tenoners-mortisers

balestrini
pico range



REV. N. 02 - 12.2021

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

00L0632365L

woodworking technology

TROUVEZ LA PARFAITE ADÉQUATION





balestrini pico md



balestrini pico tn



balestrini pico ff



balestrini pico fj



balestrini pico om

AVEC LA GAMME DE TENONNEUSES-MORTAISEUSES SCM

6
LA GAMME BALESTRINI PICO

FLEXIBILITÉ



La multifonctionnalité dans un espace minimum est l'un des objectifs technologiques à la base de la réalisation de la nouvelle gamme balestrini pico.
La conception d'une machine bilatérale et l'armoire électrique intégrée constituent les principales innovations qui en réduisent considérablement l'encombrement.

PRODUCTIVITÉ



Grâce au **cycle d'usinage *Infinity***, qui utilise l'interpolation des deux axes à CN de balestrini pico, on peut usiner en pendulaire sans interruption selon la présence de la pièce sur le plan de travail.

LIVRAISON RAPIDE



La **réorganisation de la chaîne logistique**, suivant une **approche allégée**, a amélioré l'efficacité du système d'approvisionnement, en maximisant la fiabilité des machines et en garantissant des temps de livraison rapides.

SÉCURITÉ



Chez SCM, la sécurité est toujours passée en premier. Les machines sont réalisées en respectant les **normes de sécurité** des marchés européens et extra-européens.

La **cabine de protection CE**, en standard sur toutes les machines, protège l'opérateur de toute projection accidentelle de pièces et de tout contact avec les éléments mécaniques en fonctionnement.

PROPRETÉ



La **fermeture complète de la machine** assure protection, sans en limiter sa facilité d'utilisation, et permet de maintenir l'environnement extérieur propre.

FACILITÉ D'UTILISATION



Le contrôle de la machine est aisé grâce à la nouvelle interface homme-machine **Maestro active joint**, au design extrêmement simple et efficace qui permet de sélectionner plusieurs macros pour la réalisation de différents types de jonction.

25
Applications

26
Données techniques

LA GAMME BALESTRINI PICO

MODÈLE		DESCRIPTION	APPLICATION
BALESTRINI PICO TN		Tenonneuse à commande numérique avec deux plans de travail pour l'exécution de tenons horizontaux, verticaux et inclinés, arrondis ou rectangulaires.	Éléments de chaises et de tables.
BALESTRINI PICO MD		Tenonneuse-mortaiseuse à commande numérique avec deux plans de travail pour l'exécution de tenons-mortaises à 45°.	Cadres, châssis et petites portes en bois massif ou en mdf mélaminé.
BALESTRINI PICO FF		Tenonneuse-mortaiseuse à commande numérique bilatérale pour l'exécution de tenons-mortaises à 45° et de tenons-mortaises pour cadres.	Cadres, châssis, petites portes et portes à persienne en bois massif ou en mdf mélaminé.
BALESTRINI PICO FJ		Tenonneuse-mortaiseuse à commande numérique bilatérale pour l'exécution de tenons-mortaises à 45°, de tenons-mortaises pour cadres et de tenons-mortaises sur cadre de porte avec assemblage à l'ancienne.	Cadres, châssis, petites portes et portes à persienne en bois massif ou en mdf mélaminé.
BALESTRINI PICO OM		Tenonneuse-mortaiseuse à commande numérique bilatérale pour l'exécution de tenons, de trous et de mortaises.	Éléments de chaises et de tables, tels que les piètements, les traverses et les dossiers en bois massif.

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TECH NIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

L'unité de tenonnage *se compose d'une électrobroche de 4,5 kW avec connexion ER40.*

Les machines sont équipées en standard d'une ***cabine de protection conforme aux normes CE,*** *afin de protéger l'opérateur de tout contact avec les parties mécaniques en fonctionnement et de la projection accidentelle de pièces.*





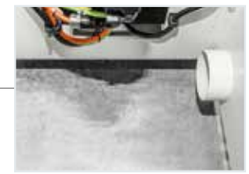
Les ***2 plans de travail en fonte*** *permettent des usinages de têtes en pendulaire sans aucune interruption.*



Le ***panneau opérateur de 10 pouces à écran tactile,*** *intégré dans l'armoire électrique, permet d'utiliser les macros d'usinage.*



Les poignées réglables facilitent le ***réglage des plans.*** *On peut régler de façon manuelle la rotation du guide de support de la pièce et l'inclinaison de chaque plan. La longueur de la pièce à usiner est définie par une butée de référence arrière.*



Le ***système d'évacuation des copeaux et des poussières*** *est équipé de 3 bouches reliées au système d'aspiration.*



La ***zone de parking,*** *positionnée entre les deux plans de travail, permet le remplacement des outils et le réglage de la hauteur de tenonnage.*

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE

Section pièce	Avec coupe droite min.	10 x 10 mm
	Avec coupe droite max.	200 x 60 mm
Longueur pièce	Min.	100 mm
	Max.	880 mm
Dimensions tenon	Longueur tenon horizontal max.	200 mm
	Épaisseur max.	30 mm
	Hauteur	8 ÷ 50 mm
Inclinaison tenon		0° ÷ 90°
Productivité max.		720 tenons/h

