

housingsolutions

scm  **group**



housingsolutions

scm  **group**

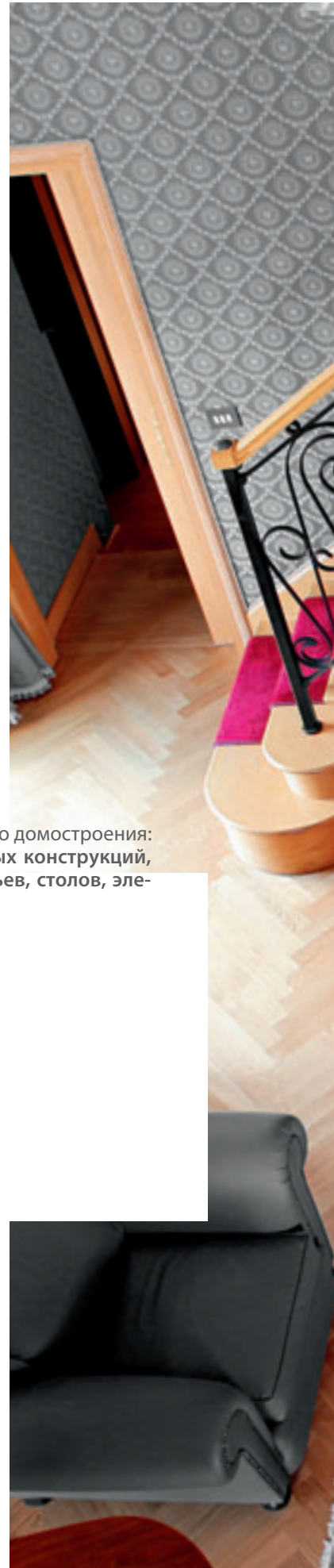




Оборудование и технологии для отрасли деревянного домостроения: лучшие решения для производства стен, кровельных конструкций, дверей, окон, лестниц, напольных покрытий, стульев, столов, элементов интерьера яхт.



scm  **group**





scmgroup

SCM Group — промышленная группа компаний, мировой лидер в разработке, производстве и реализации **передового оборудования для обработки широкого спектра материалов**: древесины, стекла, камня, пластмасс, металлов, композитов. **SCM Group** объединяет специализированные станкостроительные заводы и высокотехнологичные центры по производству комплектующих для промышленного оборудования и присутствует на рынках всех пяти континентов уже более 50 лет!

СТРАСТЬ

Это наша страсть к работе, центральная роль человека и его творческого гения, дух инициативности и командная работа.

Если хочешь построить корабль, не посылай своих людей за деревом — зарази их страстью к далеким безбрежным морям.

Антуан де Сент-Экзюпери

ТЕХНОЛОГИЯ

Это строгий научный подход, преобразующий плоды творчества в высокотехнологичные решения — доступные и при этом дающие значительные преимущества в конкурентной борьбе.

Любое препятствие преодолевается настойчивостью.

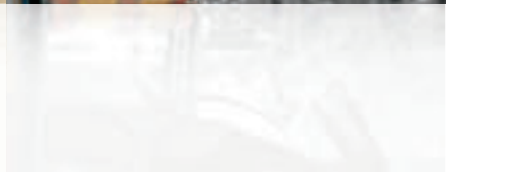
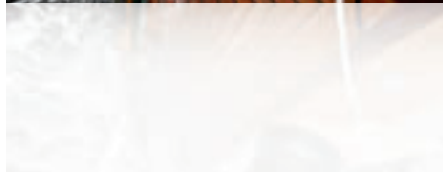
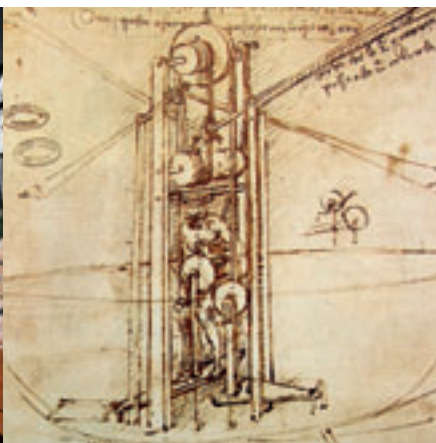
Леонардо да Винчи

РЕЗУЛЬТАТ

Это усердие, отражающееся в результатах и успехе наших партнеров, доверившихся технологическим решениям SCM Group. Это наше признание в качестве «поставщика долгосрочного конкурентного преимущества».







Для любой компании важнейшее конкурентное преимущество — это способность к постижению знаний и их быстрому преобразованию в факты и результаты.

Джек Уэлч



housing

Оборудование и технологии для отрасли деревянного домостроения: лучшие решения для производства стен, кровельных конструкций, дверей, окон, лестниц, напольных покрытий, стульев, столов, элементов интерьера яхт.

-  **scm** Четырехсторонняя обработка, профилирование и нарезка шипов, пятикоординатное фрезерование и присадка
-  **routech** Пятикоординатная фрезерная обработка
-  **celaschi** Форматная обработка и профильное фрезерование
-  **dmc** Шлифовка
-  **superfici** Трехмерная покраска
-  **sergiani** Прессование

Подразделение **Housing** является составной частью направления **Industrial** группы компаний **SCM**, занимающегося производством передового оборудования промышленного класса и предоставлением услуг с высокой технологической составляющей крупным предприятиям деревообрабатывающей отрасли.

Компании **Housing** сотрудничают с проектно-конструкторским подразделением группы, образованным компаниями **SCM Group Engineering** и **Delmac Engineering**. Это подразделение, располагающее современной экспериментальной базой и средствами компьютерного моделирования, отвечает за проектирование комплексных промышленных систем для деревообрабатывающей и смежных отраслей, объединение различных типов станков и линий.



специализация **домостроение**

От отдельностоящих станков до гибких высокопроизводительных заводов «под ключ»: полный спектр высокотехнологичного оборудования для производства стен, кровельных конструкций, дверей, окон, ставней, лестниц, напольных покрытий, столов, стульев, элементов интерьера яхт.

КОМПЕТЕНТНОСТЬ И ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Единый партнер на всех этапах сотрудничества: от анализа производственных потребностей и реализации проекта в тесном взаимодействии с клиентом до запуска оборудования и обучения рабочего персонала.

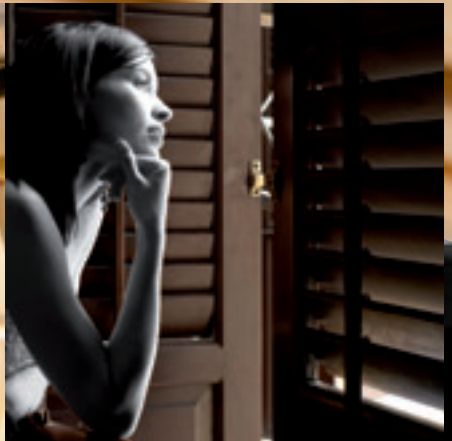
ЛИДЕР В РЕАЛИЗАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Возможность поставки собственного высокотехнологичного оборудования для всех стадий производственного процесса — серьезное преимущество, которое выделяет **Housing** и **SCM Group** среди других компаний, действующих на этом рынке.

ПОЛНЫЙ СПЕКТР ОБОРУДОВАНИЯ

Широчайший спектр технологически передового оборудования — богатое поле для выбора наилучшего решения.



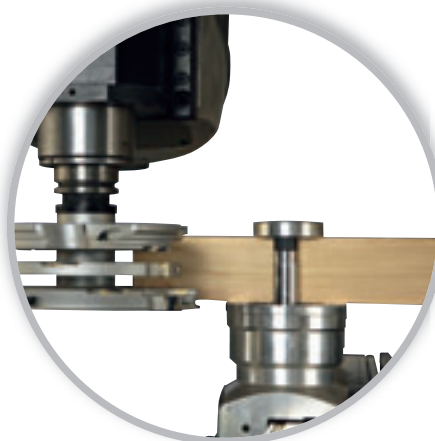


eco power pack

Пакет устройств для повышения энергоэффективности и технических показателей оборудования семейства Housing.

Power Energy Saving

Выбор оптимальной скорости подачи с учетом характеристик материала, инструмента и мощности шпинделя.



Exhaust Energy Saving

Открытие каналов вытяжки в зависимости от текущей операции обработки.



Vacuum Energy Saving

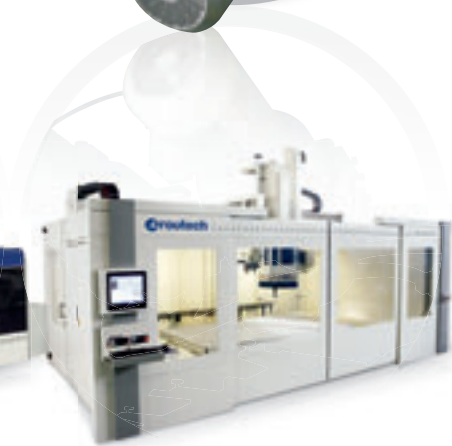
Интеллектуальное управление мощностью вакуумного насоса с учетом требований к закреплению детали.



feed



accord 40 fx



chronos ht

Motors Energy Saving

Автоматический перевод в ждущий режим не участвующих в работе двигателей.



epp



указатель

SCM
стр. 12

ЧЕТЫРЕХСТО-
РОННЫЕ СТАНКИ
стр. 14

SUPERSET NT
стр. 14



TOPSET XL
стр. 16



TOPSET MASTER
стр. 17



ОКОННЫЕ
УГЛОВЫЕ
ЦЕНТРЫ
стр. 18

DOGMA
стр. 18



DOMINO
стр. 20



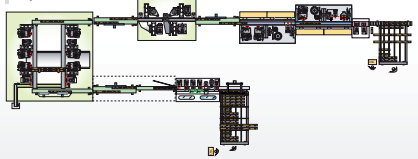
ИНТЕГРИРОВАН-
НЫЙ
УЧАСТОК ДЛЯ
ПРОИЗВОДСТВА
ОКОН
стр. 22

INTEGRA
стр. 22

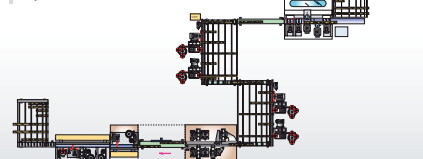


ЛИНИИ ДЛЯ
ПРОИЗВОДСТВА
ОКОН
стр. 24

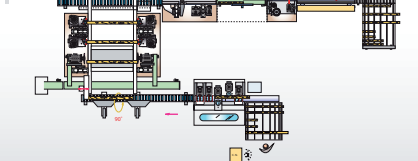
SYSTEM 5 S
стр. 24



SYSTEM 8 C
стр. 27



SYSTEM 1
стр. 27



WINDOR HT
стр. 27



ОБРАБАТЫВАЮ-
ЩИЕ ЦЕНТРЫ
С УЗЛАМИ
УСТАНОВКИ
ФУРНИТУРЫ
стр. 28

ARIES
стр. 29



ОБРАБАТЫВАЮ-
ЩИЕ ЦЕНТРЫ
ДЛЯ ПРИСАДКИ И
ФРЕЗЕРОВАНИЯ
стр. 30

ACCORD 40 FX
стр. 30



ACCORD 30 FX
стр. 33



ERGON NT
стр. 33



ROUTECH
стр. 34













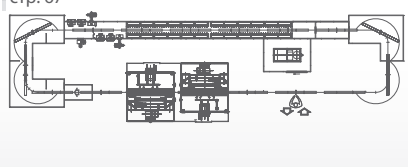
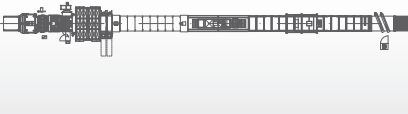
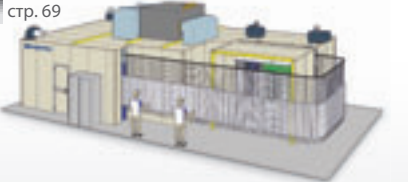
ОБРАБАТЫВАЮ-
ЩИЕ ЦЕНТРЫ
ДЛЯ БРУСА И
СТЕНОВЫХ
ПАНЕЛЕЙ
стр. 36

OIKOS
стр. 36



AREA
стр. 39



ROUTECH стр. 40	СТАНКИ ПРОХОДНОГО ТИПА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДВЕРЕЙ И ОКОН стр. 40	FEED стр. 40 	ARIES PRT стр. 43 		
	УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ стр. 44	CHRONOS HT стр. 44 			
CELASCHI стр. 46	ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА НАПОЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ стр. 48	TEAM стр. 48 			
	ФОРМАТНЫЕ ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ стр. 50	PROGRESS стр. 50 			
DMC стр. 52	КАЛИБРОВАЛЬНО-ШИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ стр. 54	SYSTEM T стр. 54 	SYSTEM BT 44 1350 стр. 57 	SYSTEM T 3 250 стр. 57 	EUROSAND L стр. 57 
SERGIANI стр. 58	ПРЕССЫ И ВАЙМЫ стр. 60	LAS стр. 60 	GSLA стр. 63 	SM CNC 35-25 стр. 63 	
SUPERFICI стр. 64	ПОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ стр. 67	ЛИНИЯ стр. 67 			
		ЛИНИЯ стр. 69 	ЛИНИЯ стр. 69 		





superset nt

четырёхсторонние продольно-фрезерные станки

Superset NT — это автоматический четырёхсторонний продольно-фрезерный станок для производства строганного бруса, профильного погоножа, багета, прямолинейных деталей окон, дверей, комнатной и садовой мебели, элементов интерьера яхт. Он рассчитан на интенсивную многосменную эксплуатацию и эффективен, в том числе, в мелкосерийном производстве с частыми сменами типоразмера изделий.



