corroyeuses et moulurières

REV. N. 04 - 06.2022

superset nt

moulurière automatique



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

00L0372852H

woodworking technology

DÉCOUVREZ SUPERSET NT,
CONÇUE POUR VOUS.



QUALITÉ



Productivité accrue

Le système SET-UP permet de changer les outils et d'effectuer les réglages en quelques secondes, réduisant ainsi jusqu'à vingt fois le temps de mise au point de la machine.

EFFICACITÉ



Flexibilité maximale

La machine peut usiner des pièces avec des dimensions extrêmement variables, une section minimale de 15x6 mm et une section maximale de 260x200 mm.

POLYVALENCE



Composition personnalisée

Dix configurations possibles grâce à deux arbres verticaux droits, deux arbres horizontaux supérieurs, avec et sans arbre universel.

PUISSANCE



Qualité de finition

Arbres porte-outils avec des cylindres en acier trempé de grande dimension (120 mm) et un double couple de roulements pour assurer rigidité et précision.

FIABILITÉ



Ergonomie totale

La structure de la machine a été spécialement conçue pour permettre à l'opérateur de travailler avec une ergonomie maximale et en toute sécurité.

INNOVATION



Simplicité d'utilisation

Programmation intuitive de la machine avec le contrôle électronique MOBILE PC.
Des informations claires et précises grâce à des rapports détaillés.

26
LOGICIEL

33
DONNÉES TECHNIQUES

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES



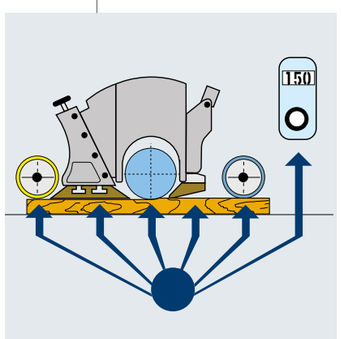
Système d'entraînement
Flexibilité maximale.

Dix configurations possibles
Composition personnalisée.





Contrôle électronique MOBILE PC
Simplicité d'utilisation.



Système SET-UP
Productivité accrue.

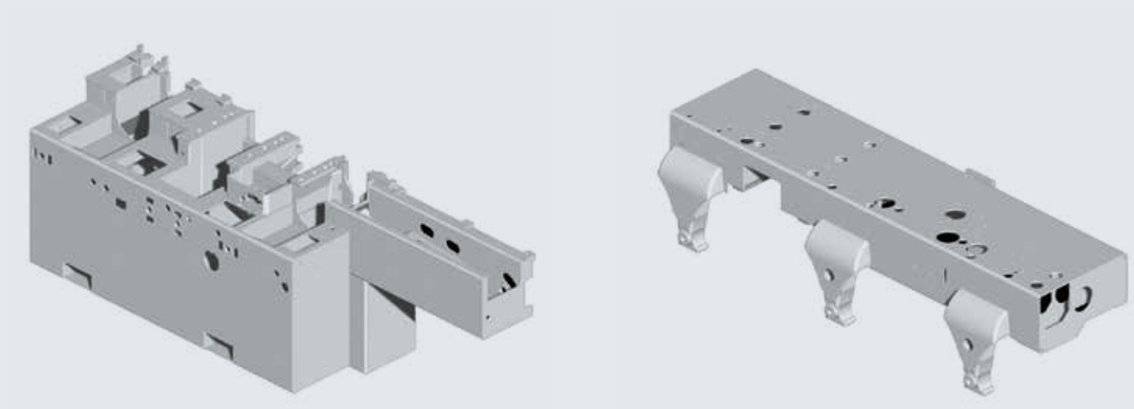


Structure de la machine
Ergonomie totale.



Plan de travail
Qualité de finition.

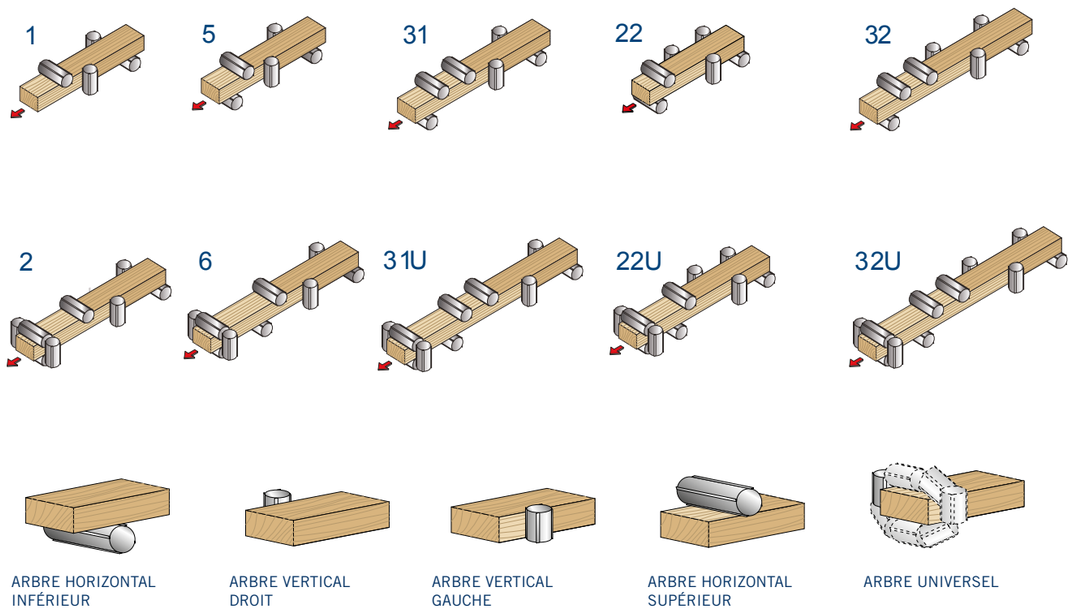
STRUCTURE



Bâti et poutre sont réalisés avec une structure monobloc en acier de forte épaisseur, qui garantit une absence totale de vibrations pour obtenir un produit fini de haute qualité.
Chaque composition a sa propre structure dédiée.

