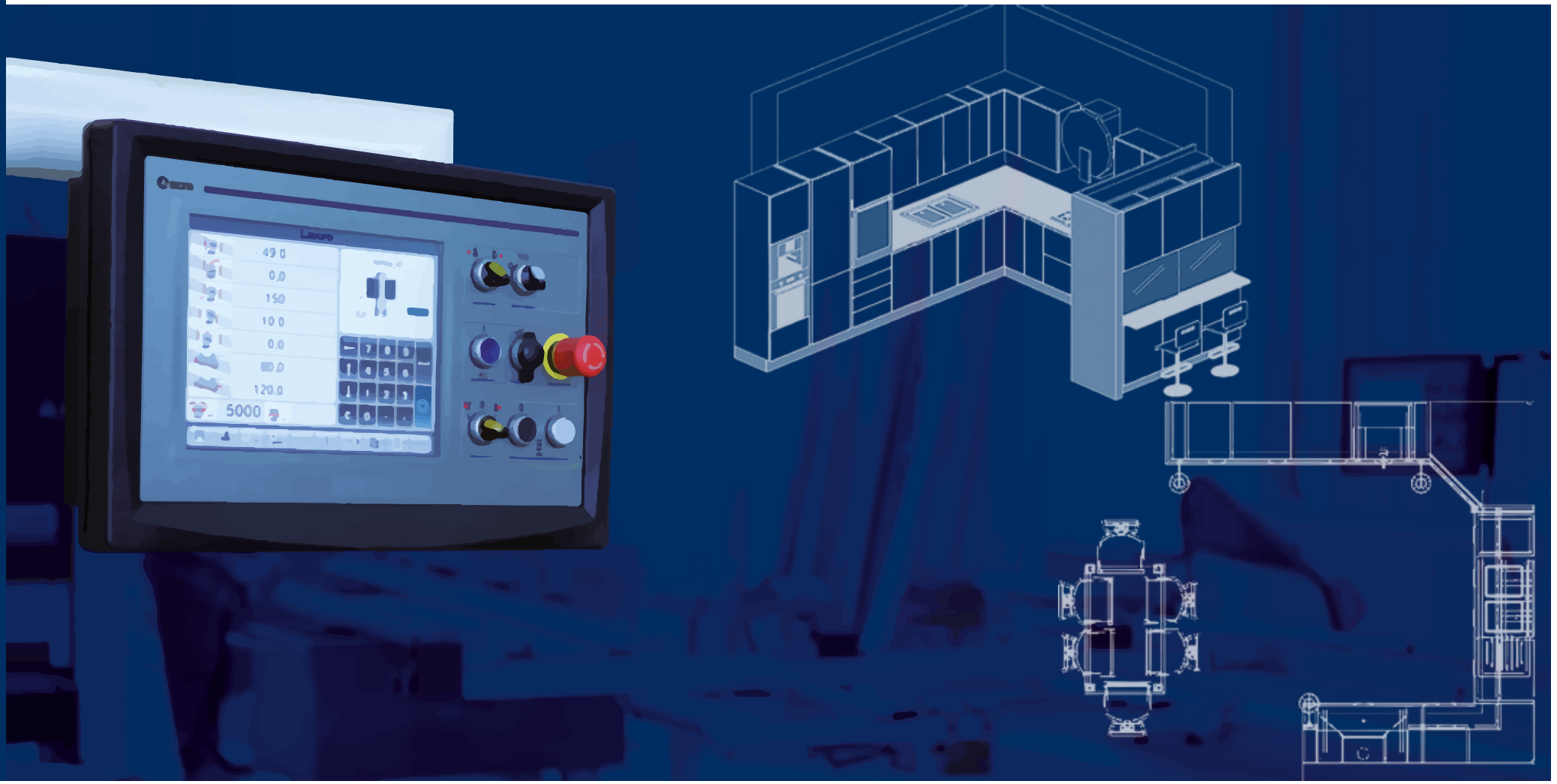
Machines pour la menuiserie

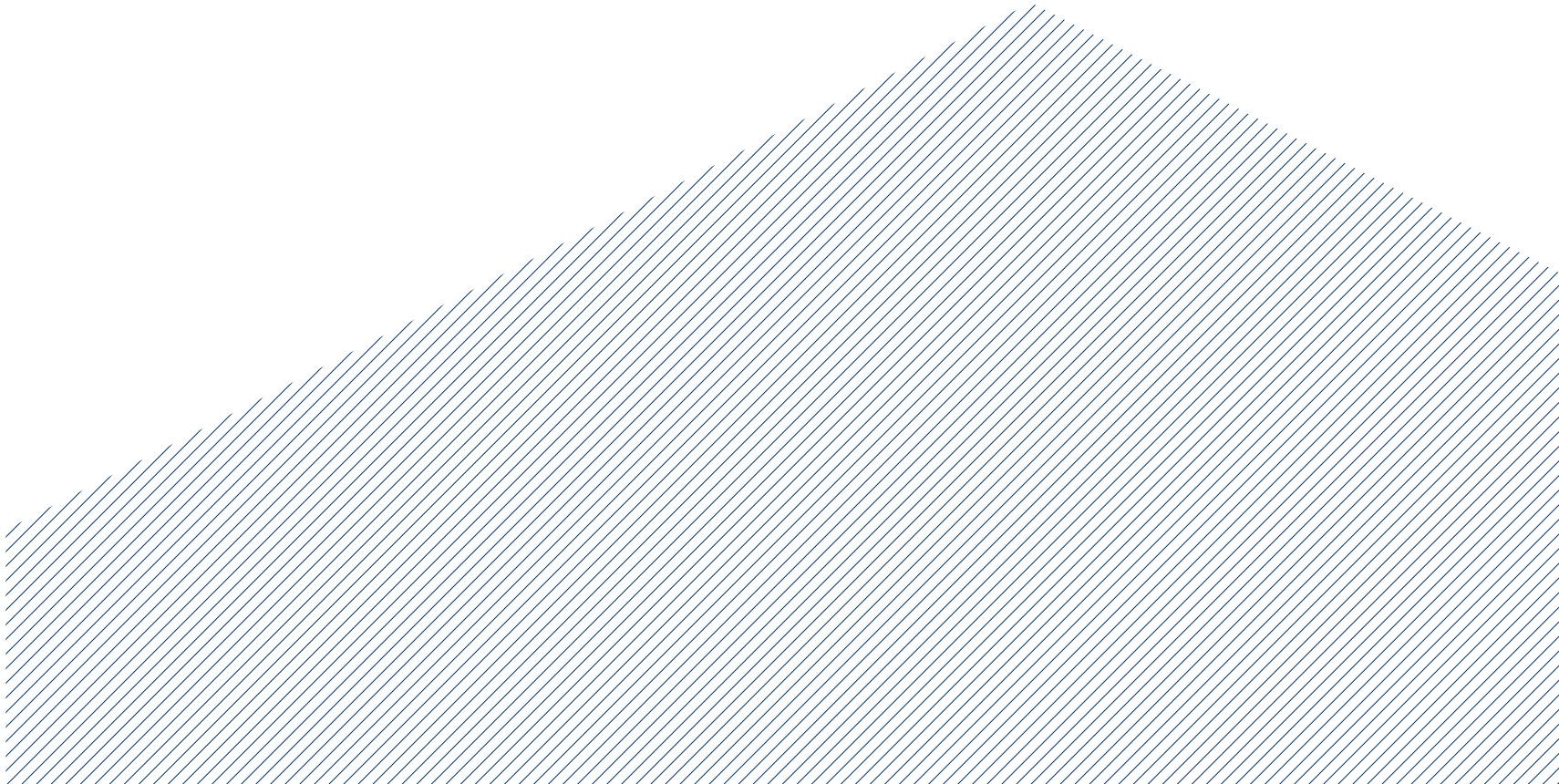
nova class profiset startech

Quatre lignes complètes de machines pour la menuiserie artisanale évoluée



scm
woodworking technology







Tous nos matériels sont « Fabriqué chez SCM Italie » Des pièces moulées en fonte au produit fini.

Venez visiter nos établissements productifs et apprécier la qualité des machines SCM; nous aurons le plaisir de vous avoir comme invité.



nova class profiset startech lines

La plus vaste gamme de machines pour l'artisan évolué

L'objectif de SCM est d'assurer au client des technologies de qualité qui répondent à ses exigences, de manière de devenir son partenaire de référence selon ses nécessités.

scies circulaires 6/25

programmables /7





manuelles /8





dégau&rabot 26/41

dégau /28






rabot /30



toupies 42/57

électroniques et programmables /44





perceuses 58/69

semi-automatiques /60



corroyeuses et moulurières automatiques 70/81

corroyeuses moulurières /72




scie multi-lame automatique 82/87











dégau-rabot /32




manuelles /46








manuelles /64




corroyeuses /74




tenonneuse automatique
88/93





scies circulaires

La gamme la plus complète de scies circulaires pour apporter les meilleures réponses avec des solutions technologiques avancées aux différentes exigences productives.

scies circulaires programmables

class si 550ep
class si 400ep
nova si 400ep

scies circulaires manuelles

class si 400
class si 350
class si 300
nova si 400
nova si 300
nova si 300s

class

La meilleure réponse à tous les besoins.

nova

La qualité garantie à portée de tous.

scies circulaires programmables

class si 550ep
class si 400ep
nova si 400ep



		class si 550ep	class si 400ep	nova si 400ep
Diamètre maxi. lame scie **avec inciseur monté**	mm	550*	400	400
Sortie de la lame scie maxi. à 90°/45°	mm	200/130	140/97	140/97
Vitesse de rotation lame scie	t/min	2500/3500/5000	3000/4000/5000	3000/4000/5000
Capacité à équarrir	mm	2200 ÷ 3800	2200 ÷ 3800	3200 ÷ 3800
Largeur de coupe au guide parallèle	mm	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500
Puissance moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	7 (8) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)

Table complète des données techniques à la page 18

** La machine n'est pas équipée d'inciseur*







Groupe Scie
structure solide



Chariot Coulissant
qualité de coupe



Guide Parallèle
fluidité et précision



Contrôle Electronique
précision et facilité

Un concentré de technologie d'utilisation facile.

scies circulaires manuelles

class si 400
class si 350
class si 300





		class si 400	class si 350	class si 300
Diamètre maxi. lame scie **avec inciseur monté**	mm	400	350	315
Sortie de la lame scie maxi. à 90°/45	mm	140/97	118/81	100/70
Vitesse de rotation lame scie	t/min	3000/4000/5000	4000	4000
Capacité à équarrir	mm	2200 ÷ 3800	2200 ÷ 3800	2200 ÷ 3800
Largeur de coupe sur guide parallèle	mm	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500
Puissance moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	7 (8) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

Table complète des données techniques à la page 18



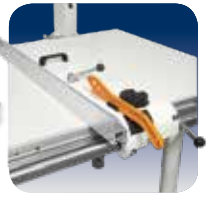




Groupe Scie
structure solide



Chariot Coulissant
qualité de coupe



Guide Parallèle
fluidité et précision

Des machines uniques de très haute qualité qui garantissent sécurité et fiabilité.

scies circulaires manuelles
nova si 400
nova si 300
nova si 300s





		nova si 400	nova si 300	nova si 300s
Diamètre maxi. lame scie **avec inciseur monté**	mm	400	315	315 ÷ 400
Sortie de la lame scie maxi. à 90°/45°	mm	140/97	100/70	100/70 (avec lame de 315 mm) 140/97 (avec lame de 400 mm)
Vitesse de rotation lame scie	t/min	3700	4000	4000 (avec lame de 315 mm) 3700 (avec lame de 400 mm)
Capacité à équarrir	mm	3200 ÷ 3800	3200 ÷ 3800	1600
Largeur de coupe sur guide parallèle	mm	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500
Puissance moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	7 (8) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60) (avec lame de 315 mm) 7 (8) / 50 (60) (avec lame de 400 mm)

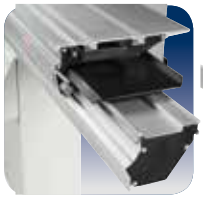
Table complète des données techniques à la page 18







Groupe Scie
structure solide



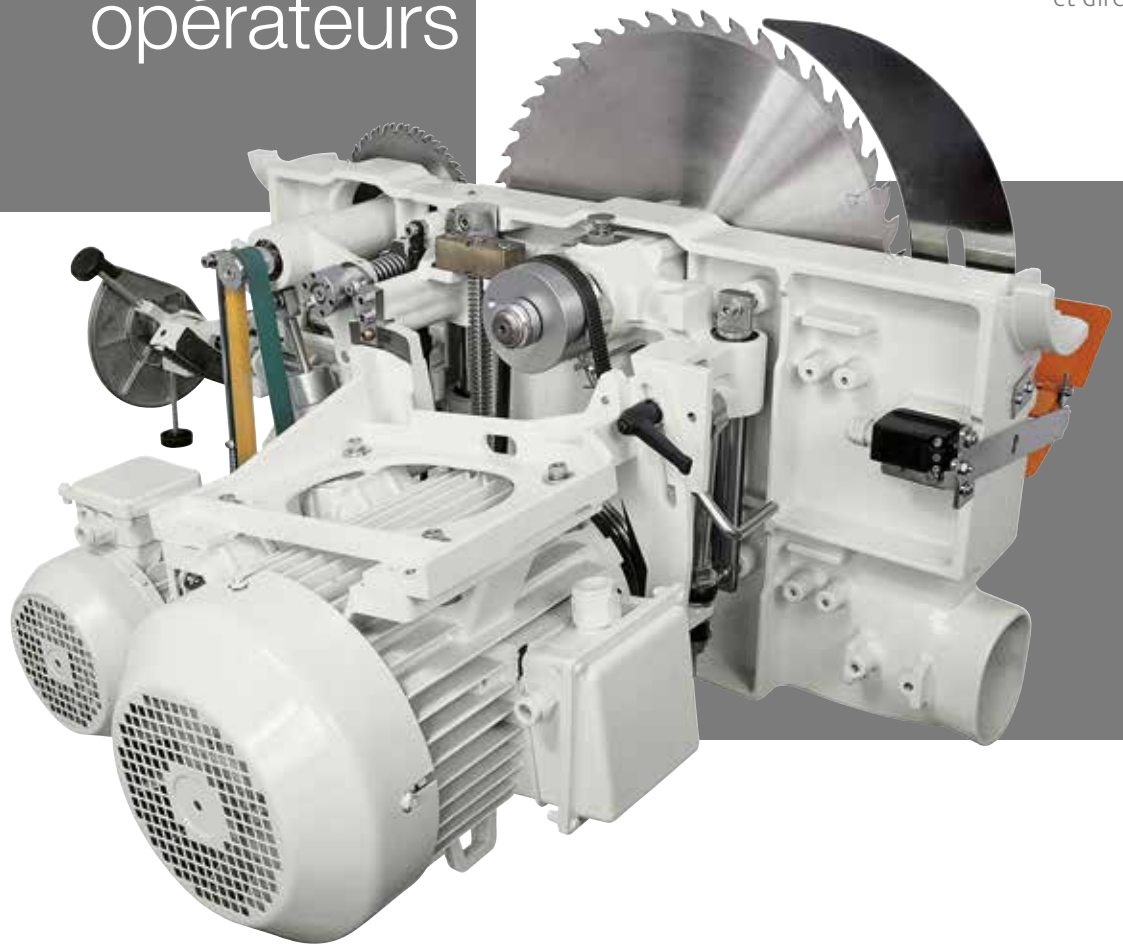
Chariot Coulissant
qualité de coupe



Guide Parallèle
rapidité et précision

Configurations de base, mais complètes,
pour réaliser des usinages professionnels.

scies circulaires groupes opérateurs



structure solide et puissante

Groupe scie

Le soulèvement du groupe lame est réalisé à travers une structure solide en fonte avec un système de dépassement sur des guides ronds rectifiés pour garantir **plus de soin**. L'inclinaison du groupe entier par contre est réalisée sur les secteurs de rotation en fonte en demi-lune, de grand diamètre pour assurer une fiabilité maximale dans le temps.

toujours aisées et précises

Volants frontaux

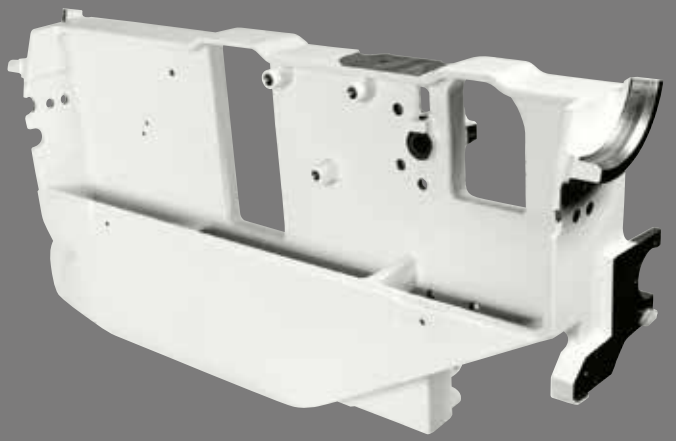
Le travail de tous les jours est plus confortable grâce à une boîte d'engrenages dédiée (**Solution SCM**), entièrement protégée des poussières et qui garantit une transmission fluide et directe. Il est possible de régler précisément la lame avec un petit mouvement du volant.



coupe parfaite

Structure du groupe scie

Rigidité de torsion maximale et absence totale de vibrations grâce à la structure fermée du groupe scie qui permet de **garantir l'alignement parfait des lames** même lors de coupes inclinées et rudes.



simple et efficace

Réglage manuel de l'inciseur

Le réglage vertical et celui horizontal sont assurés par des leviers mécaniques qui agissent directement et rendent les **déplacements précis et fluides**. D'utiles mémoires mécaniques permettent de retrouver les mises au point initiales. La position des commandes permet d'effectuer les réglages sans devoir se déplacer du front de la machine.





excellente qualité de coupe garantie dans le temps

Chariot coulissant

Le chariot ne demande aucun réglage grâce à sa structure réticulaire fermée avec guides en acier fixés par le **processus exclusif de "rivetage"**.

