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



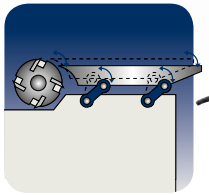


		class f 520	class f 410	nova f 520	nova f 410
Largeur utile d'usinage	mm	520	410	520	410
Diamètre de l'arbre dégau /n. couteaux standard	mm/n.	120/4	120/4	120/4	120/4
Prise de bois maxi. sur la dégauchisseuse	mm	8	8	8	8
Longueur totale des tables dégau	mm	2750	2610	2750	2610
Puissance des moteurs triphasés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

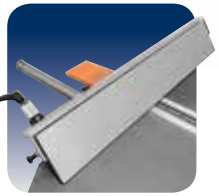
Table complète des données techniques à la page 36







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



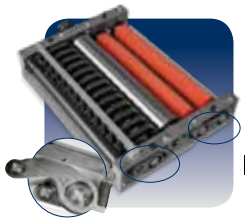


		class s 630	class s 520	nova s 630	nova s 520
Largeur utile d'usinage	mm	630	520	630	520
Diamètre de l'arbre dégau /n. couteaux standard	mm/n.	120/4	120/4	120/4	120/4
Prise de bois maxi. sur la dégauchisseuse	mm	8	8	8	8
Vitesse d'entraînement en rabotage	m/min	4 ÷ 20	4 ÷ 20	5/8/12/18	5/8/12/18
Hauteur 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)

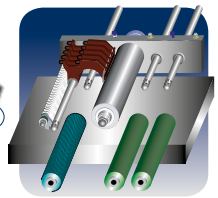
Table complète des données techniques à la page 36







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.

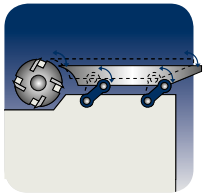
dégauchisseuses-raboteuses
nova fs 520
nova fs 410



		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

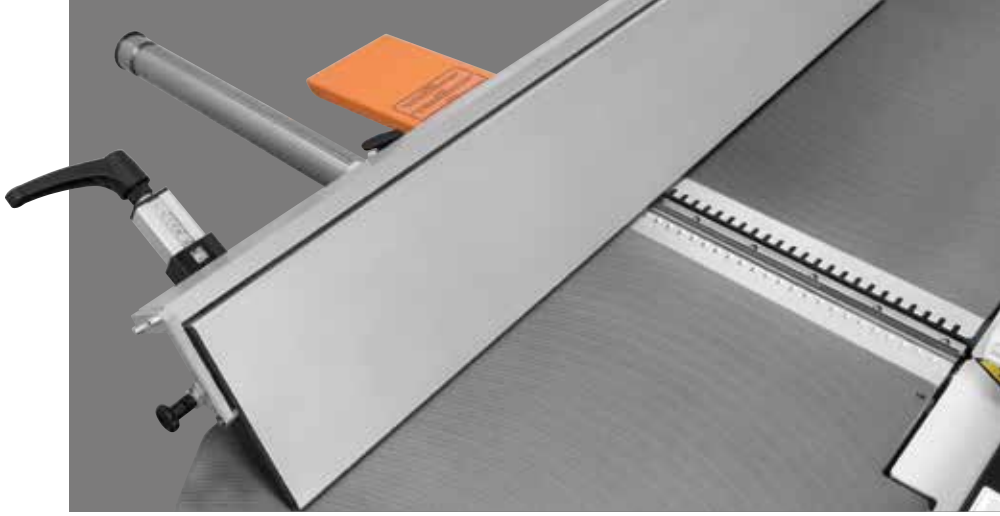


Facile, rapide et de grandes performances en peu d'espace.

dégau& rabot groupes opérateurs

haute rigidité

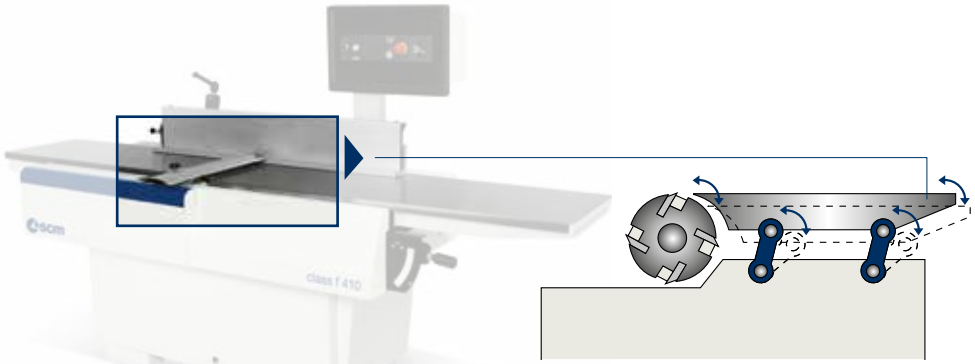
Guide de dégauchissage
Extrêmement rigide et fluide dans le déplacement grâce à sa **fixation centrale sur barre ronde.** L'échelle graduée aide l'opérateur à positionner le guide selon l'inclinaison désirée.





