CNC – **Centres d'usinage** pour la charpente

oikos x

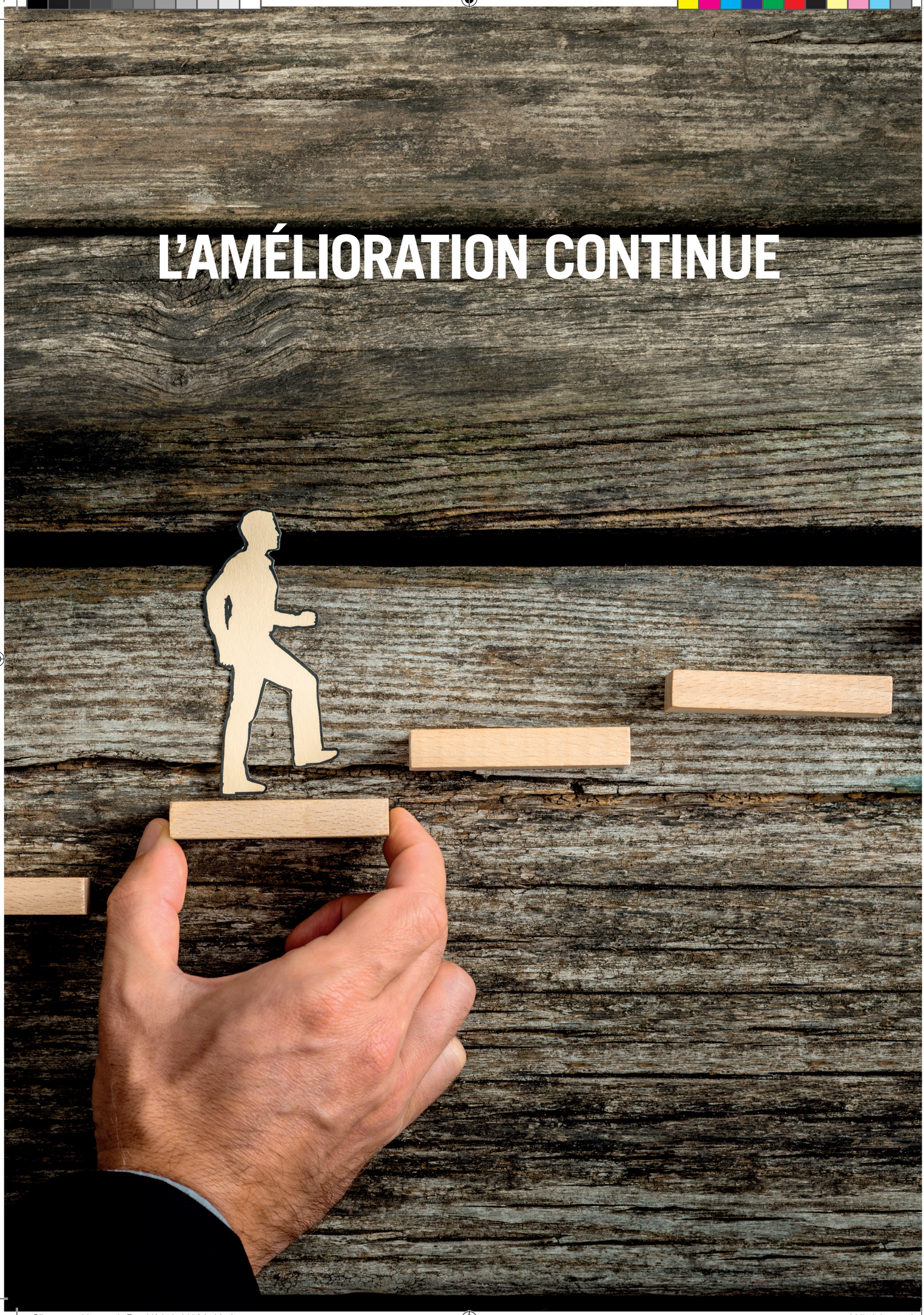
centre d'usinage à 6 axes pour la réalisation de poutres et de parois



scm
woodworking technology

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 1 26/07/19 11:42

L'AMÉLIORATION CONTINUE



ALLEZ AU-DELÀ DES LIMITES AVEC OIKOS X



LE NOUVEAU CENTRE D'USINAGE POUR LA CONSTRUCTION EN BOIS: **TOUJOURS PLUS TECHNOLOGIQUE, TOUJOURS PLUS PERFORMANT.**

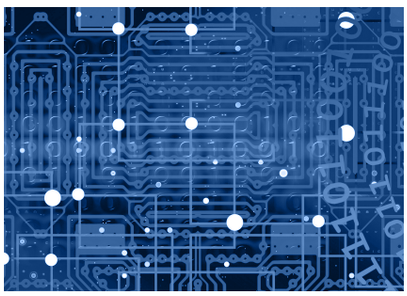
Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 3 26/07/19 11:42

6

OIKOS X

TECHNOLOGIE

10



N'importe quel usinage peut être réalisé sur l'ensemble des côtés sans nécessité de retourner ou replacer les pièces à usiner, grâce à l'innovante structure à 6 axes.

Le groupe opérateur de nouvelle génération, grâce à ses mouvements interpolés, permet **la réalisation de n'importe quelle géométrie en réduisant les temps improductifs et en augmentant la flexibilité de la machine.**

La position stratégique des magasins porte-outils permet **d'optimiser les temps de changement d'outil.**

Possibilité de monter des agrégats spécifiques pour **l'exécution de l'ensemble des usinages dédiés à la charpente.**

PRÉCISION

16



Equipement avec un palpeur laser **pour atteindre une précision inégalée.**

Des solutions techniques de pointe: les chariots de guidage à rouleaux presseurs assurent la stabilité de l'élément afin d'éviter son déplacement **lors de l'usinage.**

Structure puissante à haute rigidité qui permet l'absorption des contraintes et la réalisation **d'usinages précis et performants.**

Bâti fixé directement au sol, sans nécessiter aucun travail de maçonnerie, capable de **maintenir une grande stabilité pour des performances élevées.**

PRODUCTIVITÉ

18



Réduction significative des phases de changement d'outils grâce à d'innovants outils combinés, conçus par SCM pour la **production rapide et précise de projets de charpente en bois.**

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 4 26/07/19 11:42

PERSONNALISATION

20



Systèmes de chargement et de déchargement automatiques avec des **solutions personnalisées pour chaque exigence.**

Tables de chargement et de déchargement extensibles pour assurer **un haut degré de configuration.**

Solutions techniques visant **à éliminer le risque d'endommager la surface de l'élément** usiné.

Possibilité de gérer les poutres lamellaires et éléments de couverture ou parois ainsi que les poutres rondes, les poutres chanfreinées, etc... grâce à des dispositifs appropriés.

PROPRETÉ

24



Excellent maintien des poussières à l'intérieur de la cabine et élimination automatique de celles-ci pour assurer un **nettoyage constant et efficace de la zone d'usinage.**

Pas de poussière à l'extérieur de la cabine, grâce aux nouveaux carters à fermeture automatique qui séparent la zone d'usinage de l'environnement extérieur.

Gestion intelligente des chutes et des pièces courtes : rôle clé du convoyeur à bande motorisé à l'intérieur de la cabine.

FACILITÉ D'UTILISATION

26



Console **eye-M** à disposition de l'opérateur pour contrôler la machine de la manière la plus rapide et la plus efficace possible.

Maestro Beam&Wall est le logiciel conçu et développé par SCM qui rend la **programmation et l'utilisation de la machine simples et intuitives.**

Possibilité de gérer des projets complexes comme l'**usinage nesting, pour la réalisation de structures modulaires.**

32
Domaines d'utilisation

36
Données techniques

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 5 26/07/19 11:42

VUE D'ENSEMBLE DES CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES



Haut niveau d'automatisation *grâce au système de chargement à chaînes motorisées avec des étaux de serrage et un positionnement automatique sur le convoyeur à rouleaux.*



Aucun glissement ni endommagement de l'élément *grâce aux systèmes d'aide au chargement.*

Manipulation précise et ferme des éléments *grâce aux grandes pinces auto-centrantes.*





Supports amovibles pour faciliter ***le positionnement des paquets de poutres devant les chaînes de chargement.***

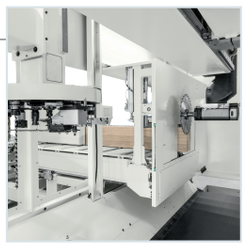
Possibilité de positionner ***une série de poutres grâce au système de chargement*** *à chaînes motorisées et table.*

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 6 26/07/19 11:42

TECHNIQUES



Haute précision *assurée par des presseurs horizontaux et verticaux à positionnement électronique.*



Groupe opérateur avec ***phase de changement d'outil optimisée,*** *grâce aux magasins outils positionnés de façon stratégique par rapport à la zone d'usinage.*

Déchargement aisé de l'élément usiné, *avec l'aide d'un pousseur mécanique arrière.*



Sécurité maximale pour l'opérateur, *propreté de la zone d'usinage et confinement de la poussière grâce à la cabine de protection intégrale et pressurisée.*



Évacuation efficace des copeaux *grâce au convoyeur bidirectionnel à bande motorisée qui permet un nettoyage constant de la zone d'usinage.*

Stockage et facilité de prélèvement des éléments, *grâce à la table de déchargement à bras parallèles.*

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 7 26/07/19 11:42

VUE D'ENSEMBLE DES CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES



Magasin Rapid 15 situé près de la zone d'usinage pour ***réduire le temps de changement d'outil.***

Nouveaux carters avec fermeture motorisée pour une ***isolation garantie de la zone d'usinage.***

De grands panneaux vitrés en Lexan permettent à l'opérateur d'avoir une ***large visibilité pendant les phases d'usinage et cela en toute sécurité.***

Agrégats supplémentaires pour la ***réalisation de toutes les géométries*** *utilisées dans le domaine de la charpente.*



Bâti solidement fixé au sol. ***Pas de nécessité de réaliser des travaux de maçonnerie.***

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 8 26/07/19 11:43

TECHNIQUES



*Groupe opérateur à 6 axes pour une **flexibilité de production** maximale.*

*Système de vidéosurveillance pour la **visualisation en temps réel de l'ensemble du processus d'usinage.***