Le profil archiforme des guides class en acier spécial rectifié en forme d'arc (Solution SCM), assure en outre:

- Absence de jeux et capacité de chargement quatre fois supérieure
- Tolérance +/-0,05 mm sur toute la longueur du chariot pour une coupe parfaitement rectiligne, de très haute qualité.
- Efficacité de coulissement dans le temps, grâce au particulier positionnement des guides qui en assure la protections des poussières



positionnement fluide, rapide et précis

Guide parallèle

Coulissement du support du guide parallèle sur barre ronde et équipé de réglage micrométrique. Le support peut inclure aussi un indicateur digital pour la lecture de la valeur avec détecteur à bande magnétique (optionnel). Le guide est facilement escamotable de la zone d'usinage quand elle n'est pas utilisée.



class



nova

support optimal

Châssis et règle d'équarrissage

Le châssis d'équarrissage de grandes dimensions, avec rouleau fou à son extrémité, simplifie les chargements des panneaux; ses traverses mobiles offrent un **support optimal** même aux panneaux plus petits. La règle télescopique, avec échelle graduée inclinée vers l'opérateur et 2 butées réversibles, permet l'équarrissage des panneaux jusqu'à 3200 x 3800 mm et permet même d'effectuer des coupes inclinées jusqu'à 45 dégrées sur les deux côtés du châssis.

scies circulaires programmables contrôles électroniques



l'avantage fonctionnel pour la gestion automatique des principaux positionnements

Ready

Le contrôle électronique avec écran 4" à cristaux liquides **simplifie et rationalise la programmation** de l'usinage.

- Mode d'usinage: manuel, semi-automatique et automatique avec possibilité de mémoriser jusqu'à 99 programmes d'usinage
- Données-outil avec correction automatique des quotes
- Calculatrice et compteur horaire


Soulèvement groupe lames


Inclinaison groupe lames


Guide parallèle programmable (optionnelle)



Visualisation de la vitesse de rotation de la lame

l'avantage opératif qui vous aide concrètement

Easy

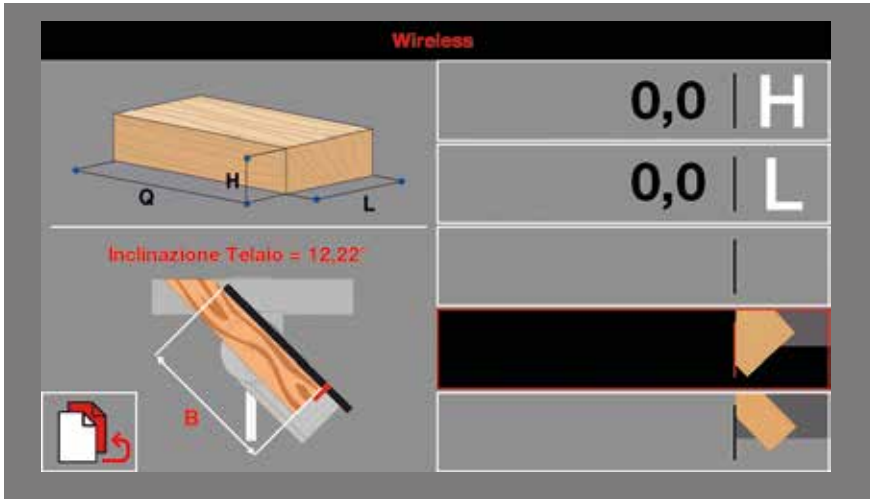
Fiabilité maximale et facilité d'utilisation, grâce au contrôle électronique jusqu'à 5 axes avec écran couleur 7" à cristaux liquides et format 16:9.
Une gestion intégrée et rapide des fonctions dédiées permet d'en améliorer le rendement et d'en tirer un maximum de profit, sans aucun effort.



une seule coupe, la bonne coupe

Assistance à l'opérateur

L'ample écran suggère continuellement à l'opérateur les bonnes indications pour toutes configurations de coupe; la bonne position de la butée reliée à la coupe désirée est indiquée en temps réel et calculée selon les mesures déjà connues de la pièce (**Solution SCM**).



Grâce au contrôle Easy il est même possible de gérer aisément **l'inverseur pour le réglage de la vitesse de rotation de la lame scie et l'alignement des lames** *(options)*.

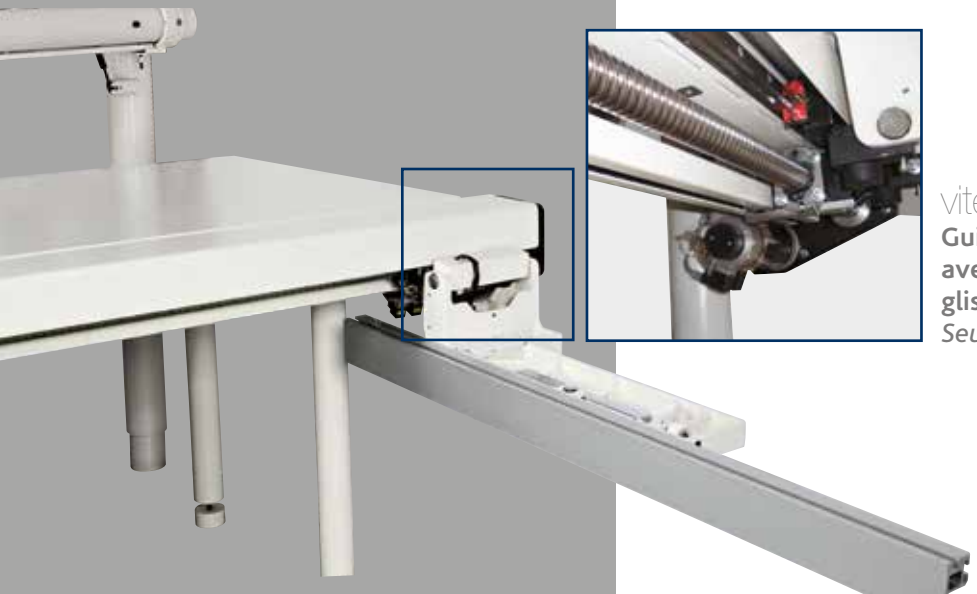






confort maximal

Boutons sur le chariot
La possibilité d'allumer ou d'éteindre les moteurs des lames à partir des boutons qui se trouvent à l'extrémité du chariot est **extrêmement utile pendant l'usinage de panneaux de grandes dimensions** (option).



vitesse et précision

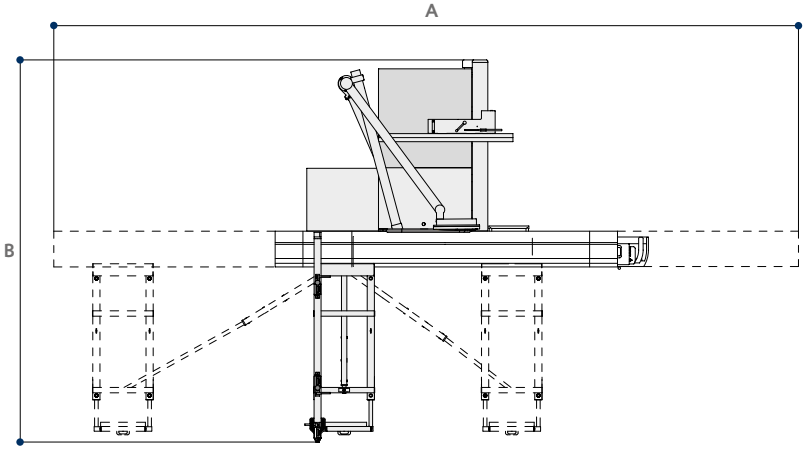
Guide parallèle motorisé programmable avec déplacement sur guide linéaire et glissement par vis à billes.
Seulement versions Ready 3 Plus / Easy 3 Plus

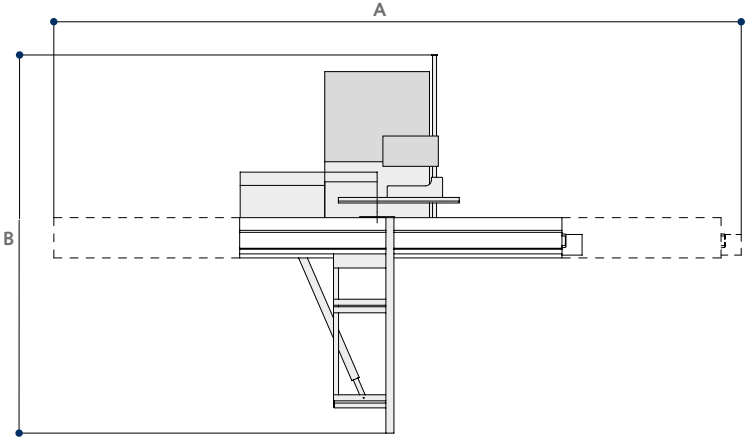


praticité et soin

Guide parallèle motorisé programmable avec déplacement sur barre ronde de grandes dimensions et glissement par câble en acier.
Détection de la position sur bande magnétique.
Seulement version Ready 3

scies circulaires
dimensions d'encombrement et tables techniques





		class si 550ep	class si 400ep
Dimensions table-scie en fonte	mm	1285 x 700	1040 x 630
Inclinaison scies		90° ÷ 45°	90° ÷ 45°
Diamètre maxi. lame scie **avec inciseur monté**	mm	550*	400
Sortie maxi. de la lame scie à 90°/45°	mm	200/130	140/97
Vitesse de rotation de la lame scie	t/min	2500/3500/5000	3000/4000/5000
Capacité à équarrir	mm	2200 ÷ 3800	2200 ÷ 3800
Largeur de coupe sur le guide parallèle	mm	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500
autres caractéristiques techniques			
Moteurs triphasés 5 kW (6,6 hp) 50 Hz - 6 kW (8 hp) 60 Hz		-	-
Moteurs triphasés 7 kW (9,5 hp) 50 Hz - 8 kW (11 hp) 60 Hz		S	S
Moteurs triphasés 9 kW (12 hp) 50 Hz - 11 kW (15 hp) 60 Hz		O	O
Moteurs triphasés 14 kW (19 hp) 50 Hz - 14 kW (19 hp) 60 Hz		O	-
Coiffes d'aspiration diamètre:			
- sur bâti	mm	120	120
- sur protection suspendue	mm	100	100
- sur couteau diviseur	mm	-	60

S Standard
O Option

** Machine non équipée d'inciseur*

		class si 550ep	class si 400ep	nova si 400ep	class si 400	class si 350	class si 300	nova si 400	nova si 300	nova si 300s
A avec chariot 1600 mm	mm	-	-	-	-	-	-	-	-	3760
A avec chariot 3200 mm	mm	7250	7250	7100	6825	6825	6825	7100	7100	-
A avec chariot 3800 mm	mm	8500	8500	8140	7425	7425	7425	8140	8140	-
B avec largeur de coupe sur le guide parallèle 1000 mm	mm	3922	3815	4870	3740	3740	3597	4870	4870	3115
B avec largeur de coupe sur le guide parallèle 1270 mm	mm	4247	4140	5155	4110	4110	3867	5155	5155	3400
B avec largeur de coupe sur le guide parallèle 1500 mm	mm	4372	4265	5370	4235	4235	4097	5370	5370	3615

nova si 400ep	class si 400	class si 350	class si 300	nova si 400	nova si 300	nova si 300s
1040 x 630	1040 x 630	1040 x 630	900 x 550	1040 x 630	900 x 550	900 x 550
90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°
400	400	350	315	400	315	315 ÷ 400
140/97	140/97	118/81	100/70	140/97	100/70	100/70 (avec lame de 315 mm) 140/97 (avec lame de 400 mm)
3000/4000/5000	3000/4000/5000	4000	4000	3700	4000	4000 (avec lame de 315 mm) 3700 (avec lame de 400 mm)
3200 ÷ 3800	2200 ÷ 3800	2200 ÷ 3800	2200 ÷ 3800	3200 ÷ 3800	3200 ÷ 3800	1600
1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500	1000 ÷ 1500
-	-	-	S	-	S	S
S	S	S	O	S	O	O
O	O	-	-	O	-	-
-	-	-	-	-	-	-
120	120	120	120	120	120	120
80	100	100	100	80	80	80
-	60	60	60	60	60	60

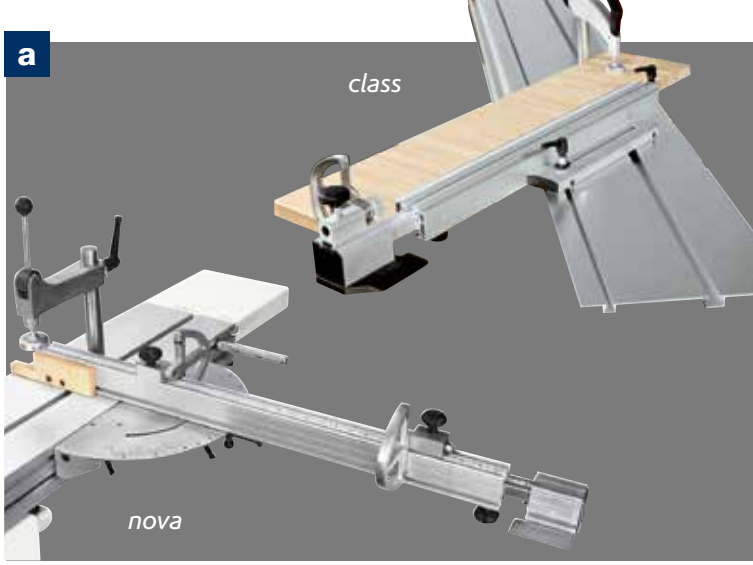
scies circulaires dispositifs optionnels principaux

Dispositifs pour coupes angulaires
Disponibles dans les versions:
a) traditionnelle
b) avec compensation automatique de la position de la buttée par rapport à la lame
c) avec compensation automatique de la position de la buttée par rapport à la lame et indicateurs digitales électroniques pour la lecture de la position de la buttée et de l'angle d'inclinaison de la règle

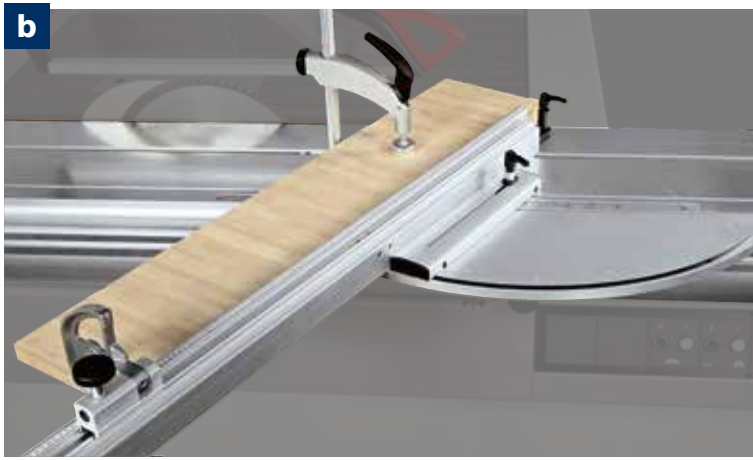


Dispositifs pour coupes parallèles
L'exclusif système de référence permet d'établir la quantité de matériau à couper sur chaque côté, **sans devoir effectuer des coupes d'essai.** Disponible même avec afficheur numérique.

a



b

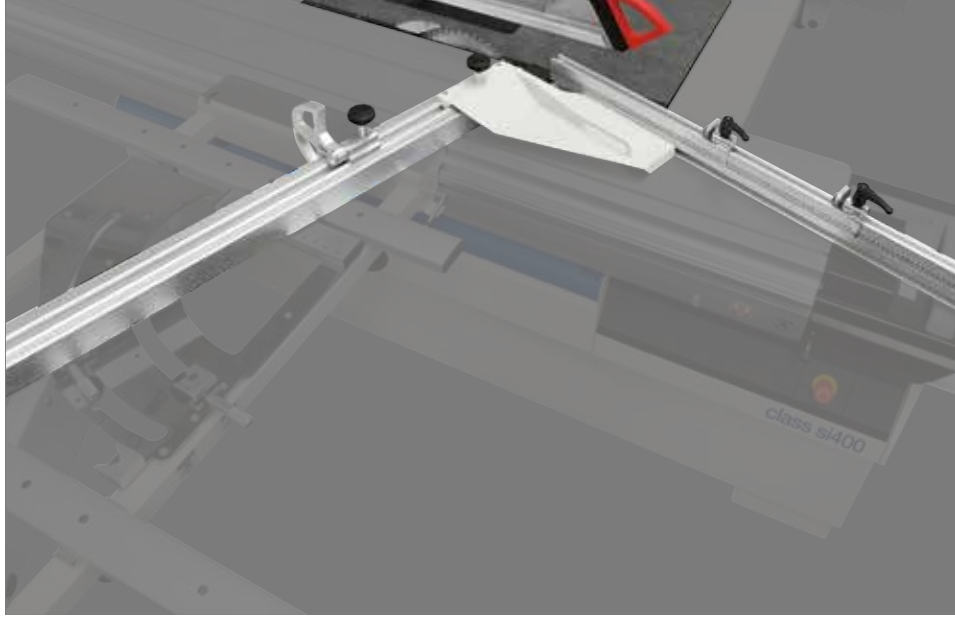


c





Châssis d'équarrissage avec dispositif « Compex »
Il est équipé de compensation automatique de la position des buttés par rapport à la lame selon la modification de l'angle d'inclinaison de la règle. En outre, grâce à la structure spéciale du châssis, on peut réaliser des **coupes inclinées tout en maintenant aisément la règle d'équarrissage à la portée de l'opérateur,** aussi bien dans les coupes aigues que dans celles obtuses, sans renoncer à un support valide de la pièce.