SUPERSET NT

Четырёхсторонний станок

Компоновка		от 4 до 7 шпинделей
Ширина обработки	мм	от 15 до 260
Высота обработки	мм	от 6 до 200
Ход аксиальной регулировки вертикальных шпинделей	мм	80
Ход аксиальной регулировки горизонтальных шпинделей	мм	45
Максимальная глубина профиля	мм	50

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Простота перенастройки на другой профиль:** благодаря запатентованной системе Set up данная процедура выполняется по одной команде.
- **Быстрая автоматизированная наладка станка** с использованием электронного управляющего устройства Mobile 10 с функцией самообучения.
- **Простота работы:** оператор получает инструкции от программного обеспечения станка, что сводит к минимуму риск человеческих ошибок.
- **Быстрая замена инструмента** при помощи системы инструментального крепления HSK.



четырёхсторонние продольно-фрезерные станки модельный ряд

TOPSET XL

Компоновка		от 7 до 10 шпинделей
Ширина обработки	мм	от 15 до 260
Высота обработки	мм	от 6 до 180
Ход аксиальной регулировки вертикальных шпинделей	мм	80
Ход аксиальной регулировки горизонтальных шпинделей	мм	45
Максимальная глубина профиля	мм	60

topset xl

Topset XL — это автоматический четырёхсторонний продольно-фрезерный станок для производства строганного бруса, профильного погоножа, багета, прямолинейных деталей окон, дверей, комнатной и садовой мебели, элементов интерьера яхт. Он рассчитан на интенсивную многосменную эксплуатацию и эффективен, в том числе, в мелкосерийном производстве с частыми сменами типоразмера изделий. Для станка доступны индивидуальные компоновки и комплекты технологической оснастки под различные формы и размеры профиля.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Простота перенастройки на другой профиль:** благодаря запатентованной системе Set up данная процедура выполняется по одной команде.
- **Большая свобода в выборе профиля:** аксиальный ход шпинделей 80 мм, максимальная глубина профиля 60 мм.
- **Простота работы:** оператор получает инструкции от программного обеспечения станка Control 100 PC Plus, что сводит к минимуму риск человеческих ошибок.
- **Быстрая замена инструмента** при помощи системы инструментального крепления HSK.

TOPSET MASTER

Компоновка		6 шпинделей
Ширина обработки	мм	от 15 до 305
Высота обработки	мм	от 6 до 200
Ход аксиальной регулировки вертикальных шпинделей	мм	80
Ход аксиальной регулировки горизонтальных шпинделей	мм	45
Максимальная глубина профиля	мм	60

topset master

Автоматический четырёхсторонний продольно-фрезерный станок Topset Master идеален для производства погонажных изделий большого сечения: строительного бруса и профиля, широкой половой доски и т.п. Он может эксплуатироваться в тяжелых режимах по несколько рабочих смен в сутки. При этом станок одинаково эффективен как при работе с крупными заказами, так и при выпуске мелких партий.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокая чистота обработки** независимо от величины снимаемого припуска благодаря повышенной жесткости шпиндельных узлов: шпиндели станка установлены на трех прецизионных подшипниках и опираются на контропоры с системой автоматического крепления.
- **Простота перенастройки на другой профиль:** благодаря запатентованной системе Set up данная процедура выполняется по одной команде.
- **Высокая чистота обработки** на скоростях подачи вплоть до 60 м/мин благодаря приспособлению для прифуговки прямых ножей без снятия ножевых валов со станка.
- **Быстрая замена инструмента** при помощи системы инструментального крепления HSK.

2 TOPSET XL

Четырехсторонний продольно-фрезерный станок

**3 TOPSET MASTER**

Автоматический четырехсторонний продольно-фрезерный станок



dogma

оконные **угловые центры**

Dogma — угловой центр с ЧПУ для производства окон и дверей из массива древесины. Этот станок ориентирован на малые и средние предприятия и может использоваться как в серийном производстве, так и при работе по индивидуальным заказам. Он позволяет выполнять все необходимые операции механической обработки — торцевую обрезку, профилирование, фрезерование шипов и проушин, сверление отверстий, выборку гнезд под фурнитуру — без каких-либо ограничений на конструкцию окна, форму профиля, тип соединений.



DOGMA

Оконный угловой центр

Максимальная длина заготовки	мм	3800
Максимальная ширина заготовки	мм	200
Максимальная длина заготовки	мм	140
Максимальный угол наклона шипов		$\pm 60^\circ$
Максимальный диаметр инструмента	мм	370

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Автоматический цикл резки шипов** повышает производительность станка и безопасность работы оператора.
- **Простота и удобство замены инструмента** благодаря системе инструментального крепления HSK.
- **Сверльно-фрезерный узел Optima 1** позволяет выполнять все элементы под фурнитуру без необходимости доработки детали на других станках.
- **Небольшие габариты.**



domino

оконные угловые центры

Domino — угловой центр с ЧПУ для производства окон и дверей из массива древесины. Он подойдет средним и крупным предприятиям и сможет использоваться как в серийном производстве, так и при производстве штучных изделий. Станок позволяет выполнять все необходимые операции механической обработки — поперечный раскрой, профилирование, фрезерование шипов и проушин, сверление отверстий, выборка гнезд под фурнитуру — без каких-либо ограничений на конструкцию окна, форму профиля, тип соединений.



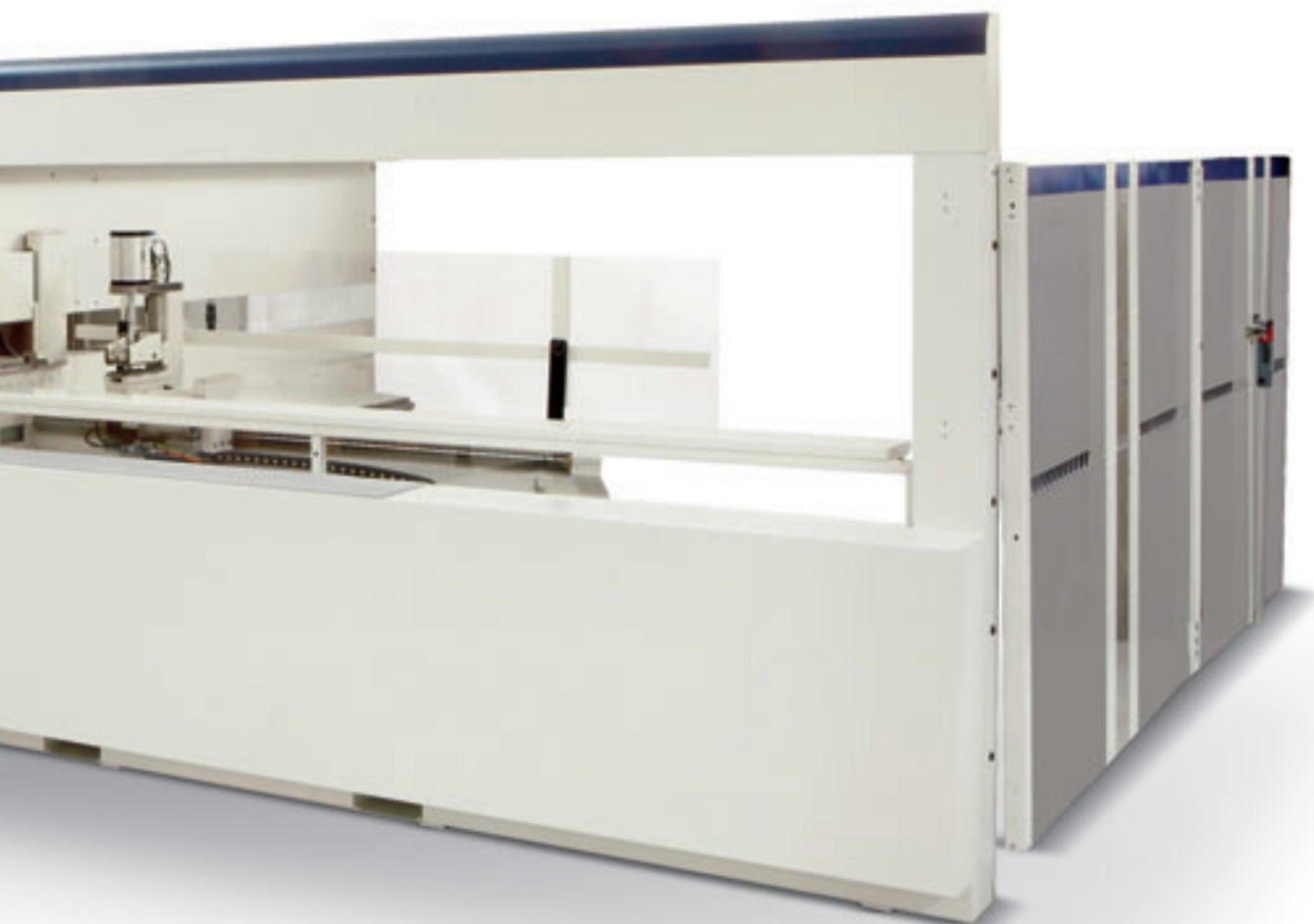
DOMINO

Оконный угловой центр с ЧПУ

Максимальная длина заготовки	мм	3200
Максимальная ширина заготовки	мм	200
Максимальная толщина заготовки	мм	140
Максимальный угол наклона шипов		$\pm 60^\circ$
Максимальный диаметр инструментов	мм	370

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Автоматический цикл резки шипов** для повышения производительности и безопасности оператора: постоянное нахождение оператора у станка не требуется!
- **Высокая чистота обработки** благодаря противоскольному устройству Colibri и шпинделям HD.
- **Простота работы с большим количеством инструментов различного диаметра** благодаря шпинделям с системой крепления HSK 85S и автоматическому механизму замены инструмента.
- **Деталь выходит из станка полностью готовой!** Четырехкоординатная технология и специальный агрегат BRC позволяют выполнять все вспомогательные операции сверления, фрезерования и торцевой обрезки.
- **Индивидуальные компоновки и схемы размещения** под любой набор технологических операций, требования к производительности и доступные площади.



integra

интегрированный участок для производства окон

Integra — это интегрированный модульный участок с ЧПУ для производства окон и дверей. Он рассчитан на тяжелую многосменную эксплуатацию и может использоваться как в серийном производстве, так и для изготовления штучных изделий. Станок способен выполнять все необходимые операции механической обработки: поперечный раскрой, профилирование, фрезерование шипов и проушин, сверление отверстий и выборка гнезд под фурнитуру — без каких-либо ограничений на конструкцию окна, форму профиля, тип соединений.