COMPOSITION PERSONNALISÉE

Dix configurations possibles grâce à deux arbres verticaux droits, deux arbres horizontaux supérieurs, avec et sans arbre universel.





La structure a été conçue pour permettre à l'opérateur de travailler avec une ergonomie maximale et en toute sécurité.
Fiabilité maximale lors des opérations de changement d'outil, des supports spécifiques permettent d'accrocher les capots des coiffes d'aspiration directement sur la machine.

Console eye-M intégrée dans le bâti et orientable pour aider l'opérateur dans le contrôle de la machine.



PLAN DE TRAVAIL

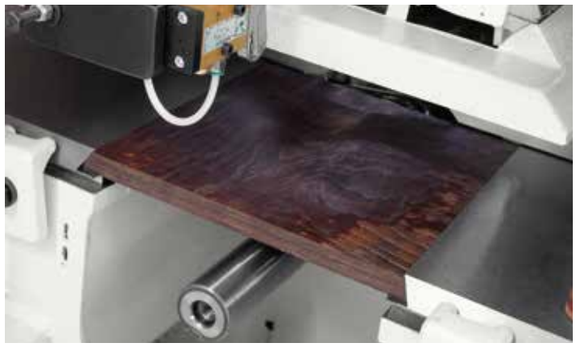


Le plan d'entrée en acier à structure tubulaire, comprenant une pièce d'insertion renforcée placée avant l'arbre dégau, assure une stabilité maximale lors de l'usinage des pièces même de grandes dimensions.



PLAN RAINURÉ

Plan de travail spécifique, équipé d'un système de guide intégré, pour l'usinage des pièces courtes et non tronçonnées correctement.



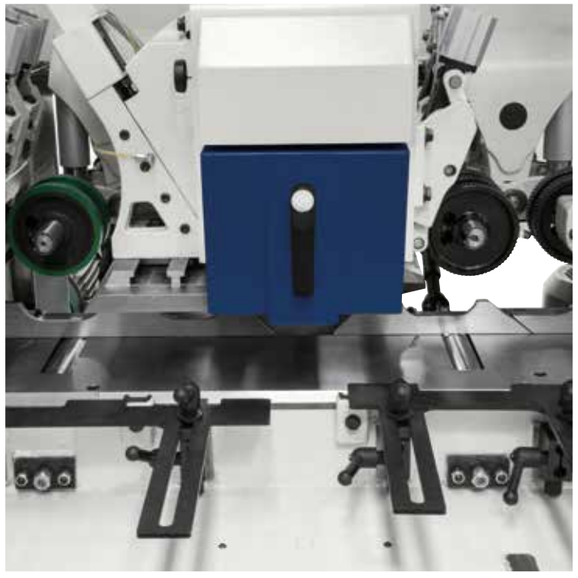
PLAN EN REXILON

Positionné au-dessus de l'arbre horizontal inférieur, il permet des profilages jusqu'à 50 mm, assurant la continuité du plan de travail.

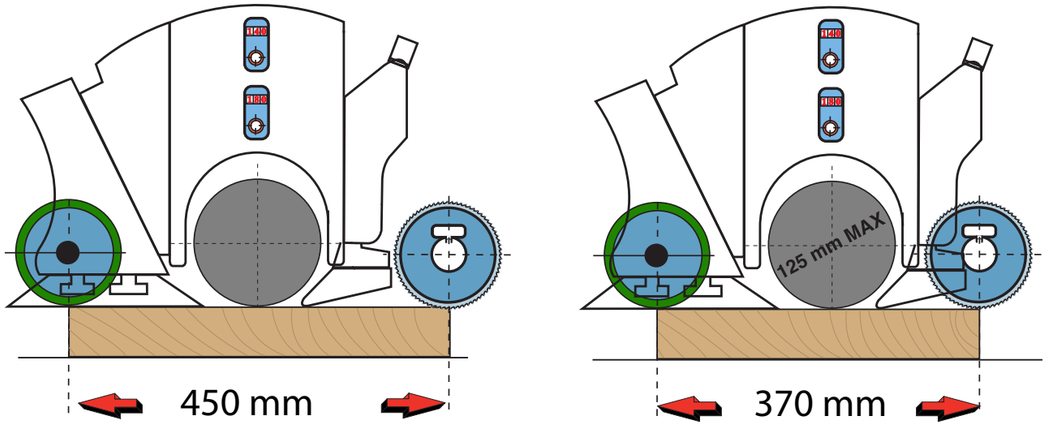
Finition excellente avec le souffleur d'air. Le dispositif est composé de quatre rangées de trous, activés en fonction de la largeur de la pièce, qui crée un coussin d'air sur le plan de travail.
Couplés à la lubrification du plan, également automatique, ils permettent un glissement parfait de la pièce.



Dans les compositions 32 et 32U, il est possible de prévoir jusqu'à deux rouleaux sur le plan de travail, avant et après le 1er arbre horizontal supérieur, pour un avancement constant des pièces dans la machine.



SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT



USINAGE D'UNE SEULE PIÈCE

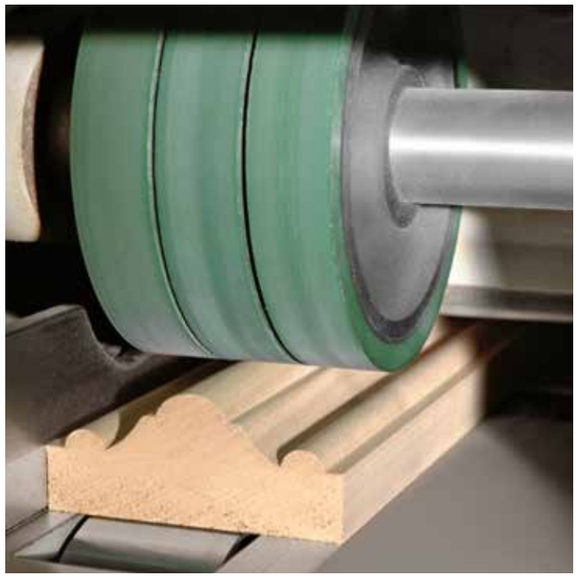
En configuration standard, la machine peut usiner une pièce avec une longueur de 620 mm; avec des options spécifiques, il est possible de réduire la longueur à 450 ou 370 mm.