Guide pour coupes complémentaires
Dispositif à installer directement sur la règle d'équarrissage qui permet d'effectuer rapidement des coupes avec des angles complémentaires à ceux de la règle.

Lecteurs électroniques sur les butées d'équarrissage
Lecture facile même de loin.













vitesse et précision

Guide de décrochage rapide « Quick Lock »
Temps de réglage minimaux avec le **système SCM qui permet de changer en quelques secondes la position du guide.** Le rouleau extensible et le support majoré du châssis maximisent ses performances.

scies circulaires dispositifs optionnels principaux



Protection de la lame suspendue
Pour un travail en totale sécurité.



Traitement de renforcement de surface pour le chariot coulissant et les traverses mobiles du châssis à équarrir
Particulièrement utile pour les usinages intensifs et des matériaux particulièrement abrasifs.

Prédisposition pour l'usinage « DADO »
Prédisposition mécanique pour pouvoir utiliser un outil (non inclus), diamètre maximal 203 mm, épaisseur maximale 20 mm, au lieu de la lame principale.





"Pro-Lock"
Système pour le blocage rapide de la lame avec réglage rapide, sans clés et en toute sécurité du couteau diviseur.



Lame inciseur extensible
Elle est manuellement extensible, avec une épaisseur qui peut varier de 2,8 à 3,6 mm.
Diamètre lame: 120 mm.

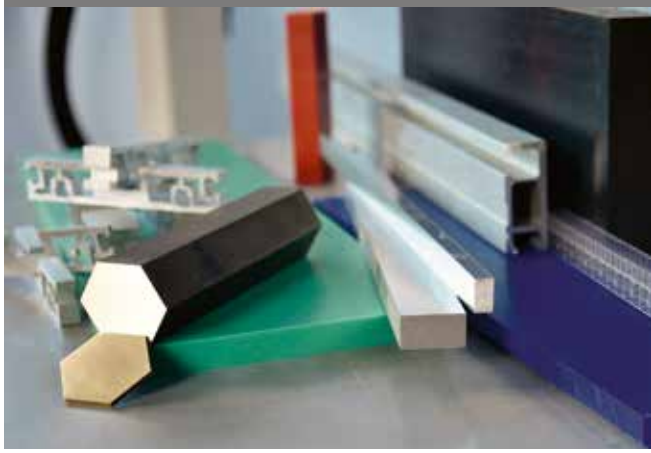
Presseur pneumatique
Particulièrement utile pour la coupe de matériaux minces.



Deuxième châssis pour le glissement sur rail
Pour soutenir en toute sécurité les panneaux de grandes dimensions et poids.



Usinage matériaux spéciaux
PVC et d'autres matériaux plastiques. Nylon, polycarbonate et d'autres matériaux synthétiques. Corian et d'autres matériaux composites. L'aluminium, le laiton et d'autres métaux légers.



Dispositif de micro-lubrification de la lame
Obligatoire pour l'usinage de métaux légers, très utile avec les matières plastiques spéciales.



scies circulaires dispositifs optionnels principaux

	class si 550ep
Version « READY 3 »	O
Version « READY 3 UP »	-
Version « READY 3 UP PLUS »	-
Version « EASY 3 UP PLUS »	-
Version « CUT 140 »	-
Lame inciseur extensible	-
Traitement de renforcement de surface pour chariot coulissant et traverses mobiles du châssis d'équarrissage	O
Boutons de mise en marche/arrêt intégrés sur le chariot coulissant	O
Guide d'équarrissage « Quick Lock »	O
Guide d'équarrissage avec lecteurs à cristaux liquides sur butées	O
Guide pour coupes angulaires sur chariot coulissant	O
Guide pour coupes angulaires avec compensation	O
Guide pour coupes angulaires avec lecteurs électroniques et compensation	O
Châssis d'équarrissage avec dispositif « Compex »	O
Guide pour coupes complémentaires	O
Guide pour coupes parallèles sur chariot coulissant	O
Guide pour coupes parallèles sur chariot coulissant avec lecteur électronique	O
Inverseur pour changement électronique de vitesse 2700-6000 t/min	-
Réglage automatique à 2 axes groupe inciseur	-
Lecteur électronique de la position pour guide parallèle	O
Presseur sur toute la longueur du chariot	O
Deuxième châssis de support avec glissement sur rail	O
Système pour le blocage rapide de la lame principale « Pro-Lock » avec réglage rapide et aucun besoin de clés pour le couteau diviseur	O
Usinage « DADO »	-
Configuration machine pour l'usinage de matériaux spéciaux	-
Dispositif de micro-lubrification de la lame pour l'usinage de matériaux plastiques et métaux légers en aluminium et laiton	-
Protection suspendue des lames	S

S Standard
O Option

** Version standard CE et USA-Canada; Optionnel version NO CE*

class si 400ep	nova si 400ep	class si 400	class si 350	class si 300	nova si 400	nova si 300	nova si 300s
O	O	-	-	-	-	-	-
O	O	-	-	-	-	-	-
O	O	-	-	-	-	-	-
O	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	O
O	O	O	O	O	O	O	O
O	-	O	O	O	-	-	-
O	O	O	O	O	O	O	-
O	-	O	O	O	-	-	-
O	O	O	O	O	O	O	-
O	O	O	O	O	O	O	O
O	O	O	O	O	O	O	O
O	-	O	O	O	-	-	-
O	O	O	O	O	O	O	-
O	O	O	O	O	O	O	-
O	O	O	O	O	O	O	O
O	-	O	O	O	-	-	-
O	-	-	-	-	-	-	-
O	-	-	-	-	-	-	-
O	O	O	O	O	O	O	O
O	-	O	O	O	-	-	-
O	-	O	O	O	-	-	-
O	-	O	-	-	-	-	-
O	O	O	O	O	O	O	O
O	O	O	O	O	O	O	O
O	O	O	O	O	O	O	O
S*	S	S*	S*	O	S*	O	O



dégauchisseuses
class f 520
class f 410
nova f 520
nova f 410

raboteuses
class s 630
class s 520
nova s 630
nova s 520

dégauchisseuses-
raboteuses
nova fs 520
nova fs 410

dégau&rabot

La gamme la plus complète de
dégauchisseuses et de raboteuses disponibles sur le marché.

class

La meilleure réponse
à tous les besoins.

nova

La qualité garantie
à portée de tous.

dégauchisseuses
class f 520
class f 410
nova f 520
nova f 410



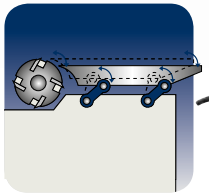


		class f 520	class f 410	nova f 520	nova f 410
Largeur utile d'usinage	mm	520	410	520	410
Diamètre de l'arbre dégau /n. couteaux standard	mm/n.	120/4	120/4	120/4	120/4
Prise de bois maxi. sur la dégauchisseuse	mm	8	8	8	8
Longueur totale des tables dégau	mm	2750	2610	2750	2610
Puissance des moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

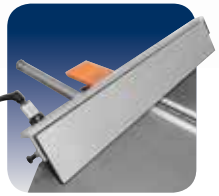
Table complète des données techniques à la page 36







Déplacement par Bielles
précision constante



Guide Dégau
haute rigidité



Protection Intégrée
ergonomie et sécurité

Surfaces parfaites, aspect pratique, sécurité et ergonomie.

raboteuses
class s 630
class s 520
nova s 630
nova s 520



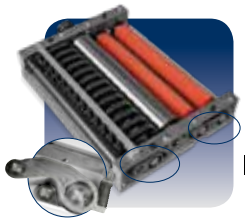


		class s 630	class s 520	nova s 630	nova s 520
Largeur utile d'usinage	mm	630	520	630	520
Diamètre de l'arbre dégau /n. couteaux standard	mm/n.	120/4	120/4	120/4	120/4
Prise de bois maxi. sur la dégauchisseuse	mm	8	8	8	8
Vitesse d'entraînement en rabotage	m/min	4 ÷ 20	4 ÷ 20	5/8/12/18	5/8/12/18
Hauteur mini. ÷ maxi. de travail en rabotage	mm	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 300
Puissance des moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	7 (8) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)

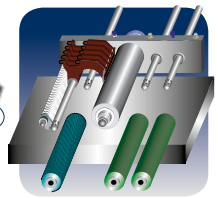
Table complète des données techniques à la page 36







Rouleaux sur Bielles
finition parfaite



Rouleaux Interchangeables
pour toutes les exigences



Arbre SCM
facilité et rapidité

Simplicité et précision, recherche du style et du sens pratique des formes, différentes possibilités d'utilisation.

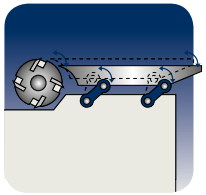
dégauchisseuses-raboteuses
nova fs 520
nova fs 410



		nova fs 520	nova fs 410
Largeur utile d'usinage	mm	520	410
Diamètre de l'arbre dégau /n. couteaux standard	mm/n.	120/4	95/4
Longueur totale des tables dégau	mm	2250	2200
Hauteur mini. ÷ maxi. de travail en rabotage	mm	3,5 ÷ 240	3,5 ÷ 240
Puissance des moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	7 (8) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

Table complète des données techniques à la page 36





Déplacement par Bielles
précision constante



Table de Rabotage
Rigidité et précision



Guide Dégau
haute rigidité

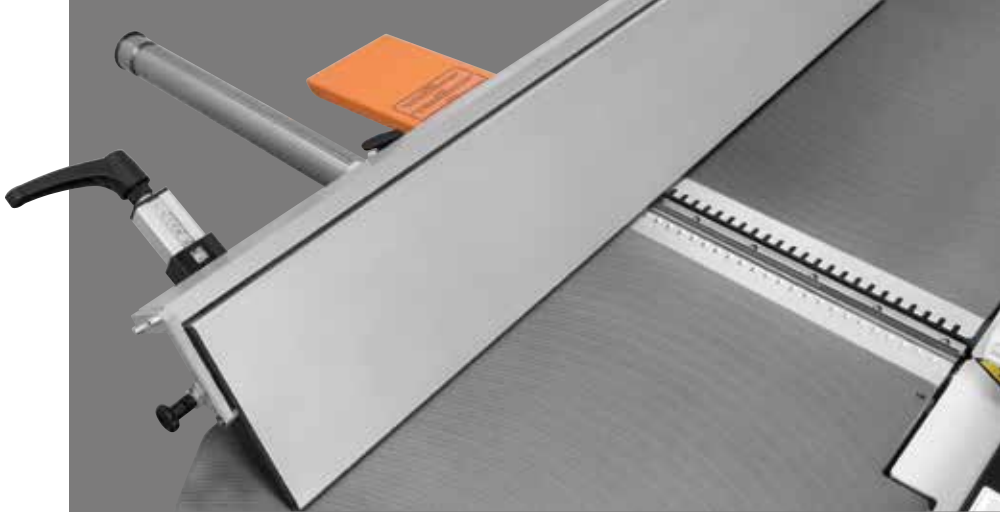


Facile, rapide et de grandes performances en peu d'espace.

dégau& rabot groupes opérateurs

haute rigidité

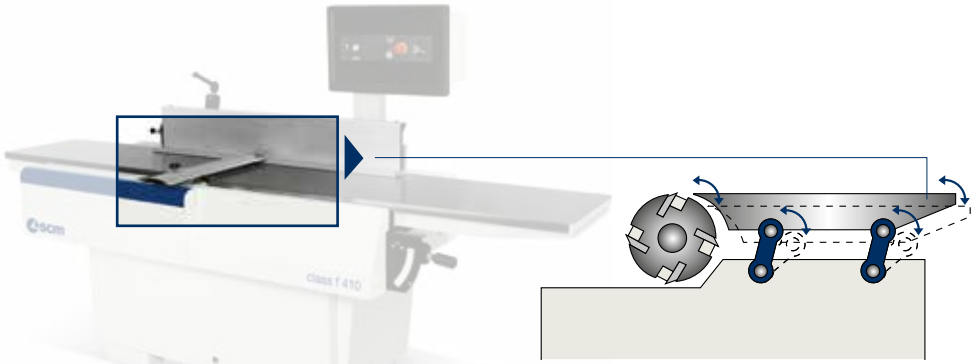
Guide de dégauchissage
Extrêmement rigide et fluide dans le déplacement grâce à sa **fixation centrale sur barre ronde.** L'échelle graduée aide l'opérateur à positionner le guide selon l'inclinaison désirée.





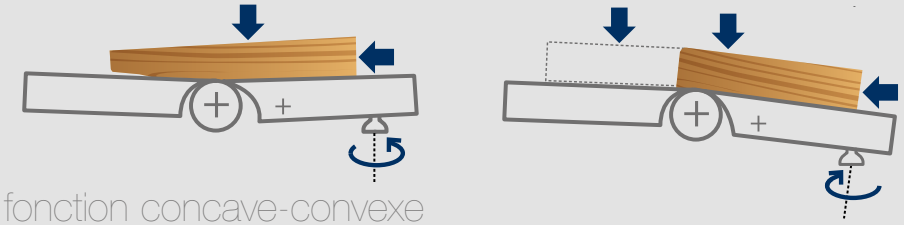
garantie d'une parfaite planéité

Ouverture simultanée des tables
Le système permet le **passage du dégauchissage au rabotage avec une seule manœuvre** en assurant rapidité et précision d'usinage.