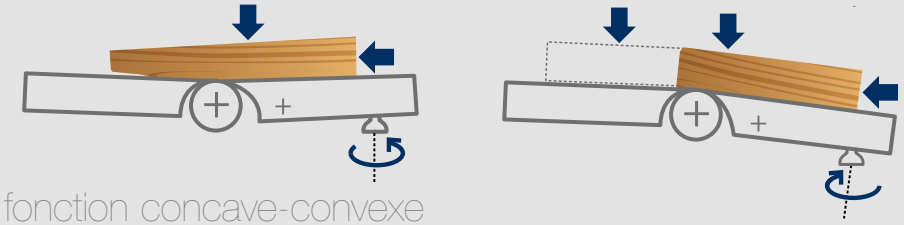
garantie d'une parfaite planéité

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



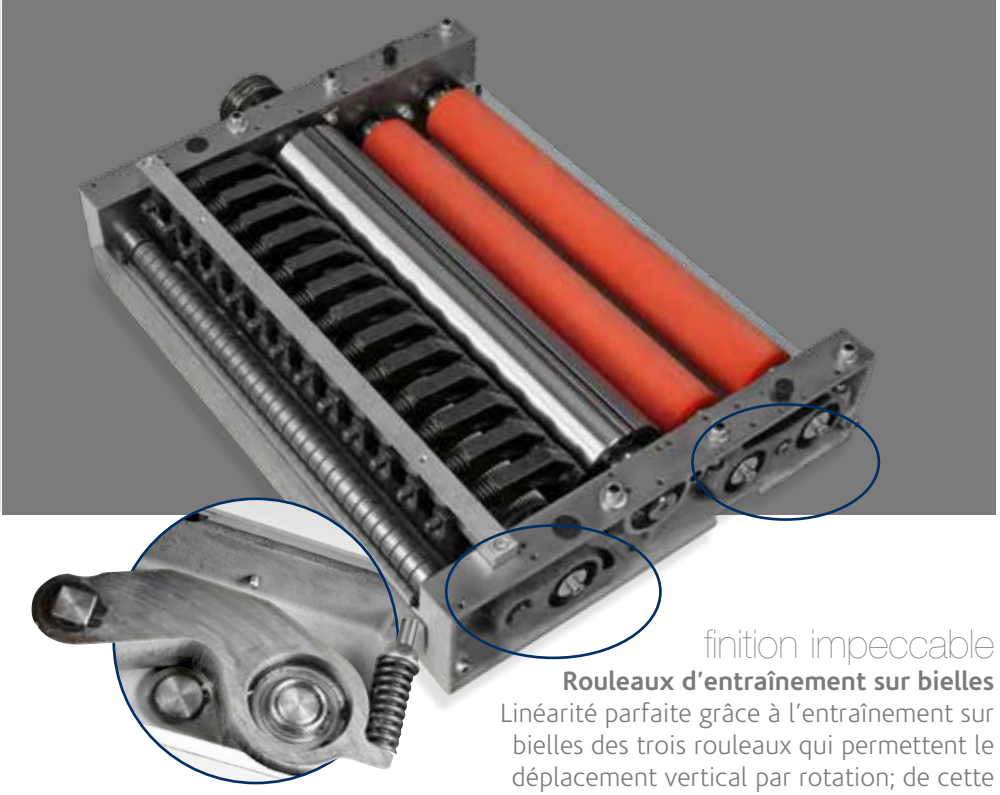
précision constante dans le temps

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

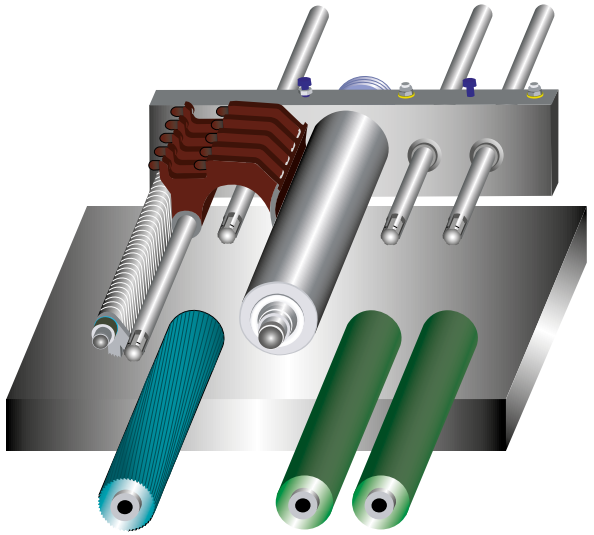
Linéarité parfaite grâce à l'entraînement sur bielles des trois rouleaux qui permettent le déplacement vertical par rotation; de cette manière la possibilité d'arrêt de la pièce et la présence d'entailles sur la surface sont évitées. Les rouleaux en caoutchouc, disponible comme standard, assurent surfaces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

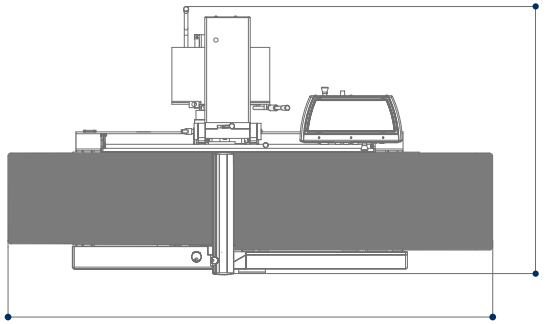
Vitesse d'entraînement avec inverseur depuis tableau de commande et avec voyant d'alarme dédié pour signaler des vitesses trop élevées.