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TECH NIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

*Afin de protéger l'opérateur de tout contact avec les éléments mécaniques en fonctionnement et de la projection accidentelle de pièces, les machines sont équipées en standard d'une **cabine de protection conforme aux normes CE.***

***L'unité de tenonnage de 4,5 kW et l'unité de mortaisage de 2 kW** permettent de réaliser des tenons et des mortaises avec une quantité réduite de passages. La profondeur de tenonnage et de mortaisage est réglée dans la zone de parking.*





*Le **panneau opérateur eye-M** de 21.5" à écran tactile, positionné sur un support suspendu mobile, permet d'utiliser la nouvelle IHM **Maestro active joint.***



*Chaque **plan de travail** est équipé d'un guide de support à deux positions à 0° et à 45°, d'un presseur pneumatique vertical doté d'un détecteur de présence de pièce et d'un presseur de blocage latéral.*

*L'**armoire électrique est intégrée** dans la structure de la machine, ce qui permet d'obtenir un encombrement extrêmement réduit.*



*La **trajectoire des groupes opérateurs,** qui utilise l'interpolation des 2 axes à CN, permet de réaliser des cadres, des châssis et des petites portes, en bois massif ou en mdf mélaminé sans écailles.*



*Le **système d'élimination des copeaux et des poussières** est équipé de 3 bouches reliées au système d'aspiration.*

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE		
Section pièce max.	Avec coupe à 45°	102 x 26 mm
	Avec coupe à 0°	150 x 26 mm
Section pièce min.		38 x 18 mm
Longueur pièce	Min.	100 mm
	Max.	Non applicable
Dimensions tenon	Longueur max.	150 mm
	Épaisseur max.	12,7 mm (1/2")
	Hauteur	8 ÷ 26 mm
Dimensions trou ou mortaise	Diamètre trou max.	26 mm
	Longueur mortaise max.	140 mm
	Épaisseur mortaise max.	26 mm
	Profondeur trou ou mortaise max.	12,7 mm (1/2")
Temps cycle tenons-mortaises à 45°		18 s (50 cadres pour petites portes/h)

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TECH NIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES



*Chaque **plan de travail avant** est équipé d'un guide de support à deux positions à 0° et à 45°, d'un presseur pneumatique vertical doté d'un détecteur de présence de pièce et d'un presseur de blocage latéral.*



*Le **système d'élimination des copeaux et des poussières** est équipé de 6 bouches reliées au système d'aspiration.*

***L'unité de tenonnage de 4,5 kW et l'unité de mortaisage de 2 kW, saillante sur les deux cotés,** permettent de réaliser des tenons et des mortaises avec une quantité réduite de passages. La profondeur de tenonnage et mortaisage est réglée dans la zone de parking.*



*Le **panneau opérateur eye-M** de 21.5" à écran tactile permet d'utiliser la nouvelle IHM **Maestro active joint** et, grâce à son positionnement sur un bras articulé, il suit l'opérateur dans ses déplacements.*

*L'**armoire électrique est intégrée** dans la structure de la machine, ce qui permet d'obtenir un encombrement extrêmement réduit.*



*Grâce à sa conception unique, la machine compte **deux positions toujours disponibles**, pour passer des usinages de têtes à ceux longitudinaux de façon aisée.*



Le plan de travail arrière** en fonte permet de charger des pièces avec une longueur jusqu'à 1250 mm et de les bloquer grâce à **3 presseurs pouvant être positionnés de façon longitudinale.



*Les **butées de référence** positionnées à l'extrémité du plan (opt.) permettent de charger des pièces jusqu'à 1370 mm.*

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE SUR LES PLANS AVANT		
Section pièce max.	Avec coupe à 45°	102 x 26 mm
	Avec coupe à 0°	150 x 26 mm
Section pièce min.		38 x 18 mm
Longueur pièce	Min.	100 mm
	Max.	Non applicable
Dimensions tenon	Longueur max.	150 mm
	Épaisseur max.	12,7 mm (1/2")
	Hauteur	8 ÷ 26 mm
Dimensions trou ou mortaise	Diamètre trou max.	26 mm
	Longueur mortaise max.	150 mm
	Épaisseur mortaise max.	26 mm
	Profondeur trou ou mortaise max.	12,7 mm (1/2")
Temps cycle tenons-mortaises à 45°		18 s (50 cadres pour petites portes/h)

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE SUR LE PLAN ARRIÈRE		
Section pièce	Min.	38 x 18 mm
	Max.	150 X 50 mm
Longueur pièce à charger	Min. avec 2 cylindres presseurs	220 mm
	Max.	1250 mm (STD) 1370 mm (OPT)
Longueur pièce à usiner	Min. avec 2 cylindres presseurs	220 mm
	Max.	1100 mm
Dimension trou ou mortaise	Diamètre trou max.	32 mm
	Longueur mortaise max.	960 mm
	Épaisseur mortaise max.	32 mm
	Profondeur trou ou mortaise max.	50 mm

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TECH NIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