***Ergonomie maximale** grâce à la nouvelle console eye-M à écran tactile de 21,5".*

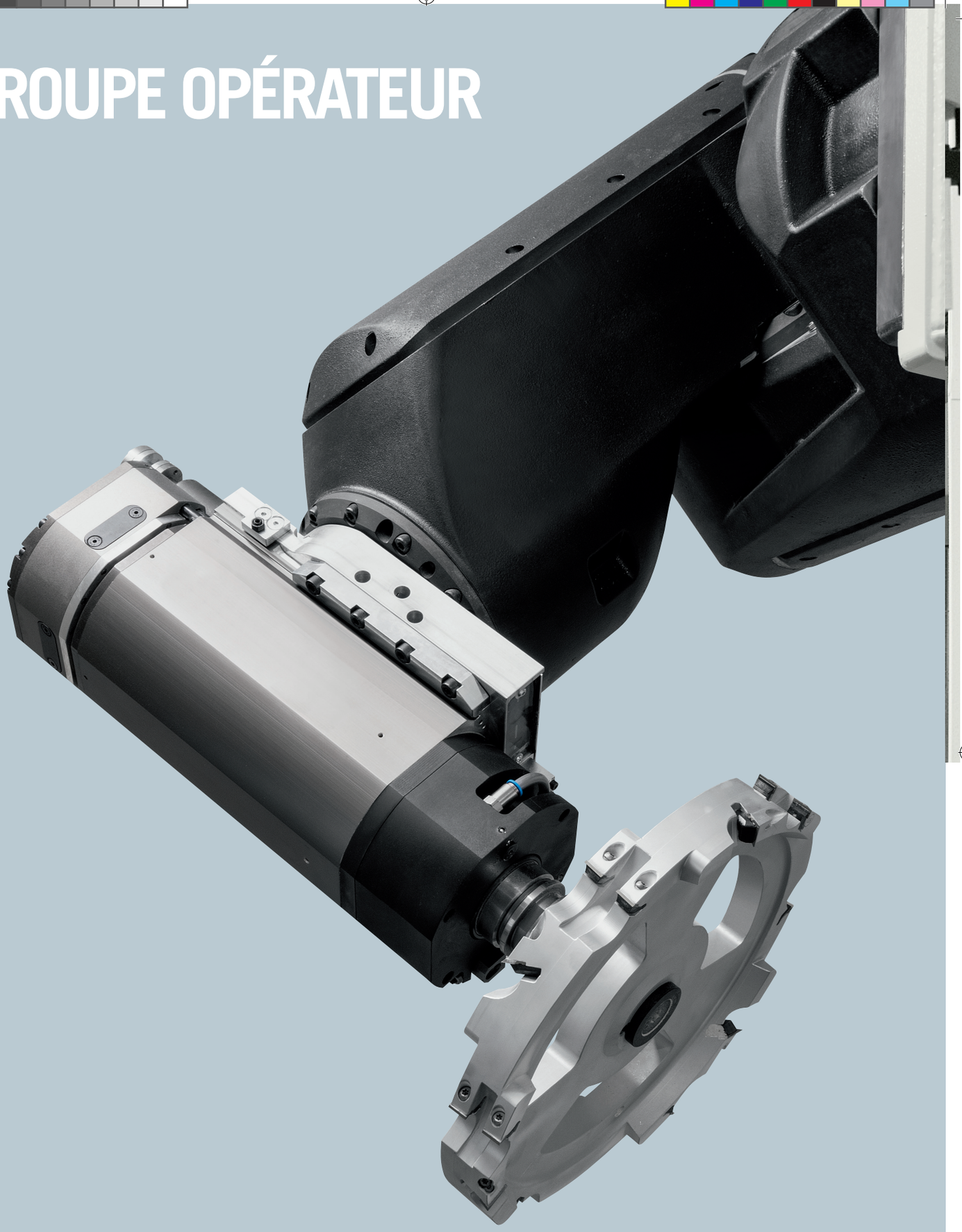
***Identification simple** de chaque élément grâce à «l'impression d'étiquettes» à la fin de l'usinage.*



***Gestion intelligente des pièces courtes** grâce au portique situé à l'avant pour une récupération simple et rapide des éléments.*

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 9 26/07/19 11:43

GROUPE OPÉRATEUR

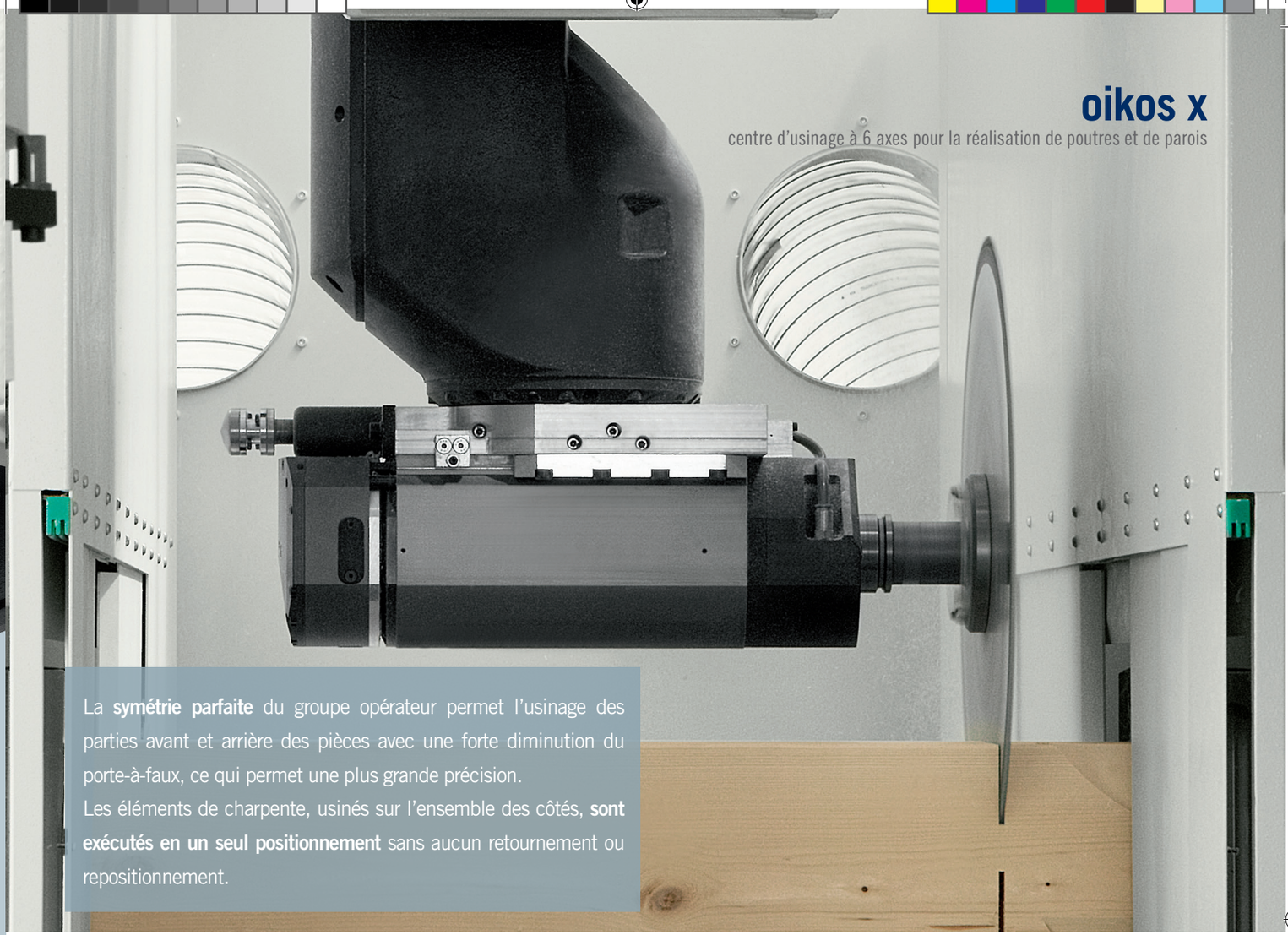


Groupe opérateur avec une électrobroche aux dimensions adaptées pour effectuer tous les usinages nécessaires à la production de poutres et d'éléments pour la construction en bois avec une **vitesse maximale** et **une plus haute qualité de finition.**

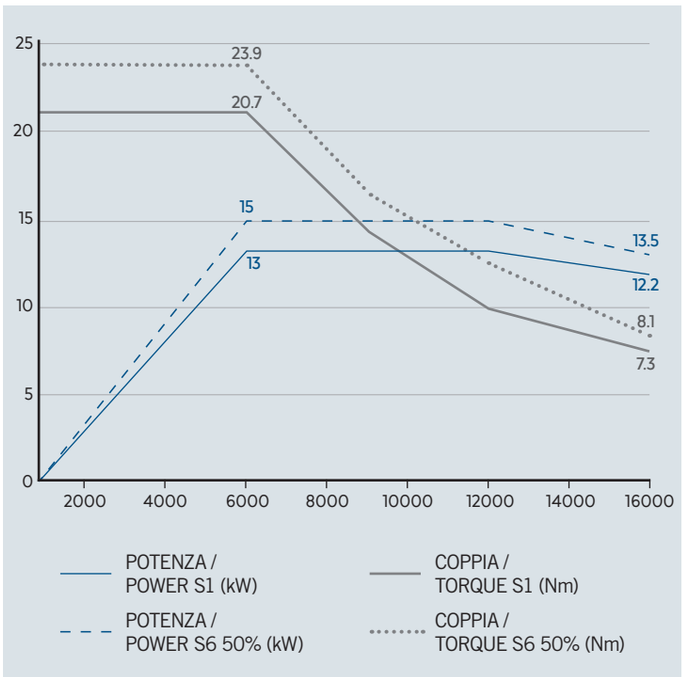
Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 10 26/07/19 11:43

oikos x

centre d'usinage à 6 axes pour la réalisation de poutres et de parois



La **symétrie parfaite** du groupe opérateur permet l'usinage des parties avant et arrière des pièces avec une forte diminution du porte-à-faux, ce qui permet une plus grande précision.
Les éléments de charpente, usinés sur l'ensemble des côtés, **sont exécutés en un seul positionnement** sans aucun retournement ou repositionnement.



L'électrobroche, conçue et fabriquée par SCM, développe une puissance de **13 kW à 6.000 tr/min,** afin de permettre l'utilisation d'outils de grand diamètre et d'atteindre une vitesse de rotation maximale de **16.000** tr/min.
L'utilisation d'un inverter permet d'adapter la vitesse de rotation de chaque outil pour garantir **la plus grande qualité de finition des usinages.**

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 11 26/07/19 11:43

MAGASINS PORTE-OUTILS



Jusqu'à **18 emplacements**, afin d'avoir toujours à bord de la machine l'ensemble des outils nécessaires pour réaliser la gamme complète des géométries utilisées dans le domaine de la charpente. **Des outils toujours prêts à être utilisés.** Le magasin Rapid 15 est très proche de la zone d'usinage, ce qui permet un changement d'outil très rapide. Une position supplémentaire est prévue pour le logement d'un agrégat tronçonneuse ou pour des outils pesant jusqu'à 15 kg.