GROUPE TANDEM

Il permet de réduire les distances axiales entre les roues et d'améliorer le système de pression dans la zone dans laquelle l'usinage a lieu.



ROUES EN CAOUTCHOUC

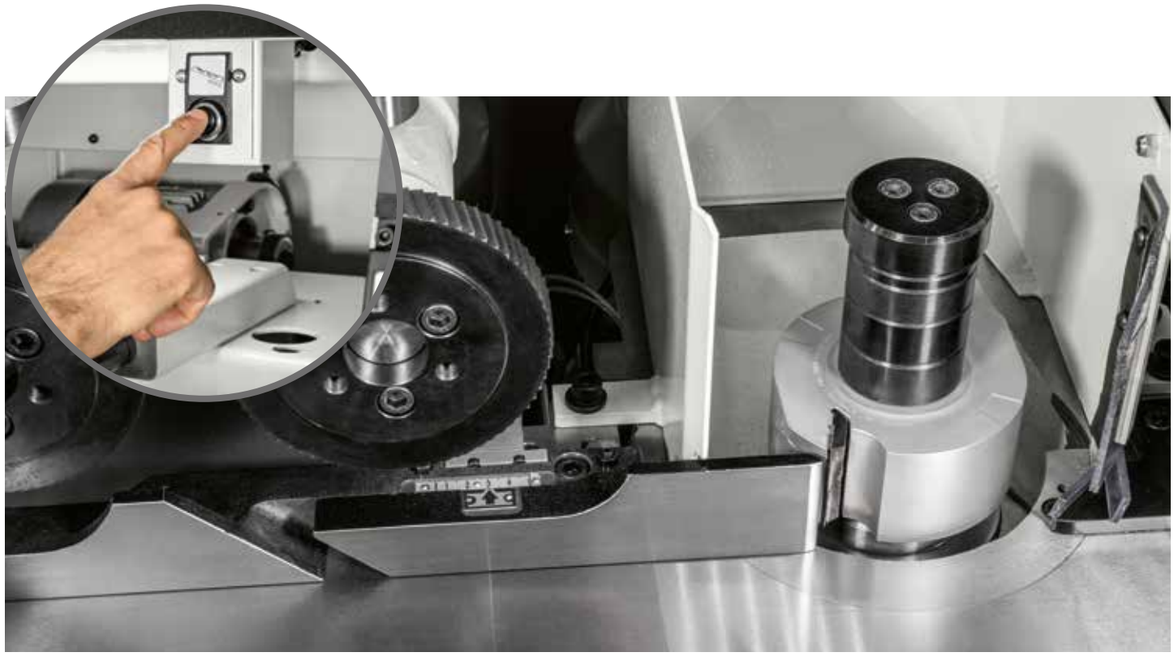
Après l'usinage du groupe horizontal supérieur, seules des roues en caoutchouc sont prévues afin d'éviter d'endommager la pièce.



ROUES TÉLESCOPIQUES

Placées devant l'arbre vertical gauche, avec positionnement électronique et course de 75 mm, pour l'entraînement optimal des pièces de n'importe quelle largeur.

GUIDES DROIT ET GAUCHE



GUIDE DROIT AVEC SECTEUR RÉGLABLE

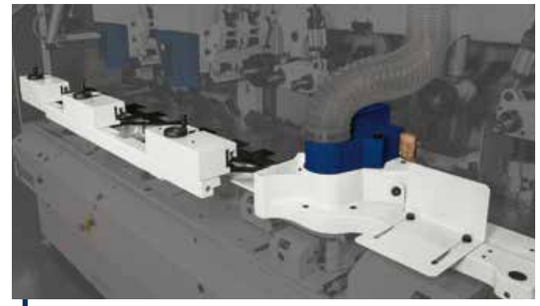
Mise au point rapide: grâce à un sélecteur pneumatique, l'opérateur peut configurer le guide dans la position correcte, selon les dimensions de l'outil.



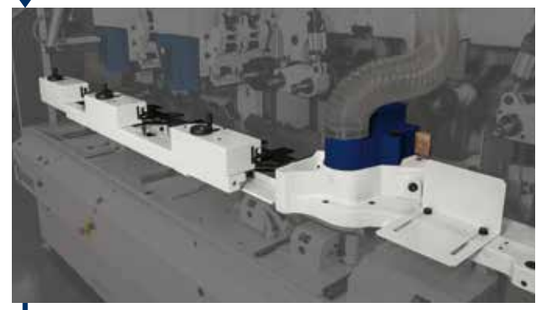
GUIDE GAUCHE

Réduction des réglages à effectuer grâce à la possibilité de disposer d'un guide unique (en option pour les compositions 31 et 31U) jusqu'au bout de la machine, avec blocage pneumatique, pour une poussée uniforme sur toute la pièce.

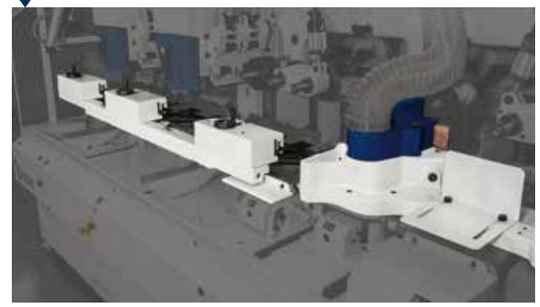
GUIDE GAUCHE ÉLECTRONIQUE POUR LES COMPOSITIONS 32 ET 32U



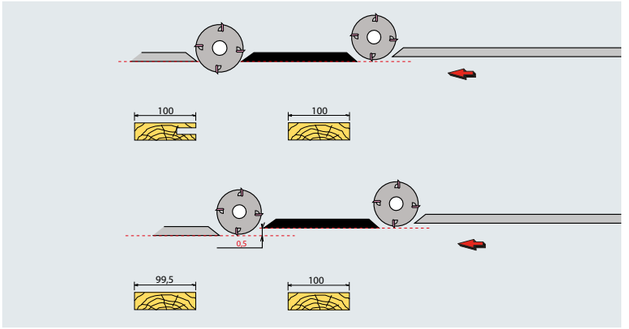
Position du guide pour un usinage de la pièce avec une largeur maximale.