L'unité de tenonnage de 4,5 kW et l'unité de mortaisage de 2 kW, saillante sur les deux côtés, *permettent de réaliser des tenons et des mortaises avec une quantité réduite de passages. La profondeur de tenonnage et de mortaisage est réglée dans la zone de parking.*

Le ***panneau opérateur eye-M*** *de 21.5" à écran tactile permet d'utiliser la nouvelle IHM* ***Maestro active joint*** *et, grâce à son positionnement sur un bras articulé, il suit l'opérateur dans ses déplacements.*



Chaque ***plan de travail avant*** *est équipé d'un guide de support à deux position à 0° et à 45°, d'un presseur pneumatique vertical doté d'un détecteur de présence de pièce et d'un presseur de blocage latéral.*

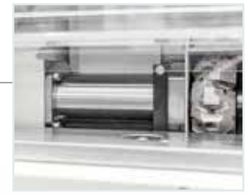
Le ***système d'élimination des copeaux et des poussières*** *est équipé de 7 bouches reliées au système d'aspiration.*



*L'****armoire électrique est intégrée*** *dans la structure de la machine, ce qui permet d'obtenir un encombrement extrêmement réduit.*



Grâce à sa conception unique, la machine compte ***deux positions toujours disponibles****, pour passer des usinages de têtes à ceux longitudinaux de façon aisée.*



*L'****unité d'encochage*** *de 3 kW avec une fraise profilée permet de réaliser les usinages à 45° pour tenon-mortaise sur cadre de porte avec assemblage à l'ancienne, avec un enlèvement de matière de 8 à 20 mm en un seul passage.*



Le plan de travail arrière *en fonte permet de charger des pièces avec une longueur jusqu'à 1250 mm et de les bloquer grâce à* ***3 presseurs pouvant être positionnés de façon longitudinale.***

La ***butée de référence*** *positionnées à l'extrémité du plan (opt.) permettent de charger des pièces jusqu'à 1370 mm.*

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE SUR LES PLANS AVANT

Section pièce max.	Avec coupe à 45°	102 x 26 mm
	Avec coupe à 0°	150 x 26 mm
Section pièce min.		38 x 18 mm
Longueur pièce	Min.	100 mm
	Maxi.	Non applicable
Dimensions tenon	Longueur max.	150 mm
	Épaisseur max.	12,7 mm (1/2")
	Hauteur	8 ÷ 26 mm
Dimensions trou ou mortaise	Diamètre trou max.	26 mm
	Longueur mortaise max.	150 mm
	Épaisseur mortaise max.	26 mm
	Profondeur trou ou mortaise max.	12,7 mm (1/2")
Temps cycle tenons-mortaises à 45°		18 s (50 cadres pour petites portes/h)

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE SUR LE PLAN ARRIÈRE

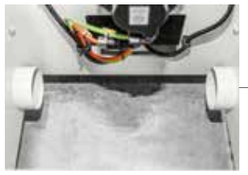
Section pièce	Min.	38 x 18 mm
	Max.	150 x 50 mm
Longueur pièce à charger	Min. avec 2 cylindres presseurs	220 mm
	Max.	1250 mm (STD) 1370 mm (OPT)
Longueur pièce à usiner pour tenon-mortaise pour cadres	Min. avec 2 cylindres presseurs	220 mm
	Max.	1100 mm
Longueur pièce à usiner pour tenon-mortaise sur cadre de porte avec assemblage à l'ancienne	Mini. avec 2 cylindres presseurs	220 mm
	Max.	760 mm
Dimension trou ou mortaise	Diamètre trou max.	32 mm
	Longueur mortaise max.	960 mm
	Épaisseur mortaise max.	32 mm
	Profondeur trou ou mortaise max.	50 mm

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TECH NIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES



*Des poignées réglables facilitent le **réglage des plans.** On peut régler de façon manuelle la rotation du guide de support de pièce et l'inclinaison de chaque plan. La longueur de la pièce à usiner est définie par une butée de référence arrière.*



*Le **système d'élimination des copeaux et des poussières** est équipé de 6 bouches reliées au système d'aspiration.*

***L'unité de tenonnage de 4,5 kW et l'unité de mortaisage de 2 kW, saillante sur les deux côtés,** permettent de réaliser des tenons et des mortaises avec une quantité réduite de passages. La profondeur de tenonnage et de mortaisage est réglée dans la zone de parking.*



*L'**armoire électrique est intégrée** dans la structure de la machine, ce qui permet d'obtenir un encombrement extrêmement réduit.*



*L'interface homme-machine **Maestro active joint**, au design extrêmement simple et efficace, permet de sélectionner plusieurs macros pour la programmation de tenons, de trous et de mortaises.*
***Le logiciel exclusif CAD/CAM Smart pro lite** fait de balestrini pico om un véritable centre d'usinage.*





*Les usinages de têtes et longitudinaux sont réalisés sur deux **positions différentes mais sur la même machine**, augmentant ainsi les applications et réduisant l'encombrement dans l'entreprise.*



*Les colonnes **Jig Free Compact** permettent de bloquer les pièces courbes sur un seul plan. La référence de la pièce est définie de façon aisée par deux butées fixées sur les côtés du plan.*