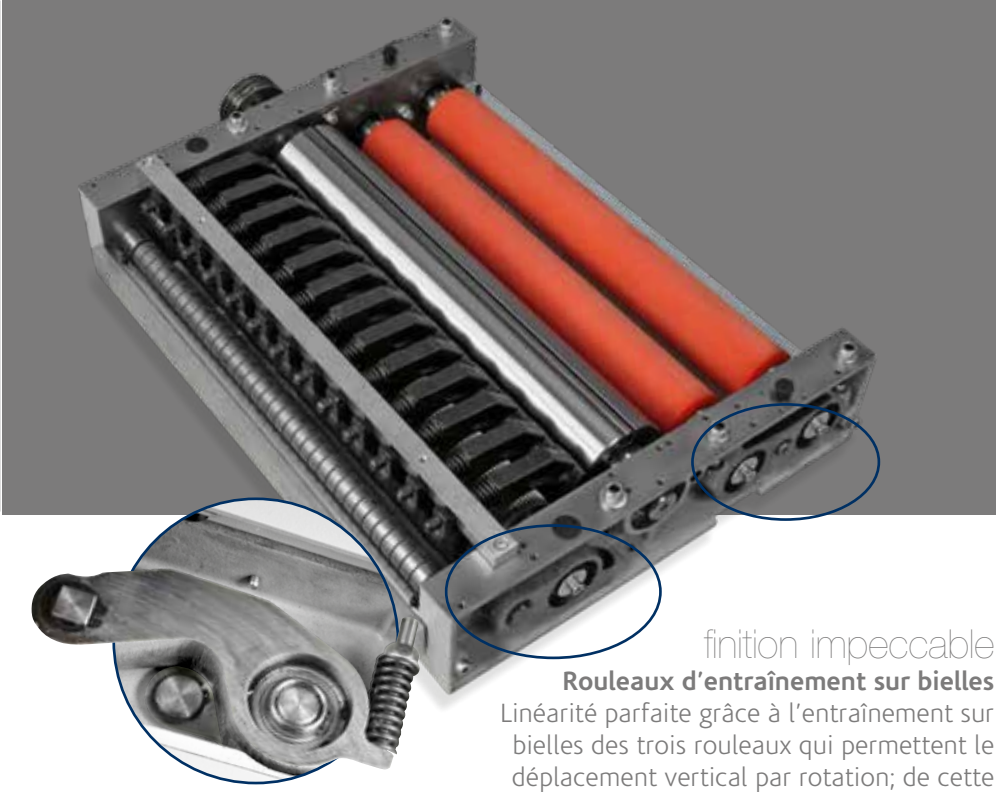
précision constante dans le temps

Déplacement par bielles
Usinages extrêmement soignés avec le déplacement de la table en entrée par un **cinématisme en parallélogramme qui garantit la distance constante entre l'arbre porte-couteaux et la table d'usinage.** Le système agit directement sur les bielles et évite les efforts sur la table en assurant planéité constante dans le temps.



fonction concave-convexe

Jonctions toujours parfaites
Les réglages disponibles permettent l'**encollage parfait des pièces** et l'élimination de toute trace de joint. (*class*)



finition impeccable

Rouleaux d'entraînement sur bielles

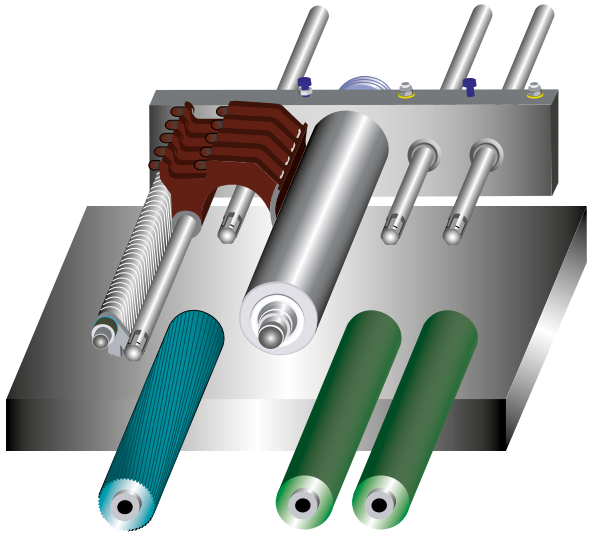
Linéarité parfaite grâce à l'entraînement sur bielles des trois rouleaux qui permettent le déplacement vertical par rotation; de cette manière la possibilité d'arrêt de la pièce et la présence d'entailles sur la surface sont évitées. Les rouleaux en caoutchouc, disponible comme standard, assurent surfaces parfaites et performances d'entraînement élevées.



simplicité et rapidité

Arbre dégau SCM

La structure monobloc en acier assure une grande stabilité même lors de forts chargements dynamiques.



une seule machine pour toutes les exigences

Rouleaux interchangeables

Finition parfaite grâce au changement simple et rapide des rouleaux, qui permet de configurer le type d'entraînement en fonction d'exigences particulières, comme dans les cas de faibles prises de bois sur objets en bois précieux et/ou d'usinages pour lesquels sont produits plusieurs pièces d'épaisseur différente.
(Troisième rouleau d'entraînement motorisé optionnel pour raboteuses nova).

Soulèvement motorisé de la table avec avancement micrométrique.
(Avec visualiseur digital pour le degauchisseuses&raboteuses class)

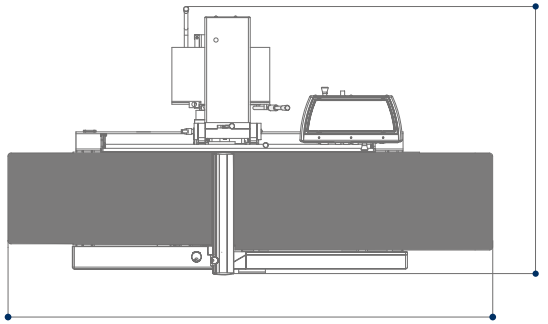
Vitesse d'entraînement avec inverseur depuis tableau de commande et avec voyant d'alarme dédié pour signaler des vitesses trop élevées.
(class)

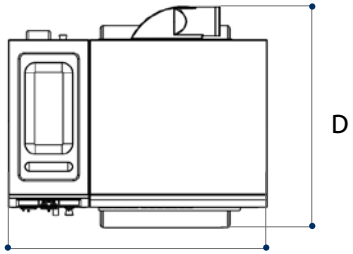
Les 4 vis de grand diamètre en combinaison aux 2 guides latéraux assurent la stabilité de la table d'usinage. Les protections intégrales à soufflet garantissent ainsi précision et fiabilité dans le temps.

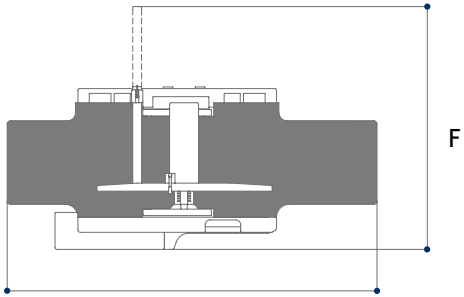
Réglage pneumatique de la poussée des rouleaux d'entraînement pour une meilleure finition et une bonne efficacité d'entraînement, sur n'importe quel matériau et dans chaque condition d'usinage.
(Optionnel pour raboteuses class)



dégau&rabot
dimensions d'encombrement et tables techniques







		class f 520	class f 410	nova f 520
Largeur utile d'usinage	mm	520	410	520
Diamètre de l'arbre dégau /n. couteaux standard	mm/n.	120/4	120/4	120/4
Dimension couteaux standard	mm	35 x 3 x 520	35 x 3 x 410	35 x 3 x 520
Prise de bois maxi. en dégauchissage	mm	8	8	8
Longueur totale des tables dégau	mm	2750	2610	2750
Dimensions de la table rabot	mm	-	-	-
Vitesse d'entraînement rabot	m/min	-	-	-
Hauteur mini. ÷ maxi. d'usinage en rabotage	mm	-	-	-
autres caractéristiques techniques				
Moteurs triphasés 5 kW (6,6 hp) 50 Hz - 6 kW (8 hp) 60 Hz		S	S	S
Moteurs triphasés 7 kW (9,5 hp) 50 Hz - 8 kW (11 hp) 60 Hz		O	O	O
Moteurs triphasés 9 kW (12 hp) 50 Hz - 11 kW (15 hp) 60 Hz		-	-	-
Diamètre hotte d'aspiration	mm	120	120	120

S Standard
O Option

		class f 520	class f 410	nova f 520	nova f 410	class s 630	class s 520	nova s 630	nova s 520	nova fs 520	nova fs 410
A	mm	2750	2610	2750	2610	-	-	-	-	-	-
B	mm	1416	1155	1415	1150	-	-	-	-	-	-
C	mm	-	-	-	-	1280	1130	1275	1140	-	-
D	mm	-	-	-	-	1095	1017	1080	1003	-	-
E	mm	-	-	-	-	-	-	-	-	2250	2200
F	mm	-	-	-	-	-	-	-	-	1510	1200

nova f 410	class s 630	class s 520	nova s 630	nova s 520	nova fs 520	nova fs 410
410	630	520	630	520	520	410
120/4	120/4	120/4	120/4	120/4	120/4	95/4
35 x 3 x 410	35 x 3 x 640	35 x 3 x 520	35 x 3 x 640	35 x 3 x 520	30 x 3 x 520	30 x 3 x 410
8	8	8	8	8	5	5
2610	-	-	-	-	2250	2200
-	640 x 1000	530 x 900	640 x 1000	530 x 900	520 x 850	410 x 775
-	4 ÷ 20	4 ÷ 20	5/8/12/18	5/8/12/18	5/8/12/18	6/12
-	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 300	3,5 ÷ 240	3,5 ÷ 240
S	-	-	-	-	-	S
O	S	S	S	S	S	O
-	O	O	O	O	O	-
120	150	150	150	150	120	120

dégau&rabot dispositifs optionnels principaux



Guide additionnel escamotable
Intégré dans le guide dégau, il permet d'exécuter des usinages de pièces de petites dimensions en conditions de confort et sécurité.

« Xylent » arbre de dégau avec les couteaux disposés en spirale
Les 3 spirales de couteaux garantissent une finition exceptionnelle. Cet arbre permet des usinages avec dégau **très silencieux.** Il améliore l'aspiration grâce à la **production de copeaux de dimension très petite.** L'arbre augmente la durée des couteaux, avec la possibilité d'être en mesure d'exploiter les quatre arrêtes de coupe.





Mallette d'entretien pour arbre « Xylent »
Complète de:
- 1 flacon de liquide détergent-dégraissant pour le nettoyage des résines -1 clé dynamométrique étalonnée -2 bit Torx-10 inserts -5 vis
- 1 brosse en soies de laiton pour le nettoyage de l'arbre avec inserts installés -1 brosse en soie d'acier pour le nettoyage des emplacements des inserts



Arbre monobloc avec couteaux « Tersa »
La structure monobloc en acier assure une grande stabilité même lors de forts chargements dynamiques. Le blocage automatique des couteaux grâce à la force centrifuge est un gage de sécurité et précision lors de l'usinage. Le remplacement des couteaux est simplifié par un système sans vis de fixation.

Protection intégrée « Smart Lifter »
Le système de protection **SCM** est parfaitement intégré dans le bâti de la machine pour offrir une **protection maximale** et excluant ainsi tout obstacle ou obstruction au travail. La protection, grâce aux mouvements automatiques verticaux, horizontaux et inclinés, **garantit la couverture complète de l'outil** avant, pendant et après l'usinage.





Mortaiseuse en fonte
Les perçages et les mortaises sont réalisés avec la plus grande facilité. La mortaiseuse est équipée d'une hotte d'aspiration de diamètre 120 mm et d'un mandrin de 16 mm.

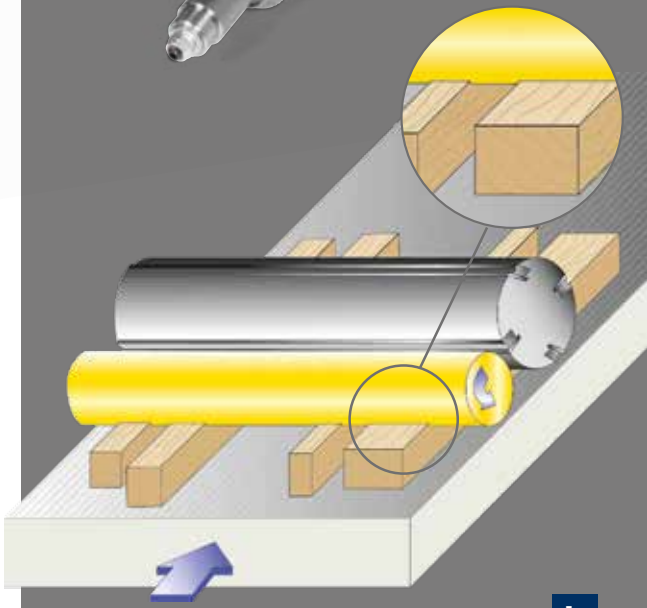
Rouleaux en sortie en acier sablé
Pour une finition impeccable du produit fini.



Rouleaux spéciaux
Le rouleau sectionné en acier (a) et le **rouleaux recomposé en caoutchouc** (b) permettent un résultat parfait grâce à la fluidité de l'entraînement, lors des usinages simultanés de plusieurs linteaux d'épaisseurs différentes avec des prises de bois minimales. Avec le rouleau recomposé en caoutchouc les angles ne sont pas abimés même si les pièces ne sont pas parfaitement alignées: il est conseillé aussi pour les bois de qualité et/ou de faibles épaisseurs.



a



b



Table d'usinage extensible
Un seul opérateur peut aisément manœuvrer des pièces longues ou introduire la pièce suivante sans devoir récupérer la pièce précédente à la sortie de la machine.



Rouleaux fous dans la table d'usinage
Ils facilitent l'avancement de bois fortement résineux et/ou humides. Particulièrement adaptés aux usinages de charpente lourde sur des pièces brutes.

dégau&rabot dispositifs optionnels principaux

Usinage matériaux spéciaux
PVC et d'autres matériaux plastiques.
Nylon, polycarbonate et d'autres matériaux synthétiques.



S Standard
O Option

	class f 520	class f 410	nova f 520	nova f 410	class s 630	class s 520	nova s 630	nova s 520	nova fs 520	nova fs 410
Arbre avec couteaux « Tersa »	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
« Xylent » arbre de dégau en spirale avec 3 série d'arrêtes de coupe	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
Mallette d'entretien pour arbre « Xylent »	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
Guide additionnel escamotable pour pièces minces	O	O	O	O	-	-	-	-	O	O
Protection arbre de dégau « Smart Lifter »	O	O	-	-	-	-	-	-	-	-
Table d'usinage avec n. 2 rouleaux fous	-	-	-	-	O	O	O	O	O	-
Premier rouleau d'entraînement en entrée recouvert en caoutchouc au lieu du rouleau rainuré en acier	-	-	-	-	O	O	-	-	-	-
Premier rouleau d'entraînement en entrée en acier au lieu du rouleau rainuré	-	-	-	-	O	O	O	O	-	-
Premier rouleau d'entraînement en entrée recomposé en caoutchouc au lieu du rouleau rainuré en acier	-	-	-	-	O	O	-	-	-	-
Rouleaux d'entraînement en sortie en acier au lieu de ceux recouverts en caoutchouc	-	-	-	-	O	O	O	O	-	-
Soulèvement motorisé de la table de rabotage avec avancement micrométrique	-	-	-	-	S	S	S	S	O	O
Réglage pneumatique de la pression sur les rouleaux d'entraînement	-	-	-	-	O	O	-	-	-	-
Extension en sortie sur la table de rabotage	-	-	-	-	O	O	-	-	-	-
Configuration machine pour l'usinage des matériaux spéciaux	-	-	-	-	O	-	-	-	-	-
Mortaiseuse en fonte	-	-	-	-	-	-	-	-	O	O





toupies

La gamme de toupies la plus complète
pour apporter les meilleures réponses avec des solutions
technologiques avancées aux différentes exigences productives.

toupies électroniques et programmables

class ti 145ep
class ti 120e
class tf 130e

toupies manuelles

class tf 130
class tf 130ps
class ti 120
nova tf 110
nova ti 105
nova tf 100

class

La meilleure réponse
à tous les besoins.

nova

La qualité garantie
à portée de tous.

toupies électroniques et programmables
class ti 145ep
class ti 120e
class tf 130e



		class ti 145ep	class ti 120e	class tf 130e
Longueur utile de l'arbre toupie CE Ø 30-35 (40-50)	mm	140 (160)	140 (180)	140 (180)
Diamètre maxi. de l'outil à profiler	mm	250	250	250
Diamètre maxi. de l'outil escamotable au-dessous de la table à 90°	mm	300	320	300
Diamètre maxi. de l'outil à tenonner CE Ø 30-35 (40-50)	mm	300 (300)	300 (350)	300 (300)
Puissance moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	7 (8) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)

Table complète des données techniques à la page 52







Groupe Toupie
robustesse
et flexibilité



Guide Toupie
rapidité de réglage



Contrôle Electronique
avantage opératif



Versions Machine
spécialisation et
professionnalisme

Plus de qualité, plus de performances,
plus de fiabilité.

toupies manuelles
class tf 130
class tf 130ps
class ti 120
nova tf 110
nova ti 105
nova tf 100





		class tf 130	class tf 130ps	class ti 120	nova tf 110	nova ti 105	nova tf 100
Longueur utile de l'arbre toupie CE Ø 30-35 (40-50)	mm	140 (180)	140 (180)	140 (180)	140 (180)	125 (125)	125 (125)
Diamètre maxi. de l'outil à profiler	mm	250	250	250	250	240	240
Diamètre maxi. de l'outil escamotable au-dessous de la table à 90°	mm	300	320	320	320	240	240
Diamètre maxi. de l'outil à tenonner CE Ø 30-35 (40-50)	mm	300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)	275 (320)	240 (240)
Puissance moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	7 (8) / 50 (60)	7 (8) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)

Table complète des données techniques à la page 52











Groupe Toupie
robustesse
et flexibilité



Guide Toupie
rapidité de réglage



Versions Machine
spécialisation et
professionnalisme

Précision et fiabilité inégalables dans le temps.

toupies groupes opérateurs

le maximum de la simplicité

Guide toupie enregistrable

Le positionnement de la table en entrée, qui détermine la prise de bois, est réglée par une poignée possédant un indicateur sur une échelle graduée.







robustesse et flexibilité

Groupe toupie

Le maximum de stabilité et de rigidité du groupe toupie même dans les usinages plus prenants, grâce au **groupe avec un fût entièrement en fonte et de grandes dimensions.** L'arbre toupie est contenu dans un carter en fonte, qui protège les composants mécaniques internes des copeaux et des poussières. Les 5 vitesses standard (4 vitesses dans nova ti 105 et tf 100) sont idéales pour exécuter n'importe quel type d'usinage, du profilage au fraisage, jusqu'au tenonnage avec la possibilité d'utiliser des outils de grand diamètre.

le meilleur support de la pièce

Table « Fast »

Elle garantit l'appui de l'élément en phase d'usinage même à proximité de l'outil, permettant le réglage avec les outils montés, et la meilleure qualité de finition dans les usinages de pièces étroites. La partie finale en aggloméré élimine le risque d'une éventuelle collision avec l'outil.



une vitesse supérieure et une simplicité dans le réglage

Guide toupie avec programmation mécanique

Plus de passages d'essai grâce aux lecteurs digitaux (**a**) qui assurent une précision au dixième de millimètre dans le positionnement des deux tables. Les manettes latérales (**b**) facilitent les opérations d'exclusion et de repositionnement du guide de la table d'usinage.

automatique et escamotable

Guide toupie « Flex One »

Déplacement automatique du guide entier, en fonction du diamètre de l'outil. Système d'exclusion de la table d'usinage pratique avec repositionnement précis.



rapidement au bon endroit

Guide toupie « Flex »

Il suffit une simple manipulation pour exclure et repositionner, en un instant, avec précision et sans aucun réglage, le guide de la table d'usinage avec une telle sécurité que chaque vérification devient superflue.