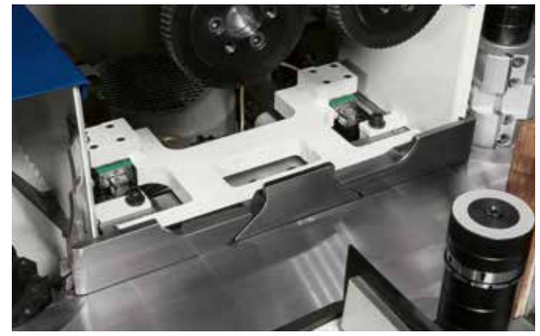


Position du guide pour un usinage de la pièce avec une largeur intermédiaire.



Posizione guida per lavorazione pezzo di larghezza minima.

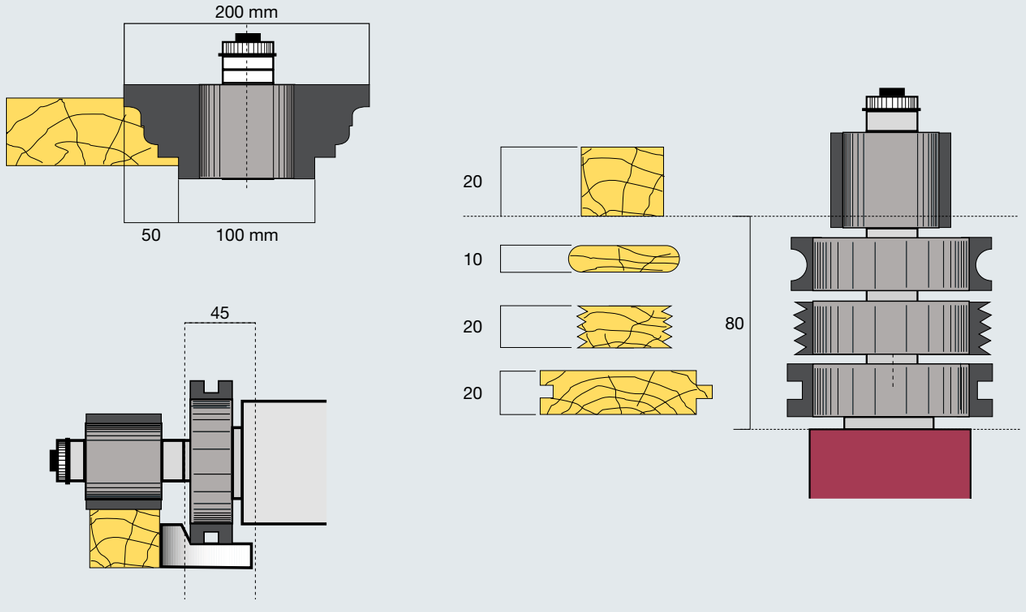




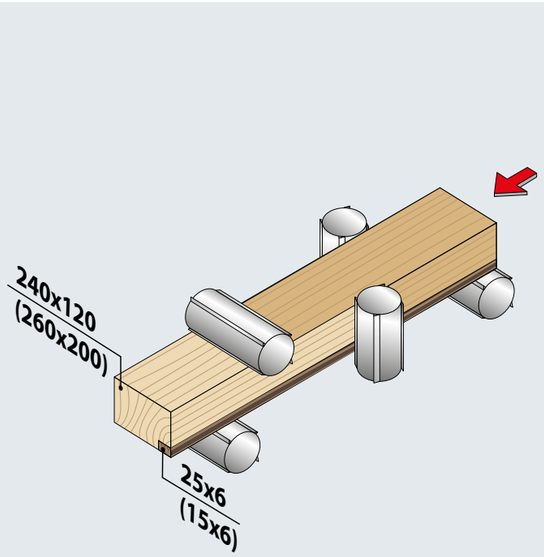
GUIDE DROIT AVEC MARCHE/ARRÊT

Positionnement pneumatique horizontal grâce à l'interrupteur du 1er arbre vertical droit et du guide positionné entre les arbres verticaux droits, pour la réalisation de profils partiels ou complets sur le 2ème arbre droit.

GROUPE OPÉRATEUR



Performances illimitées: des unités d'usinage pour les enlèvements de fortes épaisseurs jusqu'à 50 mm et des courses axiales jusqu'à 80 mm pour les arbres verticaux et jusqu'à 45 mm pour les arbres horizontaux garantissent flexibilité et variété dans les produits réalisables.



CAPACITÉ D'USINAGE

La section usinable minimale est de 25x6 mm.
La section usinable maximale est de 240x120 mm.

Des options spécifiques permettent de modifier les sections usinables jusqu'à 15x6 mm pour la section minimale et 260x200 mm pour la section maximale.



BROCHES AVEC RACCORD « HSK »

La technologie à blocage rapide permet de réduire les temps improductifs et d'améliorer la qualité du produit fini avec une ergonomie optimale pour l'opérateur.

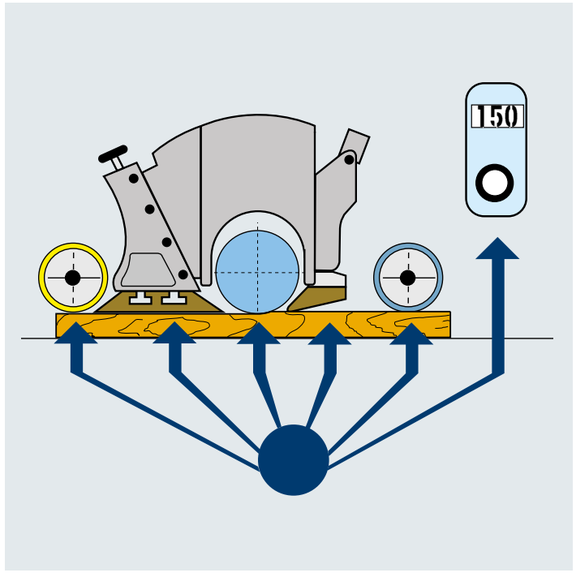




DISPOSITIF « T-SET »

Le blocage de l'outil est encore plus facile et rapide grâce à l'utilisation d'un pistolet à air comprimé fourni avec la machine.