INTEGRA

Интегрированный участок
для производства окон

Максимальная длина заготовок	мм	6500
Максимальная ширина заготовок	мм	210
Максимальная толщина заготовок	мм	160
Глубина спуска инструмента под рабочую поверхность	мм	110
Высота рабочей поверхности	мм	1020

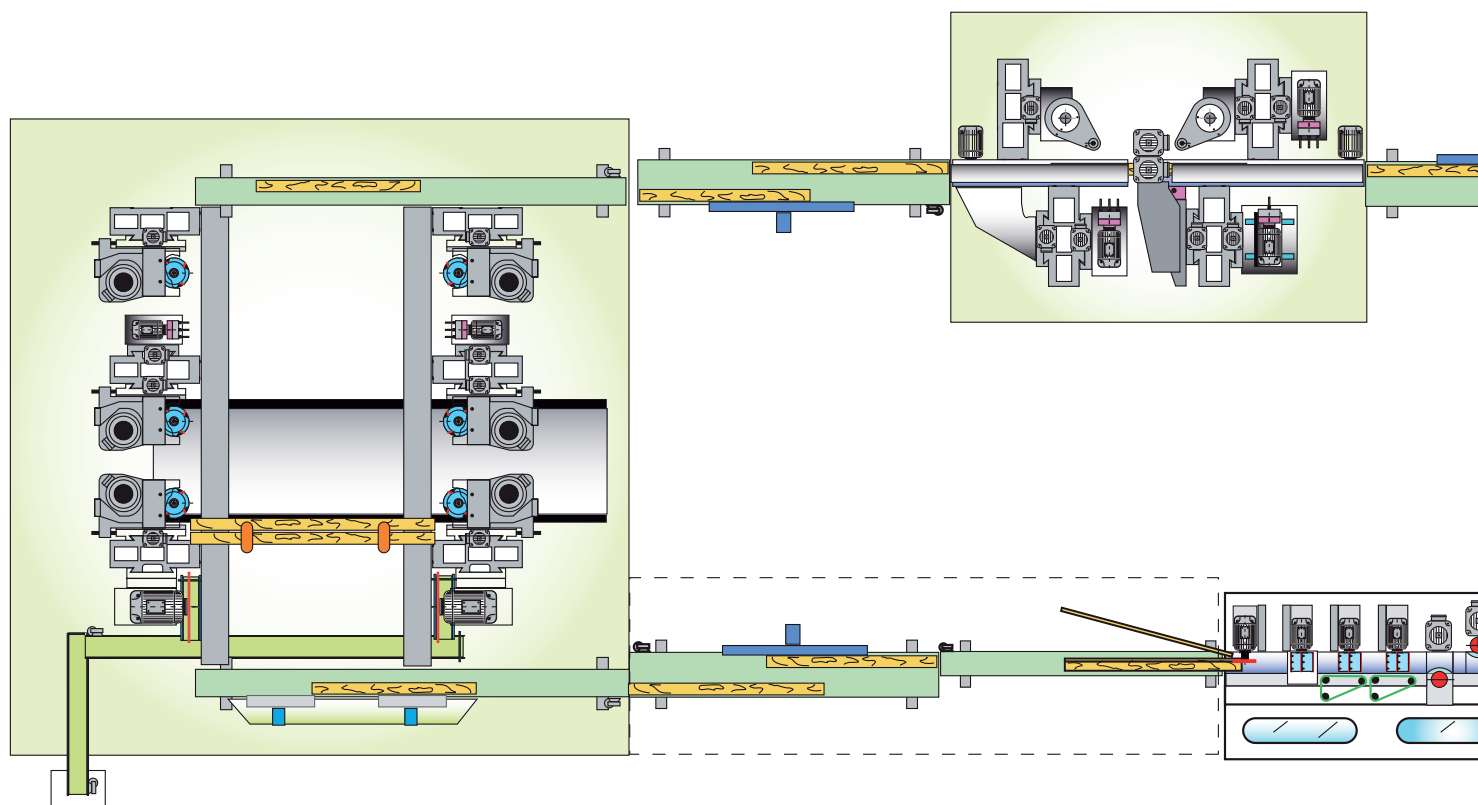
ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Полностью автоматизированный рабочий процесс**, не требующий постоянного нахождения оператора у станка.
- **Возможность изготовления элемента любой формы и профиля** благодаря рабочим столам с противоскольной системой Combiflex и FX Matic.
- **Универсальность работы с большим количеством инструментов различного диаметра** благодаря шпинделям с системой крепления HSK.
- **Фрезерно-сверлильный узел BRC** позволяет выполнять все вспомогательные элементы под фурнитуру без необходимости приобретения специальных головок и с минимальным временем перенастройки.
- **Индивидуальные компоновки и схемы размещения** под любые требования к производительности и доступные площади.



system 5 s

линии для производства окон



SYSTEM 5 S

Линии для производства окон

Производительность

до 150 готовых окон в смену

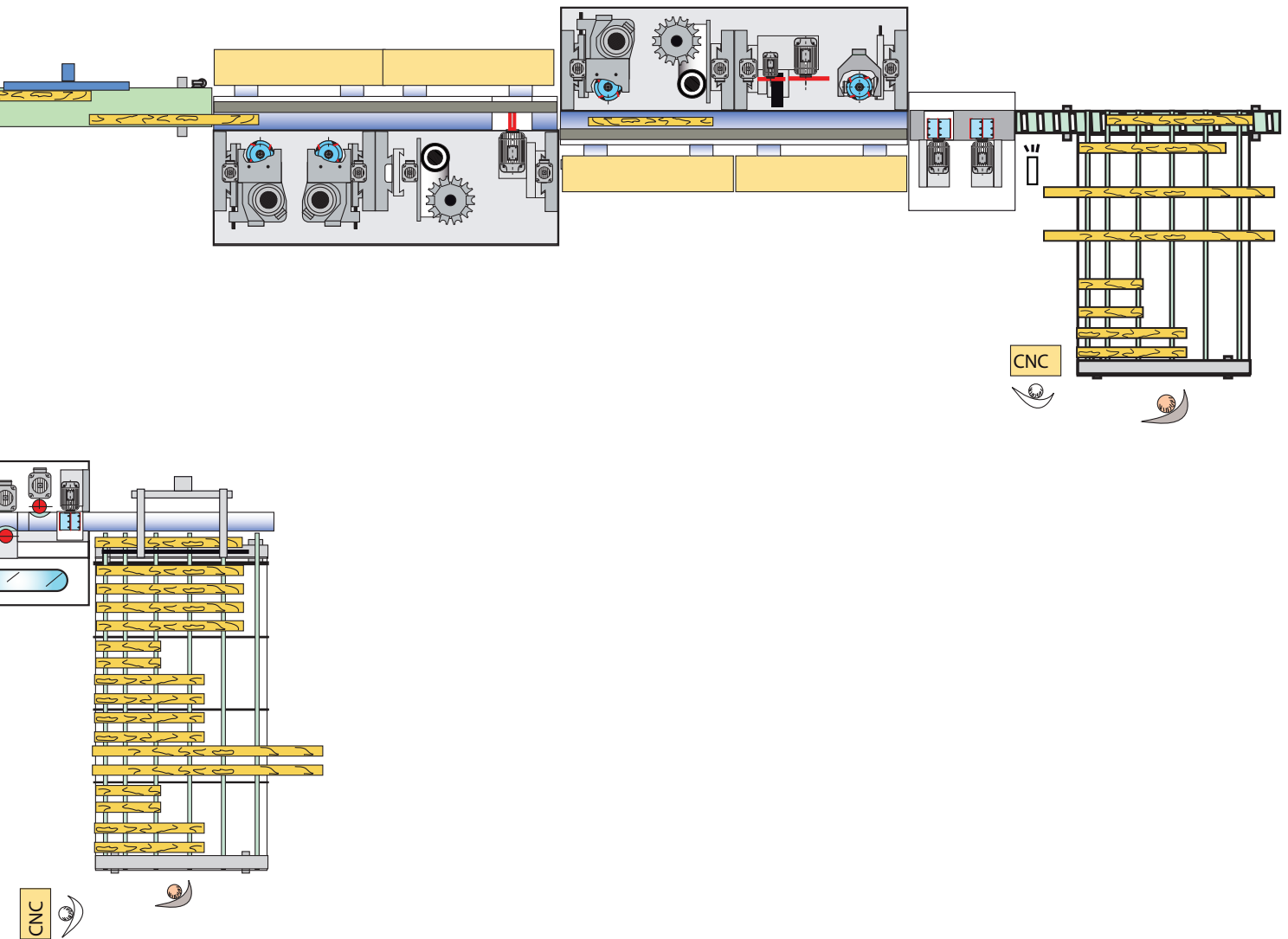
Требуемый персонал

чел.

2

CNC

System 5 S — высокотехнологичная линия для производства окон от компании **SCM**. В ней сочетается гибкость и высокая производительность. Все рабочие операции — строгание, резка шипов, присадка, профилирование, выборка гнезд под фурнитуру полностью объединены и согласованы. Быстрота перенастройки с возможностью переустановки обрабатывающих узлов после прохода каждой отдельной заготовки позволяет использовать линию в мелкосерийном и штучном производстве, достигая производительности на уровне 150 готовых окон в смену. Операторский интерфейс отличается особой простотой и предусматривает возможность импортирования рабочих заданий из программных систем по управлению предприятием.



линии для производства окон
модельный ряд

SYSTEM 8 C

Производительность		до 250 готовых окон в смену
Требуемый персонал	чел.	2

system 8 c

System 8 C — высокотехнологичная линия для производства окон от компании **SCM**. В ней сочетается гибкость и высокая производительность — характеристики, достигнутые за счет полного объединения и согласования всех технологических операций: строгания, резки шипов, профилирования, присадки и выборки гнезд под фурнитуру. Быстрота перенастройки с возможностью переустановки обрабатываемых узлов после прохода каждой отдельной заготовки позволяет использовать линию в мелкосерийном и штучном производстве с производительностью на уровне 250 готовых окон в смену. Магазины автоматической замены инструмента и многоинструментальные шпиндели позволяют укомплектовать линию полным набором фрез для всех типов выпускаемых окон, причем для замены инструмента не потребуются ручных действий оператора. Операторский интерфейс отличается особой простотой и предусматривает возможность импортирования рабочих заданий из программных систем по управлению предприятием.

SYSTEM 1

Производительность		до 450 готовых окон в смену
Требуемый персонал	чел.	2

system 1

System 1 — высокопроизводительная линия по выпуску окон. Путем объединения различных станков в ней удалось добиться высочайшего уровня выполнения всех технологических операций: строгания, резки шипов, профилирования, присадки и выборки гнезд под фурнитуру, а также маркировки деталей. Детали выходят из линии полностью сформированными. System 1 наиболее подходит для крупносерийного производства и позволяет достигать производительности на уровне 450 окон в смену.

WINDOR HT

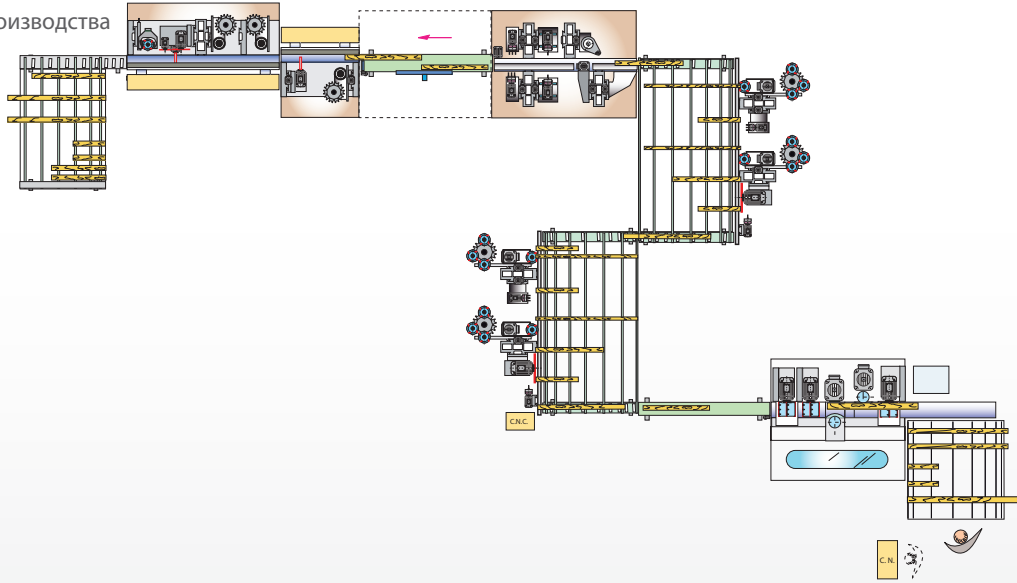
Максимальная длина заготовки	мм	3200
Минимальная длина заготовки	мм	200 (по проушинам)
Ширина заготовки	мм	от 30 до 200
Толщина заготовки	мм	от 30 до 140
Максимальный угол наклона шипов		± 60°

windor ht

Windor HT — это семейство гибких линий для производства дверей и окон. Благодаря модульной структуре входящего в их состав оборудования и высокому уровню применяемых технологий возможна реализация таких линий под конкретные технические условия и доступные производственные площади. Технология инструментального крепления HSK 85S для шипорезных, профилирующих и фрезерно-сверлильных узлов гарантирует максимальную гибкость использования и точность обработки. Уникальное электронное противоскольное приспособление Colibri обеспечивает высокую чистоту поверхности детали при минимальном собственном обслуживании.

