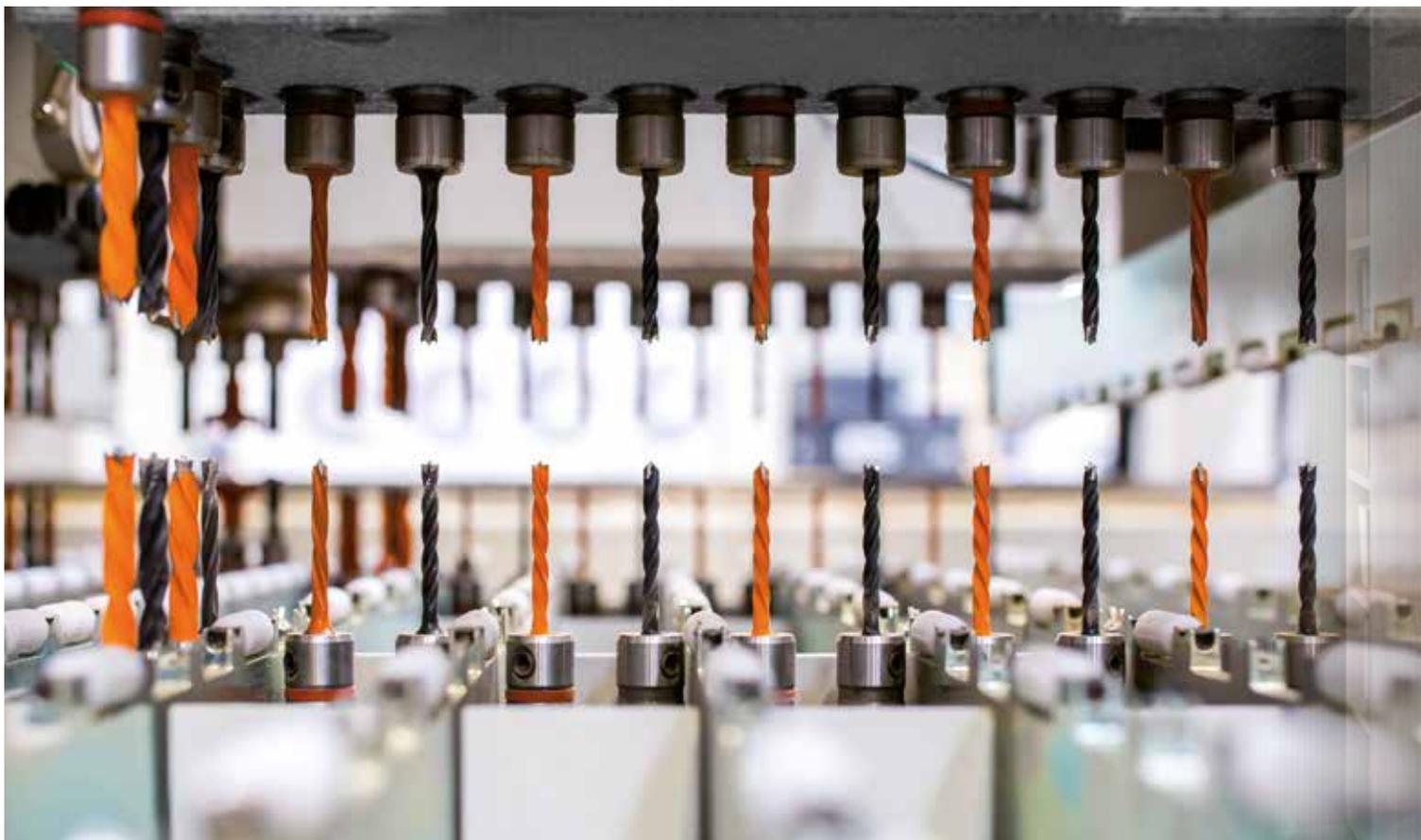
Простота использования
Благодаря интерфейсу MAESTRO и высокой степени автоматизации производится переход от однотипной повторяющейся обработки к нескольким различным последовательным обработкам без необходимости открывать станок или производить ручные настройки, что крайне удобно для оператора.



Персонализация
Индустриальные станки stefani - воплощение работы лучших инженеров, они могут крайне быстро и просто персонализироваться при сохранении гибкости и производительности для удовлетворения конкретных требований клиента.



Решение для крупной промышленности
Станки stefani индустриальной серии могут легко встраиваться в автоматизированные производственные линии с максимальной степенью интеграции: качество и производительность высочайшего уровня



СВЕРЛЕНИЕ

SCM предлагает широкий спектр решений в области сверления как для индивидуального, так и для крупного серийного производства мебели.

Операции на этом этапе требуют эффективных, универсальных и надежных продуктов, которые работают с высокой точностью и сокращенным временем цикла.

ПОЗИЦИОННЫЕ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ





СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ



Minimax ad 21 одноголовочный, многошпиндельный, сверлильно-присадочный станок с 21 шпинделем для мастерских и малых предприятий.



		ad 21	startech 21	startech 27
Количество шпинделей	шт	21	21	27
Мощность	кВт	1,5	1,5	1,5
Ход сверлильной группы	мм	70	63	63
Ширина "между стойками"	мм	830	833	1025
Револьвер глубины сверления		5	5	9
Наклон сверлильной группы		пневмо	пневмо	пневмо
Составная линейка 3 метра		+	+	+
Флажковые упоры	шт	4	4	4
Масса	кг	310	340	370
Ценовая категория		€	€	€€

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ



		startech cn V	startech cn Plus	startech cn Plus F23L
Длина детали	мм	300 - 3050	300 - 3050	300-3050
Ширина детали	мм	90 - 800	80 - 900	0 - 900
Толщина детали	мм	10 - 50	10 - 60	10 - 60
Скорость по осям	м/мин	25	40	40
Сверлильные головы	шт	1	1	1
Количество захватов	шт	1	1	1
Количество шпинделей	шт	11	14	23
Независимые вертикальные	шт	7 (4X-4Y)	8 (5X-3Y)	13 (7X – 6Y)
Независимые горизонтальные по X	шт	1	2+2	6
Независимые горизонтальные по Y	шт	1	2	4
Шпиндели с технологией RO.AX		+	+	+
Скорость вращения шпинделей	об/мин	4460	4200	4200
Мощность	кВт	2,2	2,2	2,2
Интегрированная пазовальная пила		+	+	+
Фрезерный электршпиндель (опц.)	кВт	-	5,5	5,5

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ



		cx100	cx210	cx220
Длина детали	мм	200 - 3050	200 - 3050	200 - 3050
Ширина детали	мм	70 - 900	50 - 1300	50 - 1300
Толщина детали	мм	10 - 60	8 - 95	8 - 95
Скорость по осям X- Y- Z	м/мин	40-40-30	70-40-30	70-40-30
Сверлильные головы	шт.	1	1	2
Количество захватов	шт.	1	2	2
Количество шпинделей	шт.	18	31	52
Независимые вертикальные	шт.	12	21	34 (21+13)
Независимые горизонтальные по X	шт.	4	6	12 (6+6)
Независимые горизонтальные по Y	шт.	2	4	6 (4+2)
Количество сторон обработки	шт.	5	5	5
Обеспечение жесткости фиксации сверл	тип	WELDON	WELDON	WELDON
Шпиндели с технологией RO.AX		+	+	+
Скорость управляемая инвертером	об/мин	3000-8000	3000-8000	3000-8000
Интегрированная пазовальная пила	шт.	1	1	2
Поворотная пила 0-90°	шт.	-	опц.	опц.
Фрезерный электрошпindel (опц.)	кВт	5,5	7,5	7,5
Магазин инструментов, макс	мест	-	6	6
Система возврата деталей		+	опц.	опц.

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ



		ux100	ux200	ux200d
Длина детали	мм		250 / 3200	
Ширина детали	мм		70 / 1950	
Толщина детали	мм		10 / 80	
Скорость по осям X– Y– Z	м/мин		120 / 35 / 30	
Сверлильные головы	шт.	2	2	2
Количество захватов	шт.	2	2	2
Количество шпинделей	шт.	84	132	116
Независимые вертикальные	шт.	31+31	48+48	48+48
Независимые горизонтальные по X	шт.	4+4	8+8	8+8
Независимые горизонтальные по Y	шт.	2+2	2+2	2+2
Количество сторон обработки	шт.	6	6	6
Обеспечение жесткости фиксации сверл	тип	WELDON	WELDON	WELDON
Шпиндели с технологией RO.AX		+	+	+
Скорость управляемая инвертером	об/мин	3000-6000	3000-6000	3000-6000
Устройств для установки шкантов	шт.			2+2
Интегрированная пазовальная пила	шт.	+	+	-
Поворотная пила 0-90°	шт.	опц.	опц.	опц.
Мощность электрошпинделя HSK 63F	кВт	2 x 9,5	2 x 9,5	2 x 9,5
Магазин инструментов, макс	мест	6+6	6+6	6+6
Система возврата деталей		опц.	опц.	опц.

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ



		morbidelli z100	morbidelli a924	morbidelli pwx100
Рабочая зона по оси X (мин/макс)	мм	250 / 3100	250 (100) / 3100	250 / 3050
Рабочая зона по оси X (1 деталь) (мин/макс)	мм	150 / 1600	150 (100) / 1600	100 / 1240
Рабочая зона по оси X (2 детали) (мин/макс)	мм	150 / 800	150 (100) / 800	-
Толщина детали	мм	15 - 35	12 - 50	12 - 60
Независимые сверлильные шпиндели	шт.	-	+	+
Общее количество шпинделей, макс	шт.	300	350	650
Фрезерный электрошпindel		+	+	+
Время перенастройки	сек	ручная	50	20
Максимальная производительность	дет/мин	24	15	24



Прекрасное качество сверления благодаря новой технологии RO.AX (Rotoaxial spindle technology - Роторно-осевая технология шпинделя) - самому совершенному шпинделю на рынке, имеющему скорость вращения до 8000 об/мин.



Максимальная возможность конфигураций для каждой производственной необходимости: до 26 рабочих голов и 380 независимых шпинделей.



Высокая производительность со сменой программ за несколько секунд благодаря скорости позиционирования осей 80 м/мин.



Сокращение времени цикла обработки благодаря новой форме захватов, которые позволяют производить обработку панелей даже в зонах, перекрытых самим захватом, без необходимости их перепозиционирования.



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

Обрабатывающие центры **SCM** являются результатом непрекращающихся собственных исследований и большого объема технических знаний, полученных с приходом в **SCM** компаний **Balestrini** и **Routech**. Эти именитые марки с богатой историей продолжают существовать и сегодня в названиях моделей

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ НЕСТИНГА

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ И СВЕРЛЕНИЯ

**ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ
ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ ИЗ МАССИВА ДРЕВЕСИНЫ**

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТУЛЬЕВ
И ДЕРЕВЯННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ**

**ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ, ПАЗОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ,
ПРОФИЛИРУЮЩИЕ ФРЕЗЕРНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ**

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ЗАДАЧ

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ С ФУНКЦИЕЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ



НЕСТИНГ

Компания **SCM** представляет полную гамму обрабатывающих центров для технологии нестинг. Это оборудование наилучшим образом соответствует требованиям рынка, все более требовательного к производству единичных уникальных деталей с максимальной скоростью и гибкостью раскроя панелей. Доступны конфигурации в производственной ячейке с системой загрузки и выгрузки деталей.



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ НЕСТИНГА



		n100					n200				
Материал стола		Алюминий									
Рабочая зона по X	мм	2486	3686	3686	3086	4286	2440	3660	3660	3147	4327
Рабочая зона по Y	мм	1255	1555	1855	2155	2155	1220	1550	1860	2210	2210
Рабочая зона по Z	мм	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
Векторная скорость X-Y	м/мин	35	35	35	35	35	92	106	106	103	103
Вертикальные сверлильные шпиндели, макс	шт.	12	12	12	12	12	12	18	19	20	21
Горизонтальные сверлильные шпиндели, макс	шт.	6	6	6	6	6	8	8	8	8	8
Интегрированная пила по X	мм	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125
Мощность электрошпинделя, макс	кВт	9,5 (13)	9,5 (13)	9,5 (13)	9,5 (13)	9,5 (13)	12 (16,5)	12 (16,5)	12 (16,5)	12 (16,5)	12 (16,5)
Магазин инструментов, макс	мест	11	14	16	19	19	32	32	32	32	32



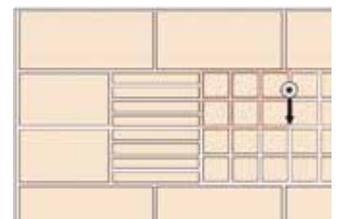
Уникальная точность многофункционального алюминиевого стола SCM: не деформируется под воздействием внешних факторов



Не просто нестинг: совершенная гибкость
Любой процесс обработки, в том числе 3D, без необходимости извлечения подкладочной плиты благодаря 5-осевым электрошпинделям JQX и вакуумным чашкам X-Pod



Быстрее, чем любая другая машина нестинг на скорости до 50 м/мин, смена инструмента менее чем за 15 сек. благодаря магазину инструментов FAST



Надёжное удержание деталей: Благодаря вакуумной системе X-VacuumSystem вакуум сосредоточен в той зоне рабочего стола, где обрабатывается заготовка.

