équarrisseuses-tenonneuses doubles

celaschi p60

tenonneuse double automatique



scm
woodworking technology

VOTRE VALEUR



NOTRE MISSION



UNE MACHINE SUR-MESURE QUI AMÉLIORE VOS PRODUITS

6
CELASCHI P60

PRÉCISION



Une structure encore plus robuste qui, grâce à l'absence totale de vibrations, permet d'obtenir le meilleur résultat en termes de finition.

FIABILITÉ



Chaque machine, entièrement **fabriquée en Italie**, est conçue avec le plus grand soin et sens du détail, en choisissant les meilleurs fournisseurs et les composants les plus performants.

PRODUCTIVITÉ



Cadences de production élevées et haute précision d'usinage grâce au système de transport de pièces capable d'atteindre une **vitesse d'avance jusqu'à 60 m/min.**
Celaschi p60 peut être équipée de chargement et de déchargement manuels mais elle est très performante si intégrée dans des lignes hautement productives et automatisées.

SOLUTIONS SUR-MESURE



Il est possible de créer une **celaschi p60 "sur-mesure"**, en fonction de ses propres exigences en termes de qualité et de prestations selon sa production.
Chaque machine peut être personnalisée en termes de flexibilité et de productivité sans compromis.

FLEXIBILITÉ



Réglage rapide et précis de la machine qui réduit les temps improductifs et facilite la gestion de petits lots avec des changements d'usinage fréquents.
Un tel niveau de flexibilité garantit un retour sur investissement très rapide.

POLYVALENCE



Idéale pour calibrer, tenonner, profiler, façonner n'importe quelle matière:
bois massif, panneaux, matériaux extra-bois (PVC, placoplâtre, laine de roche, isolant thermique et acoustique, plâtre, etc…).
Chaque détail de l'équipement a été conçu en fonction des caractéristiques et des dimensions des pièces à usiner.

32
Logiciel **MAESTRO**

34
Solutions intégrées

36
Modularité

37
Données Techniques

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TECH NIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES



*Des **déplacements fluides et précis** grâce au système de pression supérieure personnalisable en fonction de la densité, des dimensions et du profil des pièces.*

*Cabine de protection intégrale avec ouverture via des ressorts à gaz garantissant **des émissions sonores moindres, propreté et sécurité maximale** pour l'opérateur.*

Temps improductifs réduits au minimum** grâce à **Maestro active square** installé sur la console **eye-M PRO.





***Élimination efficace des copeaux** grâce aux capots sur mesure pour chaque outil.*



*Les interrupteurs de sécurité magnétiques sans contact conservent leur **efficacité même en cas d'accumulation de poussière.***

***Définition précise de l'enlèvement voulu sur la pièce** grâce au guide de référence en entrée qui est personnalisable et disponible en version à micro-réglage manuel ou électronique.*



***Support intermédiaire pour pièces flexibles** disponible en version fixe, démontable ou escamotable.*

***Courroies en entrée et en sortie personnalisables** en fonction de la saillie des pièces en usinage.*

***Hauteur de travail personnalisable** pour une intégration dans n'importe quelle ligne.*

***Possibilité de choisir le type de configuration:** usinage seulement longitudinal, seulement transversal ou double passage.*



***Vitesse de positionnement du montant mobile jusqu'à 12 m/min** avec actionnement brushless.*

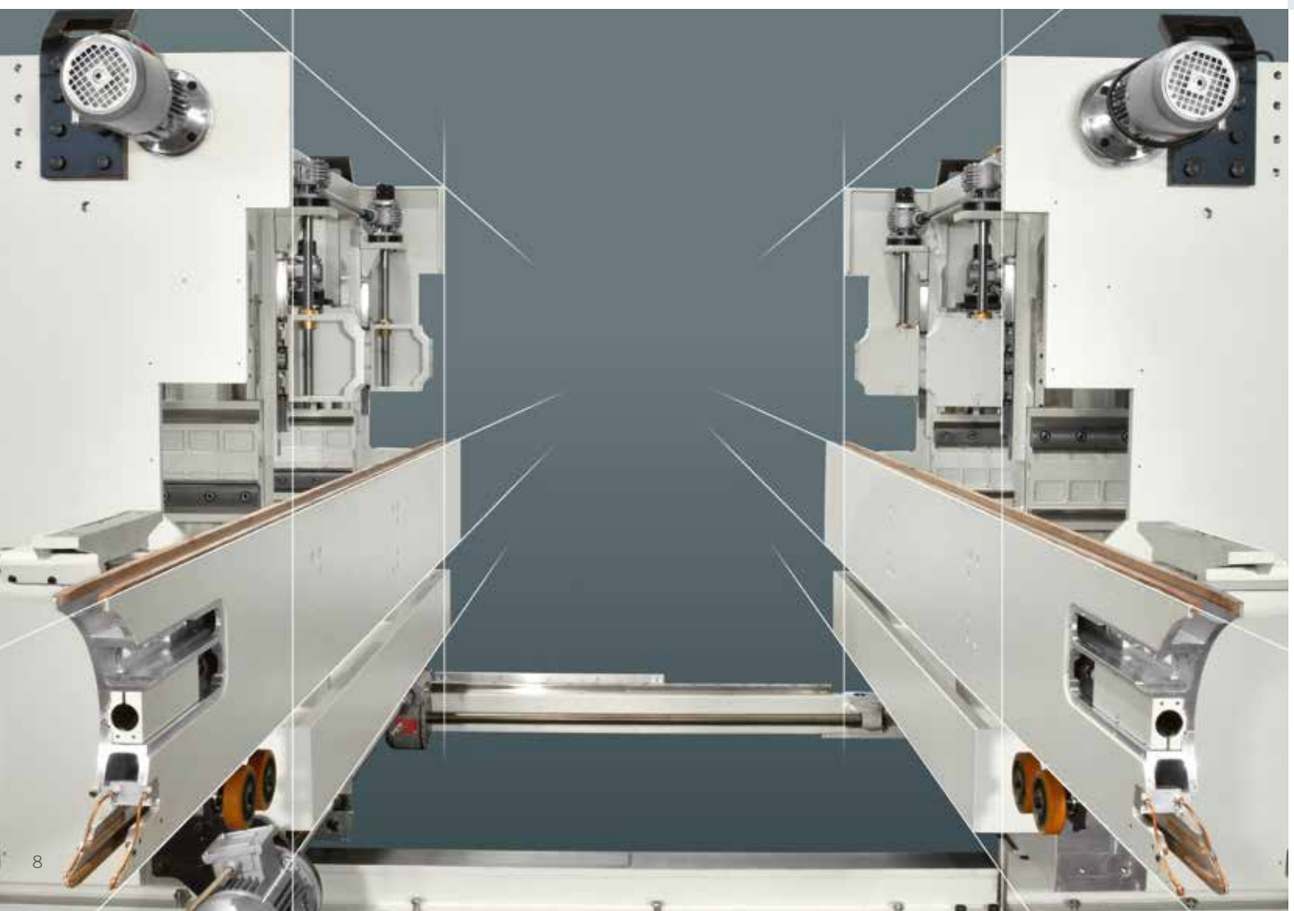
BÂTI
LA GARANTIE DU MEILLEUR RÉSULTAT

Structure puissante et hautement rigide qui absorbe les contraintes provenant des conditions d'usinage les plus complexes et intensives et garantit l'absence totale de vibrations pour assurer une qualité de fabrication exceptionnelle.





Un système de contrôle de la qualité assure la conformité des produits en accord avec les normes CE en vigueur.
De la planéité et du parallélisme du bâti au réglage final, chaque machine est soumise à environ 60 contrôles intermédiaires pendant la phase d'assemblage.



GARANTIE DE PRÉCISION ET DURÉE DANS LE TEMPS

La structure portante monobloc robuste en acier donne les meilleurs résultats dans les conditions d'exploitation les plus intensives sur plusieurs rotations d'équipes de travail, toujours avec des performances maximales, et la garantie d'avantages concurrentiels notoires et concrets.

FRICTION MINIMALE ET RÉDUCTION DE LA MAINTENANCE

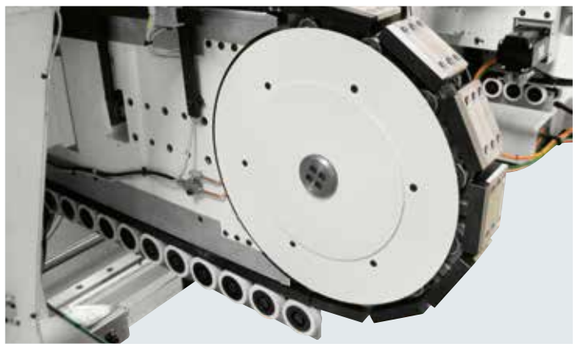
Translation régulière et précise du montant mobile qui s'effectue via des vis trapézoïdales à lubrification automatique (deux à quatre en fonction de la longueur de la machine).