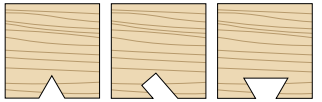


usinages avec outils en bout d'arbre avec le guide toupie "Flex"

La possibilité de positionner le guide derrière l'outil permet d'effectuer des fraisages en bout avec des fraises de petit diamètre, telles que les fraises de défonceuses ou d'électro-outils, conformément aux normes CE.







fraisages,
rainurages,
mortaisages

toupies versions machine





Versions avec chariot coulissant frontal
Elles sont conçues pour gérer les opérations de tenonnage et profilage en totale simplicité.





nova ti 105, version avec chariot coulissant frontal peut être équipée de **table et coiffe de protection à tenonner** et peut loger des outils de diamètre 320 mm maximum (300 mm USA/ Canada).



Pour profiler des pièces de dimensions particulièrement grandes, nova ti 105 peut être équipée avec un **châssis de support avec une règle à 2 buttées réversibles.**



Versions « LL » avec rallonges latérales de la table
Idéales pour les usinages de pièces particulièrement longues grâce à l'extension de la table d'usinage. La barre d'appui mobile frontale facilite l'avance des pièces de grandes dimensions sur la table, notamment en cas de profilages sur les côtés extérieures.



Versions « TL PRO-10 »
Le chariot à avancement manuel est composé par une structure en fonte avec déplacement sur guides à recirculation de billes en mesure de garantir un mouvement fluide avec une précision et une stabilité exceptionnelles pendant l'usinage.

Versions « TL »
Précision et stabilité pendant l'usinage grâce au chariot à avancement manuel avec châssis en fonte et coulissement par roulements axiaux sur barre trempée et rectifiée.







Afin d'une sécurité maximale et d'une plus grande flexibilité de la machine, il est fourni, dans les accessoires standards, une **coiffe de protection spéciale pour les façonnages.**

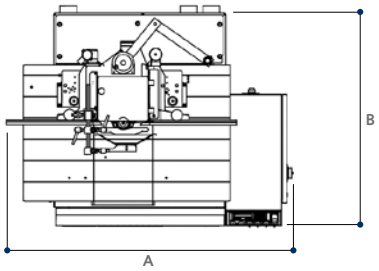
En quelques secondes et sans aucun effort, la table à tenonner « PRO-10 » disparaît et la machine est prête pour effectuer les opérations de chantournement (**a**) et de profilage (**b**).

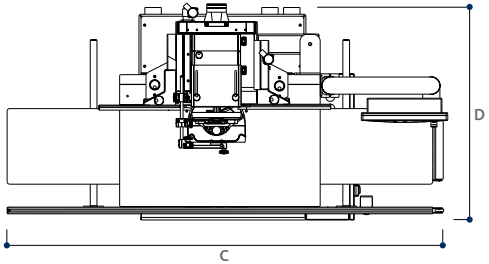


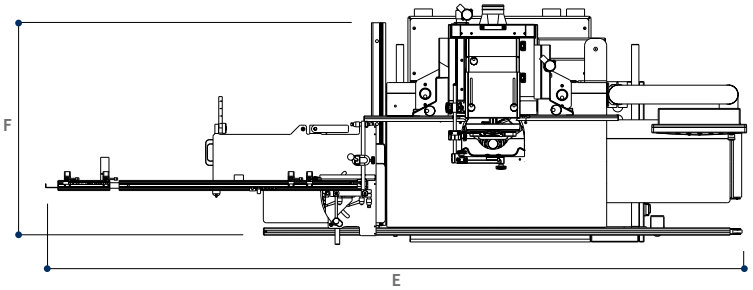


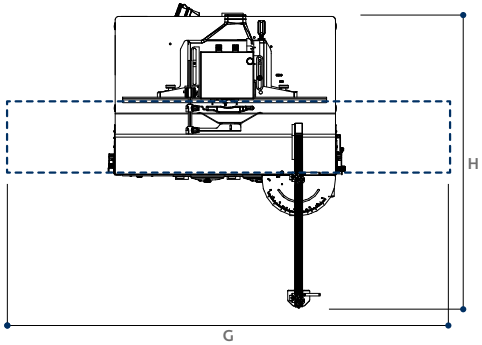
Chariot sur la table pour petits tenonnages
Idéal pour les opérations de tenonnage des pièces de petites dimensions dans les versions sans chariot coulissant. Permet d'exécuter des usinages biais sur la table jusqu'à ±60°. Facile à installer et amovible grâce au système de fixation sur la table d'usinage.

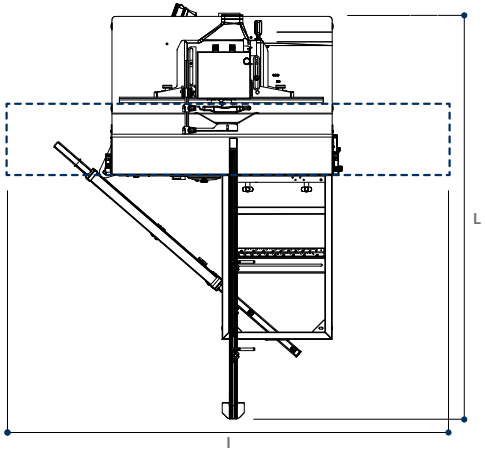
toupies
dimensions d'encombrement et tables techniques











		class ti 145ep	class ti 120e	class tf 130e
Dimension de la table d'usinage	mm	1200 x 780	1200 x 810	1200 x 730
Inclinaison de l'arbre toupie		-45,5° ÷ +45,5°	-45° ÷ +45°	-
Longueur utile de l'arbre toupie CE Ø 30-35 (40-50)	mm	140 (160)	140 (180)	140 (180)
Vitesse de rotation de l'arbre toupie (a 50 Hz)	t/min	3000/4500/6000/7000/10.000	3000/4500/6000/7000/10.000	3000/4500/6000/7000/10.000
Diamètre maxi. de l'outil à profiler	mm	250	250	250
Diamètre maxi. de l'outil escamotable au-dessous de la table à 90°	mm	300	320	300
Diamètre maxi. de l'outil à tenonner CE Ø 30-35 (40-50)	mm	300 (300)	300 (350)	300 (300)
autres caractéristiques techniques				
Moteurs triphasés 5 kW (6,6 hp) 50 Hz - 6 kW (8 hp) 60 Hz		-	S	-
Moteurs triphasés 7 kW (9,5 hp) 50 Hz - 8 kW (11 hp) 60 Hz		S	O	S
Moteurs triphasés 9 kW (12 hp) 50 Hz - 11 kW (15 hp) 60 Hz		O	O	O
Hottes d'aspiration diamètre:				
- sur le bâti	mm	100	2 x 80	120
- sur le guide toupie	mm	120	120	120

S Standard
O Option

		class ti 145ep	class ti 120e	class tf 130e	class tf 130	class tf 130ps	class ti 120	nova tf 110	nova ti 105	nova tf 100
A	mm	1655	1194	1324	1324	-	1194	1200	1200	1111
B	mm	1265	1280	1010	1010	-	1280	730	855	655
C	mm	2600	2600	2600	2600	-	2600	2600	2600	2600
D min.	mm	1265	1300	1340	1340	-	1300	800	920	720
D max.	mm	1575	1710	1650	1650	-	1710	1250	1220	1020
E	mm	3780	3520	3551	3551	-	3197	3150	-	-
F min.	mm	1375	1300	1340	1340	-	1300	800	-	-
F max.	mm	1685	1710	1650	1650	-	1710	1250	-	-
G	mm	-	-	-	-	2080	-	-	2800 ÷ 3850	-
H	mm	-	-	-	-	2740	-	-	2354	-
I	mm	-	-	-	-	-	-	-	2800 ÷ 3850	-
L	mm	-	-	-	-	-	-	-	3200	-

class tf 130	class tf 130ps	class ti 120	nova tf 110	nova ti 105	nova tf 100
1200 x 730	1080 x 760	1200 x 810	1200 x 730	1200 x 855	1080 x 655
-	-	-45° ÷ +45°	-	0° ÷ +45°	-
140 (180)	140 (180)	140 (180)	140 (180)	125 (125)	125 (125)
3000/4500/6000/7000/10.000	3000/4500/6000/7000/10.000	3000/4500/6000/7000/10.000	3000/4500/6000/7000/10.000	3500/6000/8000/10.000	3500/6000/8000/10.000
250	250	250	250	240	240
300	320	320	320	240	240
300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)	275 (320)	240 (240)
-	-	S	S	S	S
S	S	O	O	O	O
O	-	O	-	-	-
120	120	2 x 80	120	120	120
120	120	120	120	120	120

toupies
contrôles électroniques

« Easy »
Fiabilité maximale et facilité d'utilisation grâce au contrôle électronique jusqu'à 8 axes avec écran couleur 7" à cristaux liquides, format 16:9. Une gestion intégrée et rapide des fonctions dédiées permet d'en améliorer le rendement et d'en tirer un maximum de profit, sans aucun effort.



« Ready »
Le contrôle électronique avec écran 4" à cristaux liquides simplifie et rationalise la programmation du travail. Mode: manuel, semi-automatique et automatique avec possibilité de mémoriser jusqu'à 99 programmes d'usinage.




Soulèvement arbre porte-outils


Positionnement guide entier à profiler

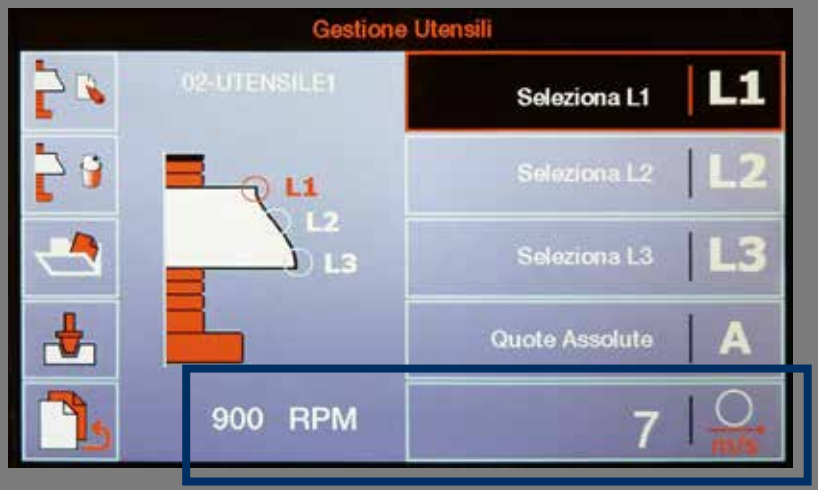

Inclinaison arbre porte-outils



Visualisation de la vitesse de rotation de l'outil

Pour les usinages les plus récurrents, on peut déterminer les dimensions du profil désiré et sélectionner l'outil à utiliser. Les contrôles génèrent le programme pour effectuer toutes les opérations nécessaires.









Mouvements motorisés avec indicateurs digitaux
Précision et confort au maximum.

Grâce au contrôle « Easy » il est possible de gérer aisément même **l'inverseur pour le réglage de la vitesse de rotation de l'arbre toupie** *(option)*.

toupies
autres dispositifs optionnels



Dispositif de support pour l'entraineur
Flexibilité maximale d'utilisation et aucun encombrement de la table d'usinage grâce à l'application du dispositif directement sur la colonne de support du tableau de commande suspendu. Simplicité extrême des positionnements avec les volants équipés d'indicateur numérique digital.



Blocage rapide de l'outil « T-Set »
S'il est présent un arbre toupie interchangeable, il permet le blocage et déblocage des outils en utilisant simplement un pistolet à air comprimé.



Usinage matériaux spéciaux
PVC et d'autres matériaux plastiques. Nylon, polycarbonate et d'autres matériaux synthétiques.

toupies dispositifs optionnels principaux

	class ti 145ep	class ti 120e
Version « Ready »	S	-
Version « Easy »	O	-
Version « PS » avec chariot coulissant frontal	-	-
Châssis de support avec guide télescopique inclinable avec 2 butées réversibles	-	-
Tableau de commandes suspendu	O	-
Mouvements motorisés des groupes opérateurs avec indicateurs digitaux	-	S
Guide toupie « Flex »	O	O
Guide toupie « Flex One »	O	-
Inverseur pour le réglage de la vitesse de rotation de 900 à 10.000 t/min	O	-
Dispositif de support entraîneur avec déplacements verticaux et horizontaux manuels	O	-
Guide toupie avec programmation mécanique	S	S
Tables en aluminium au lieu de tables en bois pour guide à profiler	O	O
Arbre toupie interchangeable	S	O
Arbre toupie avec mandrin porte-pince	O	O
Blocage rapide de l'outil « T-Set »	O	-
Table à secteur « Fast » avec réglage manuel	S	-
Version « LL » table avec 2 rallonges en fonte pour profiler	O	O
Version « TL » pour tenonner et profiler	O	O
Version « TL PRO-10 » pour tenonner et profiler	O	-
Table et coiffe de protection à tenonner	-	-
Chariot sur la table fixe pour petits tenonnages	O	O
Configuration machine pour l'usinage de matériaux spéciaux	O	-

S Standard
O Option

class tf 130e	class tf 130	class tf 130ps	class ti 120	nova tf 110	nova ti 105	nova tf 100
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	S	-	-	O	-
-	-	-	-	-	O	-
O	O	-	-	-	-	-
S	-	-	-	-	O	-
O	O	O	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
O	O	-	-	-	-	-
S	O	O	O	O	O	O
O	O	O	O	O	O	O
O	O	O	O	O	O	O
O	O	O	O	O	O	O
O	O	O	-	-	-	-
S	O	-	-	-	-	-
O	O	-	O	O	O	O
O	O	-	O	O	-	-
O	O	-	-	-	-	-
-	-	O	-	-	O	-
O	O	-	O	O	O	O
O	O	O	-	-	-	-



perceuses

Pour toutes les exigences de perçage.

perceuse
semi-automatique
startech cn

perceuses
manuelles
startech 27
startech 21

perceuse universelle et rainureuse à contrôle numérique
startech cn



		startech cn
Dimensions maxi. (mini.) du panneau usinable X x Y x Z	mm	3050 (300) x 800 x 50
Zone d'usinage	mm	0 x 800
Vitesse maxi. axes X-Y	m/min	25
Mandrins verticaux	n.	7 (4X-4Y dont un en commun)
Mandrins horizontaux	n.	3

Table complète des données techniques à la page 63

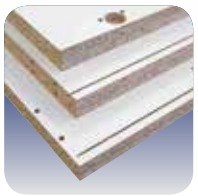
Maestro suite

Expand your creativity





Tête de Perçage
efficacité



Production des Eléments
flexibilité



« Easy Motion »
facilité de chargement

La perceuse universelle à contrôle numérique pour les menuiseries et les artisans.

startech cn
groupes opérateurs



mouvements faciles des panneaux

Table d'usinage « Easy Motion »

Facilité de chargement et glissement des panneaux grâce aux rouleaux antérieurs et postérieurs. Avec l'utilisation du guide droit et gauche et du pousseur central, 2 butées de référence de précision sont utilisées, ainsi que sur les centres d'usinage.



simple et intuitive

Contrôle numérique

Ecran tactile en couleurs de 7" et système d'autodiagnostic et signalisation des erreurs ou avaries. Programmation de l'équipement de la tête et du cycle d'usinage sans nécessité de souris ou clavier et avec optimisation automatique.



efficace

Tête de perçage

Compacte, avec 7 mandrins verticaux indépendants, un mandrin et une lame en X ainsi que la possibilité de percer également en Y. startech cn a une **tête de perçage très flexible et idéale pour la production de meuble en « lot unique ».** La tête de perçage positionnée au-dessus du panneau garantit un usinage extrêmement précis que l'on peut remarquer lors de l'assemblage des meubles: en effet, le système, prenant **comme référence la partie externe du panneau, permet de ramener à l'intérieur de la boîte les éventuelles différences d'épaisseur.** La **tête de perçage,** en outre, en restant **toujours au-dessus des copeaux et des poussières d'usinage** permet un meilleur nettoyage et moins de nécessité d'entretien.