(class)

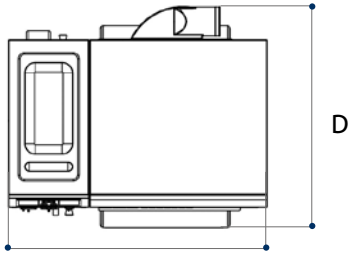
Les 4 vis de grand diamètre en combinaison aux 2 guides latéraux assurent la stabilité de la table d'usinage. Les protections intégrales à soufflet garantissent ainsi précision et fiabilité dans le temps.

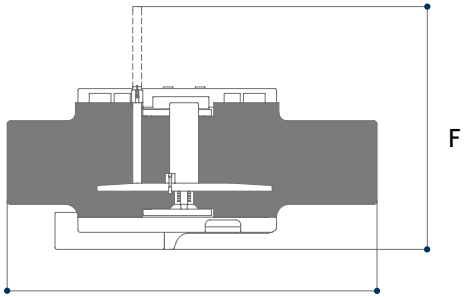
Réglage pneumatique de la poussée des rouleaux d'entraînement pour une meilleure finition et une bonne efficacité d'entraînement, sur n'importe quel matériau et dans chaque condition d'usinage.
(Optionnel pour raboteuses class)



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.

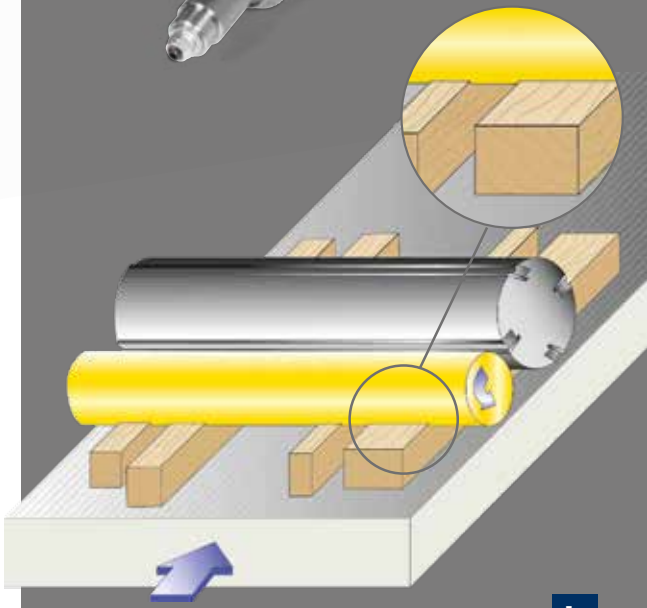
Rouleaux en sortie en acier sablé
Pour une finition impeccable du produit fini.



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

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