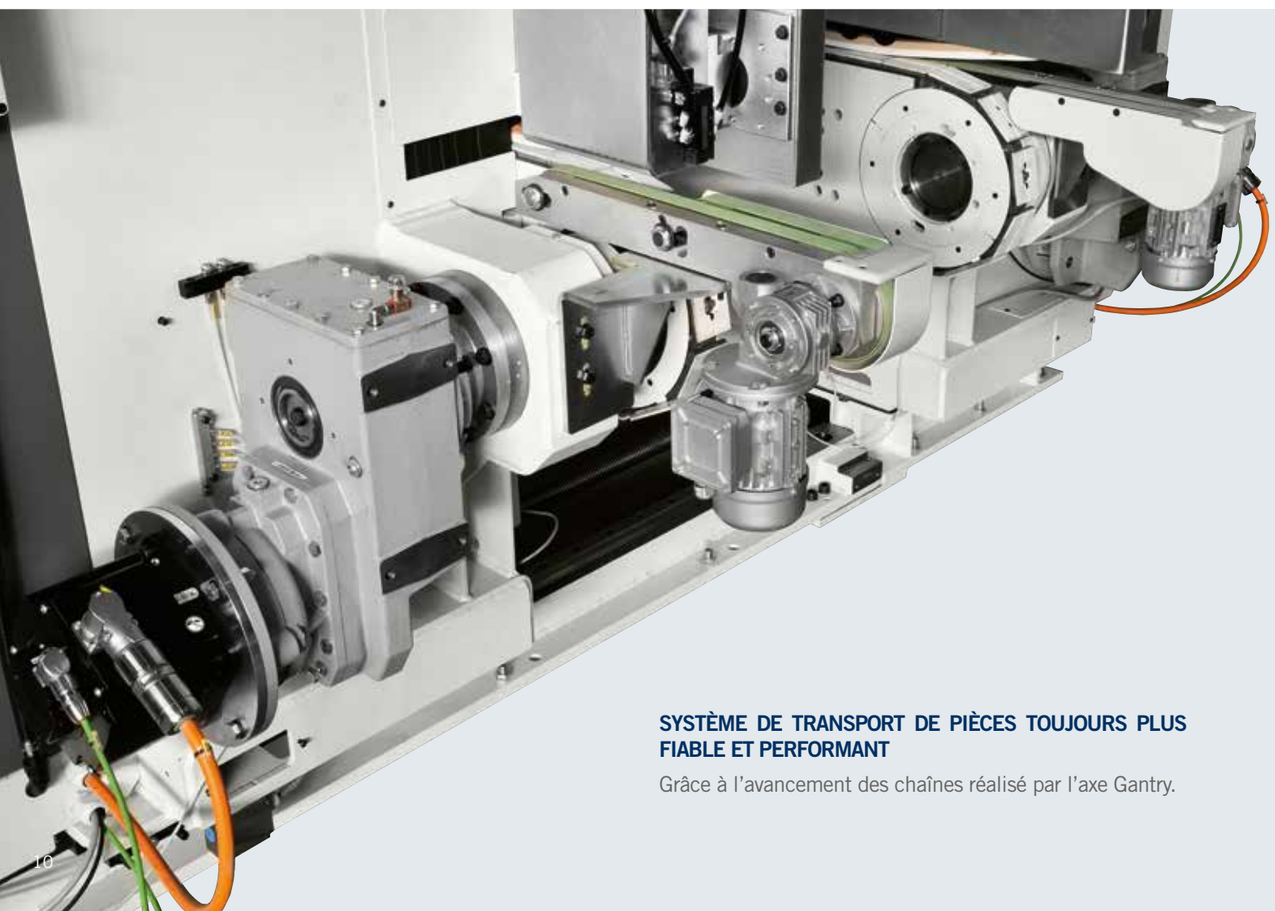
SYSTÈME DE TRANSPORT DES PIÈCES
LE PRINCIPAL ÉLÉMENT POUR OBTENIR UN ÉQUERRAGE PRÉCIS

Haute précision même à des vitesses plus élevées avec les pignons Z12 et Z13.



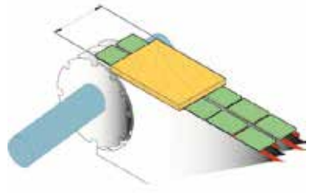
Précision optimale et tenue uniforme de la pièce grâce aux plaquettes en acier et caoutchouc pour les pièces particulièrement lourdes et/ou abrasives.





SYSTÈME DE TRANSPORT DE PIÈCES TOUJOURS PLUS FIABLE ET PERFORMANT

Grâce à l'avancement des chaînes réalisé par l'axe Gantry.



TOUJOURS LA MEILLEURE RÉFÉRENCE POSSIBLE POUR N'IMPORTE QUELLE CADENCE DE PRODUCTION

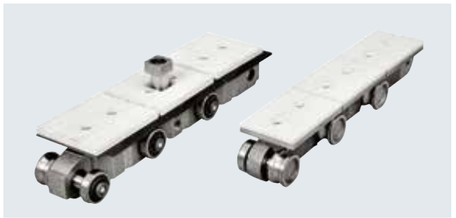
IEn fonction du type d'usinage, des matériaux et des dimensions de la pièce à usiner, ainsi que de la cadence de production requise, il est possible de personnaliser le type et le pas des taquets.



Chaînes de transport à glissement de 52, 65 ou 90 mm pour l'usinage de pièces de 120, 150 ou 210 mm de large au minimum *



Chaînes de transport à roulement de 43, 60 ou 75 mm pour l'usinage de pièces de 90, 140 ou 170 mm de large au minimum *



(*) valeurs relatives à un usinage avec profil droit exécuté avec des unités d'usinage verticales.



TENUE UNIFORME DE LA PIÈCE DURANT LE CYCLE D'USINAGE COMPLET

Pour des exigences particulières telles que la densité, les dimensions et le profil de la pièce, il est possible de choisir le type de courroie, l'entraxe et la course verticale des poulies.

Pour assurer la tenue uniforme des pièces et permettre l'usinage de n'importe quel profil, le système de pression permet son réglage même de façon latérale.

SURVEILLANCE ET CONTRÔLE

Chaque groupe opérateur pouvant être installé est axé sur la sécurité, la précision et la flexibilité grâce à un système de contrôle qui surveille chaque paramètre et optimise la production.



FONCTIONS OVER SPEED ET ZERO SPEED

Le système maintient la vitesse des mandrins sous contrôle et, en cas de dépassement des valeurs limites prédéfinies, il détermine l'arrêt ou empêche un démarrage inattendu en toute sécurité pour l'opérateur.



DÉTECTION DU POUVOIR D'ABSORPTION

Le système de contrôle surveille l'absorption de chaque unité d'usinage pour en vérifier le bon fonctionnement et, dans le cas contraire, signale toute anomalie en ralentissant l'avancement des pièces afin d'empêcher un arrêt brusque de l'unité en raison de contraintes excessives lors de l'usinage.



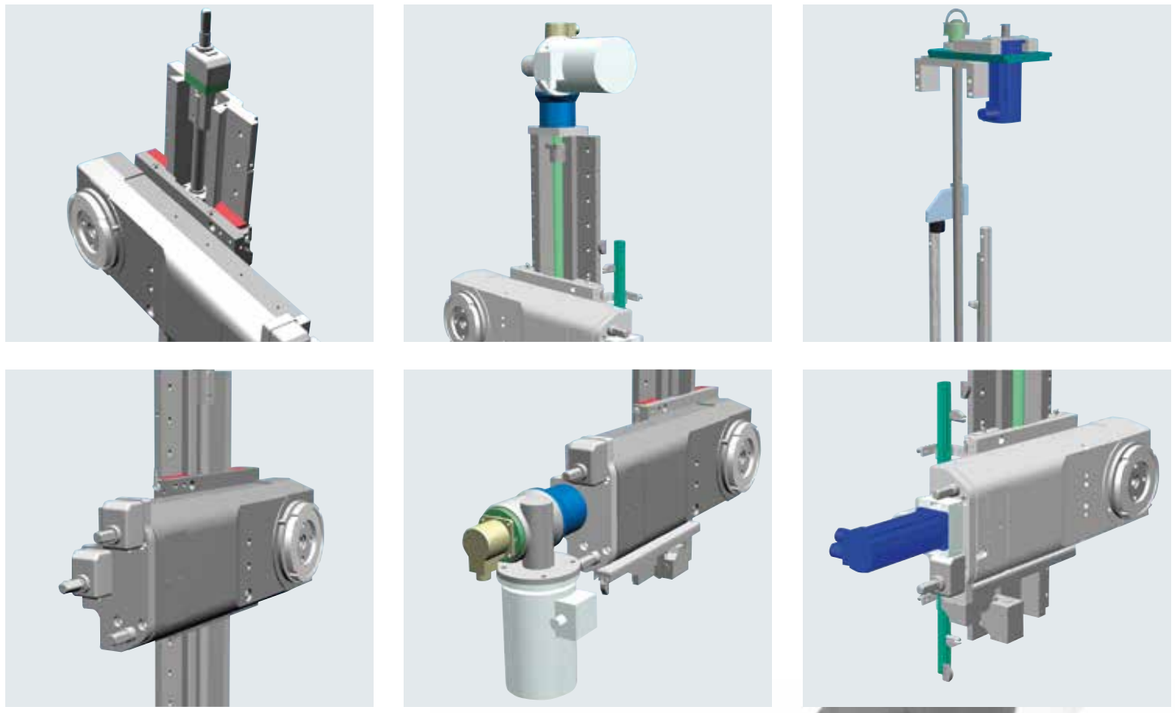
DÉTECTION DE VIBRATIONS

Le système de contrôle, par le biais des signaux reçus des accéléromètres installés, surveille l'état de l'électrobroche et signale tout déséquilibre concernant les outils afin d'éviter qu'une utilisation incorrecte puisse en altérer la durée de vie ou qu'un blocage de l'outil non adapté à cause de copeaux présents dans les zones de couplage des cônes en modifie la géométrie.