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ НЕСТИНГА



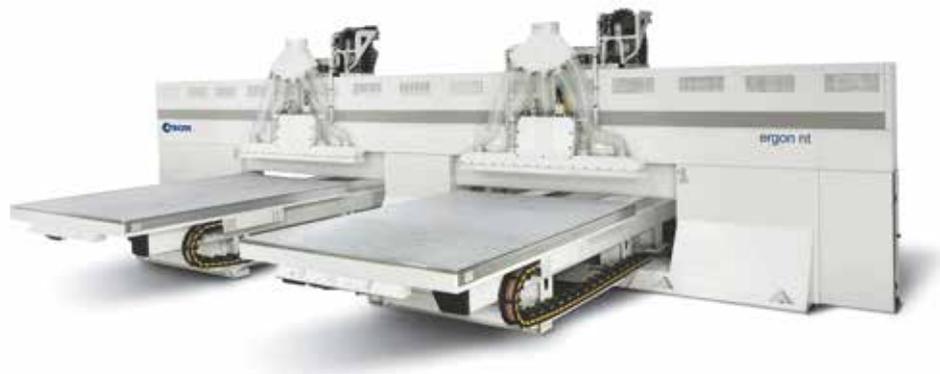
morbidelli

		X200							X400						
Материал стола		Алюминий							Алюминий						
Рабочая зона по X	мм	2556	3156	3756	3756	3156	4356	2556	3156	3756	3756	3156	4356		
Рабочая зона по Y	мм	1296	1596	1596	1896	2216	2216	1296	1596	1596	1896	2216	2216		
Рабочая зона по Z	мм	150	150	150	150	150	150	180	180	180	180	180	180		
Количество вакуумных зон, макс		6	8	16	16	20	30	6	8	16	16	20	30		
Векторная скорость X-Y	м/мин	113	113	113	113	113	113	113	113	113	113	113	113		
Вертикальные сверлильные шпиндели, макс	шт.	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21		
Горизонтальные сверлильные шпиндели, макс	шт.	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12		
Интегрированная пила по X	мм	2x125	2x125	2x125	2x125	2x125	2x125	2x125	2x125	2x125	2x125	2x125	2x125		
Мощность электрошпинделя 3-4 оси, макс	кВт	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15		
Мощность электрошпинделя 5 осей, макс	кВт	-	-	-	-	-	-	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5		
Мощность доп. электрошпинделя 3 оси, макс	кВт	5,4	5,4	5,4	5,4	5,4	5,4	5,4	5,4	5,4	5,4	5,4	5,4		
Магазин инструментов, макс	мест	39	44	48	50	49	53	39	44	48	50	49	53		

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ НЕСТИНГА



ergon nt - порталный центр с ЧПУ с 2 подвижными столами



		ergon nt
Рабочая зона по X	мм	3680x6360
Рабочая зона по Y	мм	1560x3120
Высота детали, макс	мм	280
Магазин инструментов на каждой голове	мест	12
Боковой магазин	мест	48

accord nst - специализированный обрабатывающий центр с ЧПУ для нестинга с автоматической системой загрузки/выгрузки

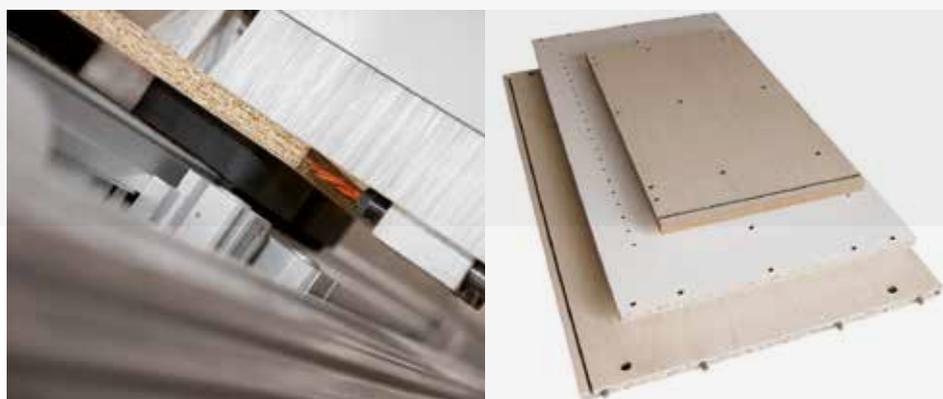


		accord nst
Рабочая зона по X-Y	мм	3650x1600 3650x2120 4520x2120
Мощность электрошпинделя, макс	кВт	15
Магазин инструментов, макс	мест	36

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ И СВЕРЛЕНИЯ

Универсальные обрабатывающие центры с большим количеством доступных опций способны решить любую задачу деревообработки и удовлетворить все требования производителей мебели.

Решения, сочетающие в себе качество и технологичность, конфигурируются в соответствии с конкретными требованиями заказчика.



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ И СВЕРЛЕНИЯ С ПЛОСКИМ ИЛИ ТРАВЕРСНЫМ СТОЛОМ



morbidelli

		m90	m100/m100f	m200/m200f	m220
Рабочая зона по X-Y	мм	-	3110x1320	-	-
	мм	-	3710x1320	-	-
	мм	-	5510x1320	-	-
	мм	-	3110x1620	3110x1620	3110x1620
	мм	-	3710x1620	3710x1620	3710x1620
	мм	3115 x 1320	5510x1620	5510x1620	5510x1620
Векторная скорость по X-Y ProSpace	м/мин	56	56	56	56
Векторная скорость по по X-Y ProSpeed	м/мин	-	78	78	78
Высота зоны обработки, макс	мм	-	180	250	250
Мощность электрошпинделя, макс	кВт	-	15	15	15
Скорость вращения электрошпинделя, макс	об/мин	24000	24000	24000	24000
Магазин инструментов, макс	мест	25	44	60	60
Вертикальные сверлильные шпиндели, макс	шт.	21	21	21	34
Горизонтальные сверлильные шпиндели, макс	шт.	10	12	12	22
Интегрированная пила по X	мм	125	125	125	2x125
Мощность доп. электрошпинделя, макс	кВт	-	4,5	4,5	4,5

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ И СВЕРЛЕНИЯ
С ПЛОСКИМ ИЛИ ТРАВЕРСНЫМ СТОЛОМ



		m400/m400f	m600/m600f	m800/m800f
Рабочая зона по X-Y	мм	3680x1380	3680x1680	3680x1680
	мм	3680x1680	3680x1905	3680x1905
	мм	5020x1380	5020x1680	5020x1680
	мм	5020x1680	5020x1905	5020x1905
	мм	6360x1380	6360x1680	6360x1680
	мм	6360x1680	6360x1905	6360x1905
Векторная скорость X-Y	м/мин	85	127	127
Скорость по Z	м/мин	30	30	30
Высота зоны обработки, макс.	мм	170	250	350
Мощность электрошпинделя, макс	кВт	15	17	17
Скорость вращения электрошпинделя, макс	об/мин	24000	24000	24000
Магазин инструментов, макс	мест	36	54	54
Вертикальные сверлильные шпиндели, макс	шт.	25	38	38
Горизонтальные сверлильные шпиндели, макс	шт.	12	12	12
Интегрированная пила по X, диаметр	мм	125	125	125



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ ИЗ МАССИВА ДРЕВЕСИНЫ

Широкая гамма обрабатывающих центров с ЧПУ для элементов из массива древесины наилучшим образом соединяет в себе высочайшую производительность с креативностью и гибкостью. Это идеальное решение для всех процессов с большим съёмом материала при сохранении высоких стандартов точности и качества обработки.



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ ИЗ МАССИВА ДРЕВЕСИНЫ



		accord 500	accord 600
Рабочая зона	мм	3715 x 1600 x 300 5515 x 1600 x 300 6715 x 1600 x 300	3715 x 1600 x 300 5515 x 1600 x 300 6715 x 1600 x 300
Скорость перемещения по осям X-Y-Z (PRO-SPACE)	м/мин	25-80-45	
Скорость перемещения X-Y-Z (PRO-SPEED)	м/мин	90-80-45	90-80-45
Мощность двигателя 5-осевого электрошпинделя	кВт (ЛС)	17 (23)	13,5 (18,4)
Мощность двигателя 3/4-осевого электрошпинделя	кВт (ЛС)	21 (28,5)	21 (28,5)
Скорость вращения 5-осевого электрошпинделя	об/мин	24000	24000
Скорость вращения 3/4-осевого электрошпинделя (макс)	мест	24000	24000
Боковой магазин смены инструмента TRB	мест	11	11
Боковой магазин смены инструмента CADDY	мест	35	35
Задний магазин смены инструмента RAPID	мест	16	16
Задний магазин смены инструмента TRC	мест	32	32
Узел смены инструмента на подвижном портале FAST	мест	16	
Узел смены инструмента на подвижном портале VELOCE	мест	16	12+12
Вертикальные и горизонтальные шпиндели	шт.	26	26
Скорость вращения (макс.)	об/мин	8000	8000
Встроенный пильный узел	∅	125	125



ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Скорость и точность даже в самых сложных операциях благодаря новому 5-осевому операционному блоку КРХ с электрошпинделем мощностью 17 кВт, который дополнительно увеличивает скорость фрезерования, которая теперь превышает 15 м/мин.



ОТЛИЧНАЯ СИСТЕМА ОЧИСТКИ

Эффективная система пылеудаления в любых условиях благодаря новому устройству направления стружки, которое автоматически позиционируется в соответствии с программой обработки.



ГИБКОСТЬ И ИННОВАЦИИ

С новым интегрированным устройством смены инструмента CADDY 35 всегда в наличии до 102 инструментов. Он выполняет двойную роль – устройства смены инструмента и «склада», обслуживающего другие встроенные устройства смены инструмента.



УМНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Оптимизированное программное обеспечение Maestro power TMS максимально увеличивает производительность устройства смены инструмента и улучшает его управление. Оператор больше не будет тратить время на поиск наиболее подходящего инструмента – программа сама найдет и укажет его правильное положение.

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ ИЗ МАССИВА ДРЕВЕСИНЫ
С ПЛОСКИМ ИЛИ ТРАВЕРСНЫМ СТОЛОМ

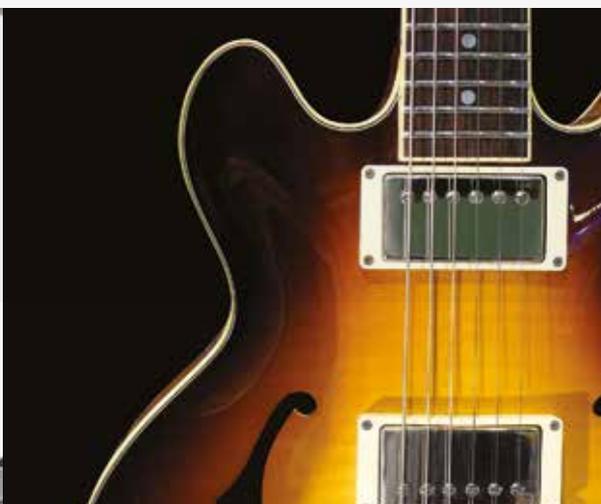


		accord 25 fx	accord 30 fx	accord 40 fx	accord 42 fx	accord 50 fx	accord wd
Рабочая зона по X	мм	3680-6360	3050-6360	3680-6360	5020-6360	3680-6360	6360
Рабочая зона по Y	мм	1380-1680	1680-1905	1680-1905	1680-1905	1680-1905	1905
Высота зоны обработки, макс	мм	250	250	350	350	500	120
Мощность электрошпинделя, макс	кВт	15	15	15	21	17	13
Магазин инструментов, макс	мест	44	70	70	76	72	48
Количество шпинделей сверлильной головы, макс	шт	30	50	50	26	26	26
Система загрузки и выгрузки	тип	ручная	ручная	ручная	ручная	ручная	автомат.
Скорость перемещения по X PRO-SPACE/PRO-SPEED	м/мин	25/60	25/90	25/90	25/95	25/95	25/90
Скорость перемещения по Y PRO-SPACE/PRO-SPEED	м/мин	60/60	90/90	90/90	90/90	80/80	90/90
Скорость перемещения по Z PRO-SPACE/PRO-SPEED	м/мин	30/30	30/30	30/30	30/30	30/30	30/30



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА И ОБРАБОТКИ ДЕРЕВЯННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Высокопроизводительные обрабатывающие центры с ЧПУ идеально подходят для специализированных задач, таких как производство стульев, столов, гнутых фасадов, элементов мебели, предметов интерьера, музыкальных инструментов и прочее. Компактные размеры, сверхпрочная конструкция и многофункциональные рабочие узлы обеспечивают максимальную точность и свободу при обработке сложных элементов.



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ СТУЛЬЕВ И СТОЛОВ

Пятиосевой обрабатывающий центр с ЧПУ с одним или двумя рабочими столами. Идеально подходит для фрезерования сложных деревянных поверхностей, характерных для компонентов стула и подобных изделий. Обрабатывающая голова может иметь до четырех независимых шпинделей для перехода с одной операции на последующую за очень короткое время. Данный тип станков доступен в нескольких версиях с различными рабочими диапазонами и обрабатывающей головой от 1 до 4 шпинделей.



		Idea	Twister	Power	Hypsos	Cube
Ход по оси X	мм	1700	3000-4000	3000-6000	3600-6000	4100 (3600 для нижней головы)
Ход по оси Y	мм	1800-1900	1800-2550	1800-3550	1800-2600	800 (800 для нижней головы)
Ход по оси Z	мм	700	700	700-1000	1200	860 (860 для нижней головы)
Скорость перемещения по осям X-Y-Z	м/мин	90-90-60	90-90-60	90-90-60	80-80-70	80-80-80
Типы рабочих столов		Траверсный - Мультифункциональный	Траверсный - Балочный	Траверсный - Мультифункциональный	Фиксированный мультифункциональный - Мультифункциональный с автоматической сменой	Траверсный с Jig Free
Рабочие агрегаты		L111/CS33/CS44	IX24/IX34	PX5/CS33/CS44	PX5	X34
Мощность электрошпинделя, макс.	кВт	15	12	17	22,3	15
Максимальное количество мест в магазине	мест	8	-	20	32	-



ДВА ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРА В ОДНОМ

Две multifunctional рабочие головы производят обработку / перепозиционирование детали и позиционирование рабочих столов.



СИНХРОНИЗАЦИЯ РАБОЧИХ ГОЛОВ

Перемещения рабочих голов синхронизованы с помощью ЧПУ с целью позволить произвести перекрытие рабочих зон при обработке деталей.