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE SUR LES PLANS AVANT

Section pièce max.	Avec coupe droite min.	10 x 10 mm
	Avec coupe droite max.	200 x 60 mm
Longueur pièce	Min.	100 mm
	Max.	880 mm
Dimensions tenon	Longueur tenon horizontal max.	200 mm
	Épaisseur max.	30 mm
	Hauteur	8 ÷ 50 mm
Inclinaison tenon		0° ÷ 90°
Productivité max.		720 tenons/h
Dimensions trou ou mortaise	Diamètre trou max.	32 mm
	Longueur mortaise max.	140 mm
	Épaisseur mortaise max.	32 mm
	Profondeur trou ou mortaise max.	30 mm pour pièce à couper en bout/tronçonner 50 mm pour pièces coupées en bout/tronçonnées

CARACTÉRISTIQUES D'USINAGE SUR LE PLAN ARRIÈRE

Section pièce	Min.	15 x 15 mm
	Max.	100 x 60 mm
Longueur pièce à charger	Min. avec 2 Jig free compact	180 mm
	Max.	1350 mm
Longueur pièce à usiner	Min. avec 2 Jig free compact	180 mm
	Max.	1100 mm
Dimensions trou ou mortaise	Diamètre trou max.	32 mm
	Longueur mortaise max.	1100 mm
	Épaisseur mortaise max.	32 mm
	Profondeur trou ou mortaise max.	50 mm

Maestro Digital Systems

DES LOGICIELS INTELLIGENTS ET DES SERVICES NUMÉRIQUES POUR AMÉLIORER LA PRODUCTIVITÉ DE L'INDUSTRIE DU BOIS ET DU MEUBLE.

SCM accompagne les entreprises qui usinent le bois tout au long de leur processus de production, permettant l'intégration des machines avec des solutions logicielles et des services numériques, avec un souci constant d'amélioration des performances pour optimiser la productivité de l'entreprise.

Les solutions logicielles SCM sont développées pour permettre l'intégration avec n'importe quel autre logiciel utilisé dans l'entreprise, afin d'optimiser l'utilisation de la machine et l'ensemble du processus.

Maestro active joint

MAESTRO ACTIVE JOINT EST LE LOGICIEL D'INTERFACE HOMME-MACHINE POUR LES TENONNEUSES-MORTAISEUSES.
LE LOGICIEL CONTRÔLE LA CRÉATION DES PROGRAMMES D'USINAGE ET PERMET DE SURVEILLER LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE EN TEMPS RÉEL PENDANT LA PHASE D'EXÉCUTION.

Smart Pro Lite

L'APPLICATION EXCLUSIVE DE BALESTRINI PICO OM EST UN LOGICIEL CAD/CAM 2 AXES QUI PERMET DE RÉALISER DES PERÇAGES ET DES MORTAISAGES LE LONG DES CÔTÉS DES PIÈCES COURBES DE FAÇON SIMPLE ET FIABLE.

LOGICIEL

Simples, intelligents et intégrables.
Les logiciels Maestro sont adaptés à la technologie de la machine et à l'ensemble du processus de production. Tous les logiciels Maestro partagent des caractéristiques communes:

simples à utiliser, pour que chaque opérateur puisse apprendre et utiliser le logiciel facilement et en toute sécurité

intelligents, avec des algorithmes et des modules de calcul pour obtenir rapidement le meilleur résultat possible

ouverts et intégrables avec les logiciels utilisés dans l'entreprise, couvrant l'ensemble du processus de production du client.

Maestro active joint

Smart Pro Lite

Usine

FONCTIONS

L'interface homme-machine guide l'opérateur durant la programmation de la machine, qui regroupe les phases suivantes:

- **Programmation de la forme, de la dimension et de la position des jonctions**
- **Sélection des outils**
- **Sélection du cycle d'usinage**
- **Envoi du programme à la machine**