Il est possible de produire des éléments de meubles finis sans devoir repositionner les forets et sans aucune intervention pour part de l'opérateur pour régler le plan de travail et la machine selon les dimensions des panneaux.

Maestro suite

Expand your creativity

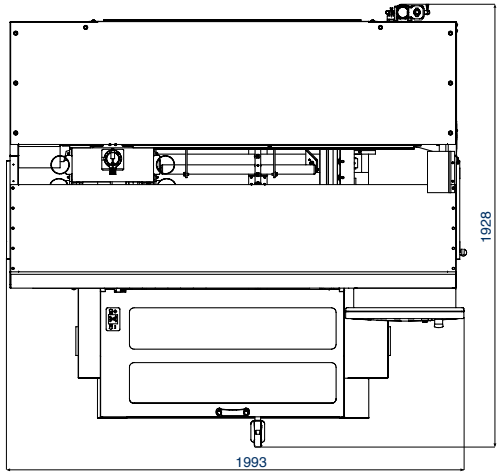
startech cn dimensions d'encombrement et tables techniques



Logiciel « Maestro » de SCM Group
startech cn a la possibilité d'importer et d'exporter, grâce à une clé USB, des programmes de perçage, même exécutés avec des logiciels CAD/CAM depuis bureau (N.B. Post-processeur non inclus). En outre le logiciel « Maestro » de SCM Group permet de réaliser des solutions et des géométries automatiquement convertibles en programmes de perçage pour la machine.



Lecteur de code à barre
Avec un simple « clic » du lecteur (en option), il est très facile de rappeler rapidement le programme de perçage correct, celui stocké dans le contrôle de la machine. Idéal pour intégrer startech cn au sein de cellules d'usinage du panneau « Netline ».



		startech cn
axes		
Dimensions maxi. du panneau usinable X x Y x Z	mm	3050 x 800 x 50
Dimensions mini. du panneau usinable X x Y x Z	mm	300 x 90 x 10
Zone d'usinage perçage/rainurage	mm	0 x 800/0 x 800
Course axe X	mm	825
Vitesse maxi. axes X-Y	m/min	25
tête de perçage		
Mandrins verticaux	n.	7 (4X-4Y dont un en commun)
Mandrins horizontaux	n.	3
Vitesse de rotation mandrins	t/min	4460
Lame intégrée fixe, avec coupe en direction X		
Diamètre lame	mm	125
Epaisseur lame	mm	6
Vitesse de rotation lame	t/min	5700
autres caractéristiques techniques		
Puissance moteur	kW (hp)	2,2 (3)
Alimentation	V (Hz)	380/400 (50/60)
Puissance installée (mini.)	KVA	4,5
Pression de l'air	bar	6,5
Consommation air comprimé	NL/cycle	90
Consommation air aspiré	m3/h	815
Vitesse d'aspiration	m/sec	20
Diamètre de la bouche d'aspiration	mm	120

perceuses manuelles
startech 27
startech 21



		startech 27	startech 21
Nombre mandrins.	n.	27	21
Dimension table d'usinage	mm	1096 x 407	905 x 372
Largeur maxi. panneau au-dessus du pont	mm	1025	833
Diamètre maxi. outil	mm	40	40
Hauteur mini. ÷ maxi. panneau à usiner	mm	10 ÷ 85	10 ÷ 85
Vitesse de rotation mandrins	t/min	2800	2800

Table complète des données techniques à la page 67





Tête de Perçage
perçage parfait



Système de Nettoyage
extrêmement efficace



Groupes pour Charnières
accessoires high-tech

L'excellence pour le perçage manuel.

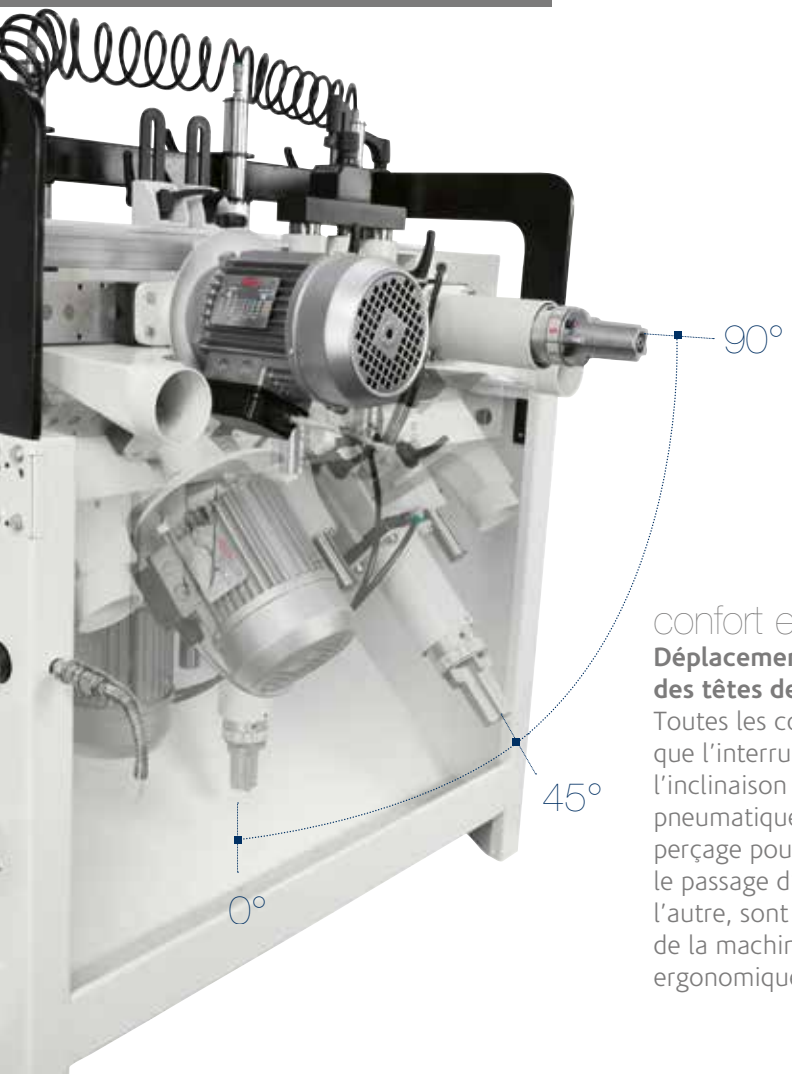
perceuses manuelles groupes opérateurs

perçage parfait

Structure des têtes de perçage
Elle est composée d'un monobloc en liège d'aluminium qui assure l'absence de vibrations. L'unité de perçage glisse sur deux guides cylindriques rectifiés qui garantissent stabilité et précision. Le système d'aspiration est incroyablement efficace.



La machine est dotée d'un revolver mécanique avec 5 profondeurs de perçage.



confort et ergonomie

Déplacement des têtes de perçage
Toutes les commandes, ainsi que l'interrupteur qui permet l'inclinaison de façon pneumatique de la tête de perçage pour rendre immédiat le passage d'une phase à l'autre, sont placées à l'avant de la machine de manière ergonomique.



réglage très rapide

Mandrins à raccord rapide
Les forets se remplacent facilement et en un instant.

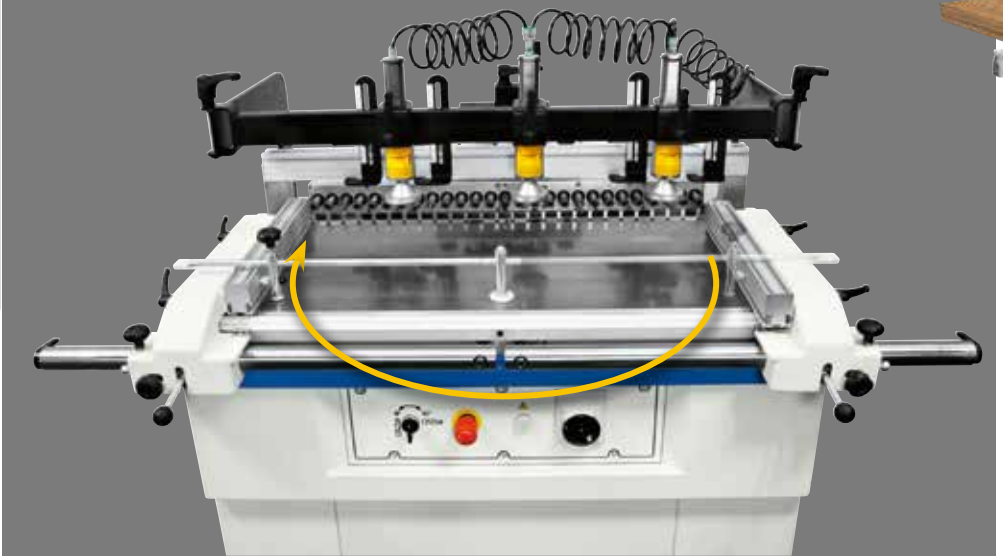




positionnement rapide et précis

Calibre mécanique

Le calibre mécanique assure un positionnement précis et rapide des guides latéraux.

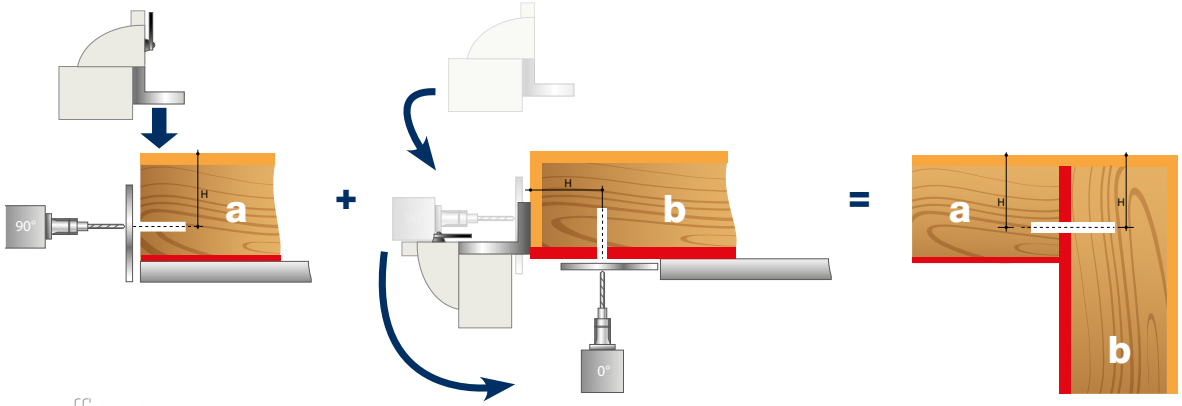




adaptables, avec riche équipement de base, intelligents

Guide 3000 mm

Pour un perçage impeccable y compris de panneaux de grandes dimensions, la machine est équipée d'un guide latéral de 3000 mm de long, millimétré et muni de butées courbes, facile à installer et à désinstaller.



efficace

Imperfections "invisibles"

Le perçage des machines startech garantit un usinage important lors de l'assemblage des meubles: en effet, **le système, prenant comme référence la partie externe (en vue) du panneau, permet de ramener à l'intérieur de la boîte (non en vue)** les éventuelles différences d'épaisseur.



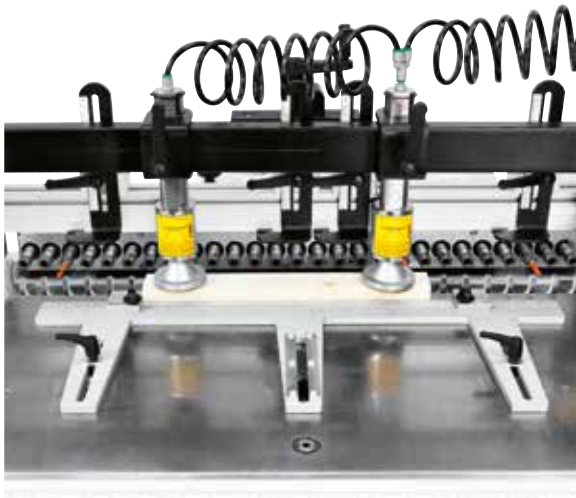
Guide en fonte

Avec réglage fin du positionnement avec résolution décimale.

perceuses manuelles dispositifs optionnels principaux



Dispositif pour le blocage des pièces étroites
Praticité maximale.



Groupes pour charnières
Pour une machine encore plus polyvalente, il est possible de monter sur les mandrins plusieurs types de têtes optionnelles en mesure de réaliser des logements pratiques pour charnières.

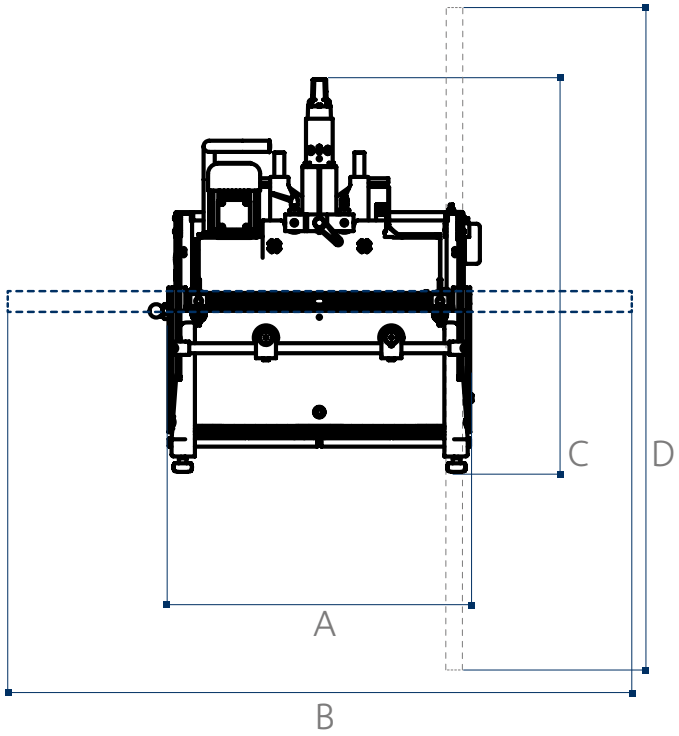


Guide pour perçages horizontaux à 45°
Aussi simple qu'efficace.

	startech 27	startech 21
Déplacement pneumatique de la tête de perçage	S	O
Réglage servo-assisté de la vitesse de descente du groupe à percer	O	O
Guide pour perçage horizontaux à 45°	O	O
Dispositif de blocage des pièces étroites	O	-
Groupes de perçages pour les logements des charnières	O	O

S Standard
O Option

perceuses manuelles
dimensions d'encombrement et tables techniques



		startech 27	startech 21
A	mm	1500	1000
B	mm	3000	3000
C	mm	1260	1150
D	mm	3000	3000

		startech 27	startech 21
Dimension table d'usinage	mm	1096 x 407	905 x 372
Hauteur table d'usinage	mm	900	900
Nombre des mandrins	n.	27	21
Vitesse de rotation mandrins (à 50 Hz)	t/min	2800	2800
Entraxe mandrins	mm	32	32
Entraxe maxi. de perçage	mm	832	640
Course maxi. de la tête à percer	mm	70	70
Hauteur maxi. de perçage horizontal	mm	60	60
Largeur maxi. panneau en dessous du pont	mm	1025	833
Hauteur mini. ÷ maxi. du panneau à usiner	mm	10 ÷ 85	10 ÷ 85
Diamètre maxi. outil	mm	40	40
autres caractéristiques techniques			
Moteurs triphasés 1,8kW (2,5hp) 50Hz – 2,2kW (3hp) 60Hz		S	S
Pression d'exercice du système pneumatique	bar	6	6
Consommation air comprimé	Nl/cycle	3,5	3,5
Hottes d'aspiration diamètre			
- sur le bâti	mm	120	80
- sur la tête à percer	mm	2 x 80	2 x 80



corroyeuses-moulurières automatiques

Machines conçues pour être robustes et avec des composants de qualité pour garantir toujours les meilleures performances.

corroyeuses moulurières automatiques
profiset 60ep
profiset 60

corroyeuses automatiques
profiset 40ep
profiset 40

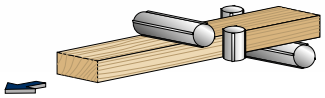
corroyeuses moulurières automatiques
profiset 60ep
profiset 60



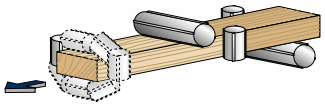
		profiset 60ep	profiset 60
Largeur mini. d'usinage (section finie)	mm	25 ÷ 15	25 ÷ 15
Largeur maxi. d'usinage (section finie)	mm	230	230
Hauteur mini. d'usinage (section finie)	mm	10	6
Hauteur maxi. d'usinage (section finie)	mm	120	120
Longueur mini. pièce unique composition 4	mm	450 ÷ 430	450 ÷ 430
Longueur mini. pièce unique composition 5	mm	630 ÷ 420	630 ÷ 420
Vitesse d'avancement	m/min	5 ÷ 25	5 ÷ 25

Table complète des données techniques à la page 79

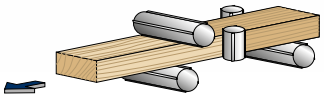




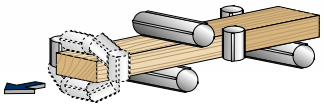
composition 4



composition 4 + arbre universel

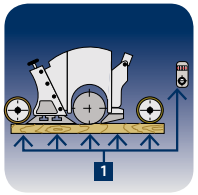


composition 5



composition 5 + arbre universel

Disponibles en 4 différentes compositions: 4 ou 5 arbres plus la possibilité de l'arbre universel pour satisfaire les différentes nécessités de corroyage-moulure.