РАБОЧАЯ ГОЛОВА X34

Револьверная голова с 4 выходами и 3 электрошпинделями (1 x 9,5 кВт, 2x 4кВт).

ОСНАСТКА ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ ЗАГОТОВКИ JIG FREE

рабочие столы с автоматическим позиционированием по X,Y и Z.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТУЛЬЕВ И ДЕРЕВЯННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ



balestrini cp - это профилирующий станок с ЧПУ, разработанный для высокой производительности профильных изделий даже в условиях низкой партийности.

		balestrini cp
Максимальная полезная длина	мм	2450/2900/3450
Макс. полезная ширина (опц.)	мм	400 (500)
Макс. полезная высота (опц.)	мм	180 (240)
Скорость подачи, макс	м/мин	50
Скорость возврата каретки, макс	м/мин	100
Суппорты шпинделей типа H	мм	Ø 40 мм h=180 мм
Суппорты шпинделей типа J	мм	Ø 40 мм h=240 мм



balestrini viva - это обрабатывающий центр с ЧПУ с 5-ю осями, созданный специально для обработки стульев и подобных изделий, на котором выполняются пазы и шипы с различными размерами и углами наклона, а также операции торцевания под различными углами, множественные сверления и фрезерования сложной формы.



			balestrini viva
Макс. длина обработки	Две детали с автоматической загрузкой каждой из них	мм	1200
	Одна деталь с ручной загрузкой	мм	1700
Макс. сечение обработки	С автоматической загрузкой	мм	50x130
Рабочие станции	Независимые с взаимно-противоположным расположением на вращающейся конструкции		2
Стол, несущие детали	Программируемое позиционирование		3+3
Линейные оси	X	мм	1750
	Y	мм	1150
	Z	мм	1000
	Макс. скорость подачи	м/мин	100
	Макс. ускорение	м/сек ²	10
Оси вращения	A		∞
	B		∞
Размеры инструментов	Макс. диаметр	мм	120
	Макс. длина	мм	120
Пила	Макс. Ø	мм	200
Шпиндели инструментов	Ø макс. цанги 20 Цанга	мм	4 ER32
Электрошпиндели	об/мин Мощность, каждого		18000 макс 7,5 кВт
Габаритные размеры	м/мин	мм	5000x2600x2600

ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ, ПАЗОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ, ПРОФИЛИРУЮЩИЕ ФРЕЗЕРНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



balestrini fox - шипорезные станки с ЧПУ с двумя головами для выполнения овальных и прямоугольных шипов.



		Fox TN	Fox Plus	Fox MD
Длина	мм	200-3000	200-3000	102-1950
Сечение детали	мм	10x10 - 120x60	10x10 - 120x60	38x20 - 75x25
Максимальная длина шипа	мм	80	80	80
Максимальная толщина шипа	мм	30	30	30
Высота шипа	мм	8-50	8-50	8-50
Мощность шипорезного узла	кВт	4,5x2	4,5x2	4,5x2
Мощность пазовального узла	кВт	-	2,2x2	2,2x2



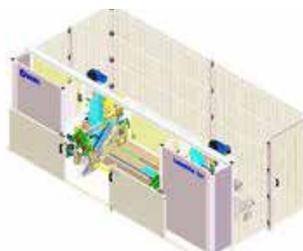
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ РАБОЧИХ ГОЛОВ, УПРАВЛЯЕМОЕ ЧПУ

Правая и левая рабочие головы, оснащённые шипорезными группами и, в качестве опции, сверлильно-пазовальными группами, способны позиционироваться по команде ЧПУ под различными углами и позволяют производить обработки даже под отрицательным углом.



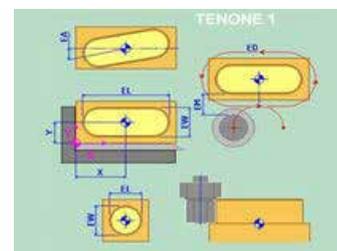
МАГАЗИН С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКОЙ

Магазин в виде бункера, расположенный в передней части станка, оснащён автоматической системой загрузки деталей, которая обеспечивает время обработки 3 секунды, с учетом загрузки и выгрузки.



БЕЗОПАСНОСТЬ И ЭРГОНОМИЧНОСТЬ

Интегрированная кабина с дверями, имеющими ручное открытие и закрытие, обеспечивает полную безопасность на фазах обработки и максимальную эргономичность доступа в станок на фазах наладки и технического обслуживания.



MAESTRO ACTIVE JOINT

Это новый интерфейс "человек-машина", имеющий чрезвычайно простое, но эффективное управление, которое позволяет вызывать многочисленные макросы для программирования шипов, отверстий и пазов.

ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ, ПАЗОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ, ПРОФИЛИРУЮЩИЕ ФРЕЗЕРНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Pico TN



- Овальный шип, прямой и прямой с закругленными краями шип.



Pico MD



- N.1 электрошпиндель для шипорезания
- N.2 электрошпиндель для паза



Pico FF



- Овальный шип, прямой и прямой с закругленными краями шип
- Рамочные фасады под 45°
- Фасады под углом 90°:
- Нарезание шипа на переднем столе и паза на заднем столе



Pico FJ



- Овальный шип, прямой и прямой с закругленными краями шип
- Рамочные фасады под 45°
- Фасады под углом 90°
- Французский рез:
- Нарезание шипа на переднем столе, зарезка и паз на заднем столе



Pico OM



- Овальный шип, прямой и прямой с закругленными краями шип
- 0° пазы для шиповых соединений (торцовка + многократное сверление)
- Выполнение пазов на изогнутых элементах



ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ, ПАЗОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ, ПРОФИЛИРУЮЩИЕ ФРЕЗЕРНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



			balestrini pico ff	balestrini pico fj
ПАРАМЕТРЫ ФРОНТАЛЬНЫХ РАБОЧИХ СТОЛОВ				
Сечение детали (ширина*толщина)	Мин.	мм	38 x 18	38 x 18
	Рез 45° Макс.	мм	102 x 26	102 x 26
	Рез 0° Макс.	мм	145 x 26	145 x 26
Длина детали	Мин.	мм	100	100
	Макс. с передним контрольным упором	мм	-	-
	Макс. с задним контрольным упором	мм	880	880
Размеры шипа	Длина горизонтального шипа (макс.)	мм	140 + толщина	140 + толщина
	Толщина (макс.)	мм	25	25
	Высота	мм	8 ÷ 30	8 ÷ 30
Размеры отверстий	Диаметр отверстия (макс.)	мм	16 (опц. до 25 мм)	16 (опц. до 25 мм)
	Длина (макс.)	мм	140	140
	Толщина (макс.)	мм	16 (опц. до 25 мм)	16 (опц. до 25 мм)
	Глубина (макс.)	мм	30	30
"Miter Door" производственный цикл (Мин.)		сек	18 (50 рамок / час)	18 (50 рамок / час)
ПАРАМЕТРЫ ЗАДНИХ РАБОЧИХ СТОЛОВ				
Сечение детали (ширина*толщина)	Мин.	мм	38 x 18	38 x 18
	Макс.	мм	120 x 50	120 x 50
Длина загружаемой детали	Мин. с 2 цилиндрами давления	мм	220	220
	Макс.	мм	1400	1400
Обрабатываемая длина заготовки для Face Frame	Мин. с 2 цилиндрами давления	мм	1700	1700
	Макс.	мм	220	220
Обрабатываемая длина заготовки для French Joint	Мин. с 2 цилиндрами давления	мм	1100	1100
	Макс.	мм	-	220
Размеры отверстий	Диаметр отверстия (Макс.)	мм	16 (удвоение путем интерполяции)	16 (удвоение путем интерполяции)
	Длина (Макс.)	мм	140	140
	Толщина (Макс.)	мм	16 (удвоение путем интерполяции)	16 (удвоение путем интерполяции)
	Глубина (Макс.)	мм	30	50
	Расстояние между отверстиями макс. (по оси X)	мм		1100

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ЗАДАЧ



routech

Routech aries - высокопроизводительный и гибкий проходной центр с ЧПУ для обработки дверей. Загрузка, позиционирование и выгрузка деталей осуществляются автоматически, что позволяет интегрировать центр с автоматическими погрузочно/разгрузочными роботами, дающими возможность работать производственному участку непрерывно, без надзора оператора.

		routech aries
Длина обрабатываемых дверей	мм	1600 - 2500
Ширина обрабатываемых дверей	мм	330 - 1300
Толщина обрабатываемых дверей	мм	40 - 80



Ergon nt - Обрабатывающий центр с фиксированным порталом и подвижными рабочими столами оснащается рабочими головами с 3 или 5 интерполируемыми осями. Он разработан для универсального применения при производстве деталей корпусной мебели: обработки по технологии Nesting; выпуску элементов дверей и деталей из массива древесины большой толщины с высокой точностью и высоким качеством финишной обработки.

		routech aries
Рабочая зона по X	мм	3680 - 6360
Рабочая зона по Y	мм	1560 - 3120
Толщина деталей	мм	280
Инструментальный магазин для каждой головы	мест	12
Боковой магазин	мест	48

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

ДЛЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ЗАДАЧ



routech

Routech chronos - компактный универсальный обрабатывающий центр с широкой областью применения и большим ходом в вертикальном направлении. Предназначен для производства криволинейных элементов из массива древесины, мебели для яхт и ресторанов, моделей и пресс-форм для автомобильной и аэрокосмической промышленности.



		routech chronos
Рабочая зона по X	мм	3050 - 4250
Рабочая зона по Y	мм	1560
Высота детали, макс	мм	800
Мощность электродвигателя, макс	кВт	15
Магазин инструментов, макс	мест	42



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ С ФУНКЦИЕЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ

Универсальные обрабатывающие центры SCM для сверления, фрезерования и кромкооблицовки - полная механическая обработка и качественная кромкооблицовка деталей для различной продукции: от офисной мебели до спален и торговых интерьеров по индивидуальным заказам.



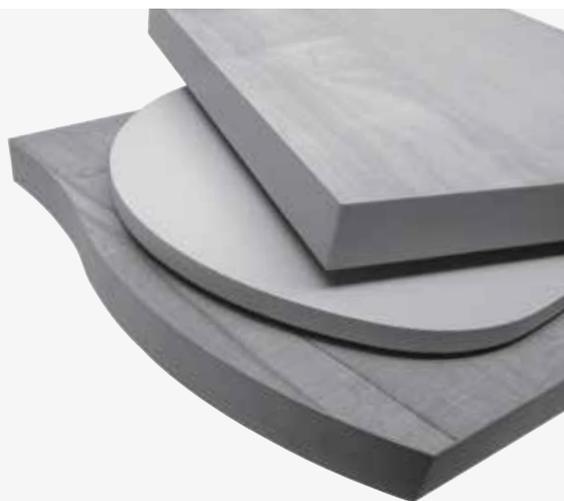
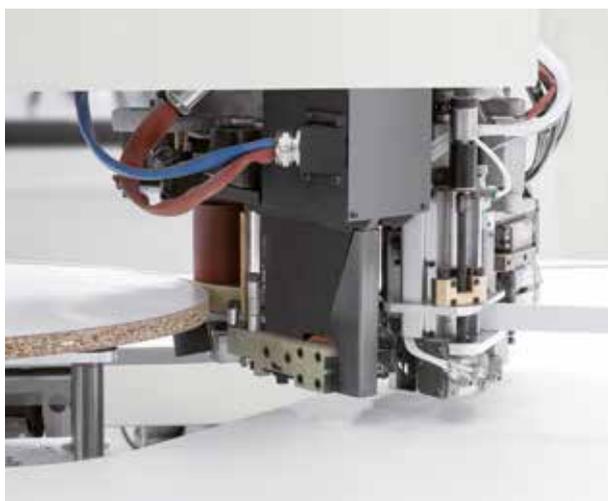
		p200	p800
Рабочая зона по X-Y	мм	3110x1620	5020x1605 5020x1830 6360x1605 6360x1830
		3710x1620	
		5510x1620	
Высота детали по Z	мм	180	350
Векторная скорость X-Y (опц.)	мм	56 (78)	
Мощность электрошпинделя, макс	кВт	15	17
Магазин инструментов, макс	мест	60	34
Независимые сверлильные шпиндели, макс	шт.	21-31	26-50
Интегрированная пила по оси X, диаметр	мм	125	125
Высота кромки	мм	16 - 85	15 - 84
Толщина кромки	мм	0,4 - 3	0,5 - 3
Магазин кромки		2	2-6-12
Магазин прижимных роликов		-	+

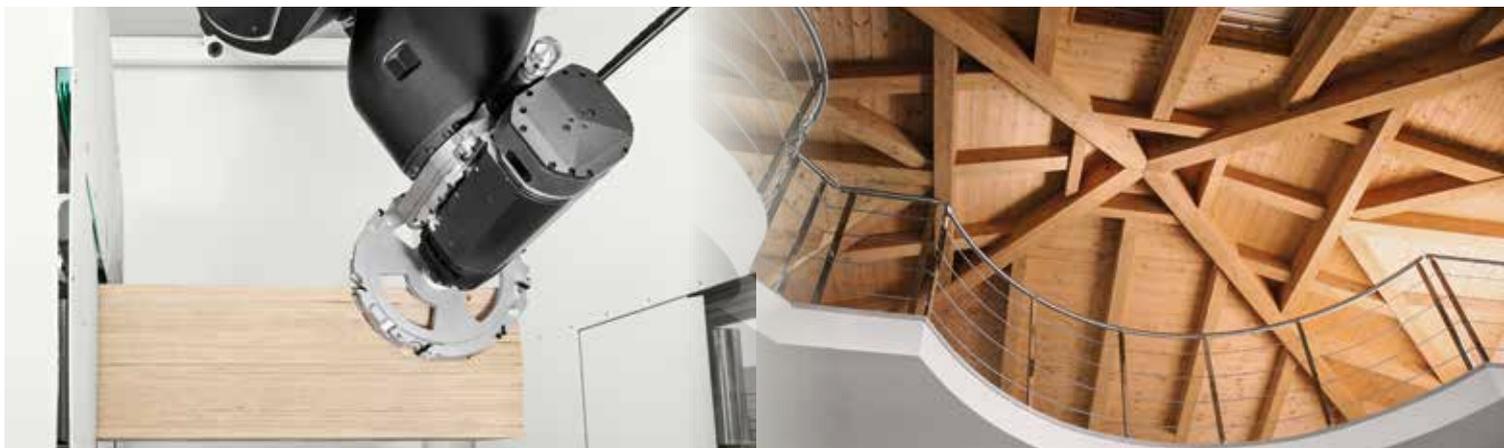
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

С ФУНКЦИЕЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ



		p1000
Мощность электрошпинделя, макс	кВт	15
Магазин инструментов, макс	мест	12
Независимые сверлильные шпиндели, макс	шт.	18
Скорость вращения (макс.)	об/мин	8000
Интегрированная пила по оси X, диаметр	мм	125
Высота кромки	мм	12 - 65
Толщина кромки	мм	0,4 - 3
Магазин кромки		2-4-6
Магазин прижимных роликов		-





ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ

Обрабатывающие центры SCM разработаны специально для домостроения, предлагая наилучшие технологические решения для обработки конструкционного бруса и модульных элементов стен деревянных домов. Оборудование сочетает в себе точность обработки и высочайшую производительность.