GESTION DES INTERVENTIONS PROGRAMMÉES

Le système de contrôle surveille l'avancement des pièces dans la machine et contrôle l'entrée et la sortie automatique des groupes opérateurs en fonction du programme d'usinage.
L'utilisation d'axes avec des moteurs brushless garantit une grande rapidité d'intervention des groupes et permet la création de profils latéraux et de rainures arrêtées avec une extrême précision, même avec des vitesses d'avance élevées.



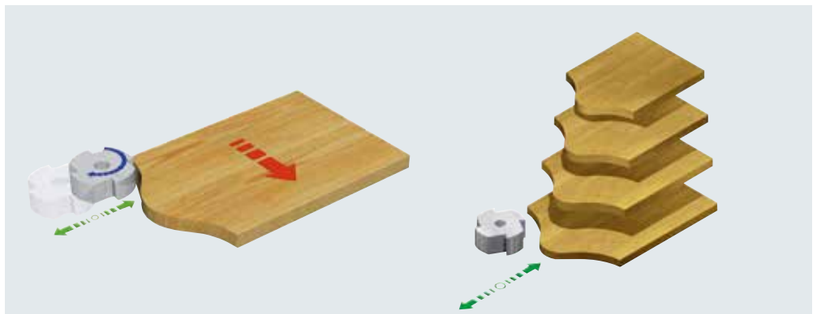
Selon la fréquence de configuration des groupes et les performances requises, il est possible de choisir entre un positionnement manuel, électronique standard (0,25 m/min) ou rapide (5 ou 7 m/min). Le positionnement angulaire, si permis par les agrégats installés, peut être manuel ou à actionnement brushless.



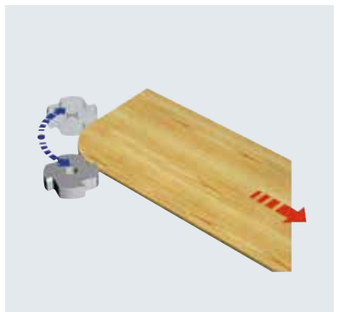
FONCTIONS AVANCÉES
LA TENONNEUSE QUI SE PREND POUR UN CENTRE D'USINAGE

Avec l'interpolation des axes et la succession de groupes, celaschi p60 devient un véritable centre d'usinage mais avec des niveaux de productivité sans précédent.

PROFILAGE EN FORME

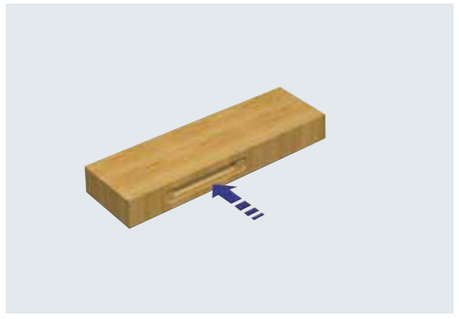


ARRONDISSAGE

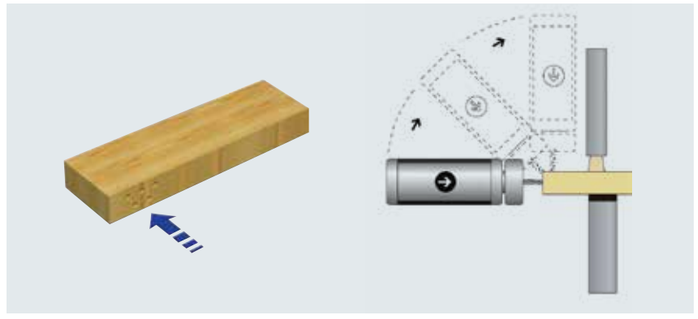


Avec le même type de profil à effectuer, l'ajustement du gabarit à sa longueur est effectué en automatique et en temps réel, sans qu'il soit nécessaire de créer un programme d'usinage différent pour chaque mesure.

EXECUTION DE RAINURES ARRÊTÉES DE HAUTE PRÉCISION



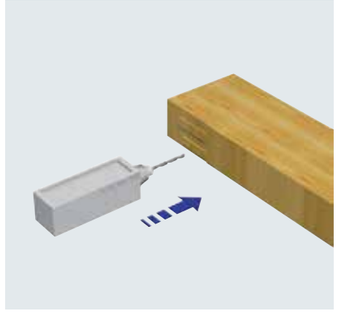
PERÇAGE



ANTI-ÉCLATS "COLIBRÍ"

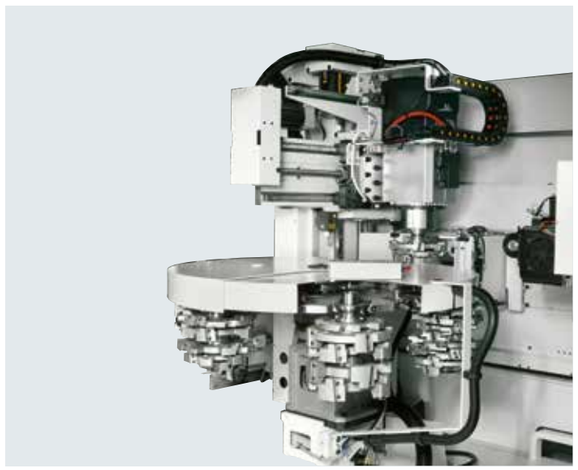






Un petit moteur, contrôlé sur trois axes brushless, est capable de faire une petite incision sur le tenon avant l'intervention de la fraise en évitant ainsi tout type d'éclat sur la pièce. Utilisé pour les opérations de tenonnage, il permet d'éliminer les pare-éclats traditionnels.





MAGASINS "RAPID": OUTILS TOUJOURS PRÊTS À ÊTRE UTILISÉS

Magasins automatiques jusqu'à 12 positions utiles, pour avoir toujours à bord les outils nécessaires à la réalisation de tous les profils demandés. Positionné à une distance minimale de la zone de travail et équipé d'un moteur brushless, RAPID permet de changer l'outil en quelques secondes.



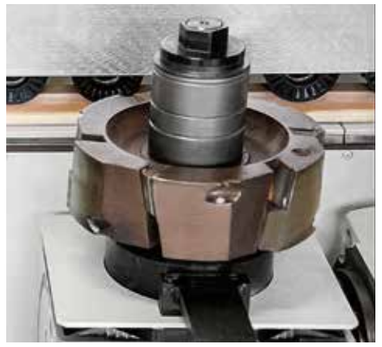
Il est possible de réintégrer les outils présents sur le magasin RAPID même en cours d'usinage, en éliminant les temps improductifs toujours en toute sécurité.

DÉTECTION DE L'USURE DES OUTILS
UNE PRÉCISION INCOMPARABLE À TOUT MOMENT



FONCTION "GESTION DES OUTILS"

Pour permettre à l'opérateur d'être averti de la nécessité imminente de remplacer un outil, même dans le cas où plusieurs outils ont été prévus sur le même groupe opérateur.