Position supérieure dédiée au logement d'une lame de 600 mm de diamètre maximum.



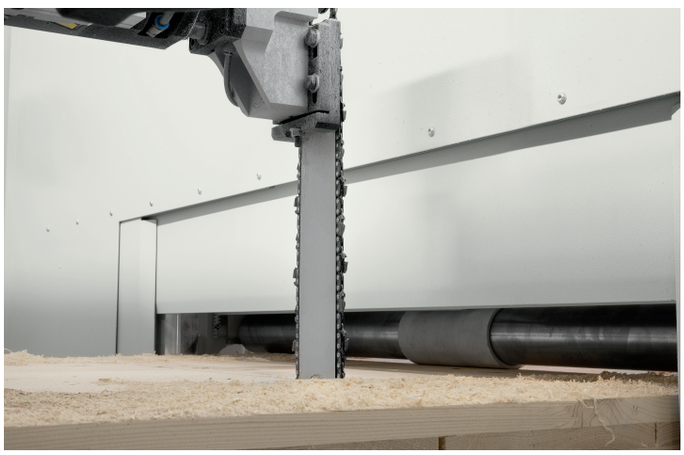
Position inférieure dédiée au logement de l'agrégat de mortaisage ou pour des outils pesant jusqu'à 15 kg.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 12 26/07/19 11:43

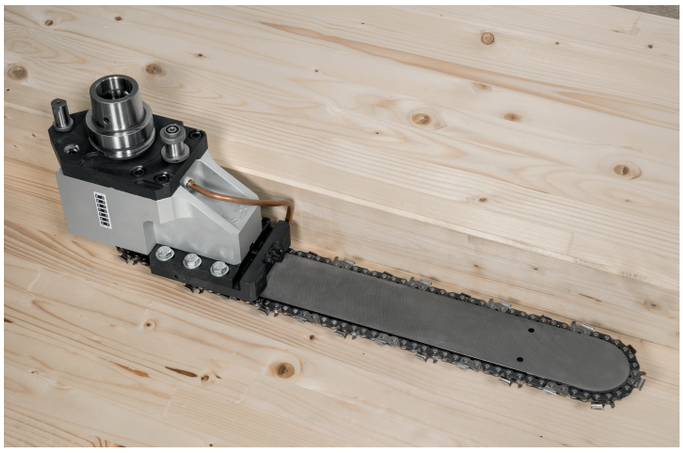
AGRÉGATS



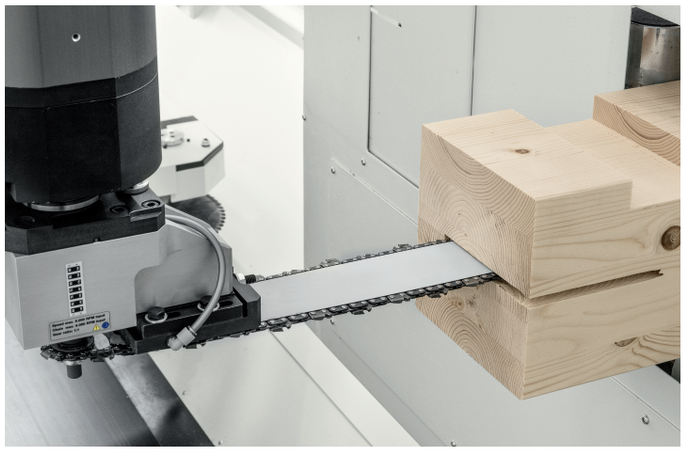
Agrégat tronçonneuse pour des coupes précises, inclinées à 90°, en particulier pour la réalisation de parois en modalité nesting.



Déplacements rapides à l'intérieur du matériau. Chaîne de 7 mm d'épaisseur.



Agrégat de mortaisage dédié à la création de rainures pour quincaillerie, passantes ou borgnes, jusqu'à 310 mm de profondeur.



Réalisation de rainures de 8/10/12 mm d'épaisseur.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 13 26/07/19 11:43

DISPOSITIF DE MARQUAGE

Opérations de marquage extrêmement rapides **sur l'ensemble des côtés de l'élément, quel que soit l'angle.**



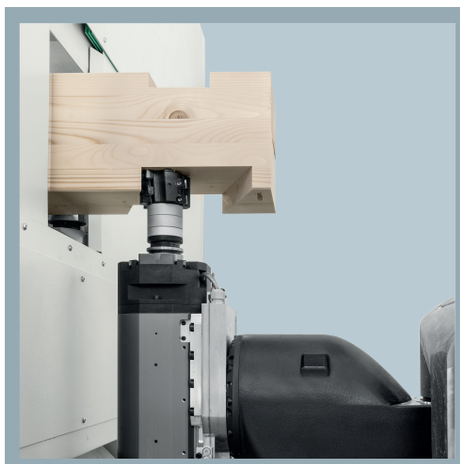
Le système de marquage à encre pressurisée se situe au sein d'un dispositif pneumatique qui peut le masquer lorsqu'il n'est pas utilisé.

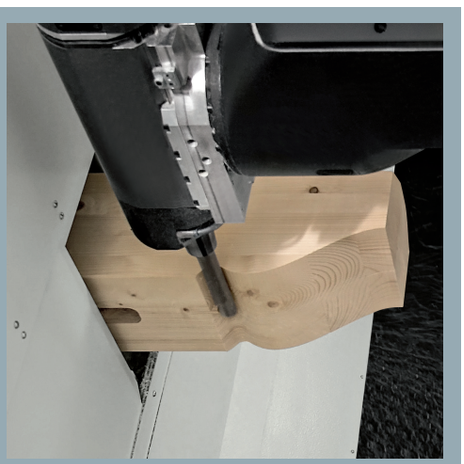
Pas de changement d'outil. Le placement du dispositif à bord du groupe opérateur permet d'optimiser l'opération de marquage grâce à une simple rotation de 90°.

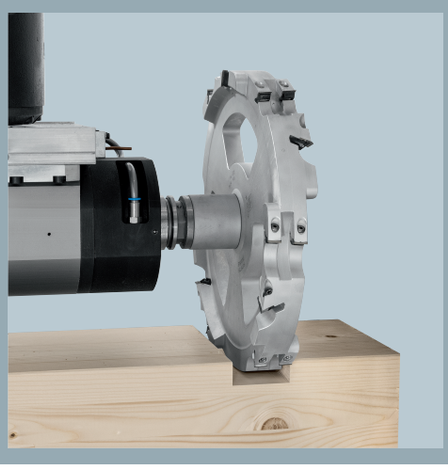
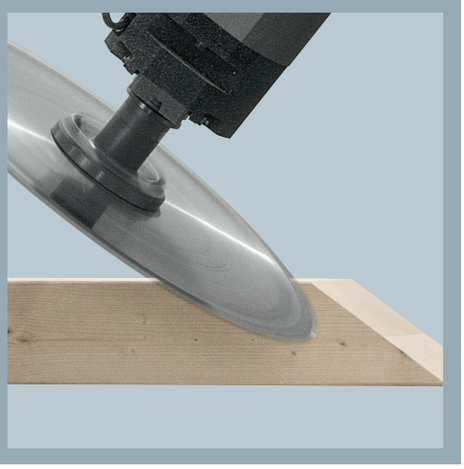
Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 14 26/07/19 11:43

oikos x

centre d'usinage à 6 axes pour la réalisation de poutres et de parois





Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 15 26/07/19 11:43

PALPEUR LASER ET ROULEAUX PRESSEURS



Le palpeur laser permet de relever la position exacte du côté sur lequel l'usinage doit être effectué de façon à garantir une très haute précision.

Le cycle du palpeur est très rapide: **la vitesse de lecture du laser est telle que toutes les opérations peuvent être effectuées en 3 secondes.**

Ce dispositif est également placé à bord du groupe opérateur dans un boîtier spécial sous pression pour être protégé de la poussière pendant l'usinage.

Dispositif optimal pour l'exécution des rainures à queues d'aronde et encastrements.

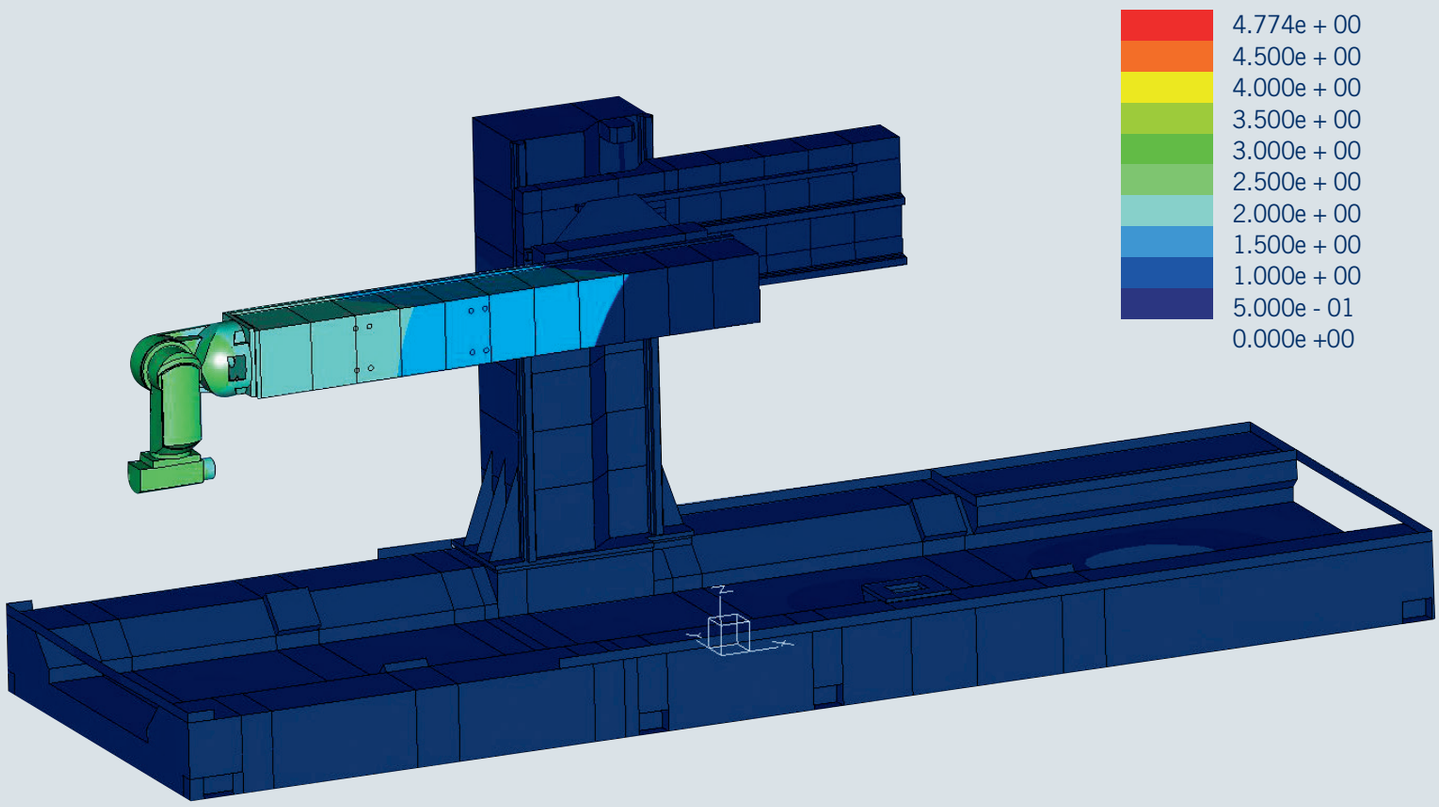
Les **presseurs horizontaux et verticaux,** gérés par commande numérique, **avec mouvement de fermeture «auto-centrant»,** s'adaptent de façon automatique à la section de la pièce et la «guident» dans la zone d'usinage.