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ

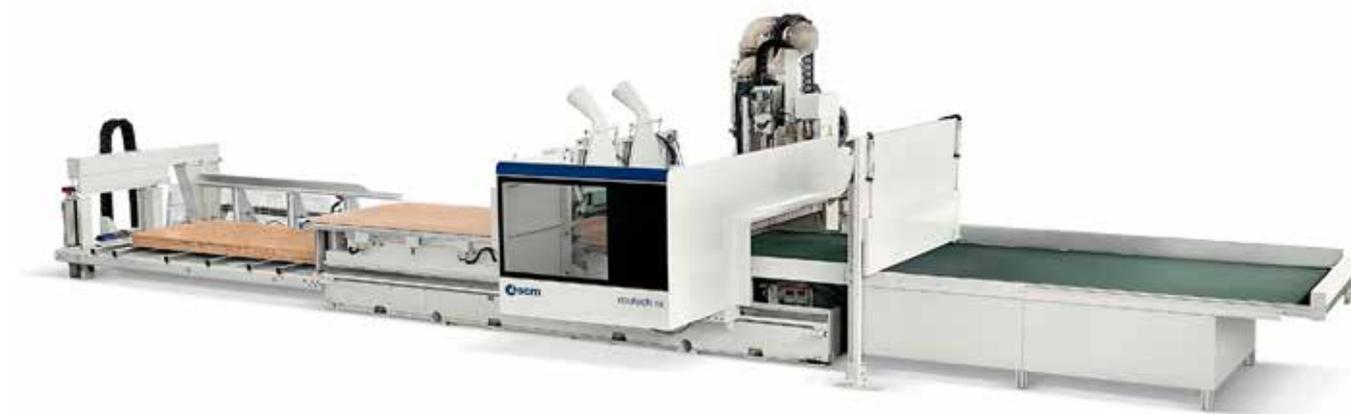


Pmt - обрабатывающий центр с ЧПУ с подвижным порталом для производства большепролетных деревянных конструкций



		PMT
Длина рабочей зоны (макс.)	мм	10250-49600
Ширина рабочей зоны (макс.)	мм	3600-6000
Толщина детали	мм	1200
Мощность двигателя (S1)	кВт	32
Магазин инструмента	мест	20

Routech rx - обрабатывающий центр с ЧПУ для каркасного домостроения



		Routech rx
Размер обрабатываемых элементов	мм	6120x2520x250
Мощность электрошпинделя с 5 осями	кВт	11-15
Скорость вращения, макс	об/мин	24000
Магазин инструментов, макс	мест	36

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ



Oikos - обрабатывающий центр для конструкционного бруса и модульных элементов



		OikosX	OikosXL
Длина рабочей зоны, макс	м	19	19
Сечение детали для обработки с бти осевой интерполяцией	мм	1250 x 300	1250 x 500
Вес заготовки при ручной загрузке, макс	кг	4000	4000
Вес заготовки при автоматической загрузке, макс	кг	2500	4000
Мощность двигателя	кВт	13-24	13-24
Магазин инструментов, макс	мест	18	18
Диаметр пилы, макс	мм	600	740



ПРОЧНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Идеальное решение для балок, колонн и модульных панелей CLT больших размеров. Прочная конструкция обрабатывающего центра с ЧПУ, соответствующая размерам, позволяет выдерживать и обрабатывать элементы сечением до 1 250x500 мм и весом до 4 000 кг.



УНИКАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Максимальная эффективность производства благодаря 6-осевой обрабатывающей головке, которая позволяет обрабатывать все стороны заготовки за одно позиционирование. Возможен интенсивный съем материала даже при обработке очень твердых пород древесины.



ЭФФЕКТИВНАЯ ОЧИСТКА

Передовые технические решения для удаления пыли и утилизации отходов обработки. Наличие кожухов с автоматическим закрытием в сочетании с эффективностью системы удаления позволяет физически отделить рабочую зону от внешней среды, исключая простои станков из-за восстановления рабочей среды.



ПРОСТАТА В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

Программное обеспечение, делает программирование и использование станка простым и интуитивно понятным, совместимым с наиболее распространенными программами автоматизированного проектирования, используемыми в отрасли.

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ



Area - порталый обрабатывающий центр с ЧПУ для производства деревянных стеновых панелей



		Area	Area XL
Длина рабочей зоны, макс	м	50	16
Ширина рабочей зоны, макс	м	4,5	3,6
Толщина детали	мм	360	400
Мощность двигателя	кВт	30	63
Магазин инструментов, макс	мест	12	60
Диаметр пилы, макс	мм	1020	1150
Количество обрабатывающих агрегатов, макс	мест	1	2
Автоматический стол		нет	да
Интеграция в автоматизированную линию		нет	да



ГИБКОСТЬ ОБРАБОТКИ В РАЗЛИЧНЫХ ОБЛАСТЯХ ПРИМЕНЕНИЯ

Конструкционные балки, CLT (X-LAM) и изоляционные панели, стеновые панели для автофургонов, а также обработка элементов большой толщины с помощью 5-осевой фрезерной головки.



ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Спроектирован для интеграции в производственные линии с высокой степенью автоматизации и синхронизации процессов. Рабочий стол может автоматически управлять элементами весом до 12,7 тонн.



МОЩЬ

Он может быть оснащен одной или двумя обрабатывающими головками, обладающими очень высокими характеристиками по крутящему моменту и мощности. Высокая жесткость конструкции облегчает обработку твердых пород древесины.



ЧИСТОТА В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ

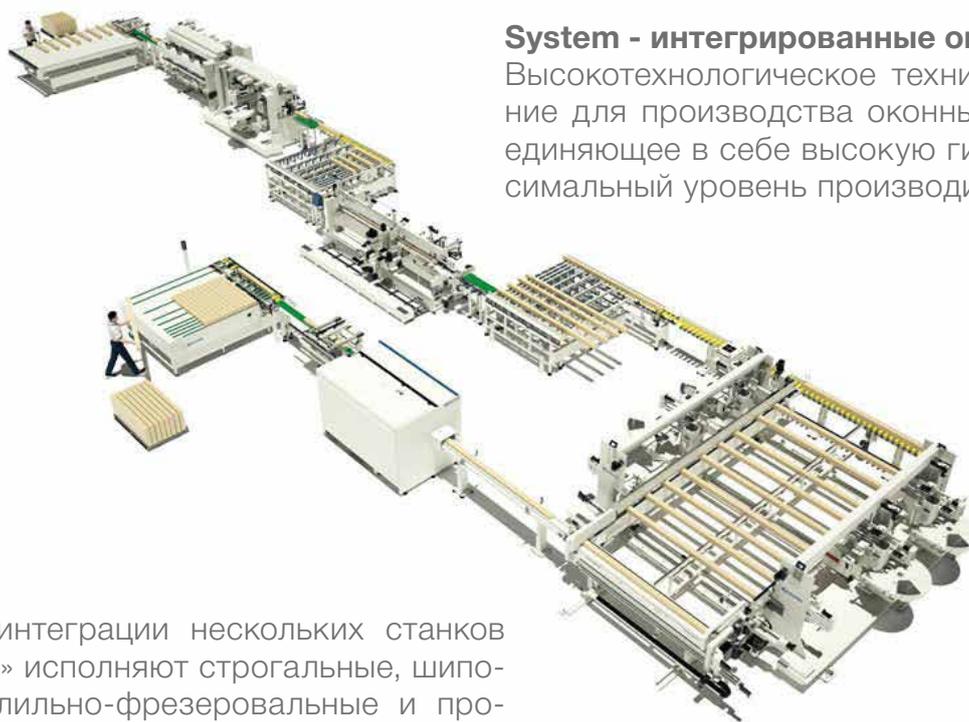
Рабочая зона остаётся всегда чистой благодаря автоматическим системам очистки, расположенным внутри кабины, под и по бокам рабочего стола. Никакой стружки даже на поверхности обработанных элементов.



ПРОИЗВОДСТВО ОКОН И ДВЕРЕЙ

Благодаря многолетнему техническому опыту в области обработки окон и дверей и собственному ноу-хау, SCM является уникальным партнёром как для небольших и средних компаний, так и для промышленных гигантов, предлагая широкий спектр индивидуальных решений, соответствующих требованиям производства: от отдельно стоящих станков, производящих окна и двери из массива древесины как крупными партиями, так и по индивидуальным заказам, до высокотехнологических систем для изготовления оконных блоков максимального уровня производительности.





System - интегрированные оконные линии

Высокотехнологическое техническое решение для производства оконных блоков, соединяющее в себе высокую гибкость и максимальный уровень производительности.

С помощью интеграции нескольких станков линии «system» исполняют строгальные, шипорезные, сверлильно-фрезеровальные и профилирующие операции, завершая обработку деталей со всех сторон.

	system 1	system 5	system 8
Производительность	400	200	400
Требуемый персонал	2	2	2



Windor nt - угловой оконный центр

Идеальный станок для производства окон и дверей из массива древесины как крупными партиями, так и по индивидуальным заказам. Выполнение всех необходимых рабочих операций на одном станке: торцовка, фрезерование шипов, профилирование и вспомогательные обработки (присадка, пазование).



		windor nt
Длина детали, макс (опц.)	мм	3800
Ширина детали, макс	мм	200
Толщина детали, макс	мм	140
Макс. угол		+/- 60°



ЛУЧШИЕ ПОКАЗАТЕЛИ В СВОЕМ КЛАССЕ

Производство всех типов шипов, прямых и угловых. Отличная точность при обработке благодаря прочной конструкции каретки шипового станка.



ПОВЫШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Нет ограничений в выполнении профилей: для удовлетворения всех требований к профилированию станок может быть оснащен двумя шпинделями 50x320 мм.



УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Инновационная сенсорная консоль eye-M компании SCM обеспечивает удобную навигацию по программному обеспечению для управления с простым и интуитивно понятным интерфейсом.



МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ

Сверлильно-фрезерный агрегат позволяет выполнять все дополнительные виды обработки: обработанные детали готовы к сборке.

ПРОИЗВОДСТВО ОКОН И ДВЕРЕЙ



Pro evolution Автоматическая ячейка для производства столярных изделий и оконных блоков, обеспечивающая максимальную гибкость благодаря возможности обрабатывать последовательно детали, полностью отличных одна от другой.



		pro evolution 1 - 37 2 - 37	pro evolution 1 - 60 2 - 60
Рабочая длина (макс.)	мм	1x3700 2x1600	1x6000 2x2600
Рабочая длина (мин.)	мм		190
Рабочая ширина (макс.)	мм		250
Рабочая ширина (мин.)	мм		40
Рабочая толщина, макс. (опц.)	мм		132 (162)
Рабочая толщина, мин. (опц.)	мм		22 (52)



ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Широкая гамма систем загрузки и выгрузки сокращает до минимума вмешательство оператора при операциях по загрузке и выгрузке деталей.



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ

Максимальная точность и качество обработки благодаря способности двух рабочих голов производить обработку с продольным разделением.



ОПТИМАЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ ДЕТАЛИ

Рабочий стол с эксклюзивными программируемыми по отдельности зажимами для максимально надёжного удержания при обработке всех сторон детали.



МАКСИМАЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Вместимость магазинов инструмента и значительное межцентровое расстояние между держателями позволяет поддерживать станок в постоянной готовности выпустить любые возможные типы деталей, устраняя затраты времени на его переоснащение.



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФОРМАТИРОВАНИЯ, ПРОФИЛИРОВАНИЯ И НАРЕЗАНИЯ ШИПОВ

Благодаря сочетанию собственного ноу-хау и инноваций в области технологии форматирования и профилирования, **SCM** предлагает полный спектр специализированных решений для обработки напольных покрытий, лестниц, дверей, мебельной промышленности, а также для иных сфер применения.

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ДВУСТОРОННИЕ ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ

ПРОФИЛИРУЮЩИЕ СТАНКИ ДЛЯ НАПОЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ





АВТОМАТИЧЕСКИЕ ДВУСТОРОННИЕ ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ



celaschi

		p30	p40	p60	ср
Конструкция		3 рабочие группы с каждой стороны	2-3-4-5 рабочих групп с каждой стороны	5-6-8-10-12 рабочих групп с каждой стороны	2-3-4-5-6-7-8 рабочих групп с каждой стороны
Скорость подачи деталей	м/мин	24	48	60	48
Раскрытие станка, макс.	мм	5600	6100	6100	3600
Шаг упоров	мм	400-450-800	450	270-450-900	450
Скорость позиционирования при раскрытии	м/мин	2	2,8-10	2,8-12	12
Ширина детали	мм	185-3100	150-6100	120-6100	190-3600
Толщина детали	мм	3-150	3-150	3-200	3-150

ПРОФИЛИРУЮЩИЕ СТАНКИ ДЛЯ НАПОЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ



Новый профилирующий станок **celaschi tm** с интегрированной структурой для производства двух и трех слойного ламинированного паркета, с пазогребневой системой фиксации или соединением “click”.