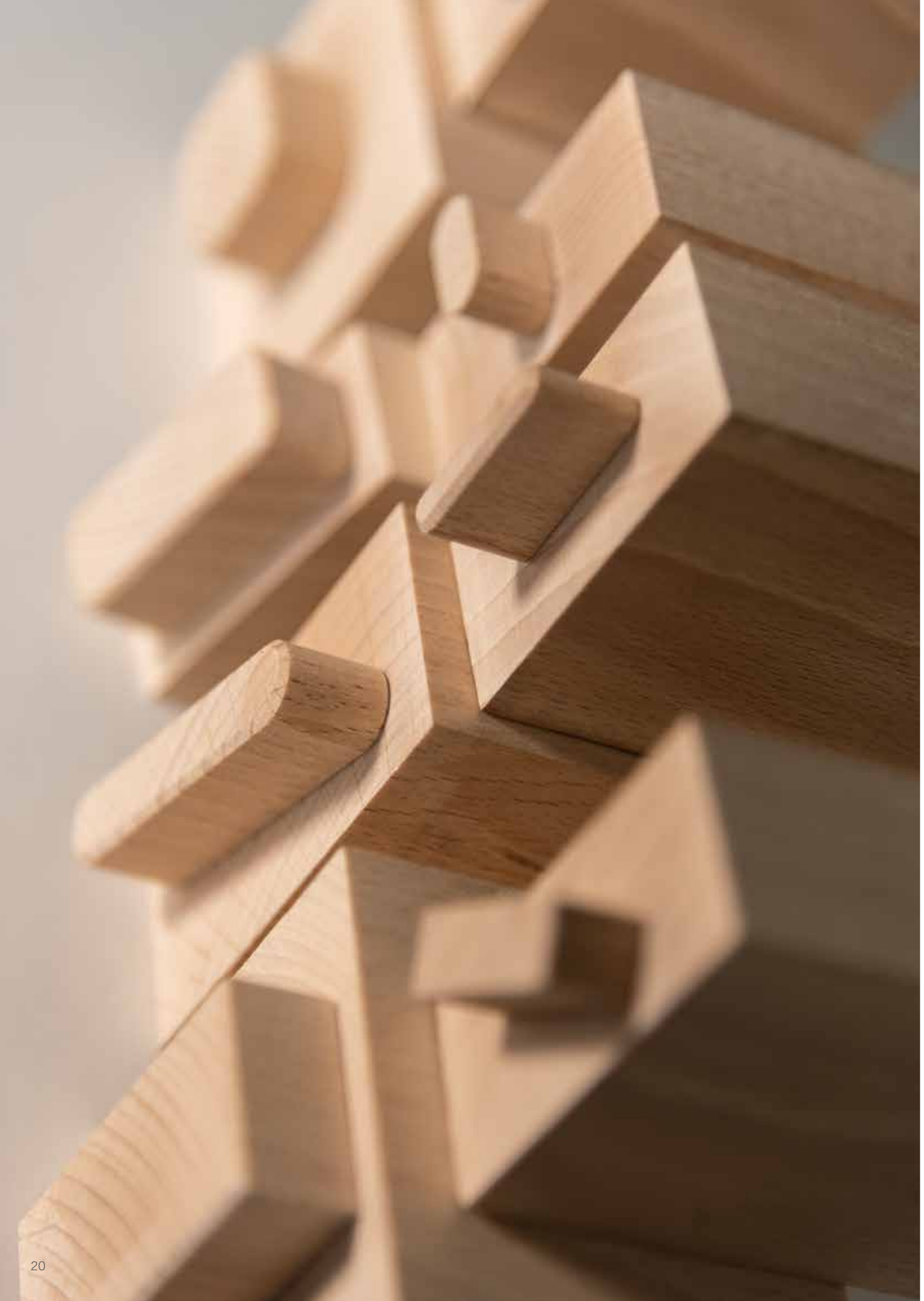


FONCTIONS

Les principales fonctions incluent:

- **DESSIN 2D**
  Système CAD/CAM paramétrique avec des macros pour la programmation simplifiée et avec dessin libre.
- **IMPORTATION DE FICHIERS 2D ET 3D**
  Dans les formats 2D .dxf, .dwg
  Dans les formats 3D .step .iges .stl
- **MACROS**
  Possibilité d'insérer des macros prédéfinies pour une réalisation rapide des usinages parmi les plus typiques (perçage unique et multiple, mortaisage).
- **USINAGES 2 AXES**
  Définition automatique de la pièce brute et des usinages. La fonction permet de modifier un ou plusieurs paramètres calculés de façon automatique.
  Bibliothèque des usinages avec association à l'outil et au schéma d'usinage.
- **DISPOSITION DE LA PIÈCE SUR LA MACHINE**
  Elle permet de positionner la pièce sur la machine, sur les colonnes Jig Free Compact.
- **SIMULATION ET DÉTECTION DES COLLISIONS**
  Vérification du programme créé.
  Vérification des éventuelles collisions.
  Production du code ISO et transmission à la machine.
- **FONCTION « HELP »**
  En cas de dysfonctionnement du logiciel, l'utilisateur peut utiliser la fonction Help.
  Elle prévoit :
  Envoi au service d'un e-mail qui résume la configuration de la machine.
  Assistance à distance.