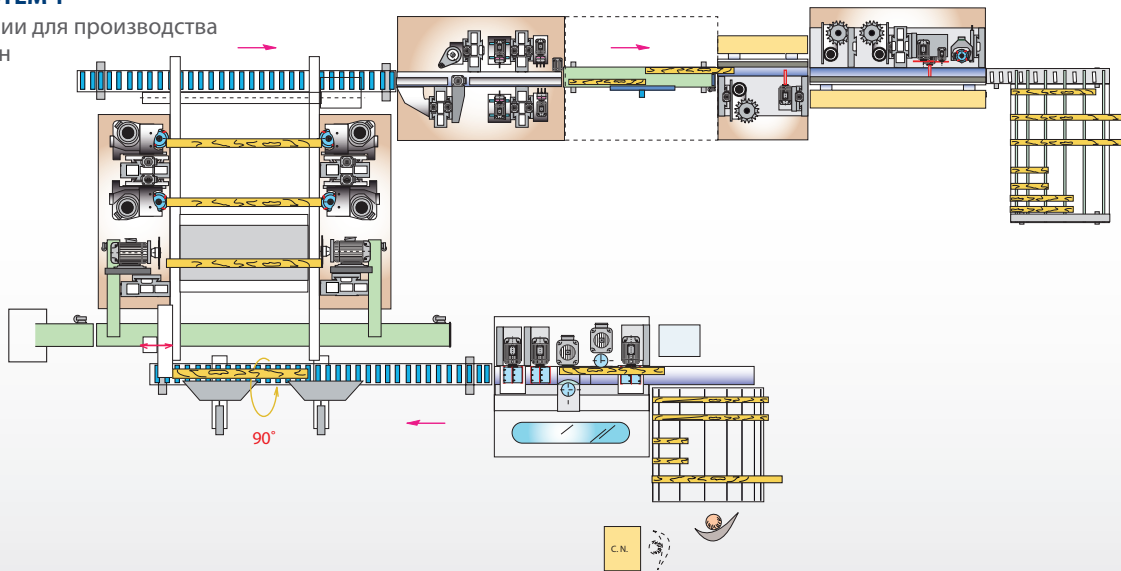
2 SYSTEM 8 C

Линии для производства окон



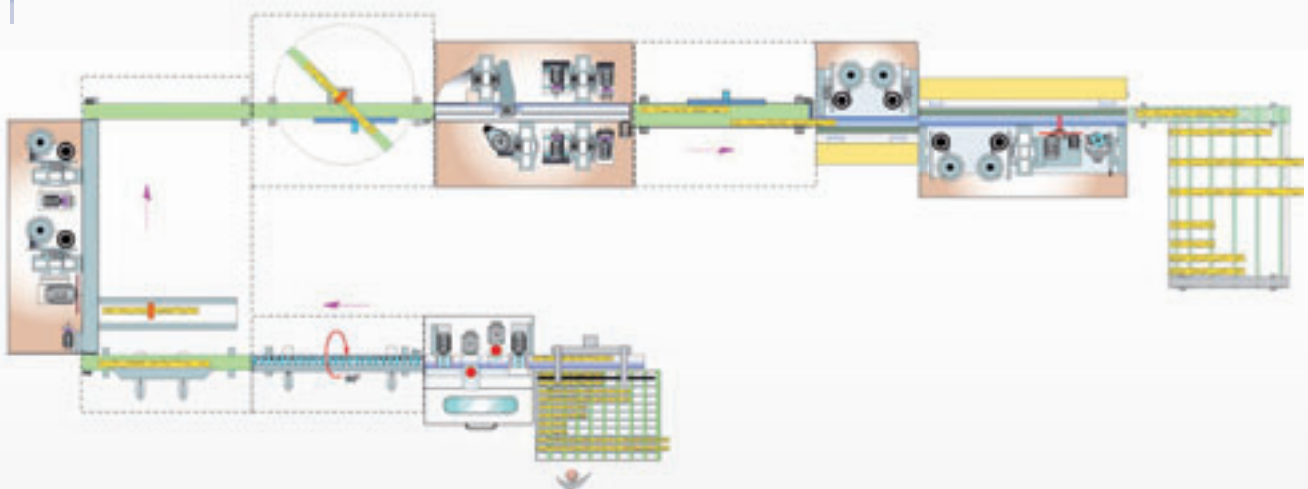
3 SYSTEM 1

Линии для производства окон



4 WINDOR HT

Линии для производства окон



обрабатывающие центры
с узлами **установки фурнитуры**
модельный ряд



ARIES

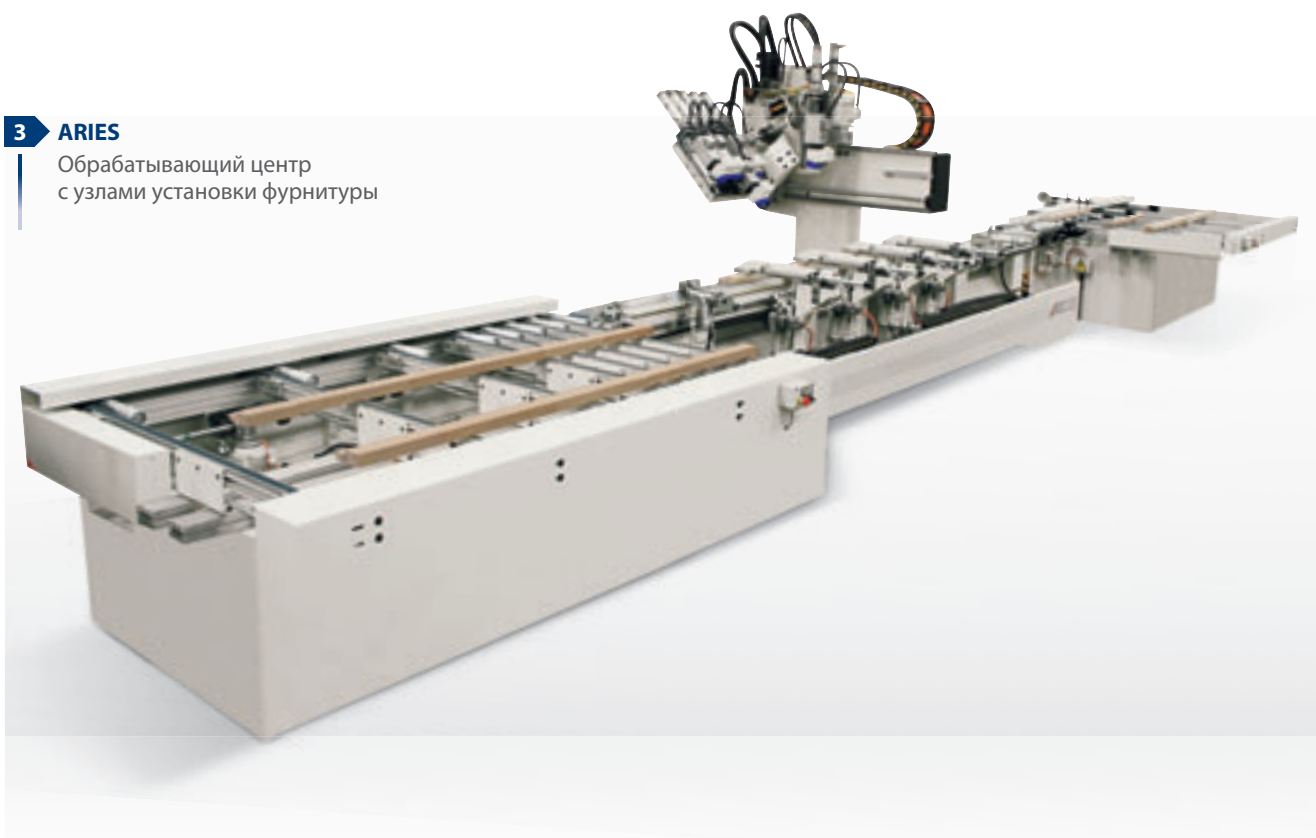
Длина рабочей поверхности	мм	4400
Ширина рабочей поверхности	мм	300
Максимальная длина заготовки	мм	зависит от компоновки станка
Максимальная ширина заготовки	мм	210
Максимальная толщина заготовки	мм	100

aries

Обрабатывающий центр Aries адресован средним и крупным компаниям, производящим ставни, жалюзи и другие подобные изделия. На нем возможно выполнение фрезерных, сверлильных, долбежных операций и установка ввертных петель. Этот станок промышленного класса был разработан на основе опыта, приобретенного компанией **SCM** за многие годы конструирования фрезерных станков с ЧПУ. Он может использоваться как автономное устройство или встраиваться в комплексные линии по производству оконных конструкций. Для станка имеется богатый выбор компоновок, способный удовлетворить любым производственным требованиям. Основанный на трехмерной графике операторский интерфейс обеспечивает максимально простое программирование станка. Электрошпиндели с системой инструментального крепления HSK 63F и механизм автоматической замены инструмента повышают гибкость работы и скорость выполнения управляющих программ.



3 **ARIES**
Обработка центр
с узлами установки фурнитуры



accord 40 fx

обрабатывающие центры для **присадки и фрезерования**

Обрабатывающий центр для производства окон, дверей, лестниц, деталей из массива древесины и выполнения других работ, требующих съема больших объемов материала при сохранении точности и чистоты обработки.



ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокая точность обработки** во всей рабочей области и на любых скоростях подачи благодаря жесткой несущей конструкции с подвижным порталом, приводимым в движение спаренными двигателями.
- **Легкое профилирование** заготовок большого сечения при помощи пятикоординатного фрезерного узла, специально сконструированного для работы с большими величинами съема.
- **Ускорение работы** за счет использования инструментов на два профиля: на одной оправке можно смонтировать по две фрезы, тем самым сократив число замен инструментов.
- **Быстрая настройка рабочего стола:** каждый элемент технологической оснастки снабжен собственным независимым приводом, так что все элементы перемещаются одновременно.
- **Сокращение времени технологических пауз:** с использованием высокоскоростного инструментального магазина Mach 5 замена инструмента занимает всего 5 секунд (время между отводом и подводом инструмента к заготовке).
- **Увеличение производительности** за счет выполнения всех вспомогательных элементов под оконную фурнитуру запатентованным многофункциональным узлом BRC (Boring Routing Cutting — сверление, фрезерование, резка).



ACCORD 40 FX

Обработывающий центр с ЧПУ

Размер рабочей области по оси X	мм	3680 - 5020 - 6360
Размер рабочей области по оси Y	мм	1680 - 1905
Максимальная высота детали	мм	350
Мощность электрошпинделя	кВт	от 8,5 до 15
Число мест для инструментов		от 10 до 78

обрабатывающие центры для **присадки и фрезерования**
модельный ряд

ACCORD 30 FX		
Размер рабочей области по оси X	мм	3050 - 3680 - 5020 - 6360
Размер рабочей области по оси Y	мм	1380 - 1680 - 1905
Максимальная высота детали	мм	250
Мощность электрошпинделя	кВт	от 8,5 до 13
Число мест для инструментов		от 10 до 78

accord 30 fx

Обрабатывающий центр для производства окон, дверей, лестниц, деталей из массива древесины и выполнения других работ, требующих съема больших объемов материала при сохранении точности и чистоты обработки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокая точность обработки** во всей рабочей области благодаря жесткой несущей конструкции с подвижным порталом.
- **Легкое профилирование** заготовок большого сечения при помощи пятикоординатного фрезерного узла, специально сконструированного для работы с большими величинами съема.
- **Быстрая настройка рабочего стола**, как для автоматизированного, так и для ручного варианта исполнения.
- **Увеличение производительности** за счет выполнения всех вспомогательных элементов под оконную фурнитуру запатентованным многофункциональным узлом BRC (Boring Routing Cutting — сверление, фрезерование, резка).