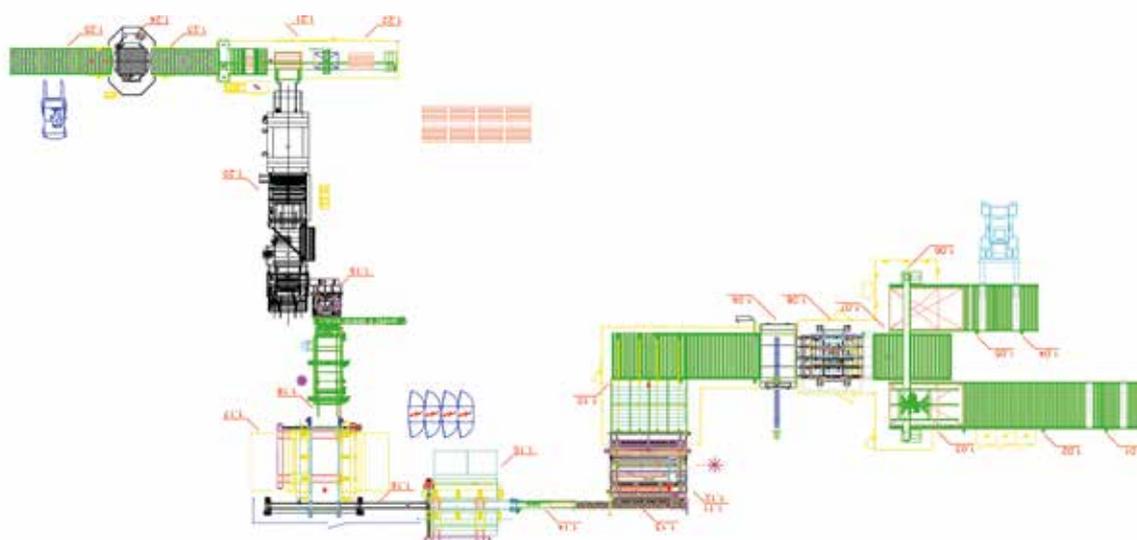
Производительность станка от 30 до 150 деталей в минуту, в соответствии с потребностями заказчика.



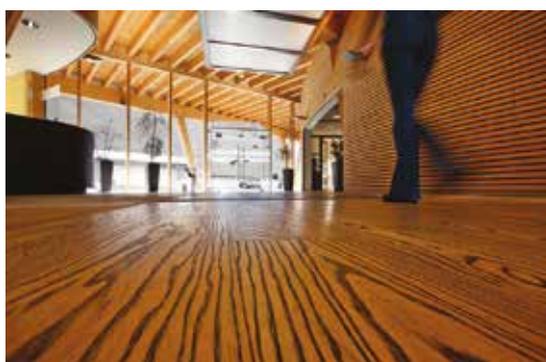
РАЗМЕРЫ ПЛАШЕК:	celaschi tm
Ширина	от 58мм мин. до более чем 300мм
Длина	от 300мм мин. до более чем 5000мм
Толщина	от 6мм мин. до более чем 35мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Современная технология обеспечивает производительность от 30 до 170 деталей/мин и большую вариативность в отношении размеров заготовок: ширина 58÷450 мм и длина 300÷6000 мм.
- Смена профиля всего за несколько минут благодаря запатентованной системе “Floor set-up”.
- Полное управление и интеграция процессов: обработка, определение размеров, профилирование, упаковка и т.д., все “сделано в SCM”.
- Индивидуальные решения в зависимости от производительности, размеров заготовки и выполняемых операций обработки.



На станке может быть обработан широкий диапазон материалов, начиная от деревянных плашек из двух или трех слоев из массива древесины и, заканчивая плашками из МДФ или ХДФ с ламинатом - меламиновое или керамическое покрытие. Сегодня, благодаря цифровой печати, стало возможным модифицировать ламинированное покрытие пола в соответствии с требованиями дизайна или персональными предпочтениями.





КЛАССИЧЕСКИЕ СТОЛЯРНЫЕ СТАНКИ

Классические станки SCM являются результатом непрекращающихся собственных исследований и большого объема технических знаний, накопленных Группой годами. **Самый широкий ассортимент оборудования в мире** включает в себя автоматические и ручные станки, отличающиеся передовыми технологиями и дизайном, что позволяет удовлетворять потребности всех наших клиентов, начиная от ремесленных мастерских, создающих изделия по индивидуальному заказу, до крупных промышленных предприятий.

МНОГОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

ПЯТИОПЕРАЦИОННЫЕ СТАНКИ

ТОРЦОВОЧНЫЙ СТАНОК

КРУГЛОПИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

РАДИАЛЬНО-ПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ СТАНКИ

КРУГЛОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

ФУГОВАЛЬНО-РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ

ТОКАРНЫЙ СТАНОК

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

БРАШИРОВАЛЬНО-ЩЕТОЧНЫЕ СТАНКИ



МНОГОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

Компактность и простота исполнения для многопильного станка большой производительности.

Подходит для любых производственных требований.



		class m3 - 25	class m3 - 35	class m3 - 50
Высота пропила	мм	120	120	120
Диаметр пил	мм	350	350	350
Скорость подачи	м/мин	6 - 48	6 - 48	6 - 48
Скорость вращения	об/мин	4200	4200	4200
Мощность	лс	25	35	50
Мощность подачи	лс	1.5/2	1.5/2	1.5/2
Ширина постава	мм	300	300	300
Лазерный указатель		опц.	опц.	опц.
Масса	кг	1750	1800	1850
Ценовая категория		€	€€	€€€

ТОРЦОВОЧНЫЙ СТАНОК



		cut 350
Диаметр пилы	мм	350
Ширина пропила	мм	210
Толщина пропила	мм	30
Управление		педаль/2 руки
Длина столов	мм	2x1000
Мощность	кВт	4
Упорные флажки		опц.
Наклонный стол 10°		опц.
Лазерный указатель		опц.
Масса	кг	205
Ценовая категория		€

РАДИАЛЬНО-ПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



		sr 650	sr 750	sr 900
Диаметр пилы	мм	350 (400)	350 (400)	400
Наклон пилы		±45°	±45°	±45°
Поворот пилы		±45°	±45°	±45°
Длина пропила	мм	640 (615)	730 (710)	885
Высота пропила	мм	100 (120)	100 (120)	120
Мощность	кВт	3 (4)	3 (4)	4
Задний патрубок		опц.	опц.	опц.
Расширение стола		опц.	опц.	опц.
Линейка и флажки		опц.	опц.	опц.
Масса	кг	259	302	349
Ценовая категория		€	€€	€€€



КРУГЛОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



minimax

		sc 1g	sc 2c	sc 3c	sc 4e
Длина каретки	мм	1200	1600	2250 (2600)	2250 (2600, 3200)
Основная пила	мм	250	315	315	315
Высота пропила	мм	80	100	100	100
Подрезная пила	мм	-	(80)	(80)	100
Подрезной узел		-	(совмещен)	(совмещен)	(совмещен/отдельный)
Управление		механика	механика (LCD)	механика (LCD)	механика (LCD)
Мощность	кВт	4 (5)	4 (5)	5	4 (5, 7) + (0.55)
Масса	кг	223	339	490	550
Ценовая категория		€	€€	€€€	€€€€

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

minimax s 640p – массивный, высокоточный, профессиональный ленточнопильный станок для столяров и плотников.



minimax

		s 45n	s 440p	s 540p	s 640p	s 740p	s 840p	s 940p
Диаметр чугунных шкивов	мм	450	440	540	640	740	840	940
Мощность	кВт	3 (2.2)	1.5 (2.2, 3.0)	1.5 (2.2, 3.0)	2.2 (3, 4)	3 (4, 5.5)	4 (5.5, 7.5)	5.5 (7.5, 9, 11)
Рабочий стол	мм	600x520	420x578	500x700	600x885	710x1000	800x1160	800x1250
Высота пропила	мм	300	440	500	600	450	540	560
Ширина полотна ленты	мм	6/25	6/30	6/30	8/35	10/40	10/45	12/50
Макс. ширина распила	мм	440	425	520	620	740	840	940
Наклон стола		0° - 45	0° - 45	0° - 45	0° - 45	0° - 45	0° - 45	0° - 45
Масса	кг	196	285	368	480	490	730	790
Ценовая категория		€	€€	€€	€€€	€€€	€€€€	€€€€€

ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



		f 41es	f 52es	f 2	nova f 410	nova f 520	class f 410	class f 520	l'invincibile f7
Ширина обработки	мм	410	520	530	410	520	410	520	520
Мощность	кВт	5 (7)	5 (7)	5,5	5	5	5	5	7
Длина столов	мм	2200	2250	2900	2610	2750	2610	2750	3008
Максимальный съём	мм	6	6	6	8	8	8	8	8
Диаметр ножевого вала	мм	95	120	125	120	120	120	120	130
Стандартные ножи	шт	4	4	4	4	4	4	4	4
Вал Xylent (15x15x2.5)	шт	66	84	-	66	84	66	84	84
Пазовальный узел		опц.	опц.	-	-	-	-	-	-
Регулировка съема		механ	механ	механ	механ	механ	механ	электр	электр
Масса	кг	415	533	590	555	580	587	768	905
Ценовая категория		€	€	€€	€€€	€€€	€€€€	€€€€€	€€€€€

РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ



		s 41es	s 52es	sp 1	nova s 520	nova s 630	class s 520	class s 630	l'invincibile s7
Ширина обработки	мм	410	520	530	520	630	520	630	630
Мощность	кВт	5 (7)	7 (9)	5,5	7 (9)	7 (9)	7 (9)	7 (9)	9
Скорость подачи	м/мин	6/12	5/8/12/18	8/16	5/8/12/18	5/8/12/18	4 - 20 (1 - 5)	4 - 20 (1 - 5)	4 - 20 (1 - 5)
Высота рейсмусования	мм	3 - 240	3 - 240	3 - 300	3.5 - 300	3.5 - 300	3.5 - 300	3.5 - 300	3.5 - 300
Минимальная длина заготовки	мм	180	220	220	220	260	220	260	260
Максимальный сьем	мм	5	5	6	8	8	8	8	8
Диаметр ножевого вала	мм	95	120	125	120	120	120	120	120
Стандартные ножи	шт	4	4	4	4	4	4	4	4
Вал Xylent (15x15x2.5)	шт	66	84	-	84	105	84	105	105
Подъем/опускание		механ (электро)	электро	механ	электро	электро	электро	электро	электро
Валы на выходе		металл 1	металл 1	металл 1	резина 1 (2)	резина 1 (2)	резина 2	резина 2	резина 2
Прижим валов подачи		механ	механ	механ	механ	механ	механ (пневмо)	механ (пневмо)	пневмо
Масса	кг	380	573	623	787	881	793	892	925
Ценовая категория		€	€	€	€€	€€	€€€	€€€	€€€€€

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ



		t 45c	tw 45c	t 55es	tw 55es	nova tf 100	nova tf 110	nova ti 105
Алюминиевая каретка	мм	-	1000	-	1200 (2250)	-	-	1200 (2250)
Чугунная каретка	мм	-	-	-	-	-	опц.	-
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3.5/7/10	3.5/7/10	3.5/6/8/10	3.5/6/8/10	3.5/6/8/10	3/4.5/6/7/10	3.5/6/8/10
Высота рабочая	мм	100 (90)	100 (90)	125 (90, 125)	125 (90, 125)	125 (90, 125)	140 (180)	125 (90, 125)
Диаметр - профилирование	мм	210	210	210 (240)	210 (240)	210 (240)	310	210 (240)
Диаметр - шипорезание	мм	-	275	-	275 (320)	-	350	275 (320)
Наклон шпинделя		-	0° - 45°	-	0° - 45°	-	-	0° - 45°
Контроль: электро		-	-	-	опц.	-	-	опц.
Контроль: Ready		-	-	-	2 оси (3 оси)	-	-	2 оси (3 оси)
Контроль: Easy		-	-	-	-	-	-	-
Контроль: EasyTouch		-	-	-	-	-	-	-
Заменяемый шпиндель (опц.)		опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	(МК 4)	опц.
Мощность	кВт	5	5	5 (7)	5 (7)	5 (7)	5 (7)	5 (7)
Масса	кг	255	290	355	520	391	677	540
Ценовая категория		€	€	€	€	€	€€	€

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ



		class tf 130	class tf 130 ps	class tf 130 e	class ti 120	class ti 120 e	class ti 145 ep	l'invincibile ti 5	l'invincibile tf 5	l'invincibile ti 7
Алюминиевая каретка	мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Чугунная каретка	мм	o	1000	o	o	o	o	o	o	o
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3/4.5/6/7/10	3/4.5/6/7/10	3/4.5/6/7/10	3/4.5/6/7/10	3/4.5/6/7/10	3/4.5/6/7/10	0.9 - 12	0.9 - 12	0.9 - 12
Высота рабочая	мм	180	180	180	180	180	180	140 (160)	140 (160)	140
Диаметр - профилирование	мм	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Диаметр - шипорезание	мм	300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)
Наклон шпинделя		-	-	-	+45°-45°	+45°-45°	+45°-45°	+45° -45°	-	+45°-45°
Контроль: электро		-	-	опц.	-	+	+	+	+	+
Контроль: Ready		-	-	-	-	-	2 оси (3 оси)	-	-	-
Контроль: Easy		-	-	-	-	-	2 оси (3 оси)	2 оси (3 оси)	2 оси (3 оси)	-
Контроль: EasyTouch		-	-	-	-	-	-	до 8 осей	до 8 осей	до 8 осей
Заменяемый шпиндель (опц.)		(МК 5)	(МК 5)	(МК 5)	(МК 4)	(МК 4)	(МК 5)	МК 5 (HSK B 63 H-E)	МК 5 (HSK B 63 H-E)	HSK B 63
Мощность	кВт	7 (9)	7	7 (9)	5 (7, 9)	5 (7, 9)	7 (9)	7.5 (11)	7.5 (11)	7.5 (11)
Масса	кг	731	719	753	662	670	919	983	1179	1149
Ценовая категория		€€	€€	€€	€€	€€	€€€	€€€€	€€€	€€€€€