FONCTION DE "COMPENSATION DE L'USURE DES FRAISES"

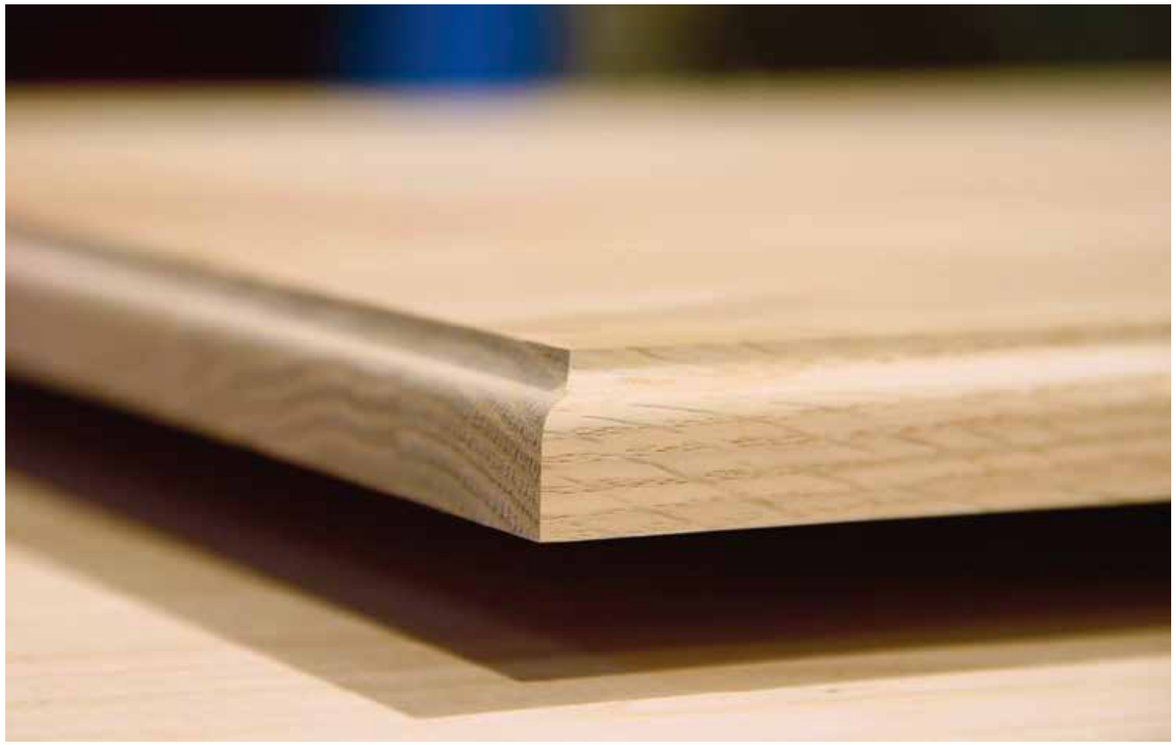
Pour corriger les cotes de destination des groupes en fonction de l'usure des fraises.



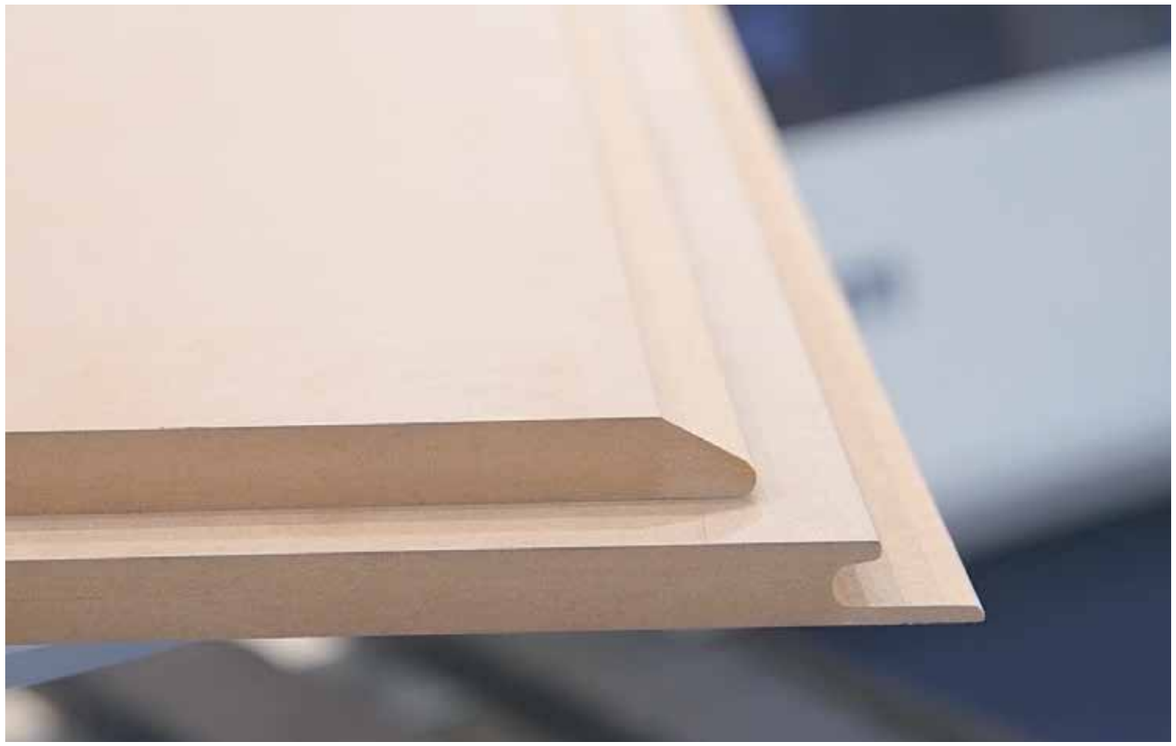
FONCTION DE "COMPENSATION DE L'USURE DES MEULES"

Pour modifier la vitesse de rotation des mandrins en fonction de l'usure des meules à diamètre constant.





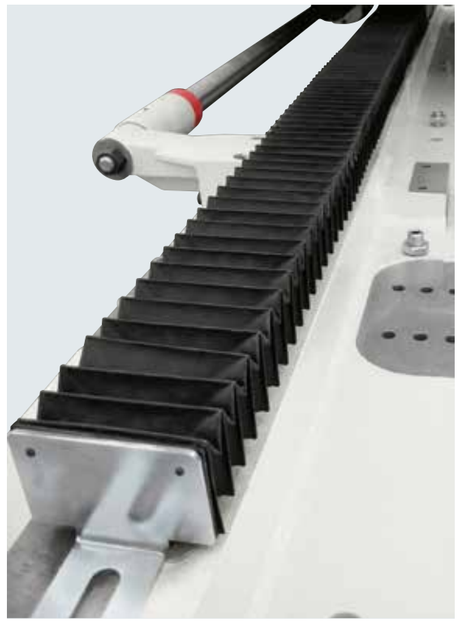
Précision et qualité maximale de finition dans le profilage de portes de meubles de cuisine, de façades de tiroirs et de panneaux en bois massif et MDF.



CONFIGURATION «HEAVY-DUTY»
POUR L'USINAGE DES MATÉRIAUX LES PLUS ABRASIFS



Soufflets de protection contre les poussières abrasives pour toutes les parties mobiles. Ils prolongent la durée de vie des organes mécaniques et réduisent considérablement la maintenance.

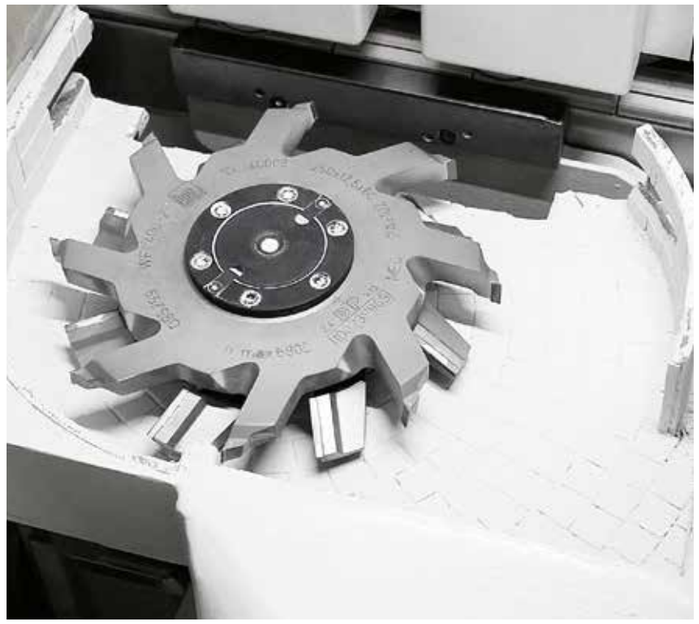




Usinage de planchers surélevés même avec des surfaces en pierre ou en céramique.



Pressurisation et brosses rotatives pour le nettoyage des chaînes d'avance des pièces.



Capots d'aspiration opportunément dimensionnés pour chaque outil et revêtus de matériau en céramique.



Précision d'usinage dans le profilage de revêtements en placoplâtre et en fibrociment même avec des cadences de production de 100 m/min.

TECHNOLOGIE FLEXIBLE
GESTION FACILE DES PETITS LOTS AVEC DES CHANGEMENTS D'USINAGE FRÉQUENTS



GESTION DU "LOT 1": FLEXIBILITÉ ET RÉDUCTION DES TEMPS D'ATTENTE POUR LE RÉGLAGE DE LA MACHINE

Lors d'une variation de la dimension du panneau jusqu'à 150 mm, il est possible de changer ou de modifier le programme en cours et de démarrer un nouveau programme sans attendre que la machine soit vide et sans aucun mouvement du montant mobile. En effet, les différents groupes opérateurs s'adaptent de façon horizontale, par des mouvements rapides, au changement de la mesure. Le système de contrôle calcule en automatique l'écart de configuration nécessaire et, lorsqu'il l'atteint, signale l'accord pour le chargement.