La position des rouleaux presseurs à proximité de la zone d'usinage, permet de minimiser les contraintes générées par l'outil sur les pièces, garantissant un haut degré de précision.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 16 26/07/19 11:43

STRUCTURE

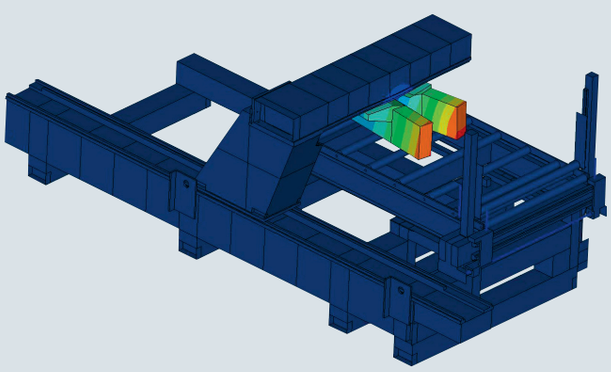


100% MADE IN ITALY*.

Matériaux de première qualité, mécanique inégalable.

**Fabriqué en Italie*

Absence de vibrations mécaniques. L'ensemble de la structure, validé pendant la conception grâce à l'analyse des éléments finis, a une rigidité inégalée qui assure une absorption optimale des contraintes résultant de l'usinage de l'élément. La machine peut ainsi réaliser des usinages complexes et intenses à l'aide de différents types d'outils.



Le bâti de la cabine, les chariots de guidage et les chariots équipés de pinces de blocage sont solidement ancrés au sol et assurent un parallélisme parfait entre le plan de glissement de l'élément et le sol, permettant d'obtenir un **usinage de qualité.**

La haute précision maintenue dans le temps fait d'Oikos X un centre d'usinage destiné à être un investissement de premier choix pour de nombreuses années.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 17 26/07/19 11:43

OUTILS COMBINÉS



Innovation signée SCM. Deux outils spéciaux permettent d'augmenter considérablement la productivité d'Oikos X en éliminant les phases de changement d'outil et en réduisant ainsi les temps improductifs du centre d'usinage.
L' **«outil combiné»** est la solution idéale pour l'usinage d'éléments simples, tels que les traverses de toit.



Constitué d'un support entièrement compatible avec l'électrobroche et les positions de l'outil à l'intérieur de la cabine, l' «outil combiné» peut être équipé simultanément d'une lame de 440 mm de diamètre et d'une fraise pour réaliser des rainures et des encastrements.

Outil combiné lame et fraise à queue d'aronde, pour l'usinage d'assemblages à queues d'aronde "mâle" en un seul passage. Section maximale compatible avec l'outil combiné 200 (H) x 300 (L) mm.

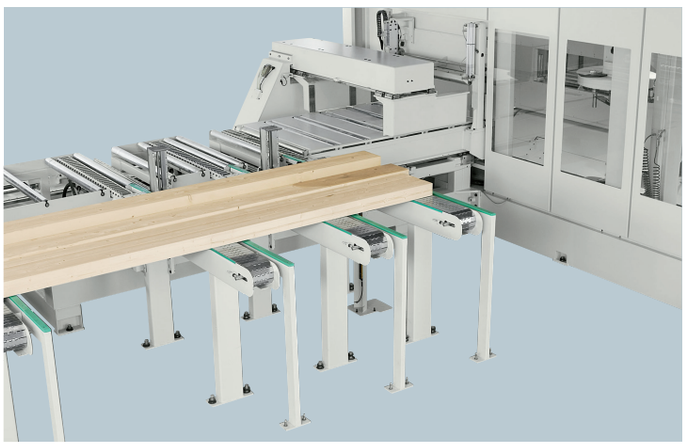
Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 18 26/07/19 11:43



Outil combiné lame et fraise droite, pour la réalisation d'encastrements passants ou borgnes.
Section maximale compatible avec l'outil combiné 200 (H) x 300 (L) mm.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 19 26/07/19 11:43

SYSTÈME DE CHARGEMENT

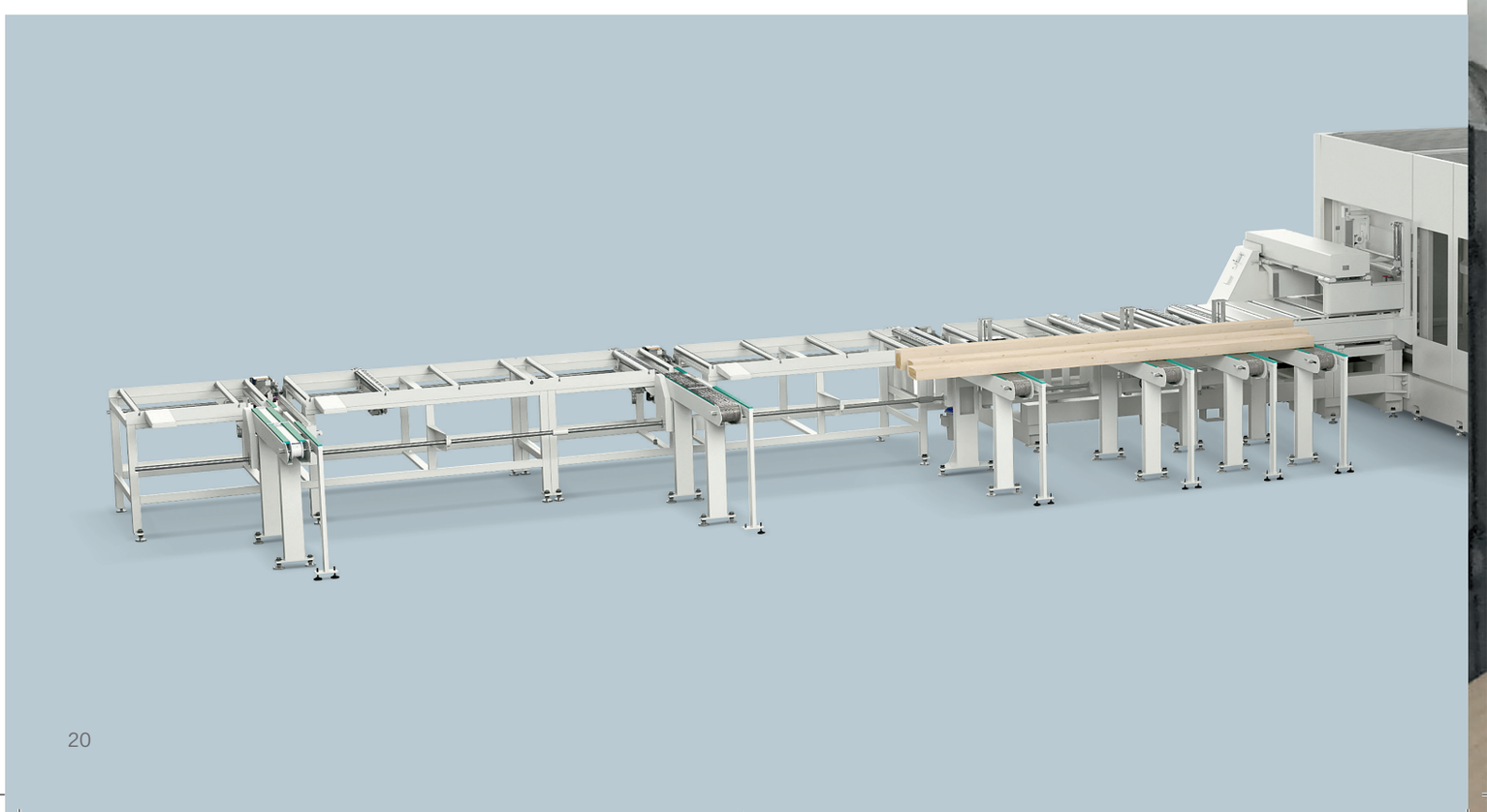




Le système de chargement permet de placer une série de poutres en parallèle sur la table de chargement à l'entrée et de gérer de façon automatique le chargement d'une seule poutre à la fois de manière rapide et précise.

Constitué d'une série de bras entraxe variable, il permet le **chargement d'éléments entre 1200 mm et 19000 mm de long.**

Des étaux spéciaux, placés juste après la table de chargement, bloquent le premier élément et le transportent au centre du convoyeur à rouleaux de chargement. A la fin du cycle de chargement, ces dispositifs reviennent à leur position initiale, prêts à bloquer l'élément suivant.