ПЯТИОПЕРАЦИОННЫЕ СТАНКИ



minimax

		с 26g	с 30g	lab 300p	cu 300c	cu 410c	cu 410e	cu 410es
Длина каретки	мм	1000	1000	1600	1600 (2250, 2600)	1600 (2250, 2600)	1600 (2250, 2600, 3200)	2250 (2600, 3200)
Основная пила	мм	250	250	315	315	315	315	350
Высота пропила	мм	75	75	100	100	100	100	117
Подрезная пила	мм	-	-	(80)	(80)	(80)	(80)	120
Подрезной узел		-	-	совмещ.	совмещ.	совмещ.	совмещ./отдельный	отдельный
Скорость вращения фрезера	об/мин	5/7	5/7	3.5/7.5/10	3.5/7.5/10	3.5/7.5/10	3.5/6/8/10	3.5/6/8/10
Высота рабочая фрезера	мм	75	75	100 (90, 125)	100 (90, 125)	100 (90, 125)	125 (90, 125)	125 (90, 125)
Наклон шпинделя фрезера		-	-	-	-	-	(0° - 45°)	(0° - 45°)
Заменяемый шпиндель		-	-	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.
Ширина обработки ф/р	мм	260	300	300	300	410	410	410
Мощность	кВт	3 x 1.8 (2.2)	3 x 1.8 (2.2)	3 x 4	3 x 5	3 x 5	3 x 4 (5, 7)	0.55 + 3 x 5 (7)
Длина фуговальных столов	мм	1040	1200	1300	1510	1800	2000	2200
Откидывание столов	мм	раздел.	раздел.	раздел.	раздел.	раздел.	раздел.	одновременно
Пазовальный узел		опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.
Максимальный сьем	мм	3	3	3	4	4	5	5
Диаметр ножевого вала	мм	62	62	72	72	72	87	95
Стандартные ножи	шт	2	2	3	3	3	3	4
Вал Xylent (15x15x2.5)	шт	42	48	48	48	66	66	66
Скорость подачи	м/мин	6	6	7	7	7	6/12	6/12
Высота рейсмусования	мм	3 - 200	3 - 200	3 - 220	3 - 230	3 - 230	3 - 230	3 - 240
Подъем/опускание рейсмус		механ	механ	механ	механ	механ	механ	механ
Валы на выходе		металл 1	металл 1	металл 1	металл 1	металл 1	металл 1	металл 1
Контроль:		механ	механ	механ	механ	механ	(электро)	(электро)
Масса	кг	262	287	475	608	695	977	1270
Ценовая категория		€	€	€€	€€€	€€€	€€€€	€€€€€

www.scmgroup.ru

КРУГЛОПИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ



		st 1g	st 3c	st 4e	st 5es
Длина каретки	мм	1200	1600 (2250, 2600)	1600 (2250, 2600, 3200)	2250 (2600, 3200)
Основная пила	мм	250	315	315	315
Высота пропила	мм	80	100	100	100
Подрезная пила	мм	-	(80)	(80)	120
Подрезной узел, опц.		-	совмещ.	совмещ./отдельный	отдельный
Скорость вращения фрезера	об/мин	5/7	3.5/7/10	3.5/6/8/10	3.5/6/8/10
Высота рабочая фрезера	мм	75	100 (90, 125)	125 (90, 125)	125 (90, 125)
Наклон шпинделя, опц.		-	(0° - 45°)	(0° - 45°)	(0° - 45°)
Заменяемый шпиндель		-	опц.	опц.	опц.
Контроль: LCD		-	-	опц.	опц.
Мощность	кВт	2 x 1.8 (2.2)	2 x 5	2 x 4 (5, 7)	0.55 + 2 x 5 (7)
Масса	кг	213	564	800	806
Ценовая категория		€	€€	€€	€€€

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ СТАНКИ



		profiset 40	profiset 40ep	profiset 60	profiset 60ep	superset nt	superset tm	superset tx
Количество шпинделей	шт.	4	4	4 / 5 / 6	4 / 5 / 6	4 / 5 / 6 / 7	5 / 6	6 / 7 / 8 / 9 / 10
Ширина детали (опц.)	мм	23 - 180	23 - 180	25 - 230	25 - 230	25 (15) - 240 (260)	25 - 305	15 - 260
Высота детали (опц.)	мм	6 - 105	10 - 105	6 - 120	10 - 120	6 - 120 (200)	10 - 200	6 - 120
Минимальная длина (опц.)	мм	300	300	635 (420)	635 (420)	600	640	640
Скорость подачи, макс (опц.)	м/мин	12	12	25	25	25	36	36
Мощность двигателя подачи	кВт	0.7/1.1	0.7/1.1	3	3	4	10	7.5
Скорость вращения (опц.)	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000 (8000)	6000 (8000)	6000 (8000)
Мощность горизонтальных шпинделей (опц.)	кВт	7.5	7.5	4	4 (5.5)	5.5 (до 18.5)	5 (до 18.5)	5 (до 18.5)
Мощность вертикальных шпинделей (опц.)	кВт	7.5	7.5	7.5	7.5	4 (5.5)	5 (до 18.5)	5 (до 18.5)
Диаметр шпинделя (опц.)	мм	35	35	40	40	40 (50)	40	40
Длина стола на входе (опц.)	мм	1700 (2300)	1700 (2300)	2000 (2500)	2000 (2500)	2500	2500	2500
Автоматическая загрузка/выгрузка		-	-	-	-	опц.	опц.	опц.

ФУГОВАЛЬНО-РЕЙСМУСОВЫЕ СТАНКИ



		fs 30g	fs 30c	fs 41c	fs 41es	fs 52es	nova fs 410	nova fs 520	fs 7
Ширина обработки	мм	300	300	410	410	520	410	520	520
Мощность	кВт	1.8 (2.2)	4 (5)	4 (5)	5 (7)	7 (9)	5 (7)	7 (9)	9
Длина фуговальных столов	мм	1200	1510	1800	2200	2250	2200	2250	2310
Откидывание столов	мм	раздельно	раздельно	раздельно	одноврем.	одноврем.	одноврем.	одноврем.	одноврем.
Пазовальный узел		опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	-
Максимальный съём	мм	3	4	4	5	5	5	5	8
Диаметр ножевого вала	мм	62	72	72	95	120	95	120	120
Стандартные ножи	шт	2	3	3	4	4	4	4	4
Вал Xylent (15x15x2.5)	шт	42	48	66	66	84	66	84	84
Скорость подачи	м/мин	6	7	7	6/12	5/8/12/18	6/12	5/8/12/18	5/8/12/18
Высота рейсмусования	мм	3 - 200	3 - 230	3 - 230	3 - 240	3 - 240	3 - 240	3 - 240	3 - 250
Подъем/опускание рейсмус		механ	механ	механ	механ (электро)	механ (электро)	механ (электро)	механ (электро)	электро
Валы на выходе		металл	металл	металл	металл	резина	металл	резина	резина
Прижим валов подачи		механ	механ	механ	механ	механ	механ	механ	пневмо
Масса	кг	186	290	353	624	706	625	707	1061
Ценовая категория	€	€	€€	€€	€€€	€€€	€€€	€€€	€€€€€

СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



		as 16
Рабочий стол	мм	287x550
Ход продольный	мм	200
Ход по вертикали	мм	160
Ход поперечный	мм	125
Диаметр хвостовика	мм	1 - 16
Скорость вращения	об/мин	3000 (1500/3000)
Мощность	кВт	1.5 (2.2)
Эксцентриковый прижим	шт	1
Управление		2 ручки
Револьвер 16/22/25/32		+
Масса	кг	240
Ценовая категория		€€



ТОКАРНЫЙ СТАНОК



		t 124
Максимальная длина	мм	1120
Высота над станиной	мм	200
Диаметр с копиром	мм	(200)
Диаметр с люнетом	мм	(80)
Скорость вращения	об/мин	0.57/1/1.85/2.5
Мощность	кВт	1,5
Масса	кг	227
Ценовая категория		€

ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



		Is
Длина стола	мм	2500 (3000)
Ширина стола	мм	1100
Ход по вертикали	мм	580
Ширина ленты	мм	150
Длина ленты	мм	7100 (8100)
Скорость ленты	м/с	18
Реверс ленты		+
Мощность	кВт	3 (3.3/4.5)
Мощность подъема стола	кВт	0.3
Встроенная аспирация		-/+
Масса	кг	415
Ценовая категория		€€

БРАШИРОВАЛЬНО-ЩЕТОЧНЫЕ СТАНКИ



		str 32R	str 32 L	str 62 R	str 62 L
Рабочие узлы	мм	2	2	2	2
Ширина обработки	мм	300	300	600	600
Макс. высота обработки	мм	300	300	300	300
Мощность двигателей	кВт	2 x 3	2 x 3	2 x 4	2 x 4
Мощность подачи	кВт	0,22	0,22	0,37	0,37
Диаметр аспирации	мм	2 x 150	2 x 150	2 x 150	2 x 150
Скорость щеток	об/мин	1500	100 ... 1500	1500	100 ... 1500
Скорость подачи	м/мин	3 ... 20	3 ... 20	3 ... 20	3 ... 20
Диаметр щеток	мм	190 / 190	230 / 230	190 / 190	230 / 230
Масса станка	кг	440	440	750	750
Ценовая категория		€	€€	€€	€€€

Прессы **SCM** являются результатом непрекращающихся собственных исследований и большого объема технических знаний, полученных с приходом в **SCM** компании **Sergiani**. Эта именитая марка с богатой историей продолжает существовать и сегодня в названиях моделей.

ПРЕССЫ

ПРЕССЫ ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ 3D ПАНЕЛЕЙ



		3d form 25-14	3d form 30-14	3d form hp 25-14	3d form hp 30-14	3d form hp 33-14	3d form hp 30-14	3d form hp 33-14
Полезная длина	мм	2340	2840	2340	2840	3200	2900	3200
Полезная ширина	мм	1340	1340	1340	1340	1340	1340	1340
Количество столов	шт	1	1	1-2	1-2	3	3	3
Полезная высота	мм	60 (160)	60 (160)	60 (160)	60 (160)	60 (160)	60 (160)	60 (160)
Усилие	т	200	200	200	300	400	300	500
Удельное давление	кг/см2	5	5	5	5	6	7	8
Вакуум	кг/см2	1	1	1	1	1	1	1
Автоматизация		опц.	опц.	+	+	+	+	+

ПРЕССЫ С ПЛОСКИМИ ПЛИТАМИ



		gs 20	gs 30	gs 60	gs 70	gs 90	gs 110	gs 120	gs 160	gs 200
Длина плит	мм	2500	3000	2500	3000	2500/3000/ 3500	3500	2500/3000/ 3100/3500	3000/3100/ 3500/3800	3500/3800
Ширина плит	мм	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300/1400/ 1600	1300/1600	1300/1600
Раскрытие плит (опц.)	мм	400 (650)	400 (650)	400 (650)	400 (650)	400 (650)	400 (650)	400 (650)	400 (650)	400 (650)
Усилие	т	20	30	60	70	90	110	120	160	200
Количество цилиндров	шт	4	6	4	6	6	8	6	8	10
Диаметр цилиндров	мм	55	55	70	70	70	70	85	85	85
Сборные плиты		+	+	+	+	+	+	+	+	+
Монолитные плиты		-	-	+	+	+	+	+	+	+
Электроплиты		-	-	+	+	+	+	+	+	+
Промежуточные плиты (опц.)	шт	1 - 4	1 - 4	1 - 4	1 - 4	1 - 4	1 - 4	1 - 4	1 - 4	1 - 4
Бойлер (опц.)		вода/ масло	вода/ масло	вода/ масло	вода/ масло	вода/ масло	вода/масло	вода/ масло	вода/ масло	вода/ масло
Панель Digit		опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.
Контроль параллельности		-	-	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.

ПРЕССЫ С ПЛОСКИМИ ПЛИТАМИ

С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКОЙ/ВЫГРУЗКОЙ



sergiani

		gs-a 90	gs-a 110	gs-a 120	gs-a 160	gs-a 200
Длина плит	мм	2500-3500	3500	2500-3500	3000-3800	3500-3800
Ширина плит	мм	1300	1300	1300/1400/1600	1300/1600	1300/1600
Раскрытие плит	мм	400 (650)	400 (650)	400 (650)	400 (650)	400 (650)
Усилие	т	90	110	120	160	200
Количество цилиндров	шт.	6	8	6	8	10
Диаметр цилиндров	мм	70	70	85	85	85
Сборные плиты		+	+	+	+	+
Монолитные плиты		+	+	+	+	+
Бойлер (опц.)		вода/масло	вода/масло	вода/масло	вода/масло	вода/масло
Панель Digit		+	+	+	+	+
Контроль параллельности		опц.	опц.	опц.	опц.	опц.