CONFIGURATION COMPLÈTE EN QUELQUES SECONDES

Grâce au réglage électronique du montant mobile et des groupes via des moteurs brushless, le système de contrôle effectue un réglage rapide et précis de la machine en minimisant les temps improductifs.



TECHNOLOGIE HSK: TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ ET EN MOINS DE TEMPS

Serrage sûr et constant et système de déblocage pneumatique qui minimise les temps improductifs pour le changement d'outil.

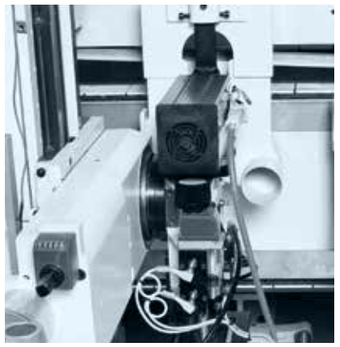


12 portes/min avec les mêmes profil et dimension - 7,5 portes/min en pile mixte



8 pièces/min. avec le même profil et une longueur variable de 150 mm maximum par côté. Possibilité d'installer des systèmes de marquage laser ou d'impression à jet d'encre à haute vitesse.

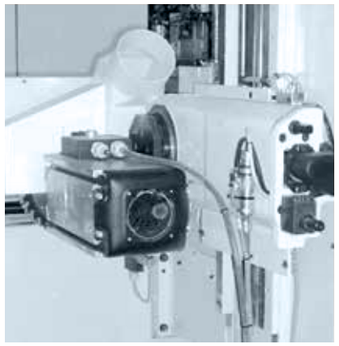
GROUPES OPÉRATEURS





Groupe inciseur

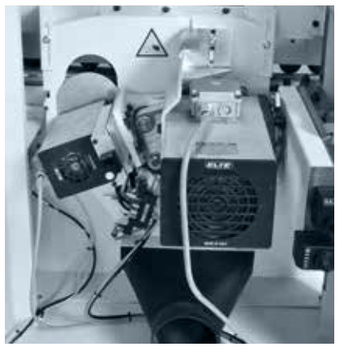
Avec dispositif anti-éclat pneumatique ou avec motorisation brushless.
Puissance 3 kW à 6000 tr/min.
Diamètre outil max.: 180 mm





Groupe déchiqueteur

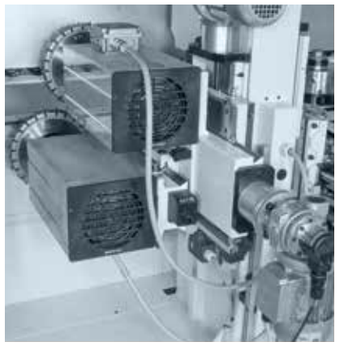
Disponible dans les dimensions suivantes:
6 - 8,2 - 10,5 - 13,2 - 15 - 18 - 20 - 30 kW
(à 6000 tr/min.)
Diamètre outil max.: 250 mm

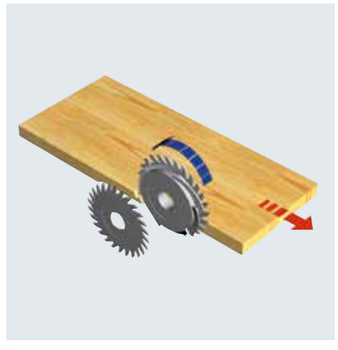




Groupe inciseur et déchiqueteur

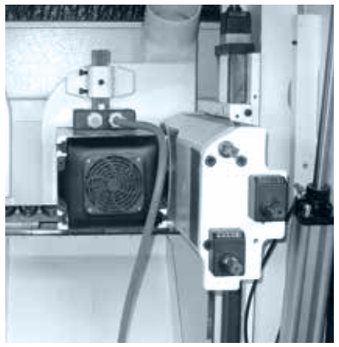
Avec dispositif pneumatique anti-éclats.
Puissance 3 + 8,2 kW à 6000 tr/min.
3 + 10.5 kW à 6000 tr/min.
3 + 13.2 kW à 6000 tr/min.
3 + 15 kW à 6000 tr/min.
Diamètre outil inciseur max.: 180 mm
Diamètre outil déchiqueteur max: 250 mm

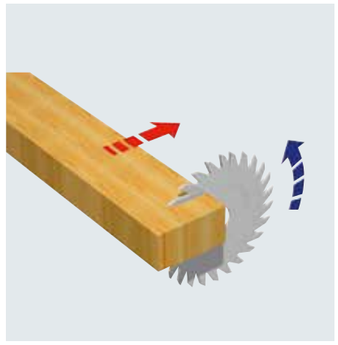




Groupe à double déchiqueteur

Disponible dans les dimensions suivantes:
6 - 8,2 - 10,5 - 13,2 - 15 kW (à 6000 tr/min.)
Diamètre outil max.: 250 mm





Groupe opérateur pour lame

Disponible dans les dimensions suivantes:
8,2 - 10 - 15 - 18 - 20 - 30 kW (à 6000 tr/min.)
Diamètre outil max.: 300 mm

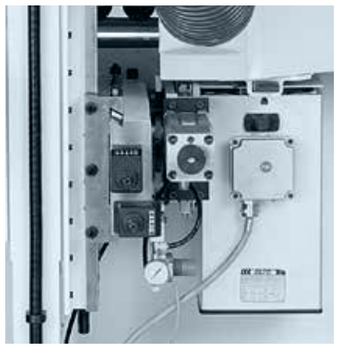




Groupe opérateur pour outils à profiler

Disponible dans les dimensions suivantes:
8,2 - 10,5 - 13,2 - 15 - 18 - 20 - 30 kW
(à 6000 tr/min.)
Diamètre outil max.: 220 mm

Disponible dans la version avec électrobroche à attache HSK 63F et 85S, refroidissement par air ou par liquide dans de nombreuses dimensions et avec différentes courbes caractéristiques.

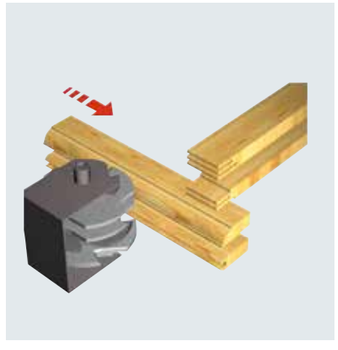




Dispositifs pour les interventions programmées

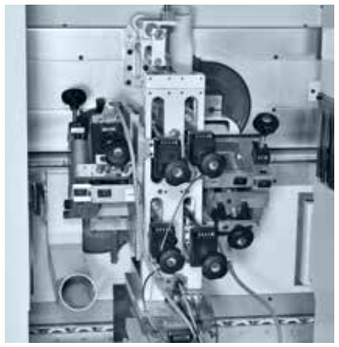
Pour l'exécution de rainures arrêtées ou pour réaliser la fonction anti-éclats.





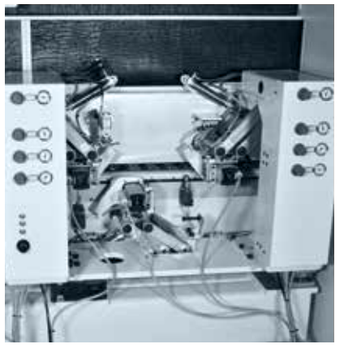
Groupes opérateurs équipés d'arbres porte-outils multi-fraises.

GROUPES OPÉRATEURS





Unité d'affleurage et de chanfreinage du chant supérieur, du chant inférieur ou les deux.