APPLICATIONS











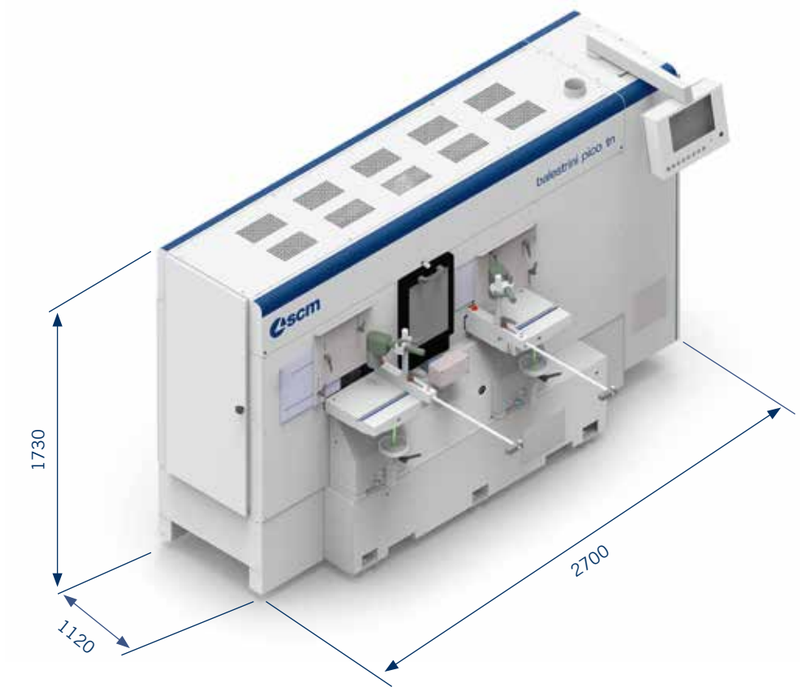




DONNÉES TECHNIQUES

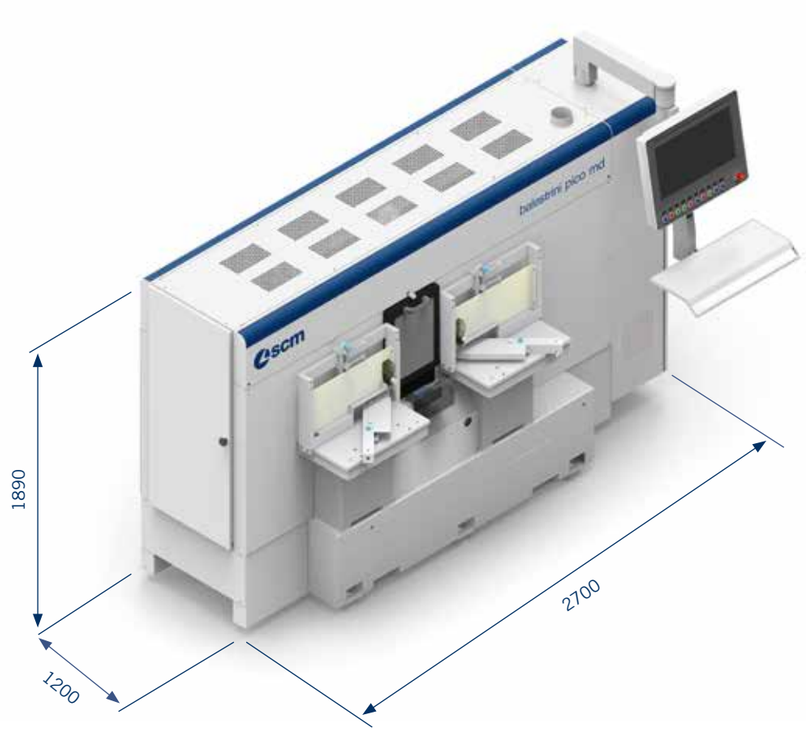
BALESTRINI PICO TN

Puissance installée	Totale	10 kVA
	Alimentation standard	400 V - 50/60 Hz
Pression air comprimé		6 BAR (mini. 4 BAR)
Consommation air comprimé	Pour cycle (n. 2 tenons)	1 Nl/cycle
Aspiration	Bouches	3
	Diamètre bouches	100 mm
	Volume air aspiré à 25 m/s	4200 m^3/h



BALESTRINI PICO MD

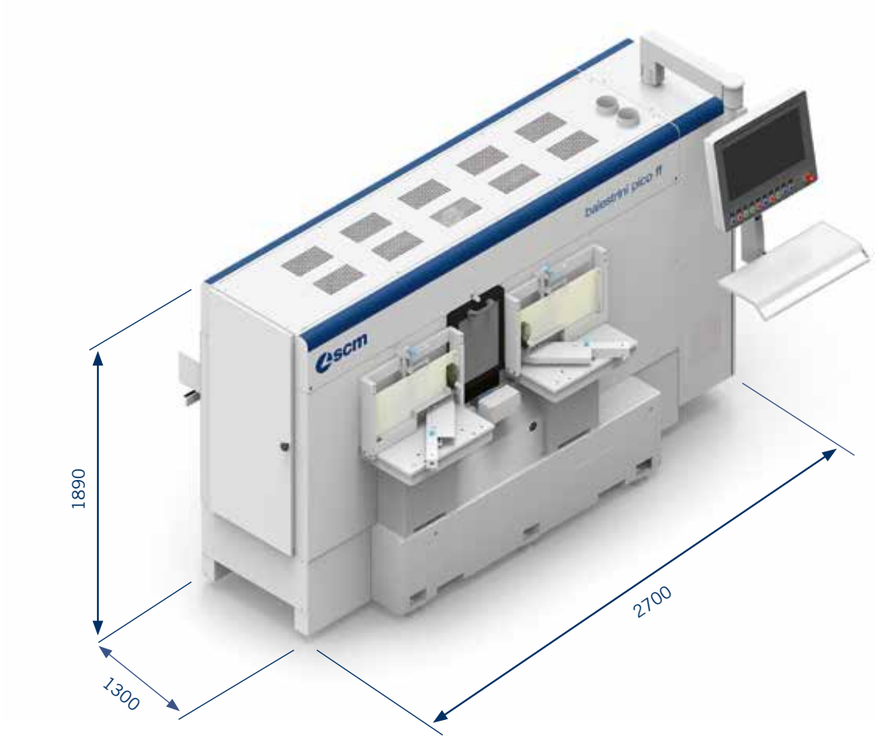
Puissance installée	Totale	14 kVA
	Alimentation standard	400 V - 50/60 Hz
Pression air comprimé		6 BAR (mini. 4 BAR)
Consommation air comprimé	Pour cycle (tenon + mortaise)	55,4 Nl/cycle
Aspiration	Bouches	3
	Diamètre bouches	100 mm
	Volume air aspiré à 25 m/s	4200 m^3/h env.