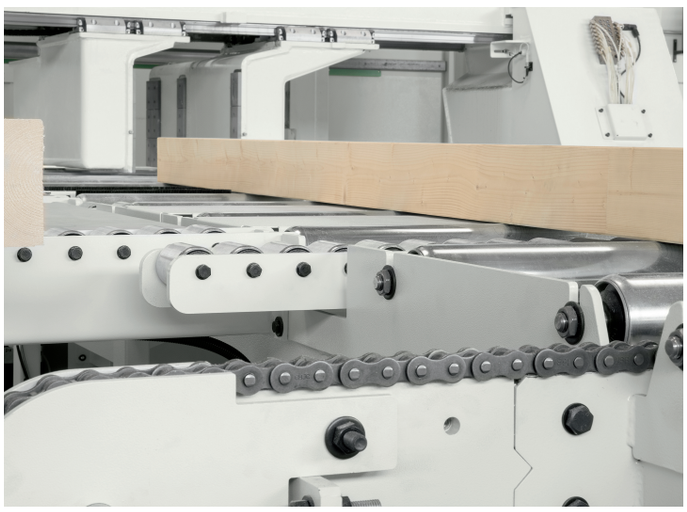
Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 20 26/07/19 11:43



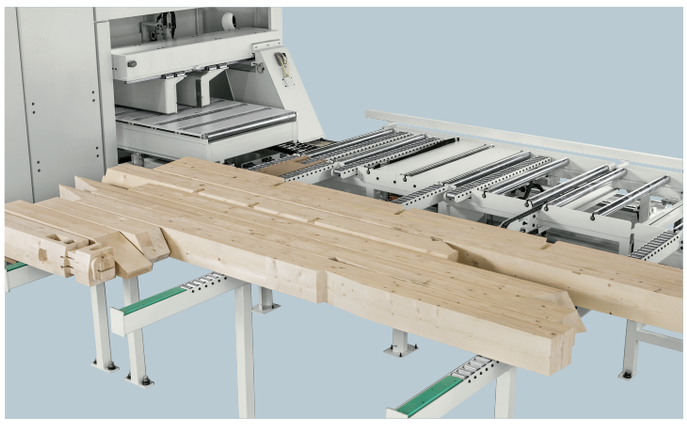
L'élément est bloqué et déplacé le long de l'axe longitudinal par un chariot équipé d'une pince qui garantit une tenue optimale de la pièce dans n'importe quelles conditions. Les mâchoires de la pince sont auto-centrantes: la poutre est ainsi toujours alignée avec le centre du convoyeur à rouleaux de chargement.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 21 26/07/19 11:43

SYSTÈME DE DÉCHARGEMENT



Avec un positionnement standard sur le côté droit de la machine, le système gère le déchargement des éléments usinés.
Une pince à mâchoires auto-centrantes déplace l'élément dans l'axe longitudinal en le maintenant fermement. Une haute précision est garantie une fois de plus par la présence de presseurs horizontaux et verticaux.



Un pousseur positionné à l'arrière de la zone de déchargement pousse l'élément sur une table de stockage.
La table de stockage se compose d'une série de supports fixes à entraxe variable, qui permettent à l'opérateur de prélever facilement et rapidement la pièce usinée.



Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 22 26/07/19 11:43

OPTIONS POUR LE CHARGEMENT ET LE DÉCHARGEMENT

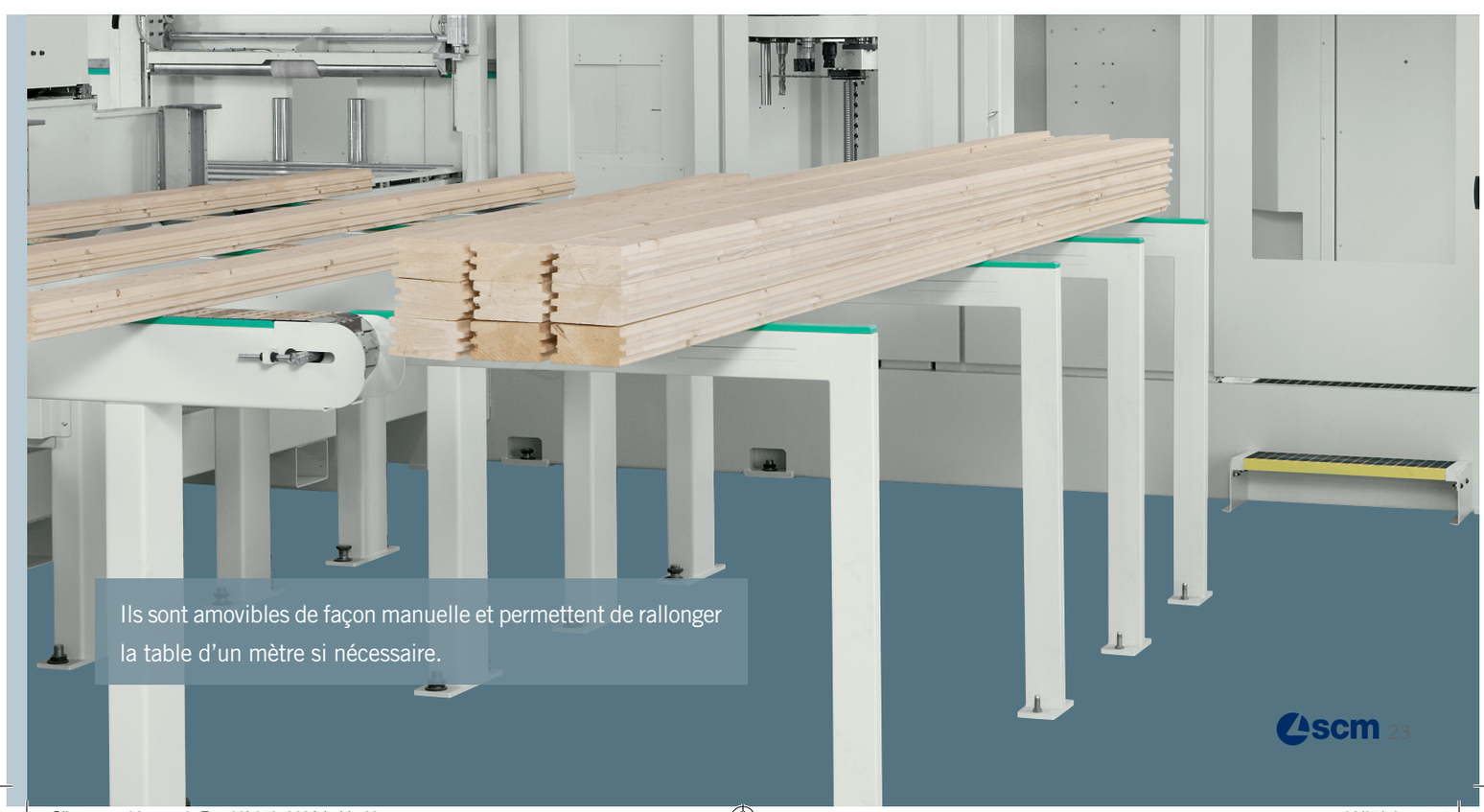


Nombreuses solutions visant à éliminer le risque d'endommager les parties visibles de l'élément, même en cas de surfaces particulièrement délicates.

Des rouleaux chromés et des supports à rouleaux métalliques pour le système de déchargement garantissent un glissement adéquat de la poutre pendant les déplacements.Il est également possible de manipuler des **poutres rondes et des poutres chanfreinées** grâce à des dispositifs spécifiques à monter sur le système de chargement standard.



Les supports supplémentaires sont recommandés pour la gestion des paquets de poutres lamellaires qui seront positionnés, dans un deuxième temps, sur les bras du système de chargement.



Ils sont amovibles de façon manuelle et permettent de rallonger la table d'un mètre si nécessaire.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 23 26/07/19 11:44

SYSTÈMES DE NETTOYAGE



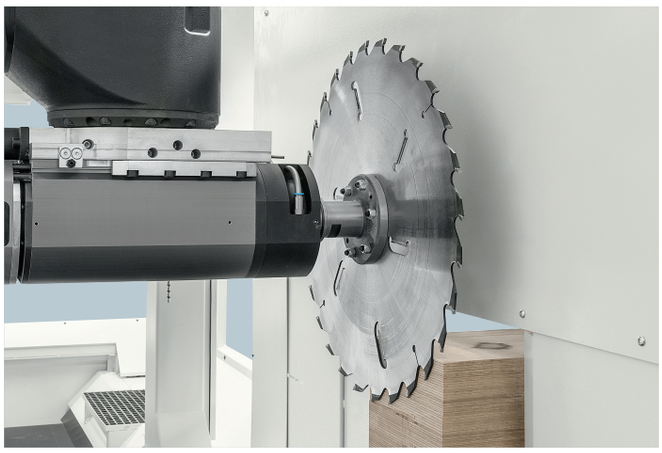
Les restes d'usinage sont éliminés via un large convoyeur à bande situé sous la zone d'usinage.

Le convoyeur à bande a un **double sens de rotation:** les déchets d'usinage sont transportés à l'arrière de la machine et les pièces courtes à l'avant de la cabine. La variation du sens de rotation est gérée intelligemment et de façon automatique grâce au contrôle de la machine.



L'opérateur peut facilement récupérer les pièces courtes grâce à une trappe située à l'avant de la cabine.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 24 26/07/19 11:44



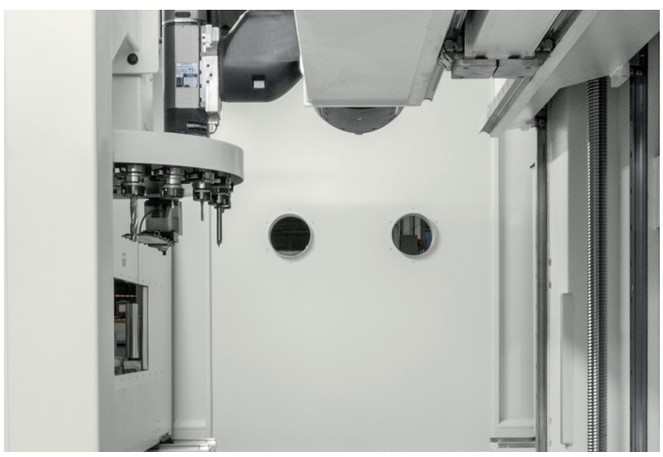
Gestion intelligente des déchets. Oikos X offre la possibilité d'activer la nouvelle fonction de «réduction des déchets», qui permet de découper les déchets de grandes dimensions en morceaux de 100 mm de large afin qu'ils soient évacués puis réduits en copeaux plus facilement.



Zone d'usinage toujours propre. Un convoyeur à bande, incliné et situé à l'arrière, transporte les copeaux et les chutes loin de la machine vers un bac de collecte.



Gestion des poussières. Les carters motorisés qui entourent la poutre en entrée et en sortie de la zone d'usinage assurent le maintien des poussières et des résidus d'usinage à l'intérieur de la cabine.