« Setup »
rapidité maximale



Entraînement
productivité



Contrôle Electronique
avantage opératif

Hautement performantes, éclectiques et efficaces.

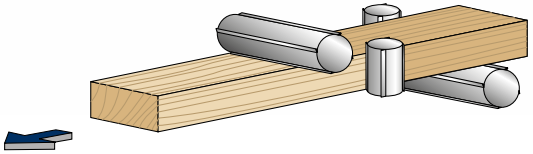
corroyeuses automatiques
profiset 40ep
profiset 40



		profiset 40ep	profiset 40
Largeur mini. d'usinage (section finie)	mm	23	23
Largeur maxi. d'usinage (section finie)	mm	180	180
Hauteur mini. d'usinage (section finie)	mm	10	6
Hauteur maxi. d'usinage (section finie)	mm	105	105
Longueur mini. pièce unique	mm	300	300
Vitesse d'avancement	m/min	6/12	6/12

Table complète des données techniques à la page 79





Composition machine à 4 arbres avec capacité de profilage de 10 mm sur les arbres verticaux.



Lubrification
fluidité optimale



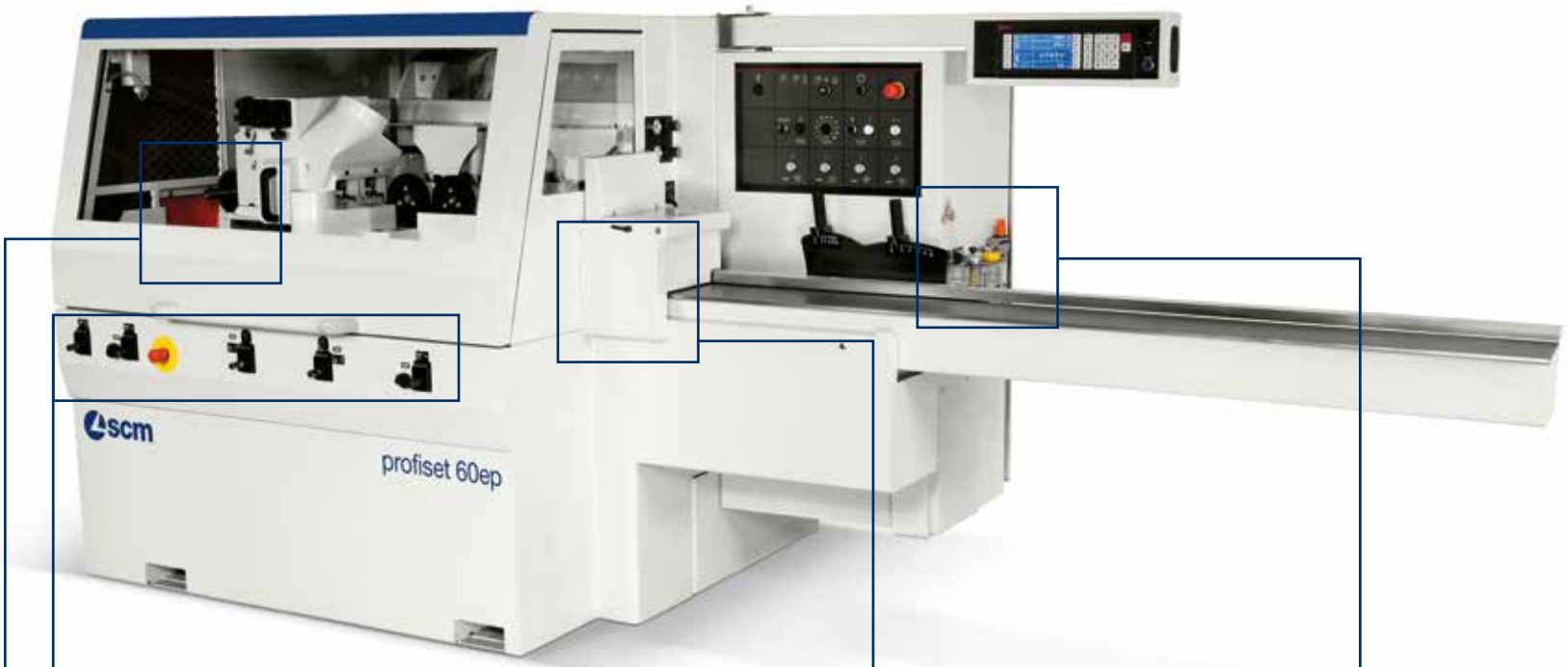
Fraise Rasante
parfait redressement



Contrôle Electronique
simple et efficace

Machine extrêmement compacte pour un minimum d'encombrement, permettant ainsi à l'artisan de préserver son espace.

profiset groupes opérateurs

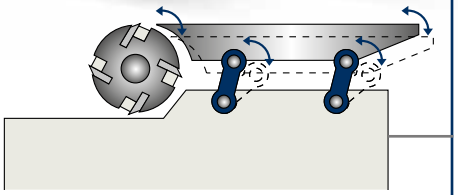


ergonomie et sécurité

Réglage des unités d'usinage

Elles sont situées à l'avant de la machine avec lecture mécanique à précision décimale de la section d'usinage.

Table en entrée et guide droite en entrée réglable transversalement par système à parallélogramme pour une précision maximale.

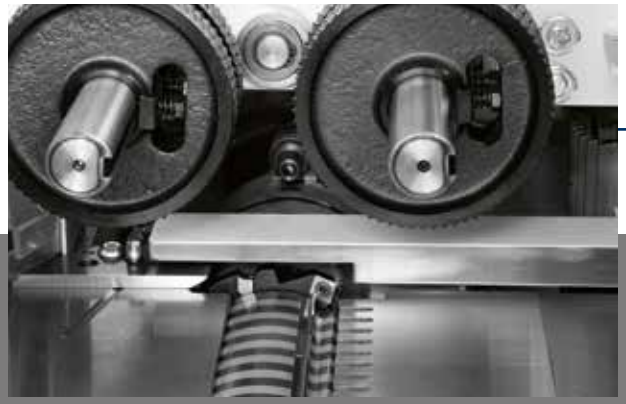




la meilleure finition

Rouleau fou dans la table en sortie

Entraînement très efficace, caractéristique des machines de niveau industriel.



parfait redressement

Fraise rasante

L'utilisation de la fraise rasante sur l'arbre dégau inférieur assure une référence optimale de la pièce qu'est en train d'être usinée.



la meilleure fluidité

Pompe pour la lubrification

La pompe manuelle pour la lubrification de la table positionnée dans la zone opérateur facilite l'utilisation, assurant toujours la meilleure fluidité de la pièce usinée.

productivité et finition maximale

Entrainement optimal

- Système à boîte d'engrenages et joints de cardans
- Pression pneumatique sur les roues d'entraînement
- Inverseur pour le réglage en continu des vitesses de 5 jusqu'à 25 m/min

(profiset 60ep et profiset 60)

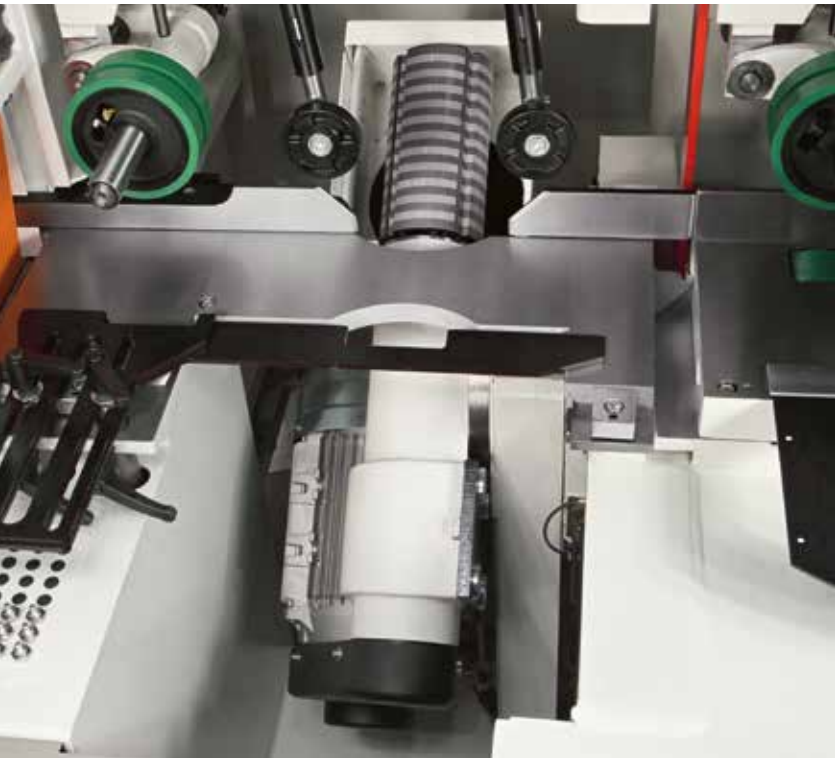


le maximum de la flexibilité

Arbre universel

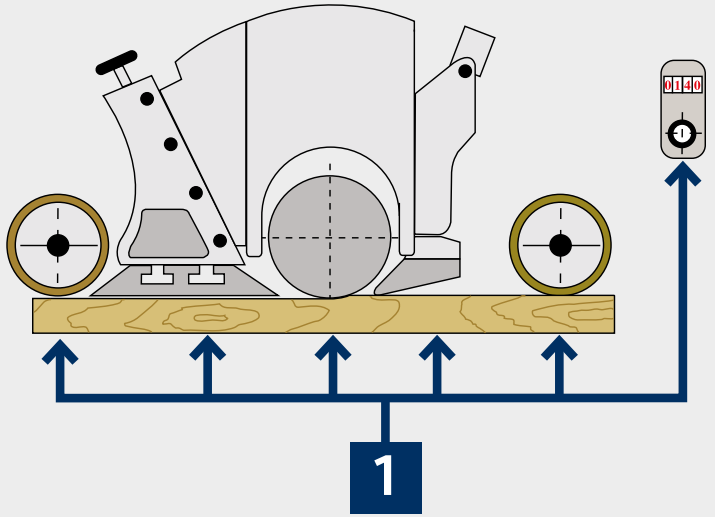
En équipant la machine avec l'arbre universel optionnel, on peut usiner la pièce à 360°, en obtenant ainsi même les profils les plus particuliers, ce qui ne serait pas possible avec les autres groupes opérateurs.

(profiset 60ep et profiset 60)



quelques exemples





rapidité de mise au point

Système « Set-up »

Solution SCM qui permet une considérable facilité et rapidité de mise au point dans tous les cas de substitution des outils: en considérant comme **référence unique le diamètre minimum de l'outil, il n'est suffisant qu'un réglage pour positionner tous les éléments en même temps** (outil, hauteur d'usinage, presseurs avant et arrière, rouleaux d'entrainement) et aucun temps de mise au point.

(profiset 60ep et profiset 60)

profiset groupes opérateurs



programmation simple et efficace

Contrôle électronique « Ready »

- Gestion positionnement automatique de l'arbre gauche vertical et de l'arbre supérieur horizontal
- Sélection de la vitesse d'avancement
- Mode: manuel, semi-automatique et automatique avec mémorisation jusqu'à 99 programmes
- Fonctions supplémentaires: calculatrice et compteur horaire

(profiset 40ep)



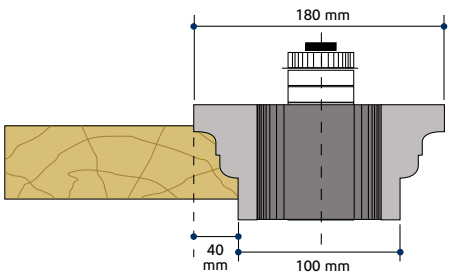


avantage opératif

Contrôle électronique « Easy Plus » sur panneau suspendu

- Réglage positionnement automatique de l'arbre gauche vertical et de l'arbre supérieur horizontal
- Sélection de la vitesse d'avancement
- Ecran couleurs 7" à cristaux liquides en format 16:9
- Base de données outils avec visualisation image outil
- Base de données des programmes avec visualisation

(profiset 60ep)

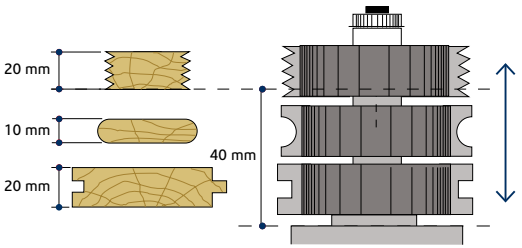


hautes performances de série

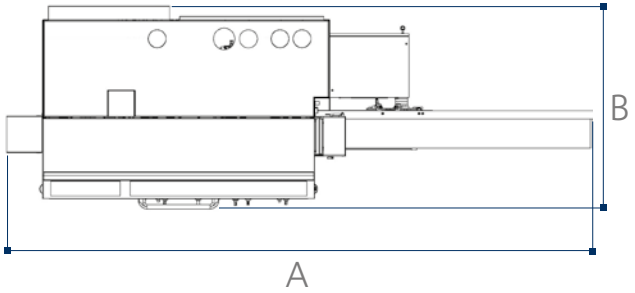
Profilage

Les arbres verticaux permettent une capacité de profilage jusqu'à 40 mm et un réglage axial de 40 mm pour la gestion de plusieurs profils.