ПРЕССЫ ДЛЯ МЕБЕЛЬНОГО ЦИТА



sergiani

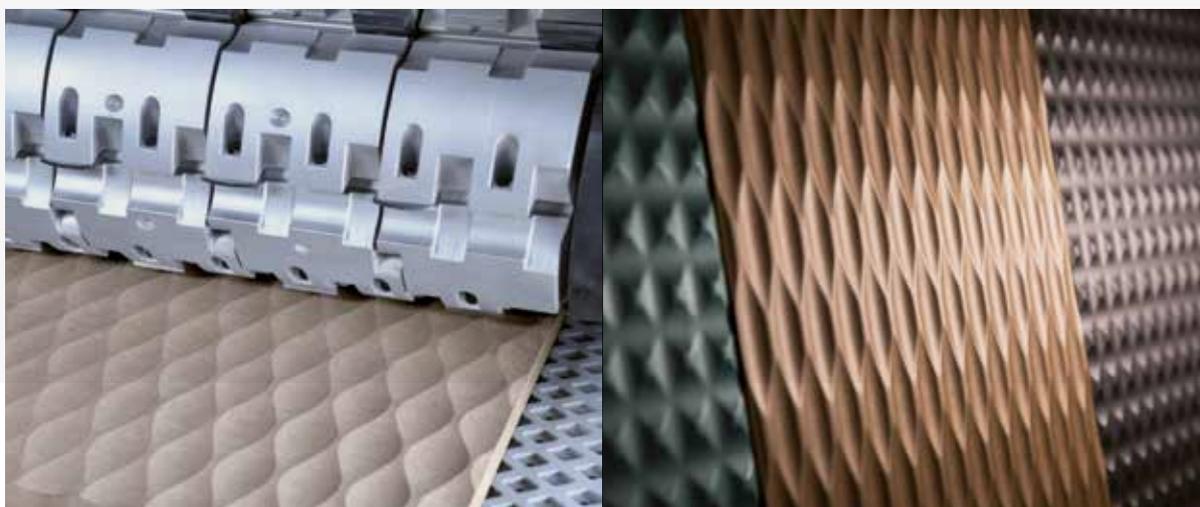
		gsl-k 60	gsl-k 70	gsl-k 90	gsl-k 110	gsl-k 120	gsl-k 160	gsl-k 200	gsl-a 2500	gsl-a 3000	gsl-a 3500
Длина плит	мм	2500/3000/3100/3500	3500	2500/3000/3100/3500	2500/3000/3100/3500	3000/3100/3500/3800	3500/3800	3500	2500	3000	3500
Ширина плит	мм	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300
Толщина детали, макс	мм	400	400	400	400	400	400	400	40/60	40/60	40/60
Усилие вертикальное	т	60	70	90	110	120	160	200	38.4	57.6/80	57.6/80
Количество цилиндров	шт.	4	6	6	8	6	8	10	4	6	6
Диаметр цилиндров	мм	70	70	70	70	85	85	85	70	70	70
Усилие горизонтальное (опц.)	т	(7.5)	(9)	(7.5/9/10.5)	(10.5)	(7.5/9/10.5)	(9/10.5)	(10.5)	7.5/20	9/24	10.5/30
Сборные плиты		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Монолитные плиты		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Автоматизация (опц.)		-	-	-	-	-	-	-	загруз./выгруз.	загруз./выгруз.	загруз./выгруз.
Нагрев вода/масло/ТВЧ (опц.)		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Панель Digit		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Контроль параллельности		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+



ШЛИФОВАНИЕ

Станки **SCM** с абразивными лентами сочетают в себе универсальность, производительность и качество для достижения высочайшего уровня обработки поверхности, шлифования и создания уникальных эффектов отделки.

SCM предлагает широкий спектр решений для удовлетворения потребностей как небольших столярных мастерских, так и для промышленных предприятий, и гарантирует надежность и высочайшую производительность в течение длительного времени.





ПРОФИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



		dmc mb 90
Ширина обработки	мм	1350
Мин./макс.толщина обработки (подвижный стол)	мм	3 - 170
Мин./макс.толщина обработки (фиксированный стол)	мм	3 - 200
Скорость подачи ленточного транспортёра	м/мин	1 - 18
Высота стола над полом	мм	900



Группа с щёточным валом: имеет инновационную систему регулирования закрутки спирали и боковой осцилляции щёток; группа позволяет обработать любую зону панели и гарантирует наилучшее качество и равномерность шлифовки.



Группа вращающихся дисков: имеет боковую осцилляцию и два ряда дисков с взаимно-противоположным вращением, что позволяет производить более эффективную шлифовку на углах и достигать даже самых недоступных зон профилированной панели.



Электровентилятор: располагаемый под рабочим столом, позволяет уменьшить занимаемое станком пространство и снизить уровень шума.

КАЛИБРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

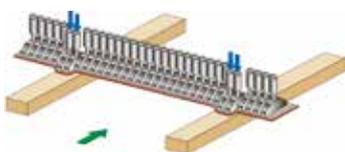


		DMC SD 10	DMC SD 30	DMC SD 60	DMC SD 70	DMC SD 90	DMC eurosystem
Ширина обработки	мм	950	950-1100	1100-1350	1350	1350	1350
Толщина обработки	мм	4 - 170	4 - 170	4 - 170	5 - 170	4 - 170	4 - 170
Ширина абразивных лент	мм	970	970-1115	1,115-1370	1370	1370	1370
Длина абразивных лент	мм	1525	1900	2150	2620	2620	2620
Мощность основного двигателя	кВт	5,5-7,5-11	11 -15-18,5	18,5-37	18,5-37-55,5	18,5 -66	18,5-88
Скорость подачи конвейера	м/мин	4,5/9	4,5/9	4,5/9	4,5/9	4,5/9	3-18
Максимальное количество групп		1	2	3	3	3	4
Доступные версии		CS	CS/RCS	"CS/RCS/RR RCS/RCS/RRR"	"RR/RCS RRR/RCS"	"RR/RCS/RT/TT RRR/RCS/RRT/ RTT/RCST"	без ограничений
Шлифовальный утюжок		пневматич./ сплошной	пневматич. / электронн. секционный	пневматич. / электронн. секционный	пневматич. / электронн. секционный	пневматич. / электронн. секционный	пневматический /секционный EPICS
Шлифовальный утюжок "суперфиниш"		-	-	-	-	опц.	опц.
Вакуумный стол		-	-	опц.	опц.	опц.	опц.
Раздельные двигатели на группы		-	-	+	+	+	+
Инвертер на двигателях подачи и обработки		-	опц.	опц.	опц.	опц.	опц.
Группа суперфинишной обработки		-	-	-	-	опц.	опц.

КАЛИБРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



		DMC System
Ширина обработки	мм	1350-1600-2200
Мин/макс толщина деталей (фикс. стол)	мм	3÷170
Длина абразивной ленты поперечных узлов	мм	9500
Длина абразивной ленты продольных узлов	мм	2620-3250
Высота стола над полом	мм	900



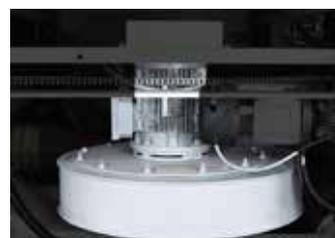
PWM - технология

изменяемого давления для электронных секционных утюжков "EPICS" (доступны с шириной 32 мм и 16 мм) позволяет уменьшать давление на краях обрабатываемой детали.



Планетарные группы нового поколения

Эксклюзивный планетарный редуктор с масляной ванной и скоростью вращения дисков независимо от скорости планетарных дисков позволяет получить чрезвычайно равномерную обработку поверхности благодаря разнонаправленности его действий.



Электроventильатор

вакуумной системы внутри стола позволяет уменьшить занимаемое место и снизить эмиссию шума.



УНИКАЛЬНЫЙ ОПЫТ В ОБРАБОТКЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Технологии обработки поверхностей **SCM** предлагают широкий спектр решений, которые могут удовлетворить любые производственные требования. В частности, линии отделки **Superfici** включают в себя комплексные системы автоматического или роботизированного распыления красок и клеев с вертикальными, линейными или системы УФ-сушки; вальцовые или лаконоливные установки, линии цифровой печати, системы для окрашивания окон и дверей и трёхмерных деталей.

- **ВАЛЬЦОВЫЕ ЛИНИИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛОСКИХ ПАНЕЛЕЙ**

Комплексные решения для окрашивания с высочайшей точностью, с использованием современных УФ-сушильных систем.



- **ЦИФРОВАЯ ПЕЧАТЬ**

Отделочные линии со встроенной цифровой печатью для индивидуального декорирования и отделки, даже для небольших партий.



- **СПРЕЙ-ОКРАШИВАНИЕ**

Автономные спрей-машины могут быть интегрированы в полностью автоматизированные линии, обеспечивают высокую производительность и гибкость процесса.





СПРЕЙ-УСТАНОВКИ

Compact 3 r – спрей машина с двойным кронштейном распылителя имеет все преимущества автоматической установки и выгодна для малых и средних предприятий. Отделочные линии могут быть сформированы из распылительной машины в сочетании с быстрой и эффективной сушкой горячим воздухом, возможно дополненной УФ установкой **POLIEDRA** для объемной сушки деталей.



		mini	compact	magnum
Скорость подачи	м/мин	1 - 3	2 - 6	2 - 20
Производительность	м2/час	50 - 150	50 - 350	100 - 1200
Система подачи		Бумага	Гибридная с бумажной защитой и узлом возврата лака	Стойкая к растворителям лента с узлом рекуперации

РОБОТЫ



MAESTRO ROBOT

Робот имеет 6 осей, которые могут быть расширены, при необходимости, до 11. Робот подготовлен для установки системы быстрой смены лака, включая бак для промывки краскопультов и их форсунок.

Система интегрируется в линии для непрерывной или пошаговой работы вместе с сушильным оборудованием и конвейерами. Детали могут автоматически разворачиваться перед роботом для отделки обеих сторон.

VALTORTA BRAVOROBOT

Окрасочный робот является окрасочной системой для панелей, выполняющей предварительно запрограммированные последовательности распыления на плоские детали различной формы контура, в том числе и нанесение клея для мембранно-вакуумного прессования. **Bravorobot** - идеальное решение для заказчиков, часто меняющих тип отделки и форму окрашиваемых деталей или для тех, кто нуждается в высочайшем качестве финишной обработки в сочетании со специальными эффектами отделки.

ЛАКОНАЛИВНЫЕ УСТАНОВКИ

Лаконоливные машины - Valtorta

Метод покраски наливом позволяет наносить практически любые типы лакокрасочных материалов (с надлежащей вязкостью) на гладкие поверхности с прямыми или слегка закруглёнными кромками.

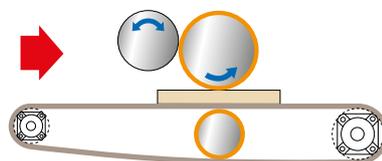
Минимальный расход 50-60 г/м².

Доступны 2 варианта лаконоливных головок: с подачей лака под давлением или гравитационным методом.

- Высокоточные лаконоливные агрегаты доступны в 2 вариантах: с подачей лакокрасочного материала под давлением или гравитационным методом. Для материалов на водной основе применяются головки в исполнении из нержавеющей стали.
- Богатый выбор значений рабочей ширины для возможности оптимизации линии с учётом размеров отделяемых деталей.
- Конструкции насоса, фильтра и сборочной ванны рассчитаны таким образом, чтобы предотвратить образование пузырьков воздуха в лакокрасочном материале.

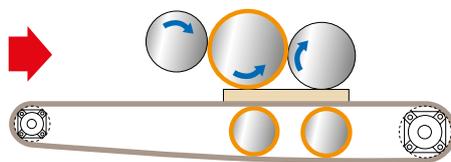
Valtorta F1

Область применения: нанесения масел, морилок, грунтов и лаков на водной основе и на основе растворителей. Расход от 5 до 15 г/м² при использовании гладкого обрезиненного вала и до 40 г/м² при использовании рифленого вала.



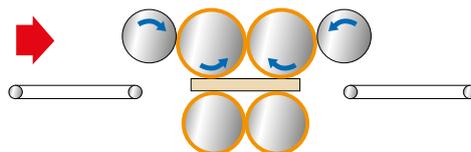
Valtorta S4

Область применения: нанесение жидких шпаклёвок на водной основе и на основе растворителей. Расход от 5 до 30 г/м². Стальной разглаживающий вал, расположенный после наносящей головки, служит для вдавливания шпаклевки в поры.



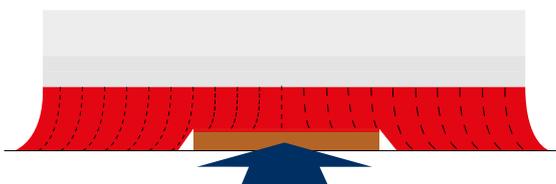
Valtorta RS

Область применения: нанесение УФ-отверждаемых грунтов с высоким расходом. Расход от 5 до 100 г/м². Головка встречного вращения, расположенная после наносящей головки, разглаживает слой лака, обеспечивая качественную поверхность, в том числе, при больших расходах.



		valtorta
Ширина конвейера	мм	1370
Ширина транспортёра	мм	1350-1600-2200
Рабочая высота	мм	900 +/- 20
Толщина деталей	мм	1 - 120
Мин. длина детали	мм	300
Диам. наносящего вала	мм	245
Стандартная твердость наносящего вала	шор	50
Диам. дозирующего вала	мм	175
Диам. шпаклюющего вала	мм	198
Скорость подачи	м/мин	6 - 18 (другая по запросу)

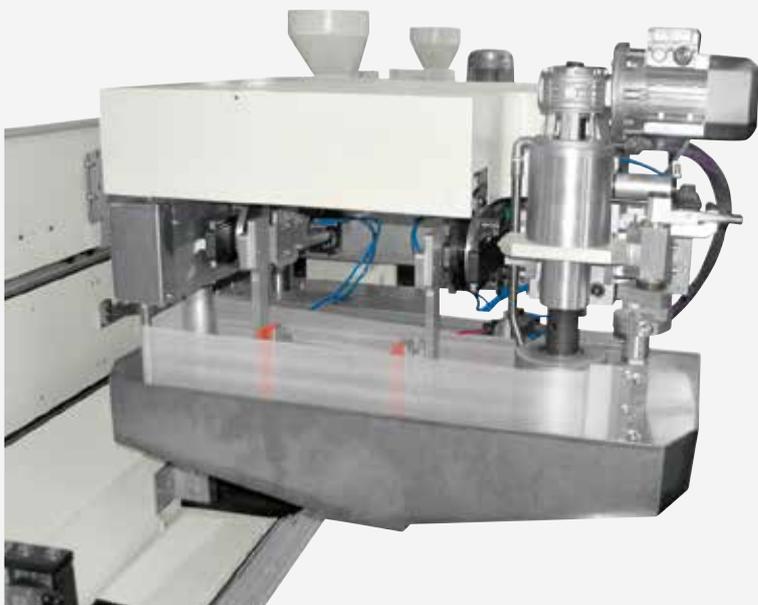
ВАЛЬЦОВЫЕ УСТАНОВКИ



ОКРАШИВАНИЕ КРОМОК

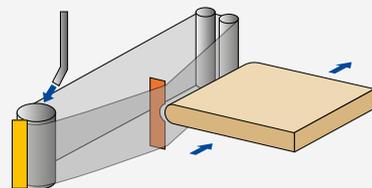
Специализированные машины для обработки кромок с запатентованной системой нанесения лакокрасочного материала при помощи ленты. Данное оборудование позволяет окрашивать кромки самого разнообразного профиля, воспроизводя все типичные циклы отделки пластей.