Élimination des poussières. Les bouches d'aspiration sont situées sur le périmètre de la cabine pour récolter les poussières les plus fines afin que la zone d'usinage reste toujours bien visible.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 25 26/07/19 11:44

CONSOLE EYE-M



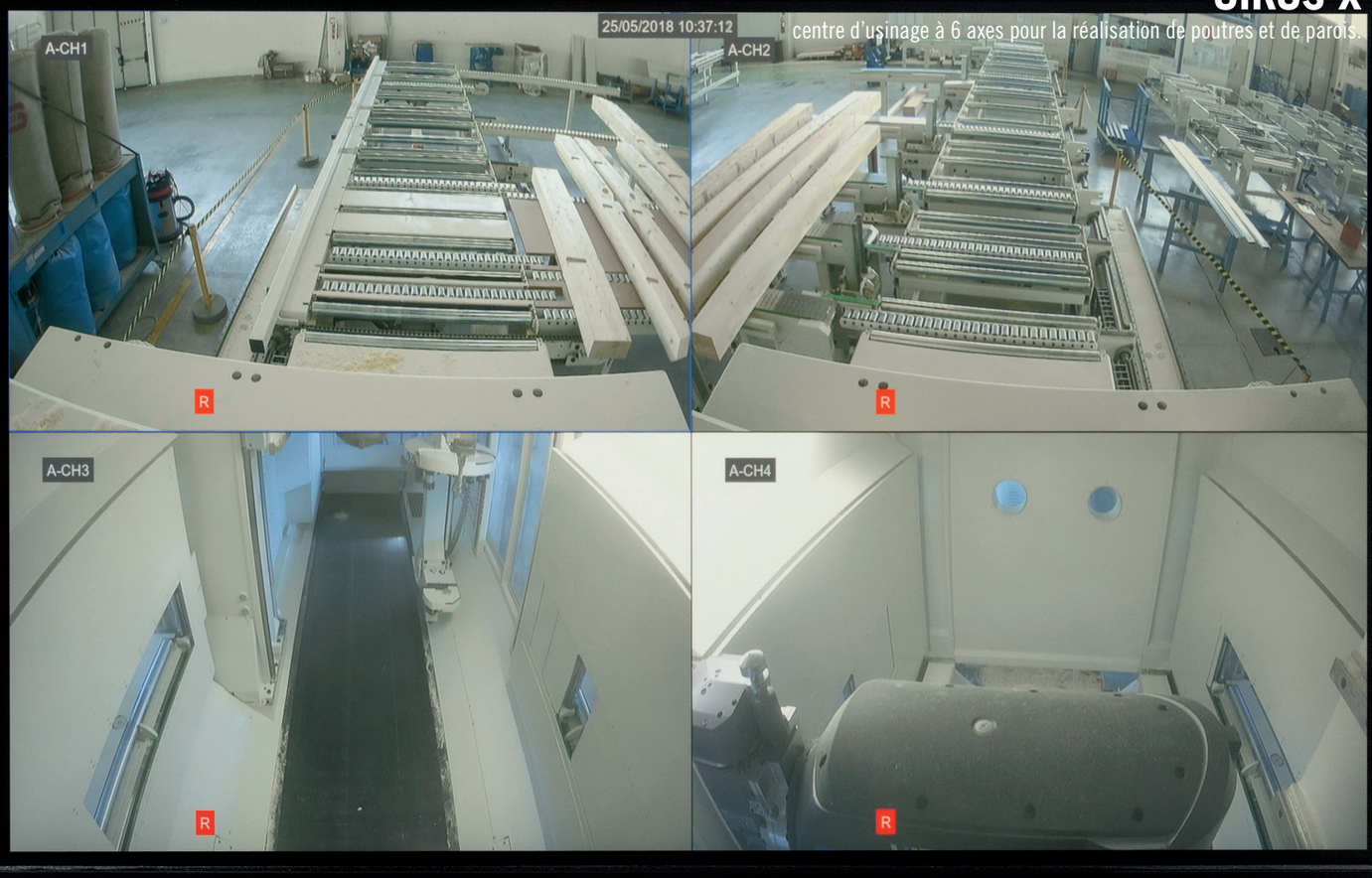
Une gestion de la machine à la portée de tous grâce à la console de commande à écran tactile, avec une **interface opérateur intuitive et puissante.**

Toujours à votre service. La nouvelle console **eye-M** permet de se connecter via Internet avec le Service Client de SCM. Nos techniciens peuvent ainsi accéder à distance à tous les niveaux de la machine pour effectuer le diagnostic, résoudre des problèmes ou fournir une assistance technique en temps réel.

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



Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 26 26/07/19 11:44



Contrôle total du processus. Le système de vidéosurveillance permet à l'opérateur de monitorer l'état de la machine en temps réel grâce à un écran placé au-dessus de la console de commande eye-M. Utilisation de 4 caméras haute définition.



Identification aisée des projets.
L'imprimante, connectée au logiciel de gestion de la machine, permet de créer des étiquettes, avec les données relatives à l'élément usiné, à appliquer lorsque la pièce est déchargée.
L'imprimante est placée sous la console de la machine pour que l'opérateur puisse récupérer facilement l'étiquette.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 27 26/07/19 11:44

LOGICIEL MAESTRO BEAM&WALL

À CHAQUE TECHNOLOGIE SON LOGICIEL SCM

Maestro Beam&Wall est le logiciel développé par SCM qui permet de s'interfacer avec les meilleurs logiciels de conception du secteur. En quelques clics, on passe de l'importation de fichiers *.BTL à l'exécution de la pièce sur la machine. Le logiciel, spécialement conçu pour la charpente en bois, récupère toutes les informations du logiciel de conception CAD et crée de façon automatique chaque programme.