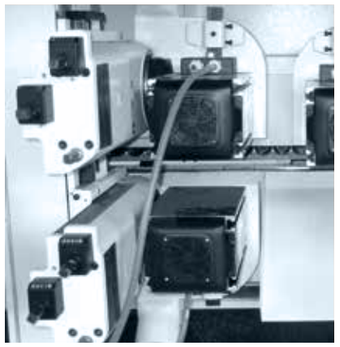


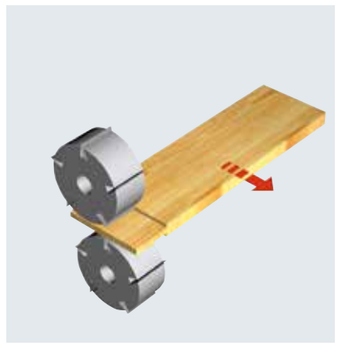
Groupe arrondisseur R8

2 moteurs avec une puissance de 0,75 kW chacun
Vitesse de rotation 12.000-18.000 tr/min.
Rayon d'arrondi max. 8 mm

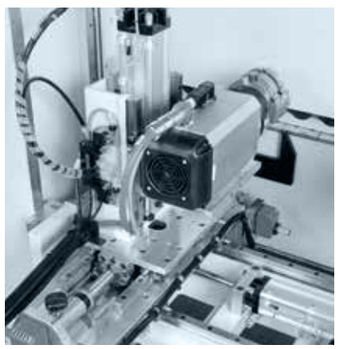
Groupe arrondisseur modèle c1 - c2

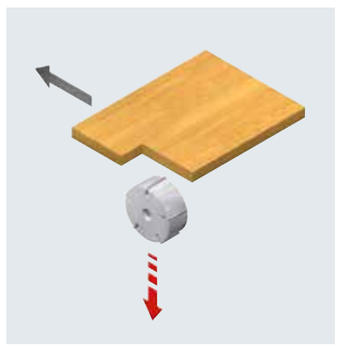
4 moteurs avec une puissance de 0,35 kW chacun
Vitesse de rotation 12.000 tr/min.
Rayon d'arrondi max. 4 mm



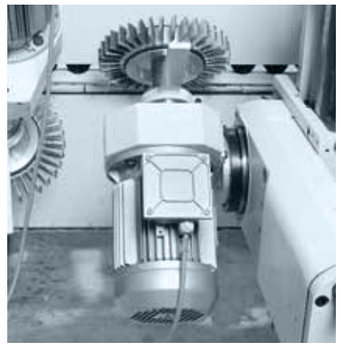


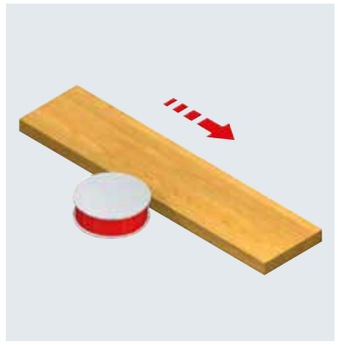
Groupe dérouleur





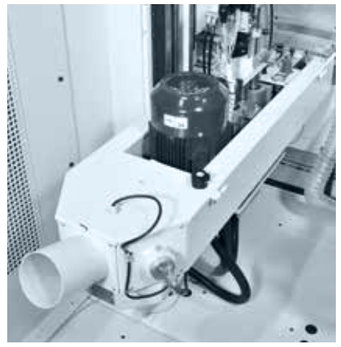
Groupe pour l'exécution de l'épaulement





Groupe de ponçage à meule abrasive/disque ou brosses

Puissance moteur 1,8 kW
Vitesse de rotation 700-2000 tr/min.





Groupe de ponçage à bande pour surfaces planes

Puissance moteur 2,2 kW
Vitesse de rotation 1400 tr/min.





Groupe de ponçage à bande pour profils en forme

Puissance moteur 2,2 kW
Vitesse de rotation 700-1400 tr/min.

Moteur de ponçage à bande pour les arêtes supérieures et/ou inférieures

Puissance moteur 0,25 kW
Vitesse de rotation 1400 tr/min.

LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'OPÉRATEUR



Pour réduire les temps improductifs, il est possible de régler les groupes durant le cycle d'usinage pour des temps plus longs que ceux requis par la norme DET ISO 19085-12 en toute sécurité.



La sélection du programme à usiner peut être effectuée par la lecture de code à barres.

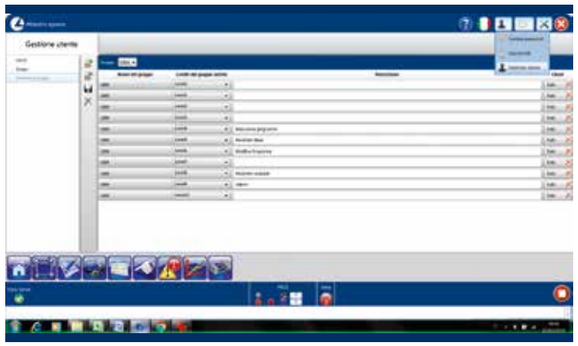


Disponibles avec une résolution décimale ou centésimale, les afficheurs de position guident l'opérateur pendant les opérations de réglage manuel des unités d'usinage.



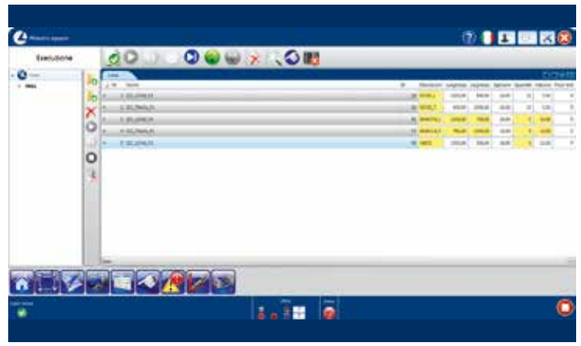
Système de lubrification automatique des guides de déplacement du montant mobile, des presseurs supérieurs et de chaque axe de positionnement électronique.
Il élimine complètement les opérations manuelles de maintenance ordinaire pour les dispositifs de déplacement.

PRODUIRE DE FAÇON «SMART»



ÉCRAN DE L'IHM PERSONNALISABLE

Il est possible de configurer les droits d'accès aux différentes fonctions, de changer de langue sans redémarrer l'application, d'afficher les pages de gestion du programme et d'exécuter la liste d'usinage même en unités impériales.



CHANGEMENTS D'USINAGE RAPIDES

L'utilisation de la liste de production, combinée au réglage électronique des groupes, permet d'accélérer les changements d'usinage car l'opérateur ne doit effectuer aucune opération, il doit seulement attendre l'accord pour le chargement.



CADENCE D'INTRODUCTION DES PIÈCES

Production optimisée avec le meilleur espacement possible dans des conditions diverses.

PRÉDISPOSITION POUR L'INTÉGRATION DE SYSTÈMES D'AUTOMATION

Prédisposition pour l'intégration avec des systèmes de chargement et de déchargement automatiques avec des solutions personnalisées pour n'importe quelle exigence.

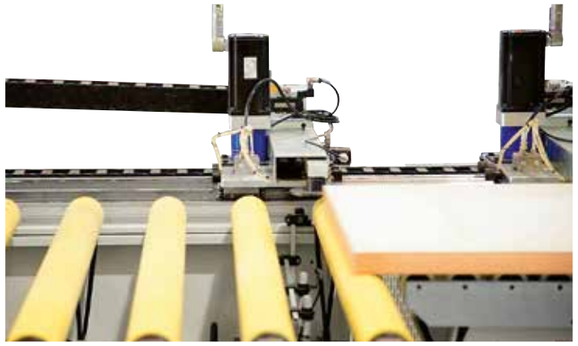


Les barres pneumatiques, personnalisables en fonction de la capacité de production et du poids des pièces, soulèvent les pièces à l'entrée de la deuxième machine de la ligne en attendant l'arrivée des taquets de référence.

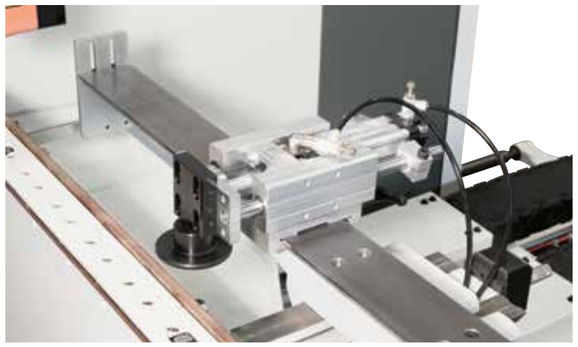








Les systèmes pneumatiques ou brushless assurent la précision de la référence dans n'importe quelle condition d'usinage lors de l'introduction des pièces dans la première machine de la ligne.





Les dispositifs de centrage pneumatiques simples ou doubles garantissent un positionnement précis des pièces avant qu'elles soient prélevées par les taquets lors de l'entrée dans la deuxième machine de la ligne.