DONNÉES TECHNIQUES

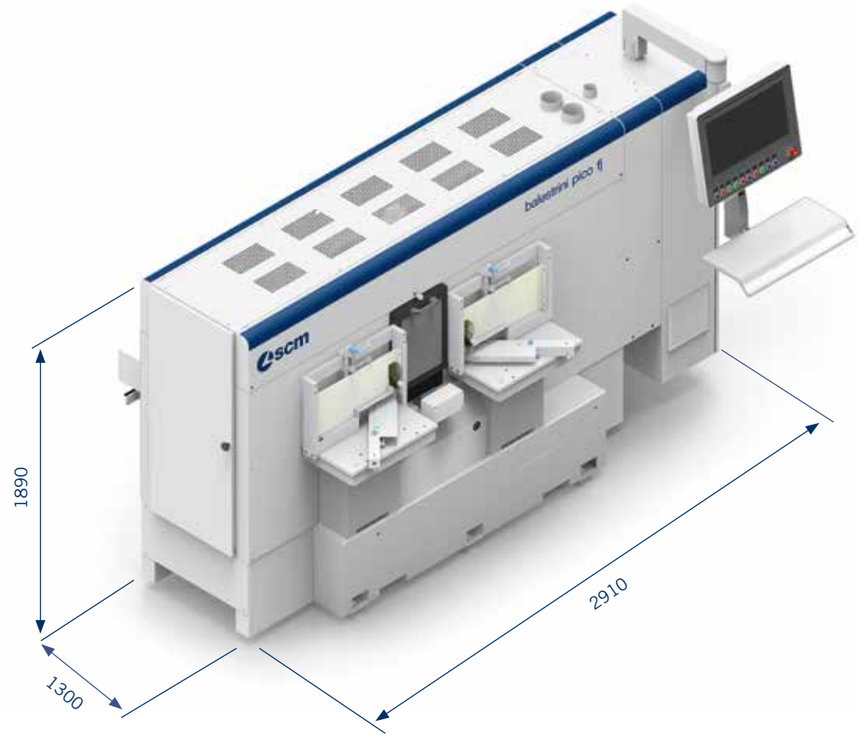
BALESTRINI PICO FF

Puissance installée	Totale	14 kVA
	Alimentation standard	400 V - 50/60 Hz
Pression air comprimé		6 BAR (mini. 4 BAR)
Consommation air comprimé sur les plans avant	Pour cycle (tenon + mortaise)	55,4 Nl/cycle
Consommation air comprimé sur le plan arrière	Pour cycle (n. 3 mortaises)	11,8 Nl/cycle
Aspiration	Bouches	6
	Diamètre bouches	100 mm
	Volume air aspiré à 25 m/s	8400 m^3/h



BALESTRINI PICO FJ

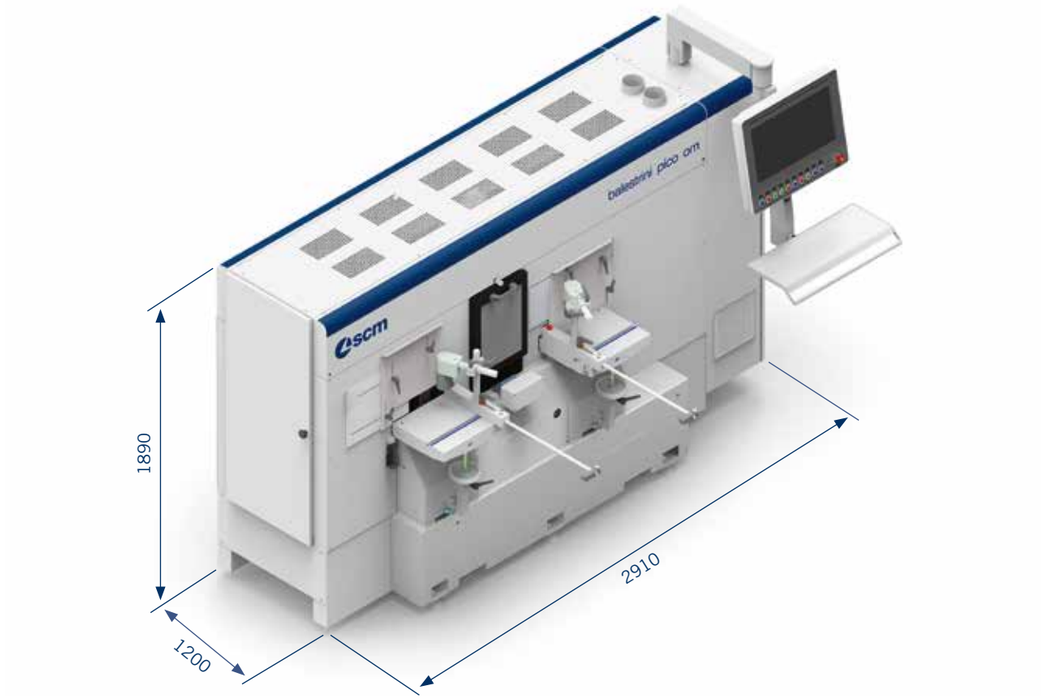
Puissance installée	Totale	17 kVA
	Alimentation standard	400 V - 50/60 Hz
Pression air comprimé		6 BAR (mini. 4 BAR)
Consommation air comprimé sur les plans avant	Pour cycle (1 tenonnage + 4 encochages)	1,3 Nl/cycle
Consommation air comprimé sur le plan arrière	Pour cycle (n. 3 encochages + n. 3 mortaises)	112 Nl/cycle
Aspiration	Bouches	6
	Diamètre bouches	100 mm
	Diamètre bouches pour groupe tenon-mortaise sur cadre de porte avec assemblage à l'ancienne	1 x 60 mm
	Volume air aspiré à 25 m/s	9200 m^3/h env.