ERGON NT		
Рабочие размеры столов по оси X	мм	1520 - 2120 - 2840
Рабочие размеры столов по оси Y	мм	1560 - 2160 - 3120
Максимальная высота детали	мм	280
Мощность электрошпинделя	кВт	от 8,5 до 15
Сопровождающие инструментальные магазины	число мест	по 12 на каждый блок
Боковые инструментальные магазины	число мест	по 48 на каждую сторону

ergon nt

Обрабатывающий центр со спаренными рабочими блоками для решения широкого круга производственных задач: от обработки плитных материалов по технологии Нестинг до изготовления элементов дверей, лестниц и других деталей из массива древесины. Ergon NT отлично приспособлен для организации автоматизированных производственных участков путем объединения с порталными манипуляторами-перекладчиками.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокая точность обработки** во всей рабочей области благодаря жесткой несущей конструкции с неподвижным порталом.
- **Высокая производительность** за счет возможности одновременной работы четырех обрабатывающих узлов.
- **Неограниченный доступ в зону загрузки заготовок без малейшей опасности:** зона обработки находится с задней стороны станка, столы движутся независимым образом.
- **Высочайшая гибкость использования:** рабочие блоки имеют независимые X-координаты, что позволяет выполнять одновременно две различные управляющие программы (своя программа для каждого стола).

2 ACCORD 30 FX

Обработка центр с ЧПУ

**3 ERGON NT**

Обработка центр с ЧПУ







 routech

oikos

обрабатывающие центры для производства
конструкционных элементов домов

Oikos — обрабатывающий центр с шестью одновременно интерполируемыми осями для обработки конструкционного бруса и стеновых панелей модульных деревянных домов. Это высокотехнологичное решение способно удовлетворить всем настоящим и будущим потребностям компаний, работающих в отрасли деревянного домостроения.



OIKOS

Обрабатывающий центр для
производства элементов домов

Макс. длина заготовки для автоматизированной загрузки	мм	19000
Максимальное сечение обработки	мм	1250 x 300
Максимальный диаметр пилы	мм	800
Мощность электрошпинделя	кВт	13
Число мест для инструментов		11

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокая точность и производительность:** специальный фрезерный агрегат с шестью одновременно интерполируемыми осями позволяет обрабатывать заготовку с шести сторон без ее переворота или переустановки в станке.
- **Высочайшая скорость работы** благодаря синхронизированному движению захватов, перемещающих брус в станке.
- **Быстрый запуск программ:** все необходимые инструменты, в том числе пила диаметром 800 мм, хранятся в магазинах станка и всегда готовы к использованию.
- **Простое управление станком** и полная совместимость с наиболее распространенными САПР отрасли деревянного домостроения благодаря программе обмена данными QuickLinK.
- **Проверка на предмет столкновений** и точный расчет времени обработки с использованием модуля трехмерной имитации.



обрабатывающие центры для производства
конструкционных элементов домов
модельный ряд



AREA

Размер рабочей области по оси X	м	до 50
Размер рабочей области по оси Y	м	от 3,2 до 4,5
Мощность электрошпинделя	кВт	до 28
Максимальный диаметр пилы	мм	до 1050 мм
Максимальная толщина заготовки	мм	до 360

area

Area — это инновационный обрабатывающий центр модульной конструкции с подвижным порталом, предназначенный для обработки деревянных стеновых панелей. Рабочий стол этого станка набирается из модульных элементов и может достигать ширины 4,5 м и длины до 50 м.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Удобный доступ к рабочему столу** для загрузки стеновых панелей благодаря использованию низкопрофильных рельсовых направляющих, занимающих небольшое пространство на полу.
- **Легкая обработка**, в том числе, заготовок большой толщины, возможность использования пил с диаметром до 1050 мм благодаря специально разработанному пятикоординатному обрабатывающему агрегату.
- **Простое управление станком** и полная совместимость с наиболее распространенными САПР отрасли деревянного домостроения благодаря программе обмена данными QuickLink.
- **Проверка на предмет столкновений** и точный расчет времени обработки с использованием модуля трехмерной имитации.



2 AREA

Обработка центр для производства элементов деревянных домов



feed

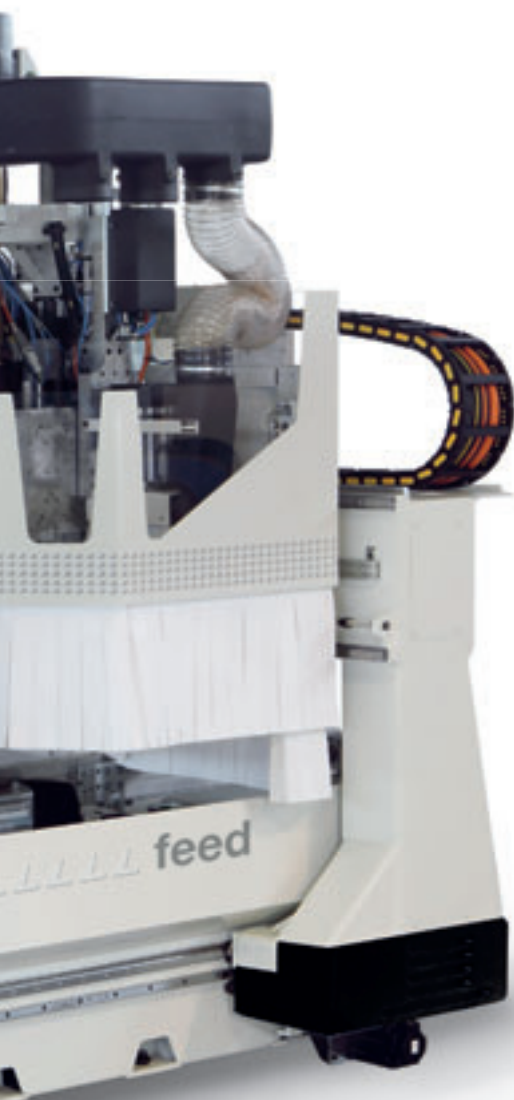
станки проходного типа для **обработки собранных дверей и окон**

Центр проходного типа Feed предназначен для обработки собранных дверей и окон. В этом станке скомбинированы конструкционные принципы обрабатывающих центров с подвижным порталом со свойственными им характеристиками жесткости и точности и технологии работы станков проходного типа. Станок отлично подходит для использования в составе высокопроизводительных линий и позволяет работать, в том числе, в режиме штучного производства.



ПРЕИМУЩЕСТВА

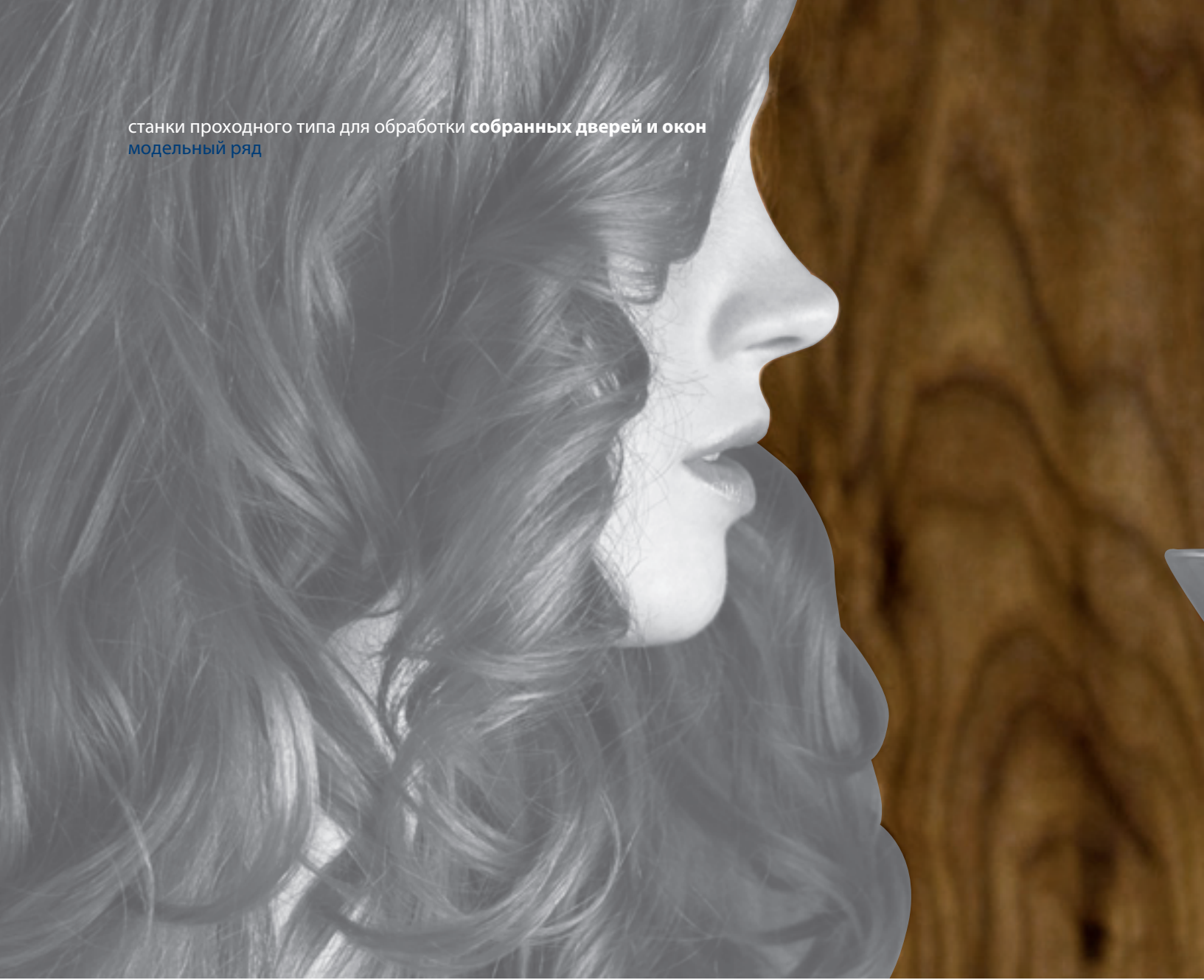
- **Быстрая подготовка к работе:** операции перемещения, базирования и закрепления заготовки закладываются в управляющую программу и выполняются автоматически.
- **Быстрая оптимизированная по времени обработка:** рабочий агрегат станка обладает широкими возможностями по конфигурированию под заданные производственные требования.
- **Высокое качество готового изделия:** сверхжесткая несущая конструкция в форме подвижного портала гарантирует полное отсутствие вибрации в процессе обработки.



FEED

Центр проходного типа для обработки дверей и окон

Длина дверного полотна	мм	от 1600 до 2500
Ширина дверного полотна	мм	от 330 до 1300
Толщина дверного полотна	мм	от 40 до 80
Мощность электрошпинделя	кВт	от 8,5 до 15
Число мест для инструментов		до 72



станки проходного типа для обработки **собранных дверей и окон**
модельный ряд

ARIES PRT

Длина дверного полотна	мм	от 1600 до 2500
Ширина дверного полотна	мм	от 330 до 1300
Толщина дверного полотна	мм	от 40 до 80

aries prt

Aries PRT — обрабатывающий центр проходного типа для фрезерования элементов под фурнитуру на собранных дверных полотнах. Станок характеризуется высокой эффективностью и гибкостью использования. Он отлично приспособлен для работы в составе высокоскоростных линий и, благодаря широким возможностям по конфигурированию, может использоваться в любом технологическом цикле.

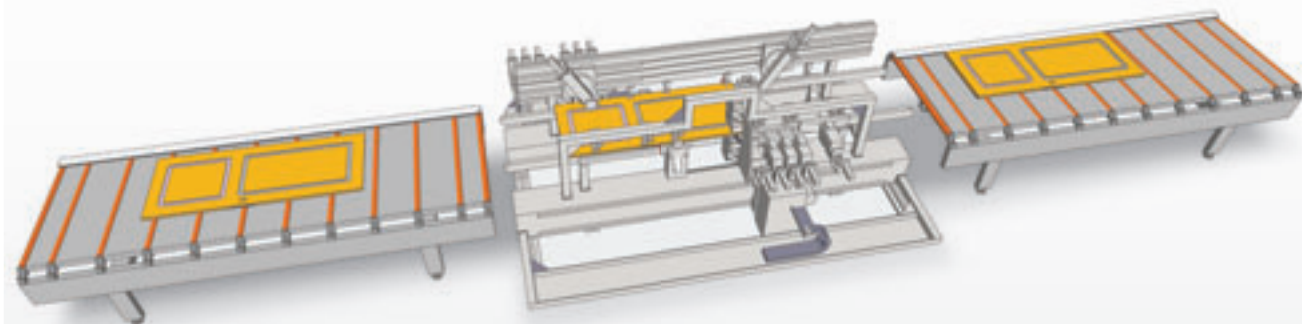
ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Быстрая подготовка к работе:** операции базирования и закрепления заготовок закладываются в управляющую программу и выполняются автоматически.
- **Высокая скорость** благодаря совместной работе обрабатывающих узлов на обеих сторонах дверного полотна.