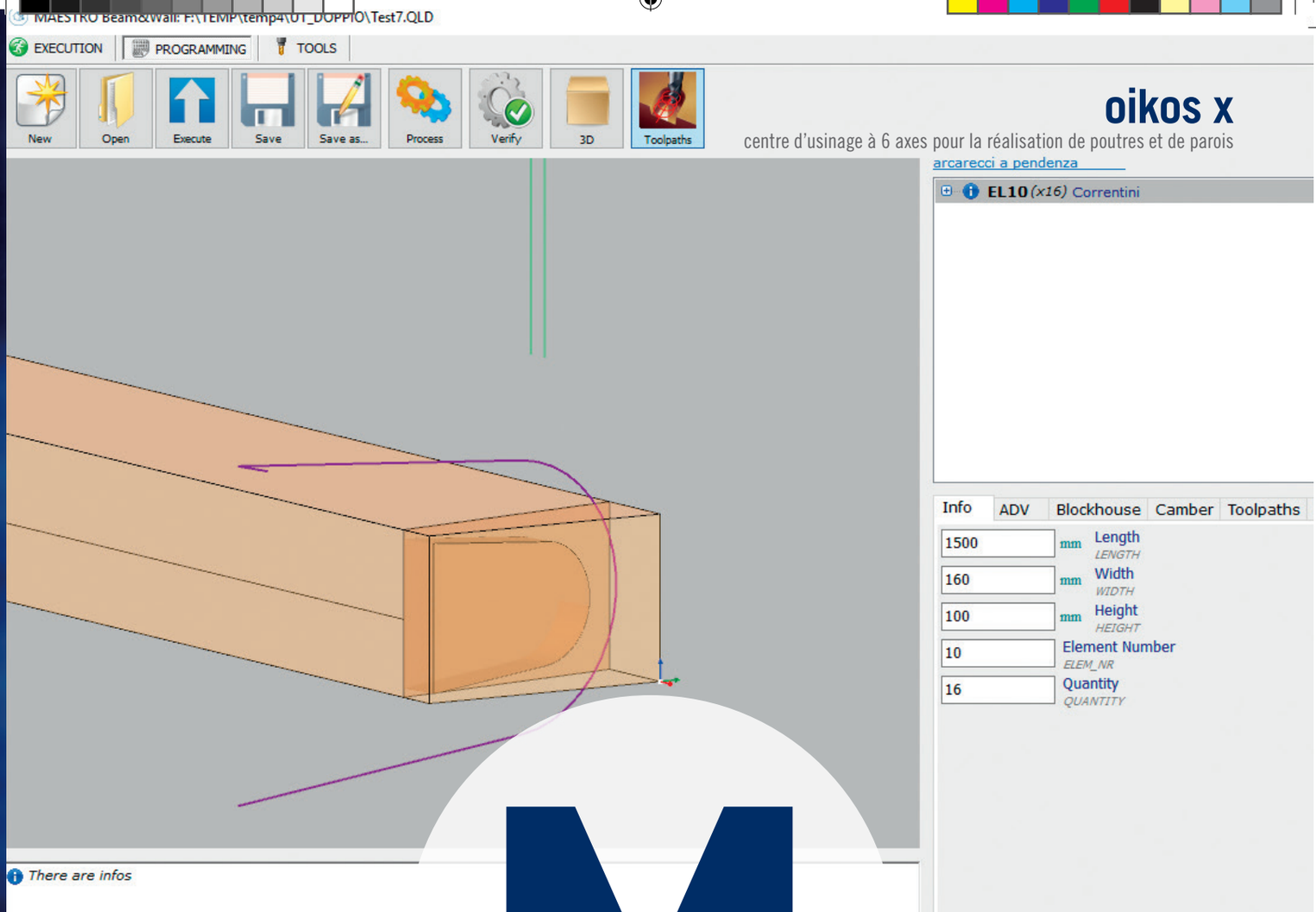
UNE INTERFACE UNIQUE POUR TROIS ENVIRONNEMENTS DE TRAVAIL

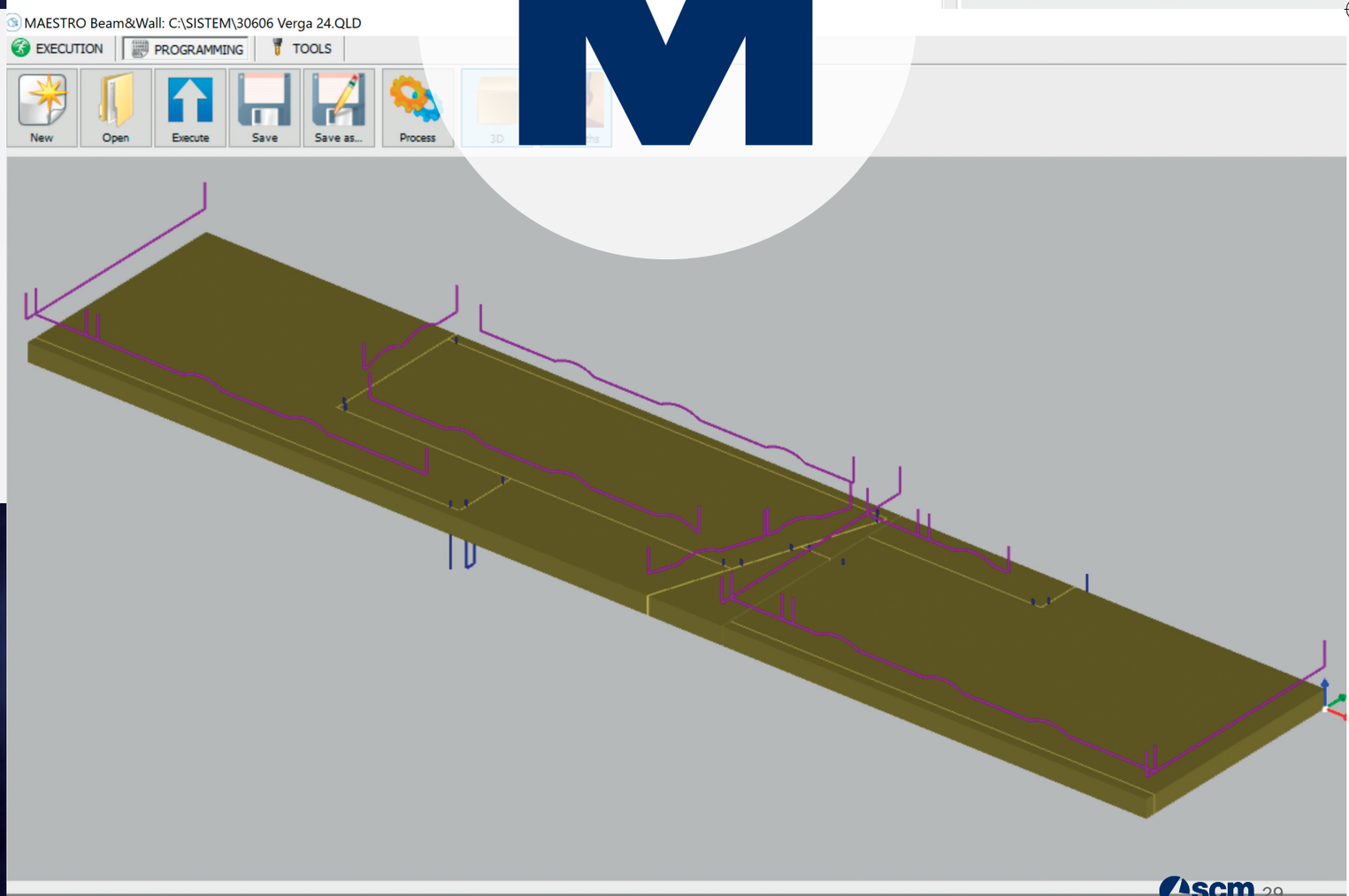
Maestro Beam&Wall permet un passage rapide et intuitif entre:

- L'environnement de conception
- L'environnement d'exécution
- L'environnement de gestion des outils

Fonction intégrée pour la **modalité d'usinage nesting** **Logiciel de simulation** haute performance, qui permet de tester des programmes à l'avance sur un ordinateur.

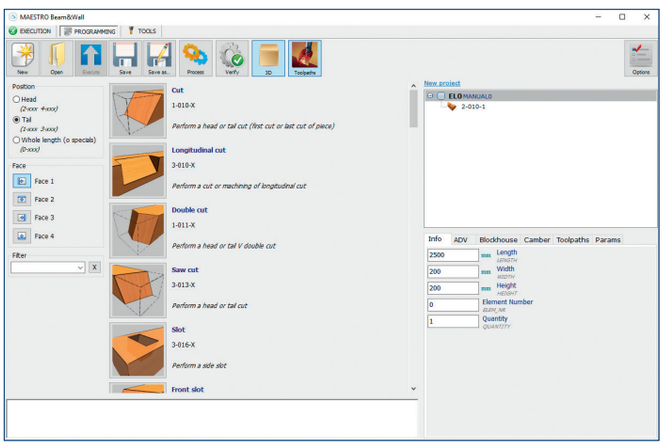
Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 28 26/07/19 11:44





Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 29 26/07/19 11:44

LOGICIEL MAESTRO BEAM&WALL

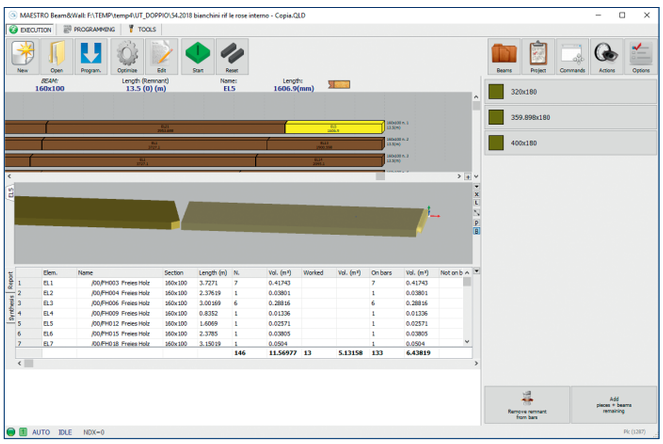


ENVIRONNEMENT DE PROGRAMMATION

Dédié au développement, à l'analyse, à la vérification et à la modification des projets et des usinages individuels appliqués.

L'environnement de programmation permet également de créer de nouveaux éléments de façon manuelle en ajoutant des usinages via la bibliothèque de macros disponibles.

Pendant la phase de programmation, il est possible d'optimiser les éléments à produire afin de pouvoir commander des pièces brutes en réduisant au minimum les déchets.

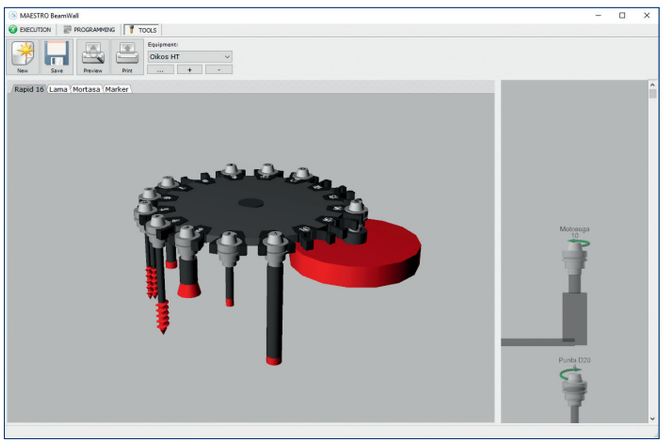


ENVIRONNEMENT D'EXÉCUTION

Dédié à l'exécution de projets individuels, il est présent aussi bien sur la station de programmation que sur la machine pour la gestion du lancement des programmes précédemment validés.

L'opérateur a la possibilité de visualiser les différents éléments élaborés au sein des barres disponibles, d'optimiser et de calculer la longueur minimale de la barre requise.

L'environnement d'exécution permet de générer des rapports de production concernant les projets réalisés sur la machine.

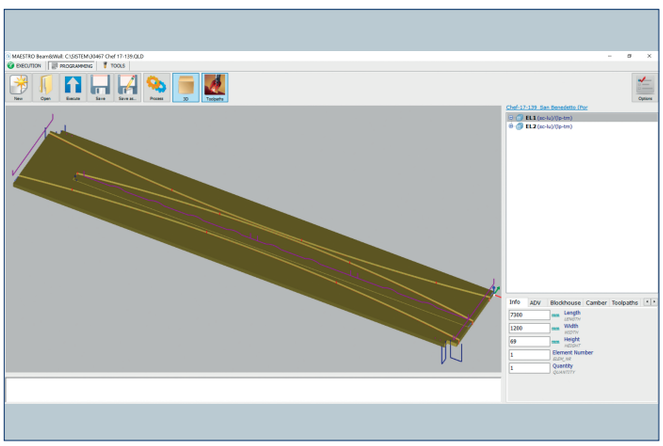


ENVIRONNEMENT DE GESTION DES OUTILS

Dédié à la visualisation graphique de l'outillage et à la gestion des différents kits d'outils en fonction du projet à exécuter.

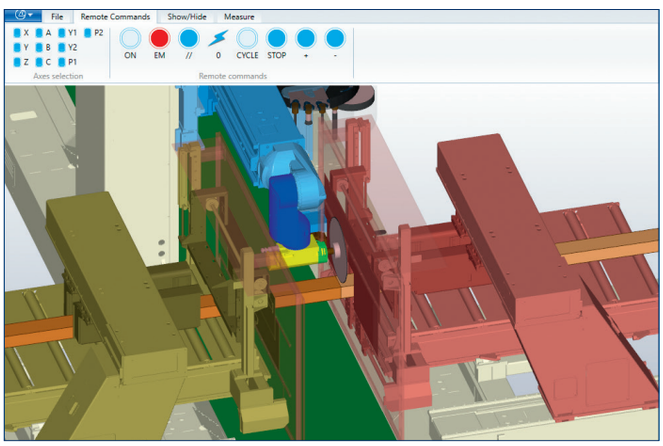
Dans cet environnement, il est possible de créer des outils de manière très rapide, en choisissant parmi une large gamme de modèles préconfigurés et en modifiant simplement les paramètres géométriques et technologiques.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 30 26/07/19 11:44



MODALITÉ D'USINAGE NESTING

Le logiciel Maestro Beam&Wall comprend une fonction nesting et permet d'usiner des panneaux jusqu'à 1.250 mm de large.
Importation et élaboration de projets, même très complexes, réalisés avec des éléments modulaires obtenus à partir de panneaux bruts, en optimisant la découpe des éléments dans le « master panel ».



LOGICIEL DE SIMULATION

Après la phase d'optimisation des opérations d'usinage, il est possible d'exécuter la simulation du projet pour visualiser toutes les opérations qui seront réalisées pendant la phase de production, avec des avantages évidents pour le client:

- Élimination des risques de collision
- Élimination des erreurs
- Élimination des temps improductifs
- Calcul des temps de production
- Calcul des coûts de production.

