

superset nt

Profilfräsautomat

Vierseitenhobel und Profilerautomaten



Suppers

ENTDECKEN SIE DIE NEUE SUPERSET NT. FÜR SIE ENTWICKELT.



QUALITY



Gesteigerte Produktivität

Extrem einfache Profilwechsel möglich mit dem SET-UP System. Mit dieser Lösung sind die Einstellzeiten bis zu zwanzig Mal schneller als bei bisherigen Systemen.

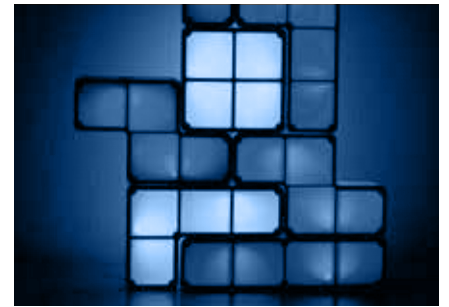
EFFICIENCY



Maximale Bearbeitungsflexibilität

Die Maschine kann Werkstücke mit extrem variablen Abmessungen verarbeiten, Mindestquerschnitt von 15x6 mm und Höchstquerschnitt von 260x200 mm.

VERSATILITY



Personalisierte Ausführung

Zehn Ausrüstungen möglich dank zwei rechten Vertikalspindeln, zwei oberen Horizontalspindeln, mit und ohne Universalspindel.

STRENGTH



Verarbeitungsqualität

Spindelaufnahme mit großformatigen Zylindern aus gehärtetem Stahl (120 mm) und einem doppelten Lagerpaar, um Steifigkeit und Präzision zu gewährleisten.

RELIABILITY



Totale Ergonomie

Die Maschinestructur wurde speziell entwickelt, um dem Bediener ein komfortables und sicheres Arbeiten zu ermöglichen.

INNOVATION



Extrem Einfach

Die elektronische Steuerung MOBILE PC macht die Maschinenprogrammierung intuitiv. Klare und genaue Informationen sind immer verfügbar, dank detaillierter Reports.

33

Technische Daten

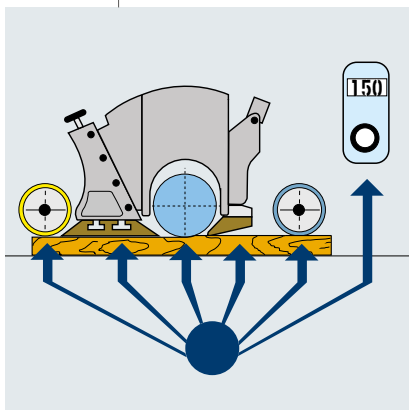
ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHEN

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Vorschubsystem
Maximale Flexibilität bei der Verwendung.

Zehn Ausrüstungen verfügbar
Personalisierte Ausführung.



SET-UP System
Gesteigerte Produktivität.



Maschinenstruktur
Totale Ergonomie.