GROUPE OPÉRATEUR





SYSTÈME « SET-UP »

Une productivité accrue grâce à la possibilité de changer les outils et d'effectuer les réglages en quelques secondes, réduisant ainsi jusqu'à vingt fois le temps de mise au point de la machine.





SABOTS PRESSEURS

Des sabots presseurs avant et arrière à mouvement incliné sont disponibles pour les groupes horizontaux supérieurs afin de permettre une pression correcte sur la pièce et ainsi d'éviter des blocages ou des soulèvements indésirables.
Le sabot avant est également équipé de réglage pneumatique.



SABOT À DEUX SECTEURS

Sabot presseur à deux secteurs réglables en hauteur et en largeur, pour une poussée uniforme sur les pièces de différentes épaisseurs.



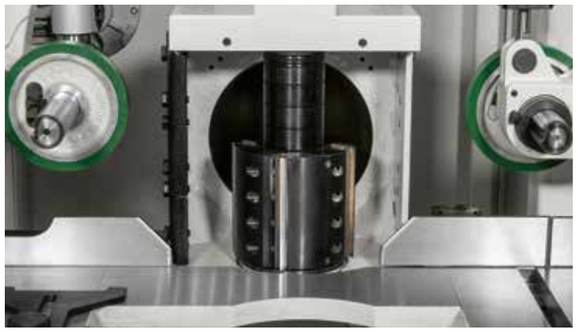


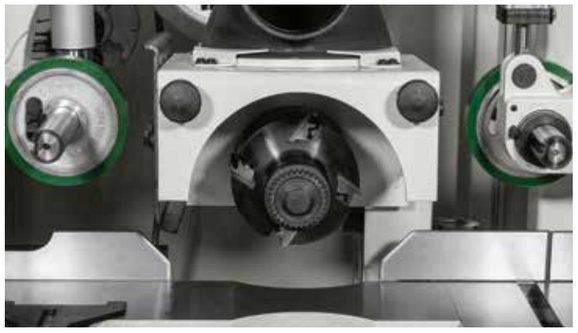
SABOT PRESSEUR MULTI-SECTEUR

Prévu pour l'arbre horizontal supérieur, il assure une qualité de finition élevée. Il est également disponible le dispositif pour le réglage du sabot presseur multi-secteur, qui simule les conditions de travail dans la machine.

GROUPE OPÉRATEUR







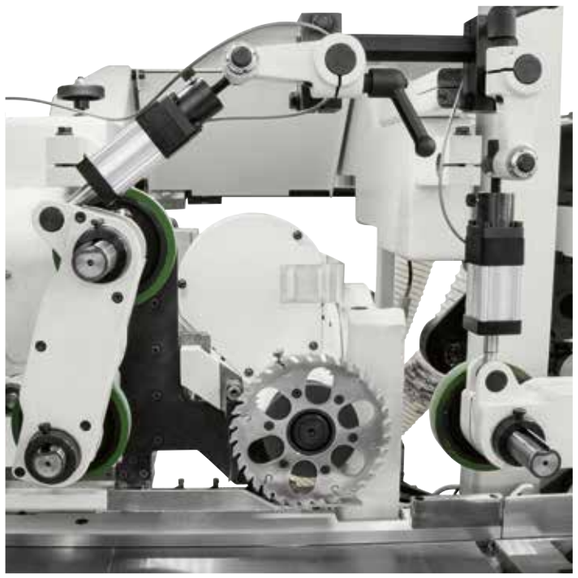


ARBRE UNIVERSEL AVEC RÉGLAGE ÉLECTRONIQUE DES AXES

Il est disponible pour les modèles équipés de MOBILE PC, pour une gestion complète des processus, encore plus rapide et simple pour l'opérateur.

DISPOSITIF DE RÉGLAGE « TTL »

Il permet d'usiner des séries de pièces de différentes largeurs sans arrêts de la machine avec un gain de temps élevé. Le système de palpage de la pièce se trouve à l'entrée de l'arbre vertical gauche, et un guide spécifique est présent en sortie pour une pression correcte.



ÉQUIPEMENT « PRL »

Unité d'usinage qui remplace l'arbre universel et permet le passage en automatique (marche/arrêt) du corroyage à la fonction de profilage-récupération de la pareclose.
Il est également disponible avec des axes électroniques, pour une flexibilité totale.



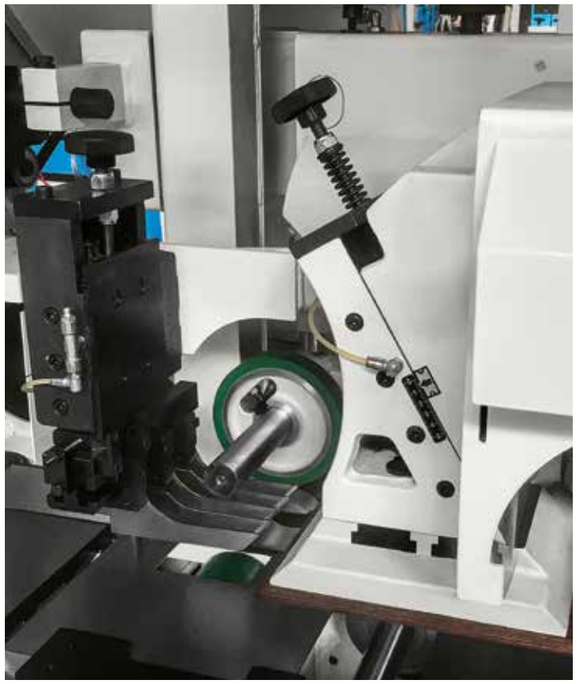
Dans les compositions avec deux arbres horizontaux supérieurs le 2ème arbre vertical droit est disponible, avec et sans arbre universel.