Покрасочные линии **LACCABORD** позволяют осуществлять всю технологическую последовательность обработки прямых и профильных кромок в полной аналогии с процессами, выполняемыми при отделке пластей щитовых деталей



Благодаря большому выбору рабочих агрегатов, которые можно менять в зависимости от технологии обработки, станок может использоваться для выполнения следующих операций:

- ленточная шлифовка
- щеточная шлифовка
- нанесение красителей и морилок
- воздушная сушка (красителей и морилок)
- нанесение УФ-отверждаемых грунтов и лаков
- УФ-сушка



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

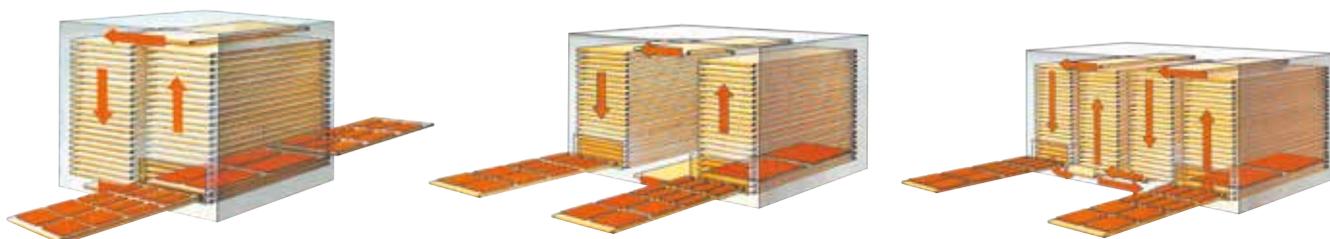


Вертикальная сушильная камера **CONTIVERT** используется в тех случаях, когда лакокрасочному слою требуется долгая сушка. Камера делится на зону испарения растворителя, сушки и охлаждения.



ЭНЕРГЕТИЧЕСКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

В системе предусмотрен циркуляционный контур, возвращающий часть использованного тепла. Поток воздуха, создаваемый управляемой системой вентиляции, движется по касательной к поверхностям деталей, что повышает эффективность теплообмена.



ЛИНЕЙНЫЕ СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

Сушильные камеры с воздушными ножами. Воздух направляется на панели через щелевые сопла, ориентированные поперечно относительно направления движения панелей. Скорость потока воздуха 14 м/с.

При необходимости между воздушными ножами возможна установка инфракрасных ламп.

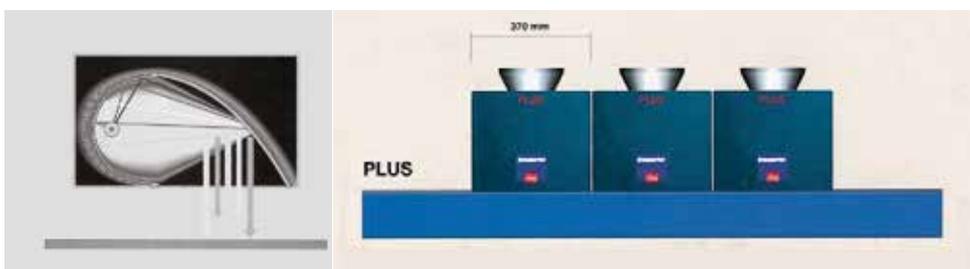


СИСТЕМЫ УФ

UVM 1 - это УФ-облучатель с широким фокальным полем, обеспечивающий высокоэффективную полимеризацию лакокрасочных материалов, нанесенных на пласти щитов методами вальцово-й покраски или налива.



UV PLUS - система с параболическим рефлектором и дополнительным зеркалом с селективным спектром отражения. Зеркало отражает только ультрафиолетовую составляющую спектра излучения лампы, поглощая инфракрасную составляющую, благодаря чему система обеспечивает более “холодную” полимеризацию.



POLIEDRA - система УФ-отверждения лакокрасочных материалов, наносимых на изделия с толщиной до 80-100 мм, движущиеся в горизонтальной плоскости. Особая конфигурация отражателей повышает равномерность распределения энергии между пластинами и кромками панелей, которые, как правило, окрашиваются на линиях методом распыления.





СБОРКА

Clamp – идеальное решение для склеивания и сборки многочисленного разнообразия продукции, типичной для деревообрабатывающей мастерской.



		clamp 2500
Привод прижимного элемента		гидравлика
Размер рабочей зоны	мм	2500x1800 (3000/3500)
Ход вертикальных цилиндров	мм	150
Усилие каждого вертикального цилиндра	кг	1500
Ход горизонтальных цилиндров	мм	120
Усилие каждого горизонтального цилиндра	кг	770

Action p/tf – электромеханическая вайма с автоматической настройкой для высокоточной сборки любых мебельных корпусов.



		action p	action tf
Размеры собираемых изделий, макс	мм	2500x1200x700	2300x1100x650
Размеры собираемых изделий, мин	мм	250x250x150	250x250x250
Тип загрузки		Ручная	Автоматическая

Action h - гидравлическая вайма для сборки фасадов с сопряжением деталей под углами 45° и 90° без необходимости дополнительной переналадки.



		action h
Размер рабочей зоны, макс	мм	2500x750x50
Размер рабочей зоны, мин	мм	300x135x15
Скорость конвейера	м/ мин	21
Длительность рабочего цикла	с	10 - 20



УПАКОВКА



Pack C - станки для упаковки в картонные коробки, начиная с развертки картона с вырубленными контурами упаковки. Система позволяет использовать листы картона разных размеров, с простой и быстрой перенастройкой между различными видами продукции. Полученные коробки могут быть разных типов (FEFCO коды) с различными вариантами фиксации (клей-расплав или скотч).



Pack F - станки для упаковки в пузырчатую и эластичную стретч-пленки.

Упаковка в пузырьковую и эластичную пленки, наилучшим образом подходит для собранной корпусной мебели (например, кухонных корпусов) и одиночных пакетов деталей (кухонные столешницы и т.п.).



Pack T - станки для упаковки в термоусадочные полиэтиленовые пленки.

Процесс обеспечивается обертыванием изделия пленкой с последующим нагревом, для достижения стягивающего эффекта. Термоусадочная полиэтиленовая упаковка (с дополнительной защитой на всех важных участках и/или пузырчатой пленкой) подходит для любых видов продукции мебельных производств.



Комплексные линии для сборки и упаковки

для получения собранного и упакованного изделия, начиная с отдельных его элементов. Линии включают в себя вертикальные буферы для хранения, клеенаносящих станков для стенок ящиков, ваймы для корпусной мебели и специализированные упаковочные системы. Все эти устройства соединяются транспортными устройствами (такими как конвейеры, челноки, гидравлические горки, и т.д.) для создания проектов "под ключ" в мебельной индустрии.



АСПИРАЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ



		eco 300s	eco 300d	eco 350t	eco 350q
Производительность	м³/ч	2550	3900	4560	6800
Мощность	кВт	1,5	2,2	3,7	5
Вместимость мешков/контейнеров	м³	0.15	0.43	0.59	0.79
Масса	кг	48	58	137	184
Ценовая категория	€	€	€	€€	€€



		vf 140	vf 200	vf 250	vf 300
Производительность	м³/ч	3200	4600	6600	8000
Мощность	кВт	2.2	4	5.5	7.5
Максимальное разрежение	мПа	2200	2350	2800	2800
Очистка	мг/м³	0.1	0.1	0.1	0.1
Площадь фильтрации	м²	10	20	20	30
Вместимость мешков/контейнеров	м³	0.185	0.37	0.54	0.81
Мешков/контейнеров	шт	1	2	2	3
Очистка фильтров		ручн	механ (вибро)	пневмо	пневмо
Антистатический фильтр		+	+	+	+
Пожаротушение		-	-	+	+
Автовключение		опц.	опц.	опц.	опц.
Масса	кг	490	700	1000	1100
Ценовая категория		€	€€	€€€	€€€€



СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ

- **ПРОИЗВОДСТВО С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОМЫШЛЕННЫХ РОБОТОВ**

Идеально подходит для автоматизации участков раскроя, кромкооблицовки, сверления и сортировки.



- **ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УЧАСТКИ С КОЛЛАБОРАТИВНЫМИ РОБОТАМИ**

Безопасная рабочая среда обеспечена оператору и коллаборативному роботу при совместной работе. Идеально подходит для этапа сборки и финишной обработки поверхностей.



- **ГИБКОЕ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ**

между обрабатываемыми ячейками и сборочными узлами с помощью автономных мобильных роботов (AMR). Управление и оптимизация логистики процессов.



- **FLEXSTORE**

Автоматический склад; производство по индивидуальным заказам в режиме реального времени.



www.scmgroup.ru



ИНЖИНИРИНГОВЫЕ РЕШЕНИЯ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЯЧЕЙКА

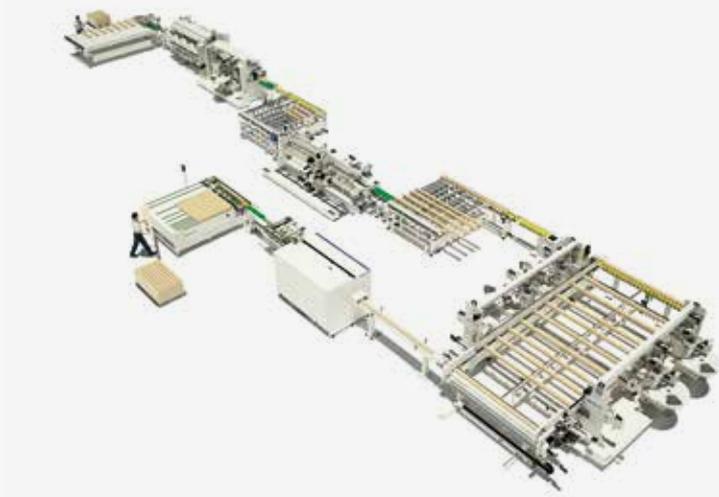
Комплексное производство мебельных компонентов в соответствии с концепцией **Индустрия 4.0**.



ПРОИЗВОДСТВО ОКОННЫХ КОМПОНЕНТОВ

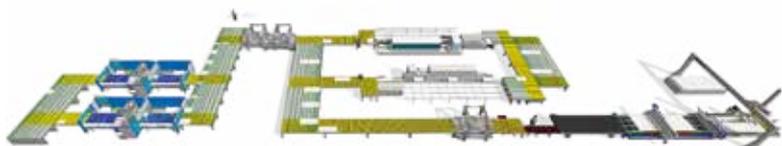
с высокой производительностью и высоким уровнем гибкости. На площади 400 м², 6 деталей/мин, 2 оператора.

Все необходимые функции: калибрование бруса, нарезка шипа, профилирование, финишная обработка поверхности.



ГИБКОЕ ПРОИЗВОДСТВО – ПАРТИЯ «1 ДЕТАЛЬ»

по производству мебельных комплектующих от 100 шт. / час, 3 оператора, на площади 1800 м². Итальянская технология производства высококачественных мебельных компонентов.





САМЫЕ ПЕРЕДОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И НОУ-ХАУ

Мировой технологический лидер на рынке оборудования для обработки широкого спектра материалов.

Компании, входящие в состав Группы, в какой бы точке мира они ни находились, выступают надежными партнерами предприятий, работающих в самых разных отраслях: производство мебели и строительство, автомобилестроение и аэрокосмическая промышленность, судостроение и обработка пластмасс.

ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станки, интегрированные линии и услуги, предназначенные для обработки широкого спектра материалов.



Обработка древесных материалов



Обработка композитных материалов, алюминия, пластиков, стекла, камня, металлов

SCM GROUP В ЦИФРАХ

700

млн. евро
консолидированной
выручки

4.000

сотрудников
в Италии и за
рубежом

3

основных
производственных
центра в Италии

Прямое
присутствие на
континентах

5

7%

выручки на
исследования
и разработки



В ПРОИЗВОДСТВЕ СТАНКОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ

SCM Group координирует и развивает систему высокого профессионализма, имея 3 крупных специализированных производственных кластера в Италии, более 4.000 сотрудников и свыше 20 филиалов на всех 5 континентах.

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Технологические комплектующие для станков и систем Группы, а также для сторонних заказчиков из различных отраслей промышленности.

HITECO

Электрошпиндели
и технологические
компоненты

Les

Электрощитовое
оборудование

steelmec

Производство
металлоконструкций

scmfonderie

Чугунолитейное
производство

Указанная в данном каталоге информация носит ознакомительный характер и не является офертой. Технические данные могут претерпевать изменения без предварительного уведомления.