(profiset 60ep et profiset 60)



profiset dimensions d'encombrement et tables techniques



		profiset 60ep/ profiset 60 comp. 4	profiset 60ep/ profiset 60 comp. 5	profiset 40ep/ profiset 40
A avec table d'entrée de 2000 mm et sans arbre universel		3410	3600	-
A avec table d'entrée de 2500 mm et sans arbre universel	mm	3910	4100	-
A avec table d'entrée de 2000 mm et avec arbre universel	mm	4125	4315	-
A avec table d'entrée de 2500 mm et avec arbre universel	mm	4625	4815	-
A avec table d'entrée de 1700 mm	mm	-	-	2855
A avec table d'entrée de 2300 mm	mm	-	-	3464
B sans arbre universel	mm	1574	1574	1139
B avec arbre universel	mm	1659	1659	-

		profiset 60ep	profiset 60	profiset 40ep	profiset 40
Largeur mini. d'usinage (section finie)	mm	25 ÷ 15	25 ÷ 15	23	23
Largeur maxi. d'usinage (section finie)	mm	230	230	180	180
Hauteur mini. d'usinage (section finie)	mm	10	6	10	6
Hauteur maxi. d'usinage (section finie)	mm	120	120	105	105
Longueur mini. pièce unique composition 4	mm	450 ÷ 430	450 ÷ 430	300	300
Longueur mini. pièce unique composition 5	mm	630 ÷ 420	630 ÷ 420	-	-
Vitesse d'avancement	m/min	5 ÷ 25	5 ÷ 25	6/12	6/12
Vitesse de rotation des arbres	t/min	6.000	6.000	6.000	6.000
Diamètre des arbres porte-outils	mm	40	40	35	35
Longueur utile des arbres verticaux	mm	140	140	120	120
Longueur utile des arbres horizontaux	mm	250	250	190	190
Longueur utile de l'arbre universel optionnel	mm	240	240	-	-
Réglage axial des arbres verticaux par rapport à la table	mm	40	40	-	-
Réglage axial des arbres horizontaux par rapport au guide droit	mm	40	40	-	-
Diamètre mini./maxi. outil de l'arbre horizontal inférieur	mm	120/140	120/140	100/100	100/100
Diamètre mini./maxi. outil arbres verticaux	mm	100/180	100/180	100/120	100/120
Capacité maxi. de profilage des arbres verticaux	mm	40	40	10	10
Diamètre maxi. outil de l'arbre horizontal supérieur	mm	125	125	100	100
Diamètre mini./maxi. outil du deuxième arbre horizontal inférieur	mm	100/180	100/180	-	-
Capacité de profilage du deuxième arbre horizontaux inférieur avec outil 180 mm	mm	15	15	-	-
Diamètre mini./maxi. outil de l'arbre universel optionnel	mm	100/180	100/180	-	-
Diamètre roues d'avancement	mm	140	140	120	120
Longueur table d'entrée	mm	2.000 ÷ 2.500	2.000 ÷ 2.500	1.700 ÷ 2.300	1.700 ÷ 2.300
Réglage rapide de la table et guide d'entrée	mm	10	10	10	10
autres caractéristiques techniques					
Puissance moteur d'avancement	kW (hp)	3 (4)	3 (4)	0,7/1,1 (1/1,5)	0,7/1,1 (1/1,5)
Puissance moteur arbre horizontal inférieur	kW (hp)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur arbres verticaux (unique)	kW (hp)	5,5 (7,5) ÷ 11 (15)	5,5 (7,5) ÷ 11 (15)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur arbre horizontal supérieur	kW (hp)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur deuxième arbre horizontal inférieur (composition 5)	kW (hp)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	-	-
Puissance moteur arbre universel optionnel	kW (hp)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	-	-
Bouches d'aspiration, diamètre	mm	120	120	120	120
Bouche d'aspiration de l'arbre horizontal supérieur, diamètre	mm	150	150	120	120

profiset
dispositifs optionnels principaux

«T-Set »: blocage rapide des outils
Blocage et déblocage de l'outil avec la simple utilisation d'un pistolet à air comprimé.



Groupes d'avancement
1) Groupe d'avancement devant l'arbre horizontal inférieur
2) Kit de roues d'entraînement avec flasques supplémentaires devant l'arbre vertical gauche
3) Groupe d'avancement après l'arbre horizontal supérieur
4) Groupe d'avancement « Tandem » devant l'arbre universel

1



2



3



4





Kit pour le profilage de l'arbre horizontal supérieur
Il est équipé de n. 2 visualiseurs mécaniques à précision décimale. Diamètre mini./maxi. de l'outil 100/180 mm. Course axiale 40 mm.



« Preset 25 »: calibre pour le mesurage du diamètre outils
Précision centésimale et confort.



Presseurs verticaux avec roue folle positionnés devant les arbre universels
Efficace dans toute situation.

S Standard
O Option

	Profiset 60ep	Profiset 60	Profiset 40ep	Profiset 40
Groupe d'avancement devant l'arbre horizontal inférieur	-	-	O	O
Groupe d'avancement devant l'arbre horizontal inférieur avec exclusion pneumatique	S	S	-	-
Presseur vertical pour pièces larges placé devant l'arbre vertical gauche	-	-	O	O
Kit pour le profilage de l'arbre supérieur	O	O	-	-
Blocage rapide des outils « T-Set »	O	O	-	-
Groupe d'avancement « Tandem » devant l'arbre universel	O	O	-	-
Presseurs verticaux avec roue folle devant les arbres verticaux	O	O	-	-
Kit de roues d'entraînement avec flasques supplémentaires devant l'arbre vertical gauche	O	O	-	-
Lubrification automatique sur plan d'usinage	O	-	-	-
Plan supplémentaire avec inserts de rexilon	O	O	-	-
Presseurs avant/arrière à prévoir sur la coiffe	O	O	-	-
« Preset 25 »: calibre pour le mesurage du diamètre des outils	O	O	-	-



déligneuse multiple automatique

Déligneuse multiple à rendement élevé, spécialement étudiée pour une sécurité totale.

class m 3

déligneuse multiple automatique class m 3



		class m 3
Diamètre max. lames	mm	350
Diamètre manchon porte-lames (alésage de la lame)	mm	70
Largeur maxi. entre première et dernière lame	mm	300
Longueur mini. de la pièce	mm	390
Vitesse d'avancement tapis réglable en usinage	m/min	6 ÷ 48
Puissance moteurs triphasés à partir de	kW/Hz	18,5 (22) / 50 (60)

Table complète de données techniques à la page 87





Barrières
confort et sécurité



Tapis
précision et efficacité



Manchon Porte-Lames
rapidité et rendement

Pratique, précise, efficace et surtout sûre.

class m 3
groupes opérateurs



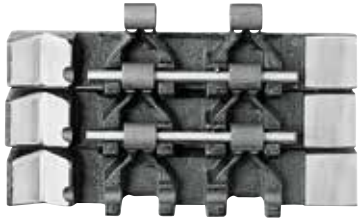
confort et sécurité

Barrières anti-recul des pièces

La déligneuse SCM est équipée de quatre barrières anti-recul des pièces: trois supérieures et une inférieure. Entre les trois barrières supérieures, une rangée à lamelles forme une autre barrière.







précise et efficace

Tapis transporteur

Le tapis de class m 3 est particulièrement robuste et est réalisé par des maillons assemblés directement les uns aux autres sans interposition de chaînes. L'agressivité des maillons et des 4 rouleaux presseurs (2 antérieurs et 2 postérieurs aux lames) empêchent tout mouvement du manchon porte-lames. Ces solutions techniques garantissent une coupe toujours d'excellente qualité et parfaitement rectiligne ce qui implique une réduction assurée des quantités de bois à enlever dans les opérations successives.



pratique et simple à utiliser

Mise au point

Les opérations de mise au point se font avec une rapidité extrême: l'arbre, les rouleaux presseurs et la vitesse d'avance se règlent à l'aide de volants et les différentes mesures sont marquées sur échelles graduées à lecture directe. Le guide en entrée est équipé d'un levier autobloquant et se manœuvre d'une seule main. Le tableau de contrôle centralisé est équipé d'un ampèremètre pour permettre à l'opérateur d'obtenir le meilleur rendement sans surcharger le moteur.



rapide et efficace

Manchon porte-lames

Il se monte rapidement sur l'arbre et se bloque très facilement au moyen d'une clef spéciale. Il est réalisé avec un accouplement conique à la base de l'arbre pour obtenir un meilleur rendement et une durée plus longue des lames.



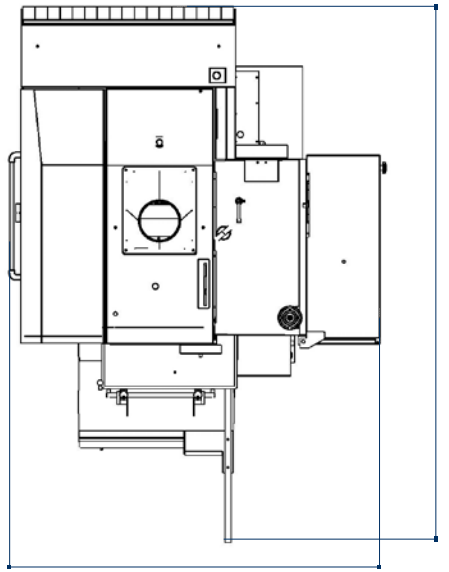
Laser

Référence précise de la ligne. Quelques utilisations typiques:

- délignage de planches irrégulières sans l'aide du guide
- sélection des parties bonnes sur planches avec nœuds ou fentes

(option).

class m 3
dimensions d'encombrement et tables techniques



S Standard
O Option

		class m 3
Diamètre maxi. lames	mm	350
Diamètre mini. lames	mm	200
Diamètre manchon porte-lames (alésage de la lame)	mm	70
Dimensions clés sur manchon porte-lames	mm	20 x 5
Vitesse de rotation lames	t/min	4200
Largeur maxi. entre première et dernière lame	mm	300
Largeur du tapis	mm	300
Longueur mini. de la pièce	mm	390
Dimensions table d'usinage	mm	1530 x 950
Hauteur table d'usinage à partir du sol	mm	750
Distance entre bâti et première lame droite	mm	200
Vitesse d'avancement du tapis réglable en usinage	m/min	6 ÷ 48
autres caractéristiques techniques		
Moteur triphasé 18,5 kW (25 hp) 50 Hz - 22 kW (30 hp) 60 Hz		S
Moteur triphasé 25 kW (30 hp) 50 Hz - 30 kW (42 hp) 60 Hz		O
Moteur triphasé 37 kW (50 hp) 50 Hz - 44 kW (60 hp) 60 Hz		O
Puissance moteur d'avancement à 50 Hz (à 60 Hz) hp	hp	1,5 ÷ 2 (1,8 ÷ 2,4)
Hottes d'aspiration, diamètre:		
- sur les lames	mm	200
- sur le tapis	mm	120



tenonneuse automatique

Tenonneuse automatique avec changement rapide de l'outil à travers le système ISO 40.

class ten 220

tenonneuse automatique class ten 220



		class ten 220
Diamètre maxi. outil	mm	350
Diamètre maxi. lame	mm	400
Hauteur de la pièce mini./maxi.	mm	20 ÷120
Largeur de la pièce maxi. avec tenon droit	mm	220 ÷ 400
Largeur de la pièce mini./maxi.	mm	140 ÷ 2800
Puissance moteur triphasé (tenonneuse) à partir de	kW/Hz	7,5 (8,5) / 50 (60)
Puissance moteur triphasé (scie circulaire) à partir de	kW/Hz	3 (4) / 50 (60)
Table complète de données techniques à la page 93		





Système ISO 40
mise au point rapide



Groupe Scie Circulaire
efficacité maximale



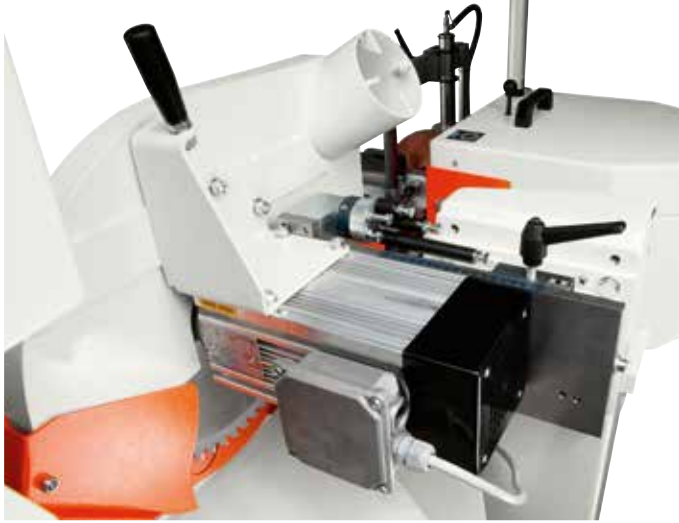
Dispositifs Dédiés
productivité et flexibilité

Rapidité et précision: machine toujours prête à l'utilisation.

class ten 220
groupes opérateurs



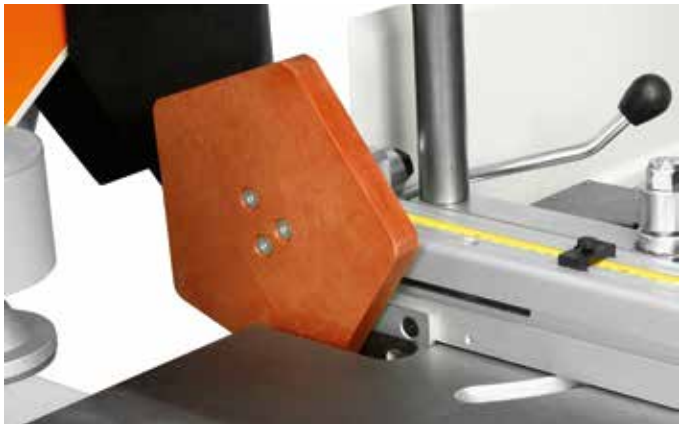
« set-up » rapide
Mise au point de la machine
Grâce au **changement rapide de l'outil avec système ISO 40,** dérivé des centre d'usinage:
- les outils sont toujours prêts sur les arbres respectifs du magasin de la machine
- ne suffisent que quelques secondes pour avoir tous les outils réglés et prêts pour les usinages.



réglages simples
Revolver de positionnement
La profondeur du tenon est réglée à travers un revolver pratique à 5 positions situé sur le groupe de la scie circulaire. Celui situé sur la table porte-pièces permet au contraire de positionner correctement le même plan par rapport au diamètre de l'outil.

Magasin pratique sur la machine avec espace pour 6 arbres porte-outils.





tenonnage parfait
Grâce au **pare-éclats rotatif pour 5 profils** facilement remplaçable.

class ten 220
dispositifs optionnels principaux

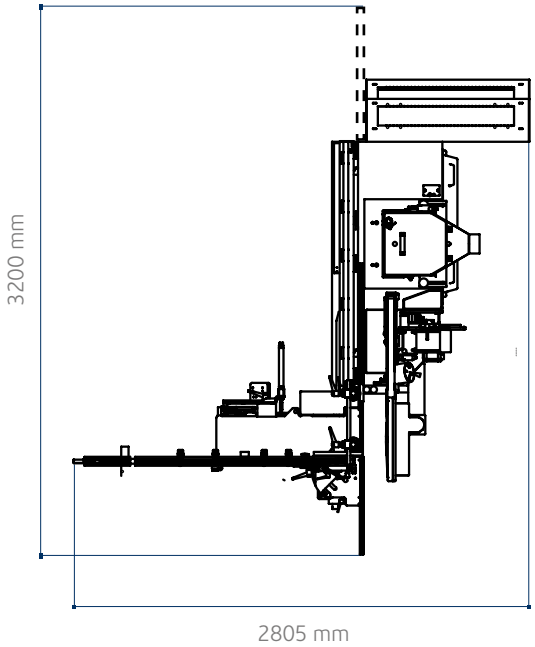


Dispositif pour l'usinage de deux tenons
Il permet de tenonner simultanément deux pièces identiques avec conséquent 50% de temps d'usinage économisé.



Addition pour l'usinage de pièces larges
Pour l'usinage (sans le groupe scie) de pièces de largeur jusqu'à 400 mm.

class ten 220
dimensions d'encombrement et tables techniques



S Standard
O option

		class ten 220
arbre porte-outil		
Diamètre maxi. outil	mm	350
Vitesse de rotation outil	t/min	3600
Système de changement rapide arbre ISO 40		S
groupe scie circulaire		
Diamètre maxi. lame	mm	400
Vitesse de rotation lame	t/min	3000
Déplacement transversale lame	mm	120
Puissance moteur auto-freinant groupe scie circulaire	kW	3
groupe table porte-pièce		
Déplacement table vers l'outil	mm	105
Inclinaison guide porte-buttées angulaire		-45° ÷ +45°
Buttée extensible jusqu'à	mm	2800
autres caractéristiques techniques		
Moteur triphasé 7,5 kW (10 hp) 50 Hz - 8,6 kW (11,5 hp) 60 Hz		S
Moteur triphasé 11 kW (15 hp) 50 Hz		O
Moteur triphasé à deux vitesse 3600/7200 t/min 7,4/9,2 kW (10/12,5 hp) 50 Hz		O
Moteur triphasé à deux vitesse 3600/7200 t/min 8,6/11,3 kW (11,5/15 hp) 60 Hz		O
Diamètre hottes d'aspiration	mm	120
Air comprimé	bar	6



Les puissances des moteurs dans ce catalogue s'entendent exprimées en S6, sauf où cela est spécifié différemment. Pour des raisons démonstratives dans ce catalogue les machines sont représentées avec options et en configuration CE. La société se réserve le droit de modifier les données techniques et les dimensions sans préavis. Ces éventuelles modifications n'influent pas sur la sécurité prévue par les normes CE.

rev.00
05/2018

Komma
Mic Studio



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

scmservice

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

scmspareparts



scm
woodworking technology

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.una vasta gamma di materiali.

SCM GROUP, UNE ÉQUIPE D'EXCELLENCE POUR UNE COMPÉTENCE 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 — ÉLECTRO-BROCHES ET COMPOSANTS TECHNOLOGIQUES
- es — TABLEAUX ÉLECTRIQUES
- steelmec — COMPOSANTS MÉTALLIQUES
- scmfonderie — PIÈCES MOULÉES EN FONTE

scm woodworking technology | *is more*


scm

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

00L0440415D

REV. N. 00 - 05.2018 - MIC STUDIO - KOMMA - DIGITALPRINT