GROUPE OPÉRATEUR



GROUPE DE CHANFREINAGE

Unité d'usinage supplémentaire, positionnée après le dernier arbre horizontal supérieur, pour réaliser des chanfreins sur des pièces avec des dimensions variables, sans devoir effectuer de changements d'outils.



UNITÉ DE COUPE MULTI-LAMES

Équipement pour la coupe verticale des pièces grâce à l'arbre horizontal inférieur; possibilité de réaliser jusqu'à cinq coupes.



MOTEURS INDÉPENDANTS

Chaque unité d'usinage dispose d'un moteur indépendant de façon à choisir la puissance optimale pour chacune.



LIGNES MILLIMÉTRIQUES

Elles aident l'opérateur dans les positionnements manuels.
Sur les modèles équipés de MOBILE PC, le logiciel suggère tous les réglages lors du changement de programme.



LUNETTES DEVANT LES ARBRES VERTICAUX

Pour une excellente qualité d'usinage en fonction du diamètre de l'outil.

SYSTÈME DE CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT

CHARGEUR « CS1 »

Chargeur à trémie, équipé d'un pousseur à roue dentée pour l'introduction des pièces dans la machine; il est actionné par un dispositif hydraulique qui fait avancer les pièces en continu.





Pas de temps improductif avec le système de retour des pièces à l'opérateur placé en sortie de la machine.





CHARGEUR À BANC

Il est équipé d'une série de chaînes motorisées pour le transport des pièces sur le plan de travail de la machine et d'un couple de roues pour l'insertion de la pièce.



Maestro Digital Systems

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

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

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

Maestro active

Usine

LOGICIEL

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

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

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

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



Console eye-M: intelligente, grande, interactive, pratique, révolutionnaire

L'innovante console eye-M à écran tactile de SCM permet une navigation simple grâce à l'utilisation de l'interface utilisateur Maestro active.
La console eye-M dispose d'un écran LCD Full HD (21,5") pour assurer une expérience confortable et pratique.



Maestro active 4-side

Maestro active est la nouvelle interface opérateur unifiée pour l'ensemble des machines SCM. Un même opérateur peut facilement piloter différentes machines puisque le logiciel d'interface Maestro active conserve le même aspect, les mêmes icônes et la même approche en matière d'interaction.

SIMPLICITÉ D'UTILISATION
La nouvelle interface a été spécialement conçue et optimisée pour une utilisation immédiate via un écran tactile. Les graphismes et les icônes ont été repensés pour une navigation simple et agréable.

« ZÉRO » ERREUR
Une productivité améliorée grâce à des procédures d'aide qui réduisent le risque d'erreur de la part de l'opérateur.

LOGICIEL

Usine

Maestro active 4-side

Le contrôle électronique MOBILE PC permet une programmation intuitive de la machine, combinant la console eye-M et le logiciel Maestro active 4-side.

CONTRÔLE MAXIMUM DES PERFORMANCES DE PRODUCTION

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

UNE ORGANISATION DE PRODUCTION AVANCÉE

Maestro active 4-side vous permet de configurer plusieurs utilisateurs avec différents rôles et responsabilités en fonction de l'utilisation de la machine (par exemple: opérateur, responsable de la maintenance, administrateur, ...). Il est également possible de définir les rotations de travail sur la machine, puis de détecter les activités, la productivité et les événements survenus lors de chaque rotation.

QUALITÉ ABSOLUE DE LA PIÈCE FINIE

Avec Maestro active 4-side, la qualité de la pièce finie n'est plus menacée par les outils usagés. Le nouveau Tool Life Determination system (système de détermination de la durée de vie de l'outil) de Maestro active envoie des notifications lorsque l'outil est en fin de vie et recommande son remplacement au moment le plus opportun.

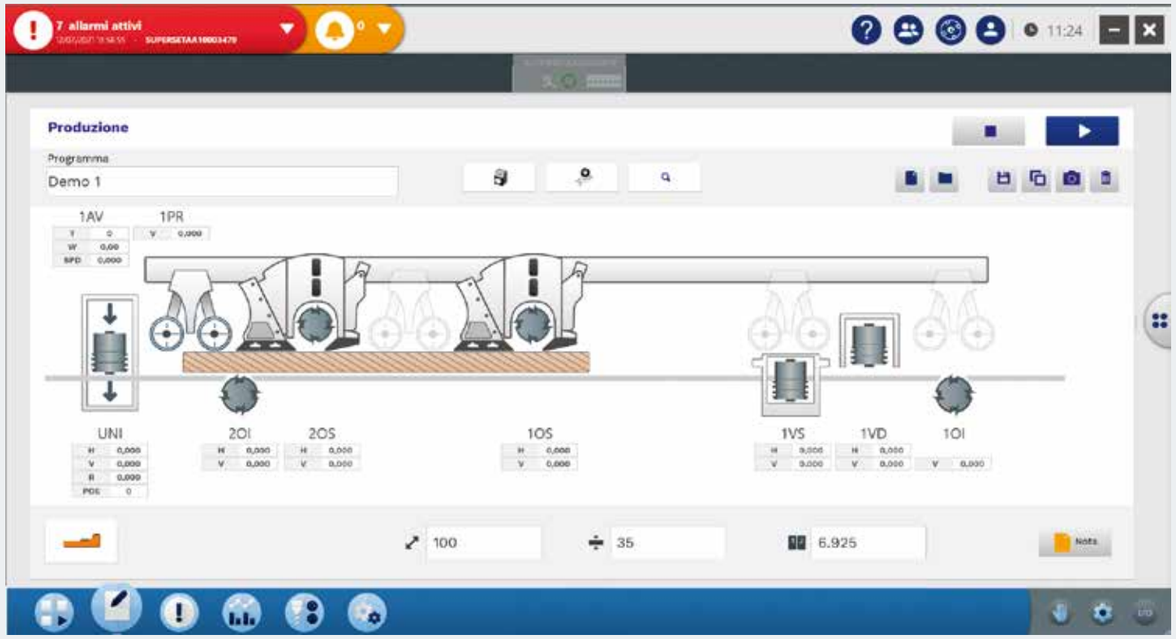
ÉQUIPEMENT ? PAS DE PROBLÈME !