Gestion complète de la commande.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 31 26/07/19 11:44

APPLICATIONS





TOITURES, PLAFONDS ET POUTRES STRUCTURELLES EN BOIS
Poutres rectangulaires en bois lamellé, d'une section minimum de 50x20 mm à une section maximale de 1.250x300 mm, avec des longueurs jusqu'à 19 mètres.
Usinages typiques réalisés avec une très grande précision.



oikos x

centre d'usinage à 6 axes pour la réalisation de poutres et de parois

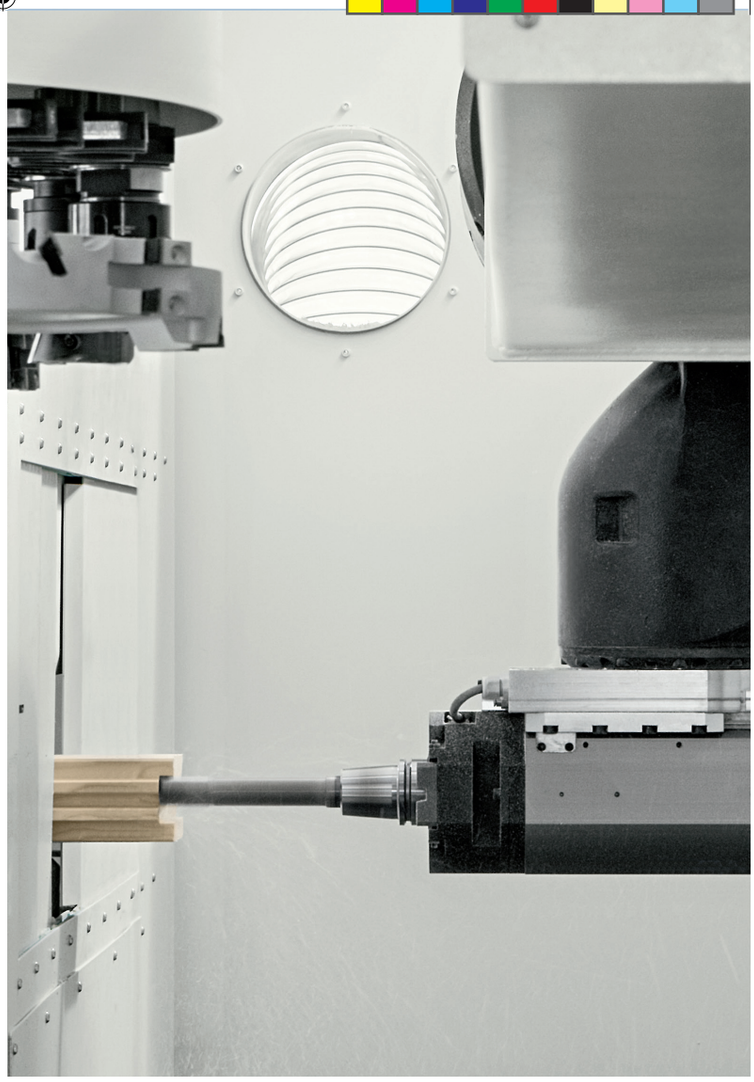
X-LAM

Panneaux X-lam/CLT **jusqu'à 1.250 mm de large** pour la construction de parois modulaires.

La **technologie nesting** d'Oikos X permet d'optimiser la coupe des éléments sur le même panneau.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 33 26/07/19 11:44

APPLICATIONS



BLOCKHAUS

Poutres rondes jusqu'à 240 mm de diamètre et poutres chanfreinées pour la réalisation de structures Blockhaus. Oikos X peut être équipé d'un kit pour la gestion de poutres à section spéciale.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 34 26/07/19 11:44

oikos x

centre d'usinage à 6 axes pour la réalisation de poutres et de parois



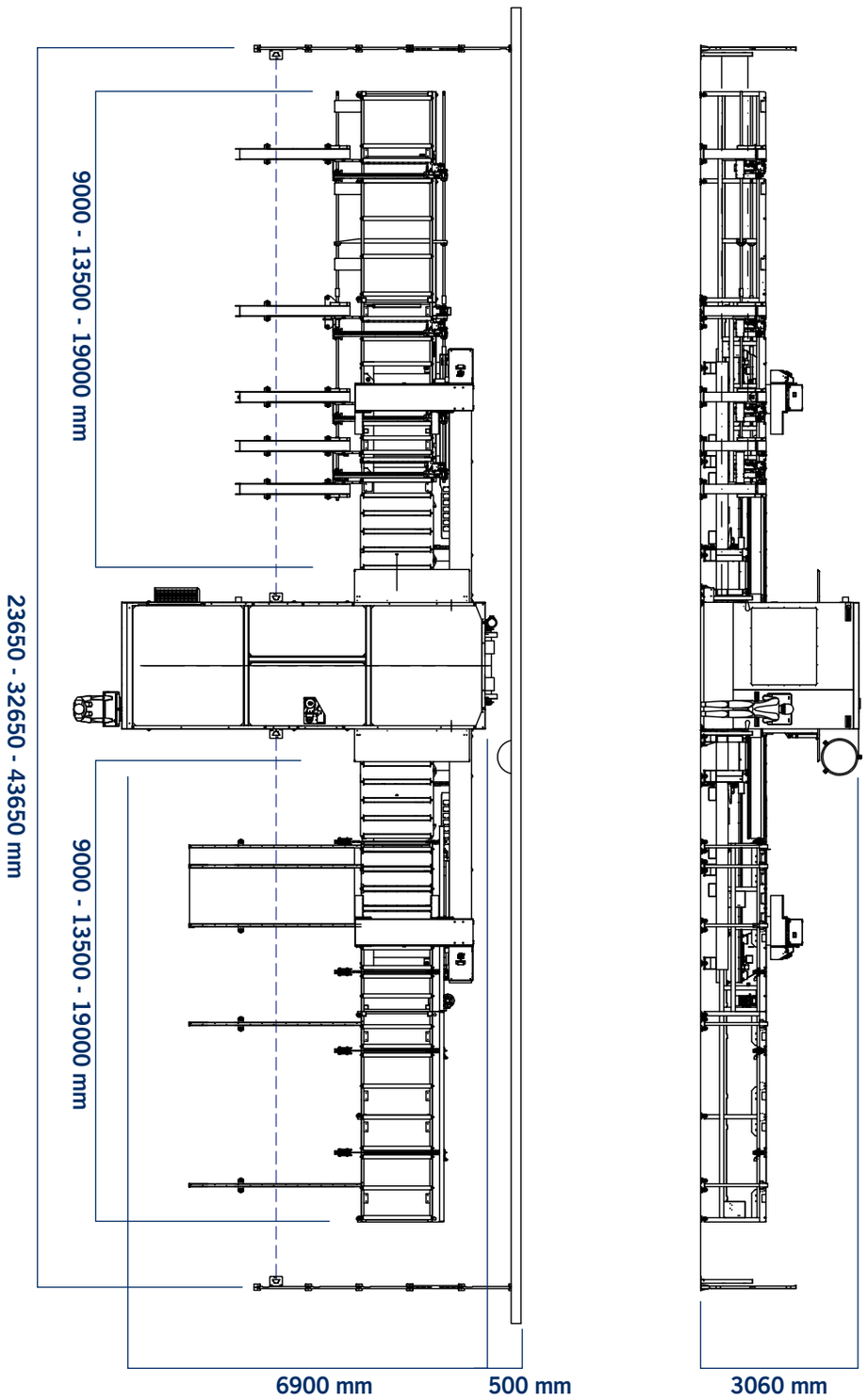


PANNEAUX ISOLANTS

Pas uniquement des matériaux traditionnels en bois. Le nouveau centre d'usinage Oikos X facilite l'usinage des nouveaux matériaux utilisés aujourd'hui pour la construction:
panneaux composites isolants jusqu'à 1250 mm de large et jusqu'à 300 mm d'épaisseur, pour la réalisation de toitures et de parois.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 35 26/07/19 11:44

DONNÉES TECHNIQUES



Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 36 26/07/19 11:44

DIMENSIONS DE L'ÉLÉMENT EN ENTRÉE		
Section max.	mm	1250x300
Section min.	mm	50x20
Longueur max.	mm	9000-13500-19000-24000
Longueur min.	mm	1200
Poids max.	kg	2500-4000
ÉLECTROBROCHE		
Puissance maximum à 6.000 tr/min (S1)	kW	13-25
Vitesse de rotation max.	rpm	16000
Couple max.	Nm	20,7-35
CARACTÉRISTIQUES DES AXES		
Vitesse de l'axe X	m/min	107
Vitesse de l'axe Y	m/min	75
Vitesse de l'axe Z	m/min	28
MAGASINS OUTILS		
Rapid 15	n° positions	15
Emplacement tronçonneuse	n° positions	1
Emplacement lame	n° positions	1
Emplacement mortaisage	n° positions	1
INSTALLATION		
Pression nominale d'air comprimé	bar	6,5
Consommation d'air comprimé	l/min	1300
Consommation d'air pour l'aspiration	m^3/h	8000
Bouches d'aspiration D250	n°	2
Bouches d'aspiration D120	n°	1
Poids de la machine	kg	de 19000 à 24000

ORGANISATION AVEC SYSTÈME QUALITÉ CERTIFIÉ PAR DNV GL = ISO 9001 =

Les caractéristiques peuvent varier en fonction de la composition de machine choisie. Les visuels de machines présentés dans ce catalogue montrent des machines complètes d'options incluses ou non dans la version de base. Sans aucun préavis, les données techniques pourront être modifiées, ces modifications n'ayant pas d'influence sur le niveau de sécurité prévu par les normes CE.

Niveau d'émissions sonores maximal mesuré selon les conditions établies par la norme EN 848-3:2012.
Pression acoustique durant l'usinage 78,4 dB (A) (mesurée conformément à la norme EN ISO 11202: 2010, incertitude K = 4dB).
Puissance acoustique durant l'usinage 100,6 dB (A) (mesuré selon la norme EN ISO 3746: 2010, incertitude K = 4 dB).
En dépit de l'existence d'une corrélation entre les valeurs d'émissions sonores « classiques » indiquées ci-dessus et les niveaux d'exposition personnelle au cours des 8 heures de travail des opérateurs, ces derniers dépendent aussi des conditions de fonctionnement effectives, de la durée d'exposition, des propriétés acoustiques de l'atelier et de la présence de sources sonores, c'est-à-dire d'autres machines ou autres systèmes proches.

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 37 26/07/19 11:44

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
17.000 machines produites chaque année
90% d'exportations
20 filiales à l'étranger
350 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*

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 39 26/07/19 11:44

REV. N. 02 - 03.2019

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

00L0501968A

Oikos x_rev02_mar19_Fra_00L0501968A.indd 40 26/07/19 11:44