2 ARIES PRT

Центр проходного типа для обработки дверных полотен



chronos ht

универсальные **обрабатывающие центры**

Несмотря на свою компактность, этот универсальный обрабатывающий центр имеет большую площадь и высоту рабочей зоны. Он адресован компаниям, производящим криволинейные изделия из древесины, элементы интерьера яхт, литейные формы и пресс-формы для автомобильной и аэрокосмической отрасли.



ПРЕИМУЩЕСТВА

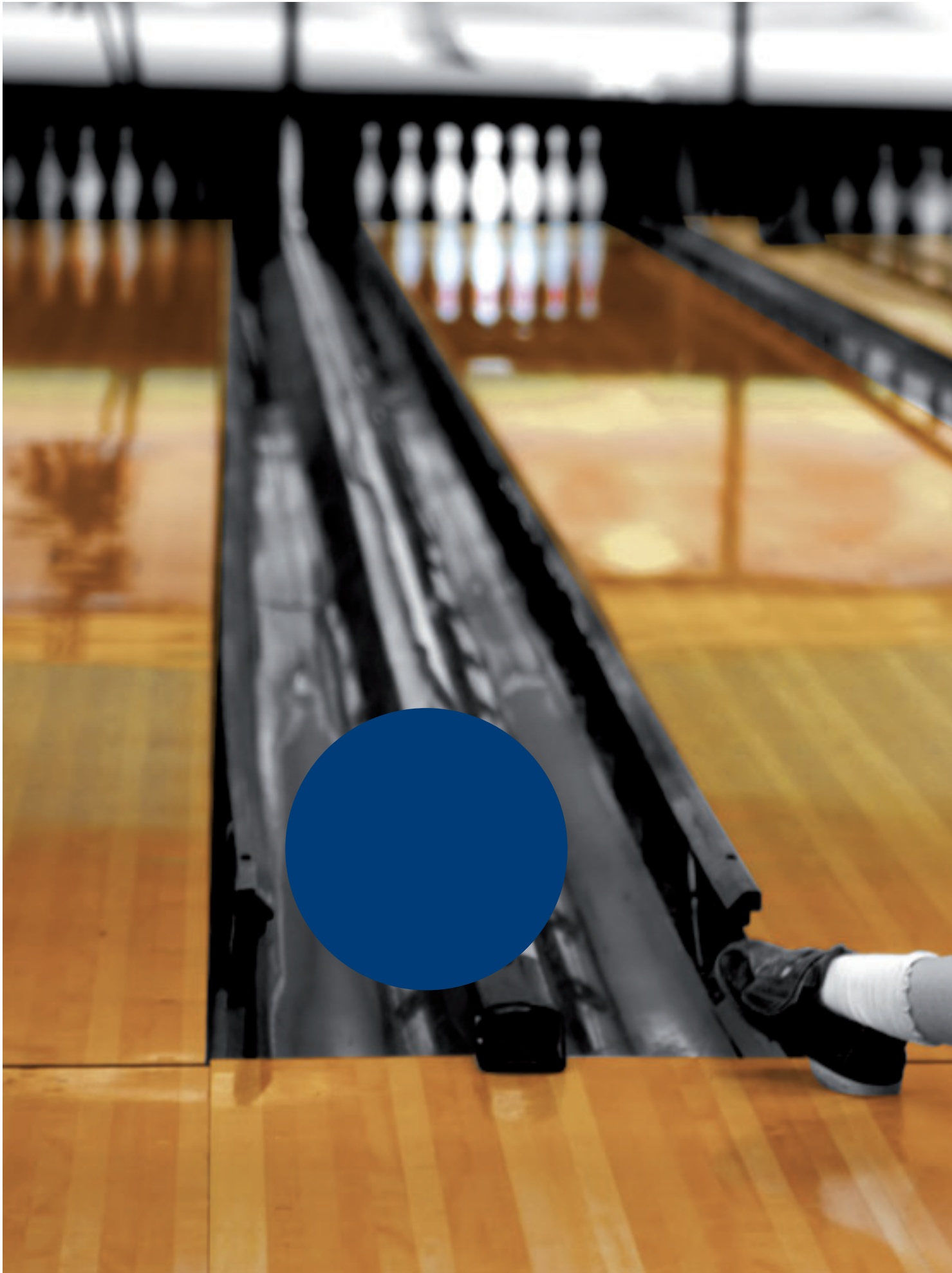
- **Формирование элементов любой формы** во всем рабочем объеме, достигающем высоты 800 мм. Жесткая порталная конструкция и специальные обрабатывающие агрегаты с пятью интерполируемыми координатами обеспечивают высокую точность обработки.
- **Удобная загрузка и выгрузка заготовок:** продольное расположение подвижного портала обеспечивает максимальный доступ к рабочему столу.
- **Хороший обзор рабочей зоны при полной безопасности оператора,** эффективное подавление пыли и шума, полностью закрытая рабочая зона.
- **Постоянная готовность станка к выполнению любой операции:** богатый выбор инструментов в магазинах станка, готовых к использованию в любой момент.



CHRONOS HT

Обрабатывающий центр с ЧПУ

Размер рабочей области по оси X	мм	3050 – 4250
Размер рабочей области по оси Y	мм	1560
Максимальная высота детали	мм	800
Мощность электрошпинделя	кВт	от 11 до 15
Число мест для инструментов		до 42





 celaschi

team

станки для производства **напольных покрытий**

Team — это двусторонний профилирующий шипорезный станок для производства напольных и настенных покрытий. Он рассчитан на эксплуатацию в тяжелом многосменном режиме и может использоваться для производства любых типов напольных покрытий: двухслойного и трехслойного ламината, массивной паркетной доски, пробкового паркета, фальшполов. На нем возможно выполнение соединительного профиля любого типа: паз—гребень, замковый профиль G5 и т.п.



TEAM

Шипорезный профилирующий станок для производства напольных покрытий

РАЗМЕРЫ ПАРКЕТНОЙ ДОСКИ

Ширина	мм	от 58 до более чем 300
Длина	мм	от 300 до более чем 5000
Толщина	мм	от 6 до 35 и более

ПОГРЕШНОСТИ ОБРАБОТКИ

Параллельность сторон	мм/м	± 0,03
Ступенька вдоль линии соединения	мм	± 0,025
Прямолинейность	мм/м	± 0,05

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Современные технологии** для достижения производительности на уровне от 30 до 170 деталей в минуту и покрытия широкого диапазона размеров изделий: ширина от 58 до 450 мм, длина от 300 до 6000 мм.
- **Смена профиля всего за несколько минут** благодаря запатентованной системе перенастройки Floor Set-up.
- **Полная интеграция всего технологического процесса:** перемещение заготовок, раскрой, профилирование, упаковка — на всех стадиях применяется оборудование **SCM Group**.
- **Возможность поставки станка в индивидуальных компоновках** с учетом требований к производительности, размерам изделий, вариантам обработки.



progress

форматные шипорезные станки

Progress — это новый двусторонний форматный шипорезный станок, пригодный для обработки широкого класса материалов. Он рассчитан на тяжелую эксплуатацию по несколько рабочих смен в сутки и может использоваться для обработки массива древесины и древесных плит, а также материалов, не являющихся производными древесины: ПВХ, ЦСП, стекловолокно, изоляционные материалы, гипс и т.п.

На станке возможно выполнение большого количества операций: фрезерование шипов, форматная обрезка, профилирование, выборка сквозных и несквозных пазов, продольный раскрой, шлифовка, сверление отверстий, снятие фасок.



ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокая производительность:** конвейер станка, основанный, в зависимости от исполнения, на принципе качения или скольжения, позволяет работать на скоростях подачи свыше 60 м/мин.
- **Широкий диапазон размеров изделий** и большое пространство для установки обрабатывающих узлов на модульной станине.
- **Богатый выбор вариантов обработки:** ножевые валы и электрошпиндели с технологией HSK и механизмом автоматической замены инструмента, электронное противоскольное устройство Colibri, специальные рабочие узлы и агрегаты для обработки с интерполированием под управлением ЧПУ.
- **Богатые возможности по объединению** с другим оборудованием **SCM Group**.

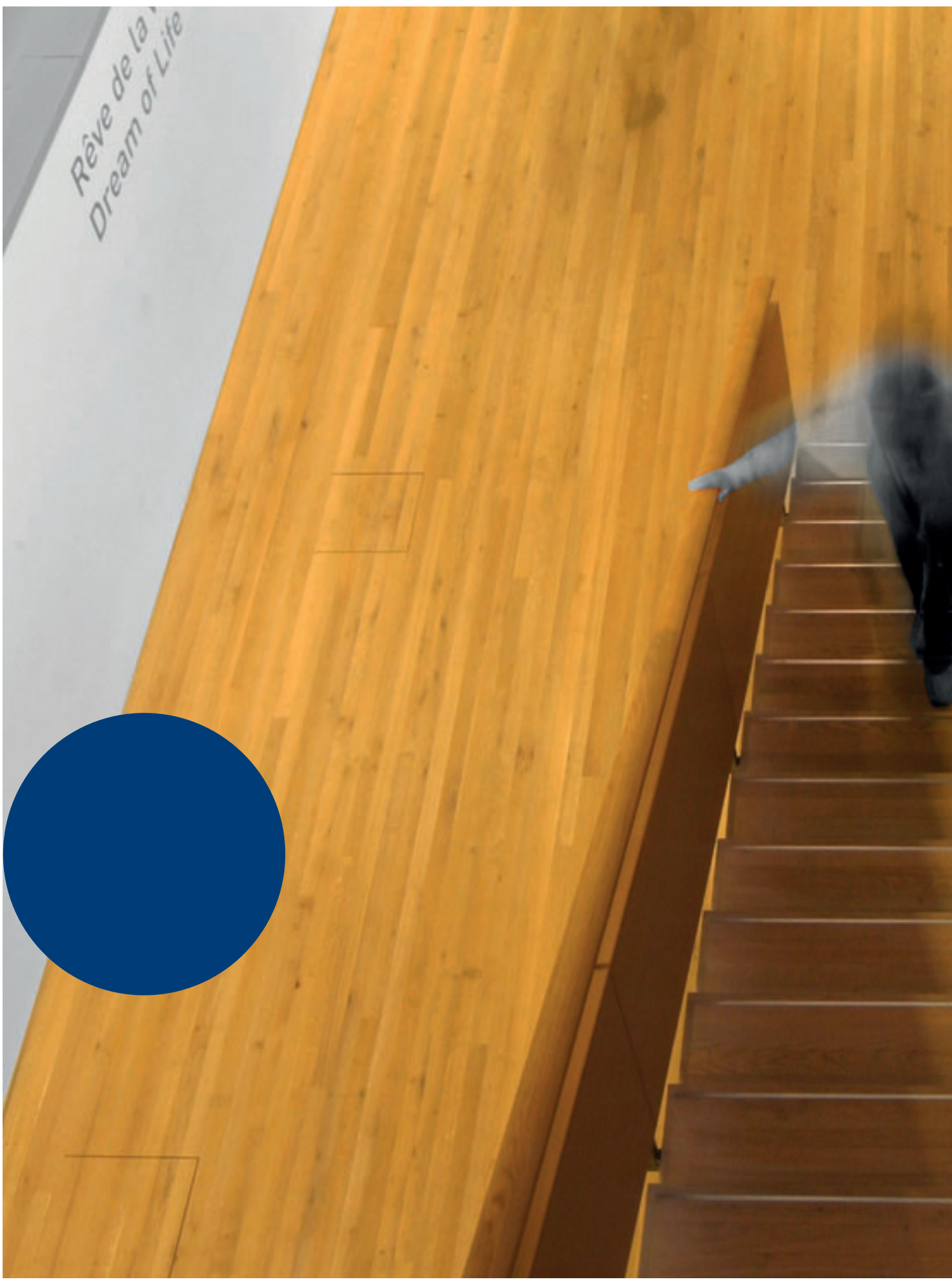
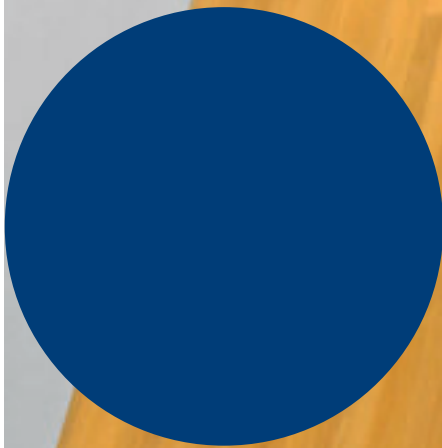


PROGRESS

Форматный шипорезный станок

Минимальная/максимальная длина заготовки	мм	120÷6.100
Минимальная/максимальная толщина заготовки	мм	3÷200
Выход заготовки за край конвейера	мм	до 250
Скорость подачи	м/мин	до 60

Rêve de la
Dream of Life





 dmc

system t

калибровально-шлифовальные станки

Калибровально-шлифовальные станки нового семейства System обладают широкими возможностями по конфигурированию под индивидуальные требования заказчика. Благодаря модульной конструкции и богатому выбору рабочих агрегатов возможна реализация компоновок, способных решать уникальные производственные задачи.



ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Несколько вариантов обработки на одном станке:** на несущей раме станка возможна установка до десяти рабочих агрегатов.
- **Высокая однородность получаемой поверхности,** в том числе, для собранных рамных конструкций: многофункциональный шлифовальный агрегат планетарного типа оказывает абразивное воздействие на заготовку одновременно по многим направлениям, обеспечивая отличный результат при шлифовке пластей, снятии фасок, искусственном состаривании поверхности, удалении ворса перед покраской лаками на водной основе.
- **Стильные эффекты отделки,** демонстрирующие натуральную красоту древесины или имитирующие ручную работу мастера (пила, рубанок, червоточины...), могут реализовываться в массовом производстве благодаря предлагаемым инновационным агрегатам.

SYSTEM T

Калибровально-шлифовальный станок

Рабочая ширина	мм	250 - 650 - 1350 - 1650 - 2200 - 3200
Длина шлифовальных лент продольных агрегатов	мм	1900 - 2620 - 3250 - 4600
Минимальная/максимальная толщина обработки	мм	3 ÷ 170
Максимальная мощность главных двигателей	кВт	90

калибровально-шлифовальные станки модельный ряд

SYSTEM BT44 1350

Рабочая ширина	мм	250 - 650 - 1350 - 1650 - 2200 - 3200
Длина продольных шлифовальных лент	мм	1900 - 2620
Минимальная/максимальная толщина обработки	мм	3 ÷ 160
Максимальная мощность главных двигателей	кВт	90

system bt44 1350

System BT — это калибровально-шлифовальный станок с нижними и верхними агрегатами, позволяющий обрабатывать обе поверхности заготовки за один проход.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Вдвое большая производительность при минимальных габаритах:** несущие блоки для нижних и верхних агрегатов объединены в едином станке.
- **Никаких ограничений на выбор вариантов обработки для обеих сторон щита:** каждый из двух блоков допускает установку обрабатывающих агрегатов любых типов.
- **Отличное качество при работе в самых тяжелых режимах** благодаря мощной несущей конструкции и инновационной системе пневматических прижимных балок, надежно удерживающих заготовки в процессе обработки.

SYSTEM T3 250

Рабочая ширина	мм	250
Длина продольных шлифовальных лент	мм	1900 - 2620
Минимальная/максимальная толщина обработки	мм	3 ÷ 170
Максимальная мощность главных двигателей	кВт	22

system t3 250

Калибровально-шлифовальный станок System 250 имеет рабочую ширину 250 мм и предназначен для обработки паркетной доски, бруса, дверных и оконных деталей.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Полная обработка вертикальных частей дверного и оконного профиля** с использованием ориентируемых в пространстве абразивных щеток, идеально адаптирующихся к форме детали.
- **Возможность объединения отделочных участков** с линиями продольно-фрезерной обработки.
- **Реализация специальных эффектов отделки**, таких как структурирование и нанесение щеточного микрорельефа для плоских деталей из массива древесины.

EUROSAND L

Рабочая ширина	мм	1100 - 1350
Длина продольных шлифовальных лент	мм	2620
Минимальная/максимальная толщина обработки	мм	3 ÷ 170
Максимальная мощность главных двигателей	кВт	22

eurosand l

Калибровально-шлифовальный станок Eurosand L был разработан с расчетом на малые и средние предприятия, рассматривающие в качестве приоритета не производительность, а универсальность оборудования.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Многофункциональный станок, приспособленный для любого вида абразивной обработки:** в дополнение к расположенному на входе поперечному ленточно-шлифовальному агрегату можно установить до четырех внутренних агрегатов.
- **Возможность съема больших величин припуска** (до 3 мм) при помощи строгального агрегата CHP.
- **Быстрое управление и настройка** с использованием простого и удобного операторского интерфейса Hydra.

2 SYSTEM BT44 1350

Калибровально-шлифовальный станок

**3 SYSTEM T 3 250**

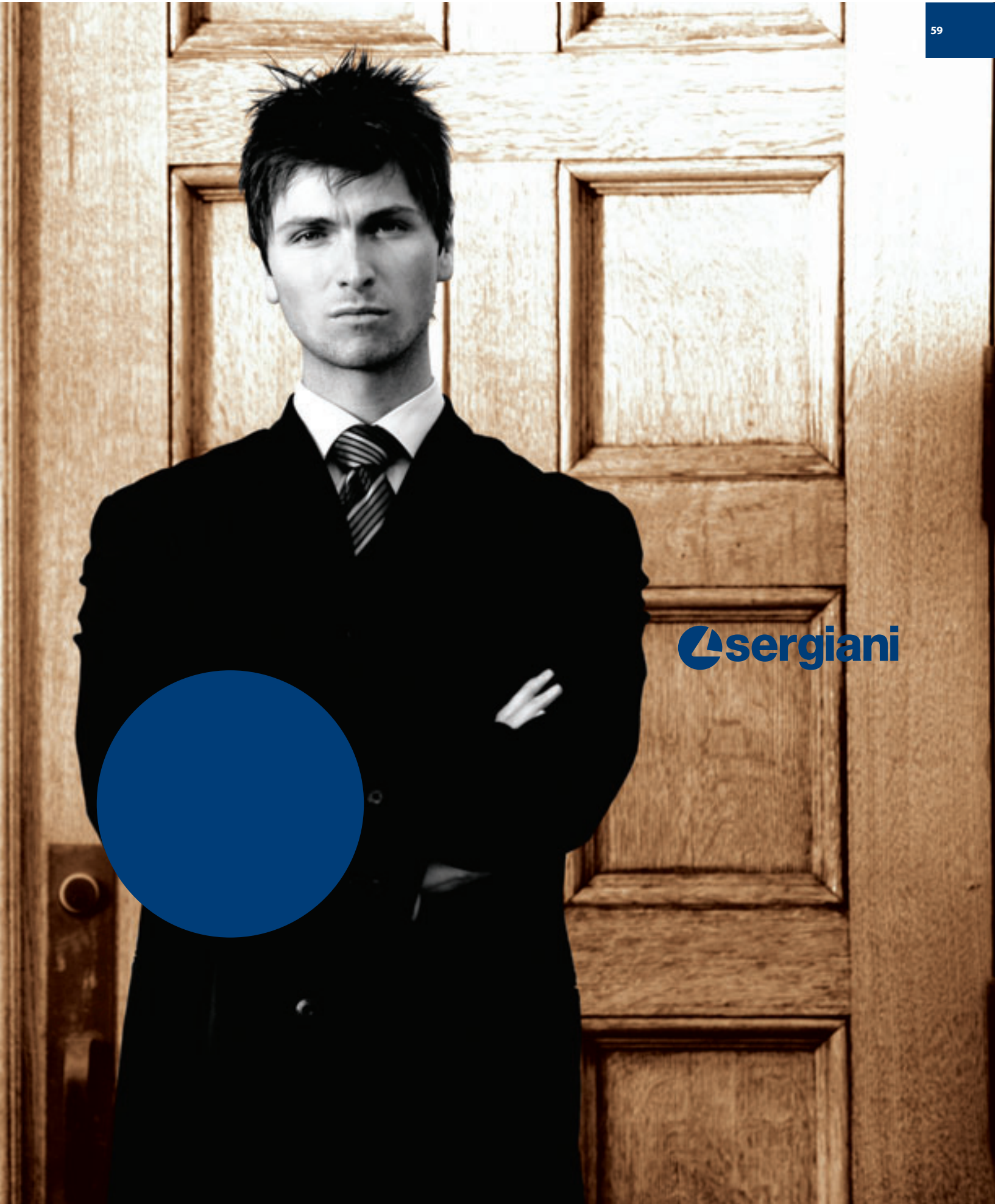
Калибровально-шлифовальный станок

**3 EUROSAND L**

Калибровально-шлифовальный станок







 **sergiani**

las

прессовое оборудование

Автоматический многопролетный пресс с непрерывным рабочим циклом для производства дверей с сотовым заполнением, облицовки дверных полотен натуральным шпоном и декоративными пластиками (HPL, CPL), производства двухслойного и трехслойного ламината. Запатентованная система позволяет пресса загрузать изделия независимым образом: при раскрытии одного пролета давление во всех остальных пролетах остается на постоянном рабочем уровне. Пресс имеет высокую производительность — от 500 до 1000 дверей в смену.



ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Сокращение времени прессования** за счет использования клеев с более коротким временем схватывания — как на водной основе, так и полиуретановых. Это возможно благодаря тому, что прессуемый сэндвич загружается в пресс сразу же после набора, без лишнего ожидания.
- **Увеличение производительности** за счет сокращения времени на загрузку и выгрузку изделий: пресс работает в непрерывном режиме.
- **Более высокое качество облицованной поверхности, более надежное склеивание изделий** по сравнению с однопролетным прессом равной производительности: каждое изделие загружается в собственный пролет.
- **Меньшая занимаемая площадь** по сравнению с аналогичными прессами с одновременной загрузкой пролетов.
- **Долговечность и низкие требования к техническому обслуживанию** благодаря электронному управлению рабочими перемещениями и гидравлическим контуром, а также системе защиты от неверного распределения нагрузки по поверхности плит.



LAS

Автоматический пресс с непрерывным рабочим циклом

Минимальная длительность рабочего цикла		одно дверное полотно каждые 20 с
Размеры плит пресса	мм	2.500 x 1.300 - 2.800 x 1.400 - 3.350 x 1.400
Число пролетов для различных вариантов исполнения		5 - 6 - 10
Макс. усилие для различных вариантов исполнения	т	120 - 140 - 175 - 200

прессовое оборудование модельный ряд

GSLA

Размеры плит	мм	3000 x 1300
Максимальное вертикальное усилие	т	90
Максимальное горизонтальное усилие	т	45
Мощность нагрева (вода/масло/СВЧ)	кВт	от 18 до 30

gsla

Пресс для склеивания мебельного щита в непрерывном или пошаговом режиме. Для нагрева плит используется высокочастотный генератор или отопительный контур с водяным/масляным теплоносителем. Набор ламелей в пресс может вестись вручную либо с применением автоматических наборно-загрузочных механизмов, выбираемых с учетом требований к производительности и технологическому процессу. Верхняя плита прессы — уникальная разработка Sergiani — позволяет прикладывать горизонтальные усилия до 45 тонн.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокое качество склеивания**, в том числе, для твердых пород древесины.
- **Улучшение визуальных характеристик щита** в местах соединения ламелей за счет компенсации погрешностей четырехсторонней обработки.
- **Повышение производительности** за счет значительного сокращения времени прессования.