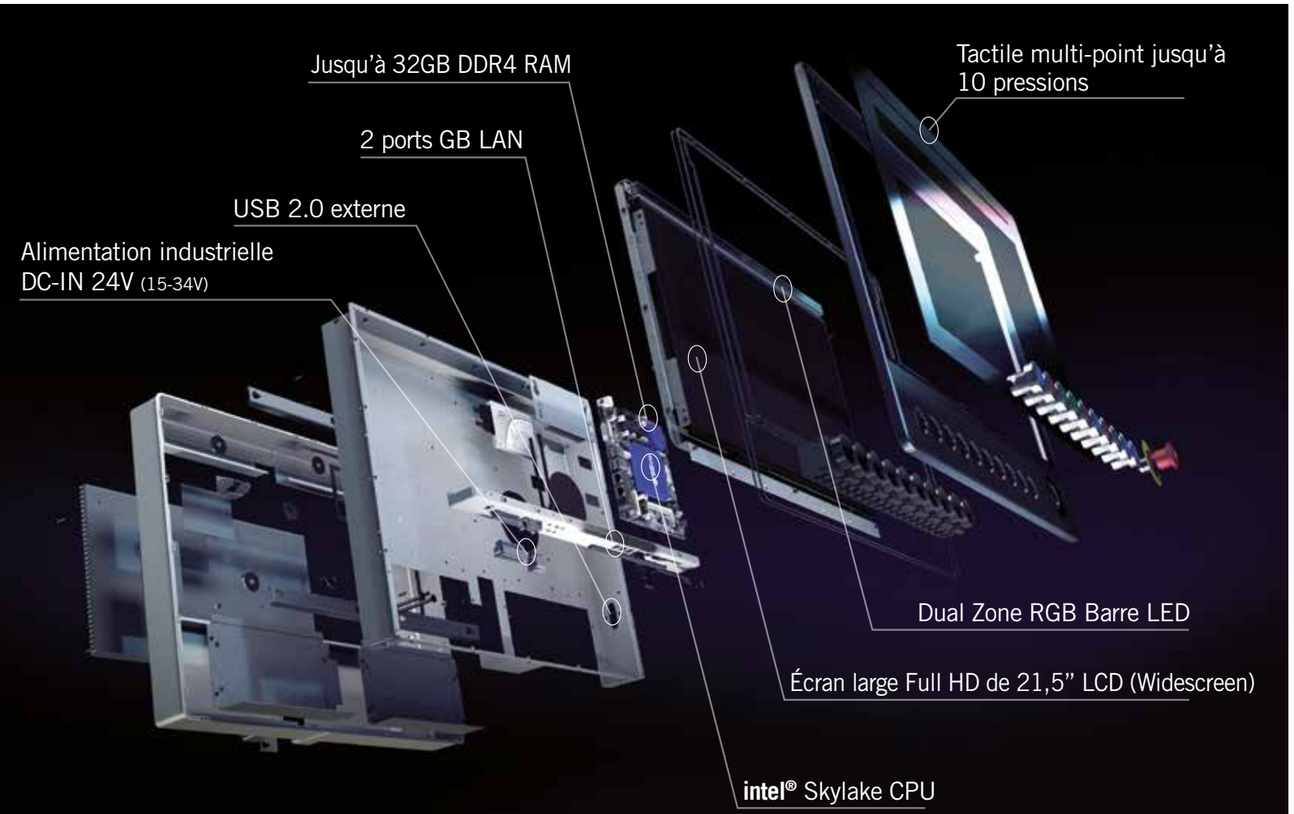
CONSOLE EYE-M PRO

Une programmation de la machine à la portée de tous grâce au panneau de commande à écran tactile comprenant une interface opérateur intuitive et puissante.

La console **eye-M PRO** permet une connexion via Internet avec le Service d'Assistance de SCM. Nos techniciens peuvent ainsi accéder à distance à tous les niveaux de la machine pour effectuer des diagnostics, résoudre des problèmes ou mettre à jour la logique de la machine en temps réel.



3 possibilités d'installation: dans l'armoire électrique, sur la machine, sur un support mobile indépendant.



La barre LED intégrée permet à l'opérateur de connaître à tout moment l'état de la machine, même à distance, d'un seul coup d'œil.



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 square

Maestro active Square est le logiciel d'interface homme-machine pour les tenonneuses et les profileuses. Le logiciel supervise la création des programmes d'usinage et permet de surveiller la machine en temps réel pendant leur exécution. À la fin du processus, les données et les rapports peuvent être envoyés au système d'information de l'entreprise.



PGI (Progiciel de gestion intégré)

vente

commande

données

planification

système de contrôle de la production

BUREAU

USINE

Programmes de la machine

Retour d'information au PGI

profilage



LOGICIEL

Usine

Maestro
active square

LE LOGICIEL QUI SIMPLIFIE L'USINAGE

FONCTIONS

Contrôle du processus en temps réel
Maestro active square permet de créer, de sauvegarder et d'éditer des programmes d'usinage et de les lancer immédiatement.
Il détecte également l'état de la machine, suit sa production et enregistre les données afin de créer un historique de la machine.

Contrôle maximum des performances de production
La génération de rapports personnalisables par opérateur, rotation de travail, programme, échéance (et bien plus encore) vous permet de surveiller, d'optimiser et d'améliorer les performances de production.

Une organisation de production avancée
Maestro active square vous permet de configurer plusieurs utilisateurs avec différents rôles et responsabilités en fonction de l'utilisation de la machine (par exemple: opérateur, responsable de la maintenance, administrateur, ...). Il est également possible d'établir un relevé des activités, de la productivité et des événements qui se sont produits au cours d'un intervalle de temps déterminé.

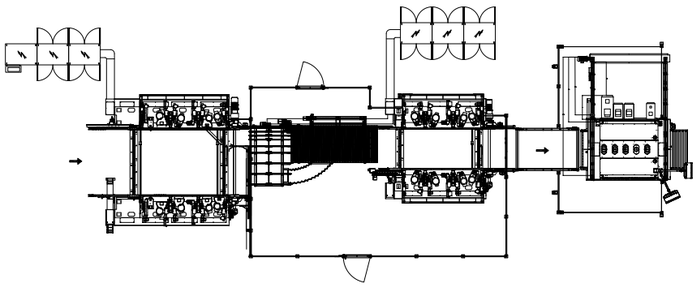
Qualité absolue de la pièce finie
Avec Maestro active square, la qualité de la pièce finie n'est plus menacée par les outils usagés. La nouvelle fonction "Tool Management" (Gestion des outils) envoie des notifications lorsque l'outil est en fin de vie et recommande son remplacement au moment le plus opportun.

Diagnostics simplifiés
Maestro active square guide l'opérateur pendant la phase de diagnostic pour solutionner simplement les éventuelles erreurs.

SOLUTIONS COMPLÈTES ET INTÉGRÉES

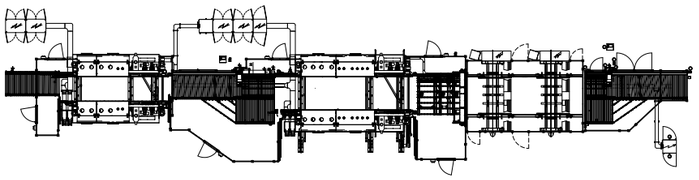
CHACUNE DE VOS PROBLÉMATIQUES EST POUR NOUS UN DÉFI

En étroite collaboration avec vous, nous identifions, étudions et réalisons des solutions complètes et personnalisées en fonction du type de produit, de la productivité et de l'espace disponible.



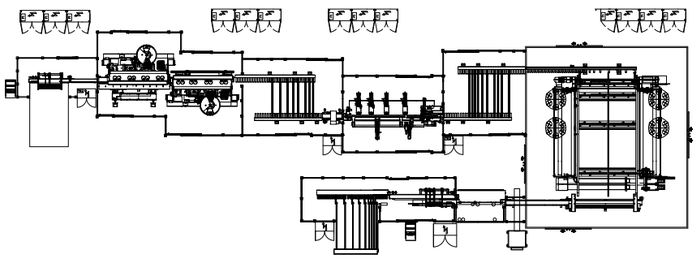
LIGNES DE CALIBRAGE ET DE PONÇAGE DE PORTES DE CUISINE AVEC CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT MANUELS

1. Profileuse transversale CELASCHI P60
2. Système de retournement de panneaux CELASCHI GP100
3. Profileuse longitudinale CELASCHI P60
4. Transfert
5. Ponceuse DMC



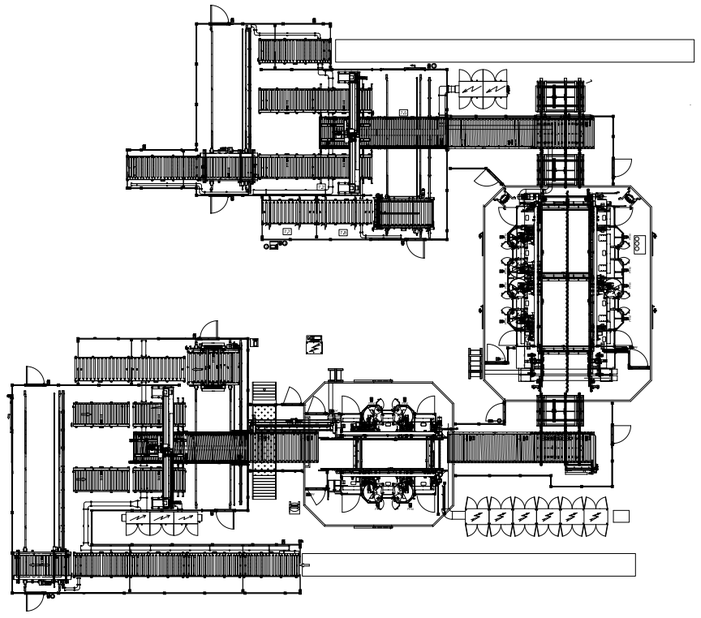
LIGNES DE CALIBRAGE, DE PROFILAGE ET DE PERÇAGE D'ÉLÉMENTS DE MEUBLES AVEC CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT MANUELS