MERKMALE

superset nt
Profilfräsautomat

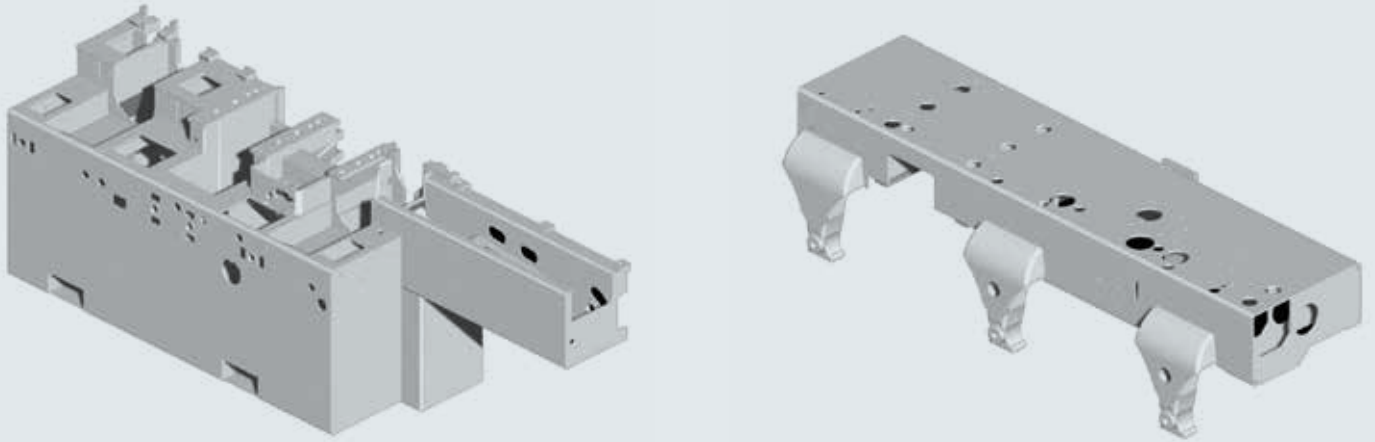


*MOBILE PC Steuerung
Extrem Einfach.*



*Arbeitstisch
Verarbeitungsqualität.*

MASCHINESTRUKTUR

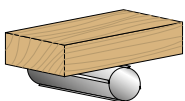
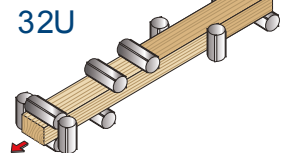
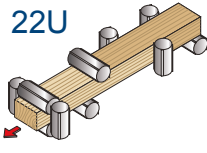
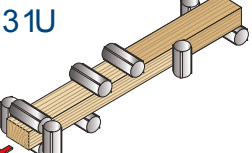
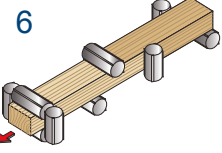
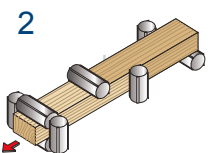
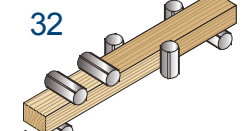
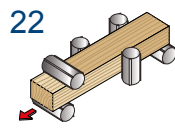
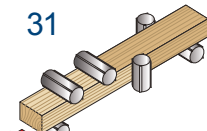
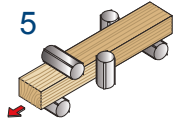
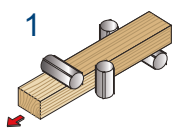


Um ein Endprodukt von hoher Qualität zu erhalten, muss die Struktur der Maschine robust sein. Das Maschinenbett und der obere Balken bestehen aus einem einzigen Stahlblock.

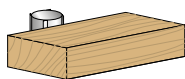
Jede Ausführung hat ihre eigene Struktur.

PERSONALISIERTE AUSFÜHRUNG

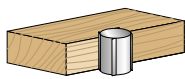
Zehn Ausrüstungen möglich dank zwei rechten Vertikalspindeln, zwei oberen Horizontalspindeln, mit und ohne Universalspindel.



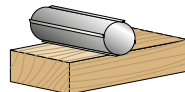
UNTERE
HORIZONTALSPINDEL



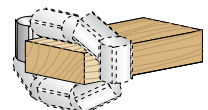
RECHTE
VERTIKALSPINDEL



LINKE
VERTIKALSPINDEL



OBERE
HORIZONTALSPINDEL



UNIVERSALSPINDEL



Die Struktur wurde speziell entwickelt, um dem Bediener ein komfortables und sicheres Arbeiten zu ermöglichen. Maximale Zuverlässigkeit beim Werkzeugwechsel, spezielle Stützen ermöglichen die Absaughauben-Deckeln direkt an der Maschine aufzuhängen.

Konsole "eye-M" ist in dem Maschinenbett integriert und orientierbar, um dem Bediener die Steuerung der Maschine zu erleichtern.



ARBEITSTISCH



Die rohrförmige Einlassfläche aus Stahl mit gehärtetem Einsatz vor der Abrichtspindel sorgt für maximale Stabilität bei der Bearbeitung des Werkstücks, auch bei großen Abmessungen.



NUTENBETT

Nutenbett für die Bearbeitung von kurzen und/oder nicht rechtwinklig gekappten Werkstücken, mit integrierter Führungseinrichtung.