Maestro active 4-side guide l'opérateur pendant la phase de configuration du changement d'outil, en tenant compte des programmes à exécuter.

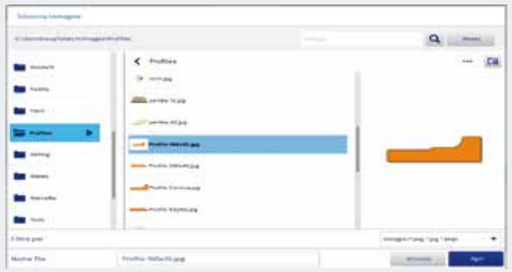
SIMPLE À UTILISER

Fonctions principales:

- Personnalisation du schéma et des options, selon la composition de la machine
- Bibliothèque d'outil sans limite en termes de nombre, avec importation de l'image du profil
- Programmes d'usinage sans limite en termes de nombre, avec importation de l'image du profil
- Fonction MDI (Mémoires de Données Input), pour le réglage manuel et guidé des axes
- Gestion des axes avec positionnement électronique, vitesse d'entraînement, marche/arrêt des moteurs, vitesse de rotation des mandrins (si l'inverter est prévu)
- Télé-assistance et visualisation des input/output
- Rapports détaillés sur l'utilisation de la machine
- Procédures assistées par le logiciel lors de la mise au point manuel de la machine



Personnalisation du schéma et des options, selon la composition de la machine.



Gestion de l'image du profil.



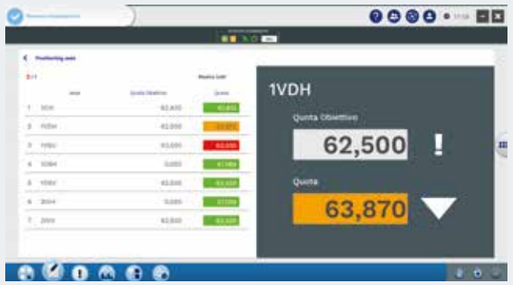
Gestion de l'image de l'outil.



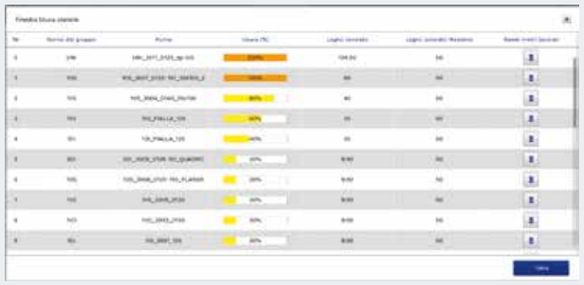
Télé-assistance et visualisation des input/output.



Procédures assistées par le logiciel lors de la mise au point manuel de la machine.



Fonction MDI (Mémoires de Données Input), pour le réglage manuel et guidé des axes.



Affichage de l'état d'usure des outils.

CONTRÔLES ÉLECTRONIQUES





PRESET 50

Instrument qui permet de mesurer le diamètre minimum/maximum et la position axiale des outils.
Via le logiciel « GT SOFT » il est possible d'élaborer des données et de mettre à jour directement les tableaux outils de la machine avec MOBILE PC.

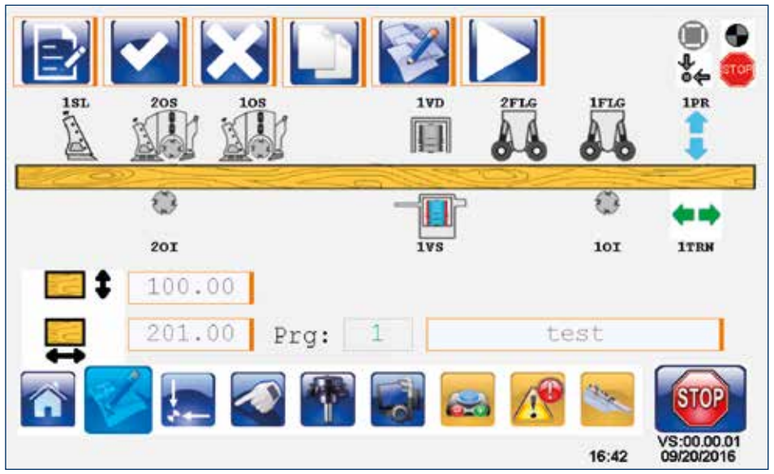


CONTROL 10

Contrôle électronique basé sur un PLC industriel, avec écran tactile couleur de 7".

Fonctions principales:

- Programmation grâce à un menu à icônes
- Personnalisation du schéma et des options, selon la composition de la machine
- Gestion jusqu'à 8 axes électroniques
- Prédisposition pour la télé-assistance et visualisation des input/output
- Création de backup pour la sauvegarde et la récupération des données
- Mémorisation de 999 programmes
- Mémorisation de 999 outils





IMPRIMANTE D'ÉTIQUETTES

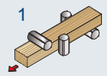
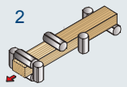
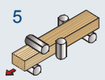
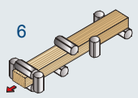
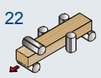
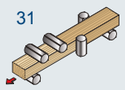
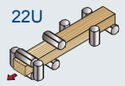
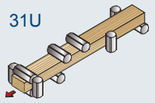
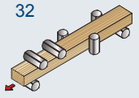
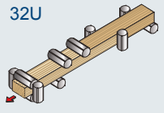
Cycle d'usinage complet avec la possibilité d'appliquer manuellement des étiquettes sur la pièce en sortie (après l'usinage) pour l'identifier lors des phases suivantes.