1. Voie à rouleaux de chargement des panneaux
2. Profileuse longitudinale CELASCHI P60
3. Système de retournement de panneaux MAHROS
4. Profileuse transversale CELASCHI P60
5. Transfert à courroies MAHROS
6. Perceuses MORBIDELLI
7. Voie à rouleaux de déchargement MAHROS



SYSTEM 1 - LIGNE DE PRODUCTION D'HUISSERIES

1. Station de chargement
2. Moulurière automatique SUPERSET NT
3. Transfert de liaison
4. Profileuse CELASCHI P60
5. Transfert de liaison à 90°
6. Transfert de liaison avec fonction de buffer
7. Perceuse et fraiseuse FLEXIMAT
8. Transfert de liaison avec fonction de buffer
9. Profileuse gauche PROFITECH
10. Profileuse droite PROFITECH
11. Station de déchargement



LIGNE DE CALIBRAGE DE PORTES

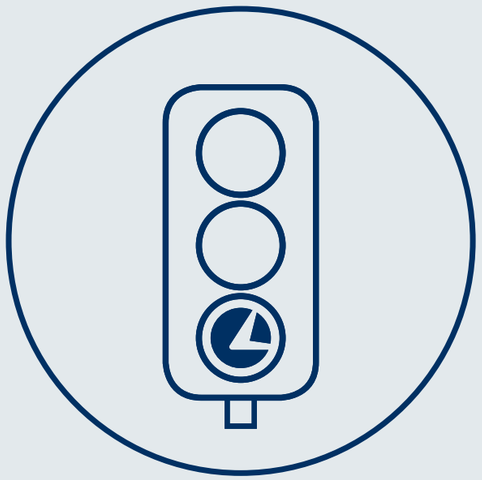
1. Voie à rouleaux au sol et navette pour le chargement des piles MAHROS
2. Dépileur à portique MAHROS
3. Voie à rouleaux d'introduction CELASCHI MVL
4. Profileuse longitudinale CELASCHI P60
5. Transfert à 90° et buffer CELASCHI MV40
6. Profileuse transversale CELASCHI P60
7. Buffer et transfert à 90° CELASCHI MV40
8. Empileur à portique MAHROS
9. Navette et voies à rouleaux au sol pour le déchargement des piles MAHROS

Maestro active watch est le logiciel de supervision et de contrôle qui permet d'intégrer toutes les zones de la ligne en un seul point de commande pour une gestion simple et rapide des différentes fonctions.

Une interface graphique simple à utiliser, intuitive et immédiate ainsi que la technologie et la structure utilisée permettent de:

- Gérer le cycle complet de production en assurant une grande flexibilité pour les lots de grandes dimensions et les petites commandes.
- Visualiser la ligne de production, les zones d'usinage et les données machine de la zone concernée.
- Contrôler le flux de production en envoyant des programmes à toutes les machines, également à partir du système de gestion de l'entreprise.
- Visualiser les paramètres et les caractéristiques d'usinage du produit avec la possibilité de modifier les données configurées de façon simple et rapide.
- Développer les rapports de productivité pour toute la ligne.
- Fournir des instruments de diagnostic et des statistiques sur l'état de la machine de la ligne.
- Obtenir une assistance à distance

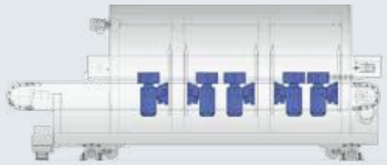
L'utilisation d'interfaces ouvertes et standardisées en termes de hardware et de logiciels permet une intégration efficace même sur des systèmes de tierces parties.



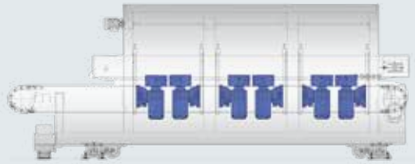
MODULARITÉ

L'utilisation continue, la flexibilité et les solutions exclusives pour réaliser des usinages de qualité sont les caractéristiques qui distinguent les profileuses **celaschi p60**, disponibles en 5 versions différentes.

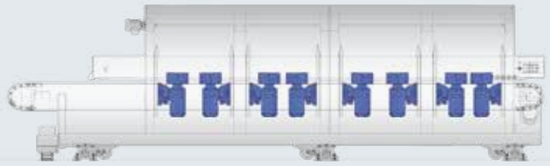
celaschi p60 base 5



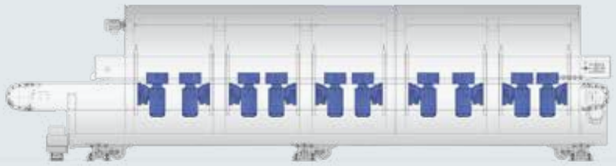
celaschi p60 base 6



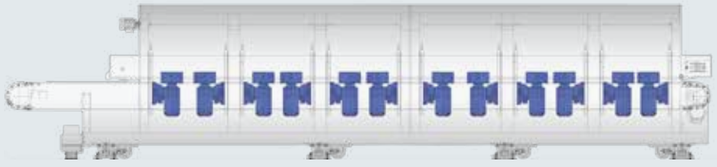
celaschi p60 base 8



celaschi p60 base 10



celaschi p60 base 12



DONNÉES TECHNIQUES

celaschi p60			
Structure	5 - 6 - 8 - 10 - 12 groupes opérateurs de chaque côté		
Système d'avance des pièces	Vitesse maximale Entraxe chaînes Pas des taquets	m/min mm mm	60 4050 - 9450 270 - 450 - 900
Montant mobile	Ouverture maximale du montant mobile Vitesse de positionnement	mm m/min	6100 2,8 - 12
Dimensions de la piece	Largeur Épaisseur	mm mm	120 - 6100 3 - 200
Courroies de pression à positionnement électronique	Course verticale Réglage vertical Vitesse de positionnement	mm mm m/min	20 3 - 150 0,25



SAV€NERGY

L'ÉNERGIE, UNIQUEMENT LORSQUE CELA EST NÉCESSAIRE

Sav€nergy permet de faire fonctionner les dispositifs seulement lorsque cela est véritablement nécessaire. La machine se met automatiquement en stand-by lorsqu'il n'y a pas de panneaux à usiner.

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 en fonction des conditions de fonctionnement fixées selon la norme ISO 7960-1995 Annexe E. Pression acoustique pendant l'usinage 91 db(A) (mesurée selon EN ISO 11202 :2010, incertitude K = 4 dB). Puissance acoustique pendant l'usinage 104 db(A) (mesurée selon EN ISO 3746 :2010, 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.

1.000 TECHNICIENS ET 36.000 RÉFÉRENCES À DISPOSITION POUR UNE ASSISTANCE RAPIDE ET DE QUALITÉ

DES TECHNICIENS HAUTEMENT SPÉCIALISÉS, UNE GESTION EFFICACE ET 6 MAGASINS DE PIÈCES DÉTACHÉES DANS LE MONDE POUR UNE ASSISTANCE DE PROXIMITÉ, SÛRE ET EFFICACE.

SERVICE ASSISTANCE

SCM propose des attentions qui vont bien au-delà du moment de l'acquisition, afin de garantir dans le temps les prestations optimales du système de production de ses clients.

UNE OFFRE COMPLÈTE DE SERVICES APRÈS-VENTE

- installation et mise en route de machines, cellules, lignes et systèmes
- programmes de formation sur mesure pour chaque client
- télé-assistance pour réduire les délais et coûts d'éventuels arrêts machine
- programmes de maintenance préventive pour garantir des prestations constantes dans le temps
- révisions complètes des machines et systèmes pour renouveler la valeur ajoutée des investissements
- mises à jour personnalisées pour les machines et systèmes des clients afin de répondre à de nouvelles exigences de production

SERVICE PIÈCES DÉTACHÉES

Au niveau global, SCM peut compter sur 140 employés au service pièces détachées, pour une gestion intelligente du magasin en mesure de satisfaire chaque demande avec une expédition en temps réel.

36.000 RÉFÉRENCES
Des pièces disponibles pour chaque référence, représentant un investissement égal à 12 millions d'euros.

DES PIÈCES GARANTIES
Même pour les articles que l'on trouve plus difficilement, avec 3,5 millions d'euros investis pour les pièces "critiques".

DISPONIBILITÉ IMMÉDIATE
Plus de 90% des commandes reçues chaque jour sont traitées le jour même grâce à la grande disponibilité des références au sein de notre stock.

6 SIÈGES DANS LE MONDE
Pour la gestion des pièces (Rimini, Singapour, Shenzen, Moscou, Atlanta, São Bento do Sul).

500 EXPÉDITIONS PAR JOUR



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.



65 ans
3 principaux pôles de production en Italie
300.000 m² 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

MACHINES INDUSTRIELLES

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

COMPOSANTS INDUSTRIELS

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*

REV. N. 01 - 05.2019



SCM GROUP SPA
via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
celaschi@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0372875G