SM CNC 35-25

Рабочие размеры	мм	3500x 2500
Максимальное вертикальное усилие	т	14
Максимальное горизонтальное усилие	т	6
Рабочие положения нижней балки	мм	380 - 680 - 980 - 1280

sm cnc 35-25

Автоматическая вайма с ЧПУ для сборки деревянных дверей и окон на рамные шипы или шканты.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Максимальная точность зажатия** с выходом в заданные позиции автоматическом режиме: перемещение рабочих элементов осуществляется посредством гидропривода с контролем позиции и задаваемого порогового давления.
- **Режим пониженного давления** для сборки рам из отделанных элементов.
- **Точные и долговечные механизмы рабочих перемещений:** система с гидроприводом свободна от недостатков и погрешностей, свойственных системам на основе винтовых пар.
- **Сокращение объемов технического обслуживания** благодаря отсутствию быстро изнашиваемых механических элементов.

2 **GSLA**
Пресс



3 **SM CNC 35-25**
Сборочная вайма







 **superfici**

покрасочные линии

комплексные линии для **покраски собранных окон**

Компания **Superfici** проектирует и реализует линии для покраски собранных окон. В таких линиях окрашиваемые изделия перемещаются по воздуху на подвесном конвейере. Линии комплектуются эффективными системами для нанесения и сушки лакокрасочных материалов, полностью соответствующими современным требованиям по защите окружающей среды.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Меньше предосторожностей в процессе сборки:** изделие собирается из еще не отделанных деталей.
- **Удобство работы с деталями при изготовлении изделий на заказ.**

линия для покраски крупных партий окон

Эта линия с подвесным конвейером особенно подходит для покраски крупных партий окон с небольшим количеством возможных цветов отделки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Нанесение грунтов и финишных лаков на водной основе с использованием электростатических пистолетов на суппортах возвратно-поступательного перемещения:** максимальная эффективность переноса и малый расход лакокрасочного материала.
- **Система микроволновой сушки:** быстрая сушка с низким расходом энергии.
- **Скорость линии от 1 до 5 м/мин.**
- **Время между загрузкой и выгрузкой изделий примерно 15-20 минут.**

линия для покраски мелких партий окон

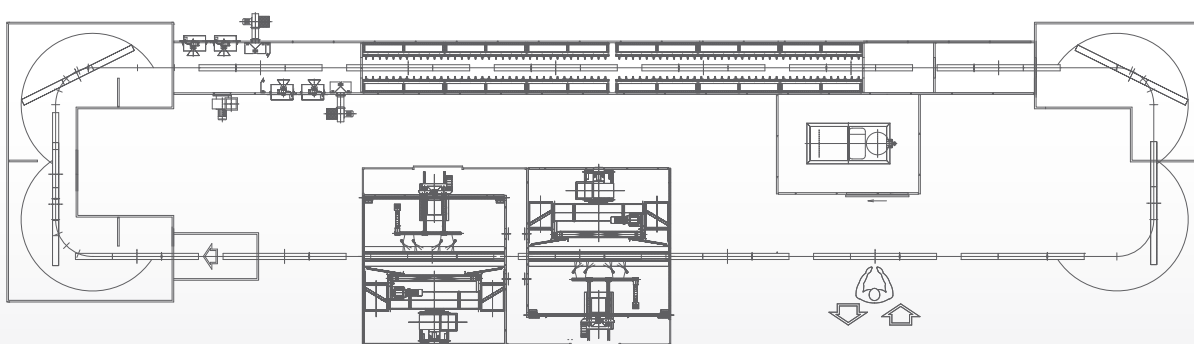
Линия с подвесным конвейером для покраски мелких партий окон с произвольно варьирующимися формами изделий и цветами отделки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

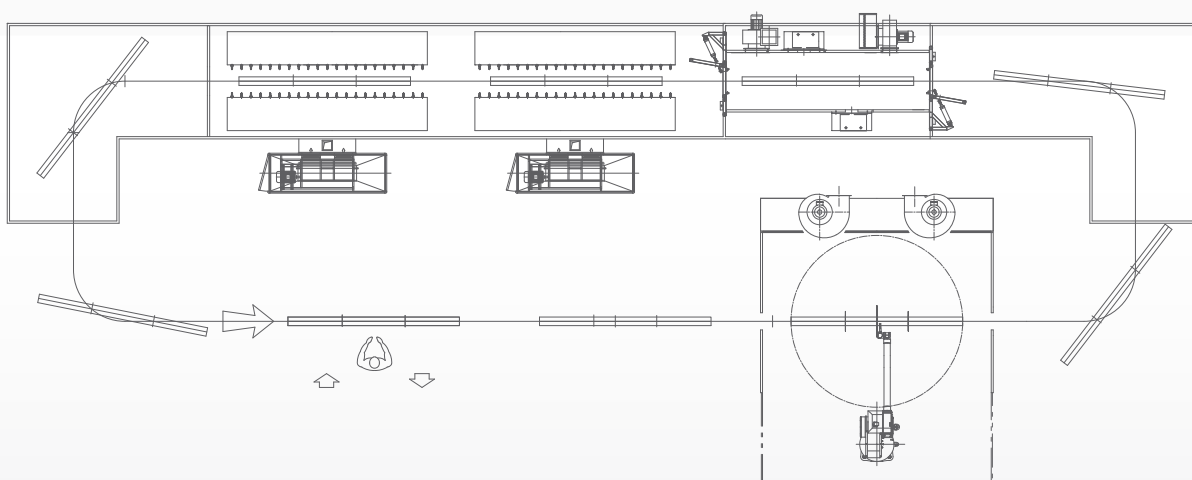
- **Нанесение грунтов и финишных лаков на водной основе с помощью покрасочного робота:** быстрая смена цвета, возможность использования подвесов с длиной до 6 м.
- **Система микроволновой сушки:** быстрая сушка с низким расходом энергии.
- **Покраска в пошаговом режиме с временем шага от 2 до 5 минут:** высочайшее качество отделки.
- **Общее время стадии покраски от 18 до 45 минут.**

1 ЛИНИЯ

Автоматизированная покрасочная линия

**2** ЛИНИЯ

Автоматизированная покрасочная линия



покрасочные линии

комплексные линии для **покраски элементов окон**

Компания **Superfici** проектирует и реализует линии для покраски элементов окон до сборки. Линии комплектуются эффективными системами для нанесения и сушки лакокрасочных материалов, полностью соответствующими современным требованиям по защите окружающей среды.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Меньшие занимаемые площади** по сравнению с линиями для покраски собранных окон.
- **Идеальное качество при нанесении пропитывающих составов:** материал попадает даже внутрь соединительных отверстий.
- **Возможность регулирования толщины лакового слоя** на различных сторонах детали, что актуально для дерево-алюминиевых окон.

линия покраски оконных деталей с горизонтальным транспортером

Линия с горизонтальным транспортером для покраски оконных деталей может использоваться при любом способе организации производства, в том числе, при производстве мелких партий окон с произвольно варьирующимися цветами отделки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Нанесение грунтов и финишных лаков на водной основе с помощью распылительных пистолетов на качающихся суппортах:** быстрая смена цвета, возможность покраски изделий любого размера.
- **Система микроволновой сушки:** быстрая сушка с низким расходом энергии.
- **Скорость линии от 1 до 6 м/мин.**
- **Время прохода линии от 8 до 28 минут.**

линия покраски оконных деталей с подвесным конвейером

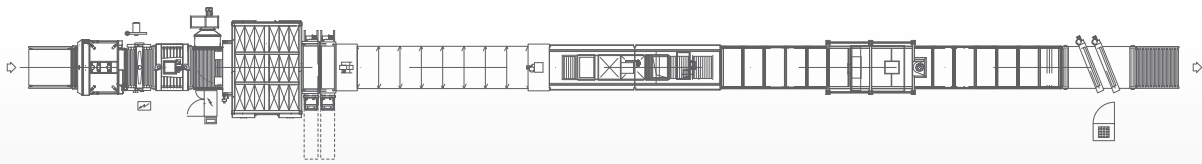
Эта линия с подвесным конвейером для покраски оконных деталей рекомендована при производстве крупных партий окон с редкими сменами цвета.

ПРЕИМУЩЕСТВА

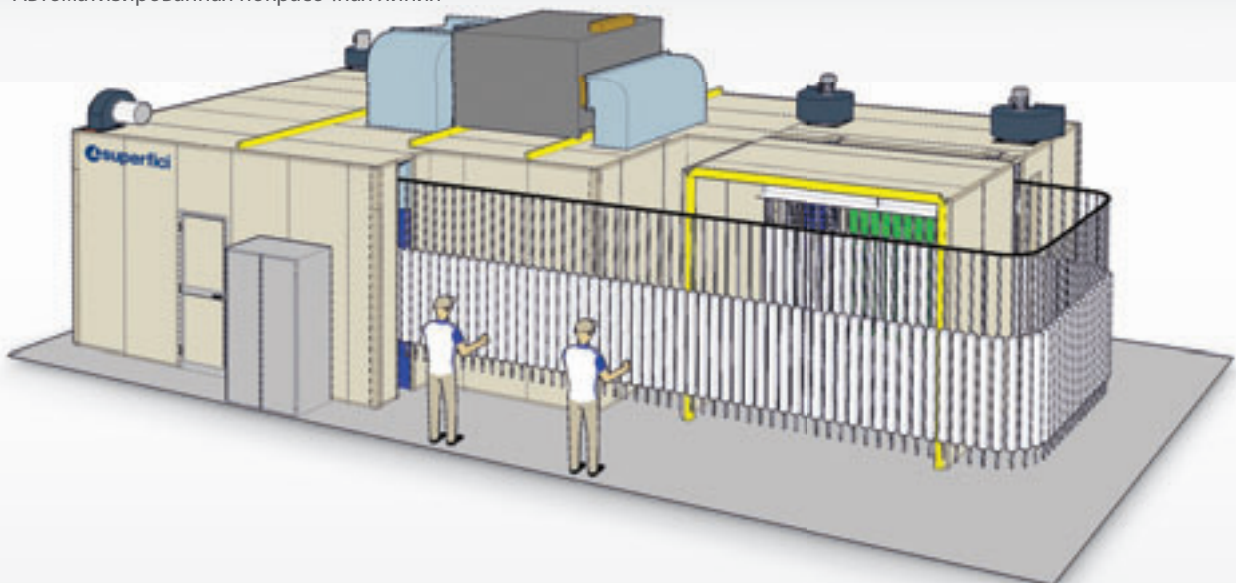
- **Нанесение грунтов и финишных лаков на водной основе с помощью электростатических пистолетов на суппортах возвратно-поступательного перемещения:** максимальная эффективность переноса и малый расход лакокрасочного материала.
- **Система микроволновой сушки:** быстрая сушка с низким расходом энергии.
- **Скорость линии от 1 до 5 м/мин.**
- **Время между загрузкой и выгрузкой деталей примерно 15-20 минут.**

3 ЛИНИЯ


Автоматизированная покрасочная линия

**4** ЛИНИЯ

Автоматизированная покрасочная линия



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

 **scm**
 **routech**
 **celaschi**
 **dmc**
 **superfici**
 **sergiani**
 **gabbiani**
 **morbidelli**
 **mahros**
 **stefani**
 **cpc**
 **sag**
 **scmgroup**
engineering
 **delmac**
engineering
 **scmfonderie**
 **steelmec**
 **hiteco**
 **es**
 **csr**
 **CMS Cms**
wood technology
 **CMS Cms**
advanced materials technology
 **CMS Brembana**
stone technology
 **CMS Brembana**
glass technology
 **CMS CmsPlast**
plastic technology
 **CMS Tecnocut**
waterjet technology
 **CMS Balestrini**

1
крупная промышленная
группа компаний
/

18
производственных
предприятий
/

29
торговых
марок
/

21
зарубежный филиал
/

более **50 лет**
на пяти мировых
континентах
/

70%
продукции на экспорт
/

350
агентов
и дилеров
/

365
зарегистрированных
патентов
/

500
сервисных
инженеров
/

3.000
кв. метров
демонстрационных
площадей
/

10.000
классических и
профессиональных
станков, выпускаемых
в год
/

240.000
кв. метров
производственных
площадей

страсть **технология** результат



www.scmgroup.com
www.scmgroup.ru

scmgroup

Для демонстрационных целей на некоторых фотографиях изображены станки с дополнительным оборудованием. Изготовитель сохраняет за собой право изменять технические данные станков. При этом такие изменения не будут затрагивать безопасность станков, предусмотренную нормами CE.







СЧМ Групп – Представительство в странах СНГ
127273, Москва, ул. Отрадная, 2Б, корп. 7, этаж 6
Тел./факс +7(495) 787-0595 - scmgroup@scmgroup.ru - www.scmgroup.ru