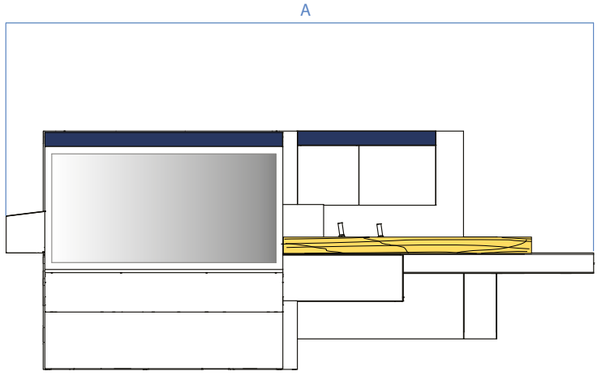


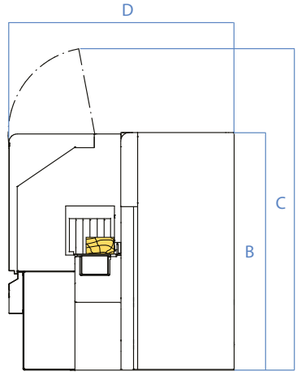
LECTEUR DE CODE À BARRES

Lecteur de code à barres pour scanner rapidement et facilement les étiquettes appliquées sur les pièces.

LAYOUT

Composition machine	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Poids (kg)
1 	4243	1770	2375	1656	2400
2 	5060	1770	2375	1656	3200
5 	4243	1770	2375	1656	2700
6 	5060	1770	2375	1656	3500
22  31 	4864	1770	2375	1656	3500
22U  31U 	5680	1770	2375	1656	4100
32 	5483	1770	2375	1656	4600
32U 	6298	1770	2375	1656	5200





DONNÉES TECHNIQUES

superset nt
moulurière automatique

superset nt		
Largeur minimum d'usinage (section finie)	mm	25 [15 opt.]
Largeur maximale d'usinage (section finie)	mm	240 [260 opt.]
Hauteur minimum d'usinage (section finie)	mm	6
Hauteur maximale d'usinage (section finie)	mm	120 [200 opt.]
Vitesse d'avance	m/min	5 ÷ 25 [6 ÷ 40 opt.]
Puissance des moteurs	kW (Ch)	4 (5,5) [jusqu'à 18,5 (25) opt.]
Vitesse de rotation des arbres	tr/min	6000 [8500 opt.]
Diamètre des arbres porte-outils	mm	40 [50 opt.]
Réglage axial des arbres verticaux par rapport au plan	mm	80 [75 opt. avec HSK]
Réglage axial des arbres horizontaux par rapport au guide droit	mm	45
Diamètre min./max. des outils de profilage	mm	100/200



ORGANISATION AVEC SYSTÈME QUALITÉ CERTIFIÉ PAR DNV = ISO 9001 =

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

Niveau d'émission sonore maximum mesuré en fonction des conditions de fonctionnement fixées selon la norme ISO 7960 - 1995 / H.
Pression acoustique pendant l'usinage 85 db(A) (mesurée selon EN ISO 11202:1995, incertitude K = 4 dB)
Puissance acoustique pendant l'usinage 101 db(A) (mesurée selon EN ISO 3746: 1995, incertitude K = 4 dB)

Bien qu'il existe une corrélation entre les valeurs du niveau sonore « classique » ci-dessus et les niveaux moyens d'exposition du personnel durant les 8 heures de travail, ces derniers dépendent également des conditions réelles de fonctionnement, de la durée d'exposition, des caractéristiques acoustiques de l'atelier et de la présence d'autres sources sonores, c'est-à-dire du nombre de machines et d'autres processus à proximité.



scm | service

WE'LL GO THE EXTRA MILE FOR YOU

SCM OFFRE UNE GAMME COMPLÈTE DE **SERVICES HAUTEMENT SPÉCIALISÉS** AVEC LA QUALITÉ ET LA FIABILITÉ, ISSUES DE SON EXPÉRIENCE DE 70 ANNÉES DANS LE SECTEUR.

De l'installation et du lancement en production à l'assistance et à la maintenance. De la formation à la fourniture de pièces détachées d'origine: **nous vous offrons des solutions sur mesure!**

SERVICE ET ENTRETIEN

- Assistance téléphonique à distance
- Contrats de maintenance programmée
- Extension de garantie

SERVICE DE FORMATION

- Formation pour les opérateurs
- Formation sur les logiciels et la programmation
- Formation pour le démarrage de la production

PIÈCES DÉTACHÉES

- Liste de pièces détachées conseillées
- E-shop
- Catalogues interactifs de pièces détachées
- Réparation de composants électroniques, de bacs à colle et d'électrobroches

SERVICES DIGITAUX

- Maestro Connect - Plateforme IoT pour être toujours connecté avec la machine
- Smartech - assistance avec réalité augmentée
- Portail My Scm - ouverture de tickets d'assistance et point d'accès unique aux apps et outils du monde relatif au S.A.V.

CONTACTS

SCM SERVICE
via Emilia 77 - 47921 Rimini - Italy
tel. +39 0541 700100
scmservice@scmgroup.com
www.scmwood.com

SCM SPAREPARTS
Via Casale, 450 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy
tel. +39 0541 674111
spareparts@scmgroup.com
www.scmwood.com

My Scm

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

SCM, UN IMPORTANT PATRIMOINE DE COMPÉTENCES DANS UNE SEULE MARQUE
Avec 70 années de succès, Scm est le grand protagoniste dans la technologie pour l'usinage du bois - le résultat de l'intégration des meilleurs savoir-faire dans les machines et systèmes pour l'usinage du bois - présent dans le monde entier avec le plus important réseau de distribution du secteur.

70 ans
3 principaux pôles de production en Italie
300.000 m² de production
20.000 machines produites chaque année
90% d'exportations
20 filiales à l'étranger
400 agents et distributeurs
500 techniciens d'assistance
500 brevets enregistrés



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

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

INDUSTRIAL MACHINERY

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

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

INDUSTRIAL COMPONENTS

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

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

scm woodworking technology | is more