DONNÉES TECHNIQUES

BALESTRINI PICO OM

Puissance installée	Totale	14 kVA
	Alimentation standard	400 V - 50/60 Hz
Pression air comprimé		6 BAR (mini. 4 BAR)
Consommation air comprimé sur les plans avant	Max. (n. 10 tenons/min)	5 Nl/min
Consommation air comprimé sur le plan arrière	Max. (n. 3 cycles/min)	230 Nl/min
Aspiration	Bouches	6
	Diamètre bouches	100 mm
	Volume air aspiré à 25 m/s	8400 m^3/h



ORGANISATION AVEC SYSTÈME QUALITÉ CERTIFIÉ PAR DNV = ISO 9001 =

Les données techniques peuvent varier en fonction de la composition choisie. Dans ce catalogue, les machines sont présentées avec options. La société Scm se réserve le droit de modifier les données techniques sans préavis, sans que cela n'influe sur la sécurité prévue par les normes CE.

Niveau d'émission sonore maximum mesuré selon les conditions de fonctionnement fixées par la norme 3746:1995. Pression acoustique pendant l'usinage 83 dbA (mesurée selon EN ISO 11202:1997, incertitude K = 4 dB). Bien qu'il existe une corrélation entre les valeurs du niveau sonore "classique" ci-dessus et les niveaux moyens d'exposition du personnel durant les 8 heures de travail, ces derniers dépendent également des conditions réelles de fonctionnement, de la durée d'exposition, des caractéristiques acoustiques de l'atelier et de la présence d'autres sources sonores, c'est-à-dire du nombre de machines et d'autres processus à proximité.

LES TECHNOLOGIES LES PLUS SOLIDES POUR L'USINAGE DU BOIS CONSTITUENT NOTRE ADN

SCM, UN IMPORTANT PATRIMOINE DE COMPÉTENCES DANS UNE SEULE MARQUE
Avec plus de 65 années de succès, Scm est le grand protagoniste dans la technologie pour l'usinage du bois - le résultat de l'intégration des meilleurs savoir-faire dans les machines et systèmes pour l'usinage du bois - présent dans le monde entier avec le plus important réseau de distribution du secteur.

70 ans
3 principaux pôles de production en Italie
300.000 m^2 de production
20.000 machines produites chaque année
90% d'exportations
20 filiales à l'étranger
400 agents et distributeurs
500 techniciens d'assistance
500 brevets enregistrés



La force et la solidité d'un grand Groupe sont également dans notre ADN. Scm fait en effet partie de Scm Group, leader mondial dans les machines et composants industriels pour l'usinage d'une vaste gamme de matériaux.

SCM GROUP, UNE ÉQUIPE D'EXCELLENCE POUR DES COMPÉTENCES DE HAUT NIVEAU DANS LES MACHINES ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

INDUSTRIAL MACHINERY

Machines seules, installations intégrées et services dédiés au processus d'usinage d'un large panel de matériaux.

- scm — TECHNOLOGIES POUR L'USINAGE DU BOIS
- Cms — TECHNOLOGIES POUR LES MATÉRIAUX COMPOSITES, L'ALUMINIUM, LE PLASTIQUE, LE VERRE, LA PIERRE, LE MÉTAL

INDUSTRIAL COMPONENTS

Composants technologiques pour les machines et les installations du groupe, de tiers et pour l'industrie mécanique.

- HITECO — ÉLECTROBROCHES ET COMPOSANTS TECHNOLOGIQUES
- es — TABLEAUX ÉLECTRIQUES
- steelmec — COMPOSANTS MÉTALLIQUES
- scmfonderie — PIÈCES MOULÉES EN FONTE

scm woodworking technology | is more