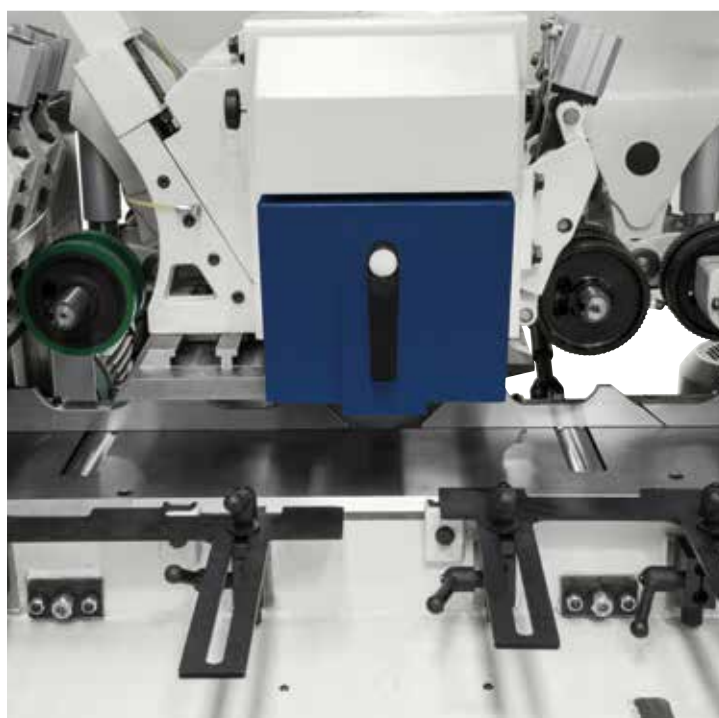
ARBEITSTISCH AUS REXILON

An der unteren Horizontalspindel positioniert, ermöglicht es das Profilieren bis zu 50 mm bei Aufliegen auf dem Arbeitstisch.

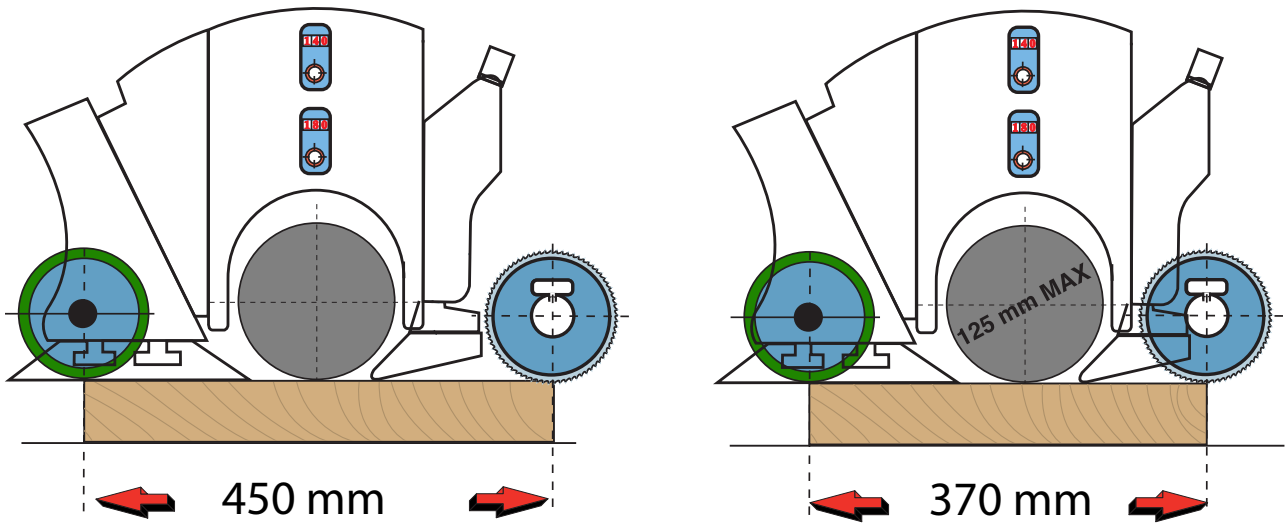
Hervorragendes Fertigung mit dem Luftgebläse. Die Vorrichtung besteht aus vier Lochreihen, die je nach Stückbreite aktiviert werden und ein Luftkissen auf dem Arbeitstisch herstellen. Zusammen mit der automatischen Schmierung des Tisches ermöglichen sie das perfekte Gleiten des Stücks.



In die Ausstattungen 32 und 32U ist es möglich, bis zu zwei Walzen auf der Arbeitsfläche vor und nach der 1. oberen Horizontalspindel für einen gleichmäßigen Werkstückvorschub in der Maschine vorzusehen.



VORSCHUBSYSTEM



EINZELWERKSTÜCKBEARBEITUNG

In der Standardausführung kann die Maschine ein Werkstück von 620 mm verarbeiten; Als Option ist es möglich, die Werkstücklänge auf 450 oder 370 mm zu reduzieren.





TANDEM-AGGREGAT

Ermöglicht die Verringerung der Achsenabstände zur Verbesserung des Werkstückoberdrucks, da das Werkstück von mehr Rädern im Bearbeitungsbereich genau erfasst wird.



GUMMIRÄDER

Nach der Verarbeitung des oberen horizontalen Aggregats, werden nur Gummiräder bereitgestellt, um eine Beschädigung des Werkstücks zu vermeiden.



TELESKOPISCHE RÄDER

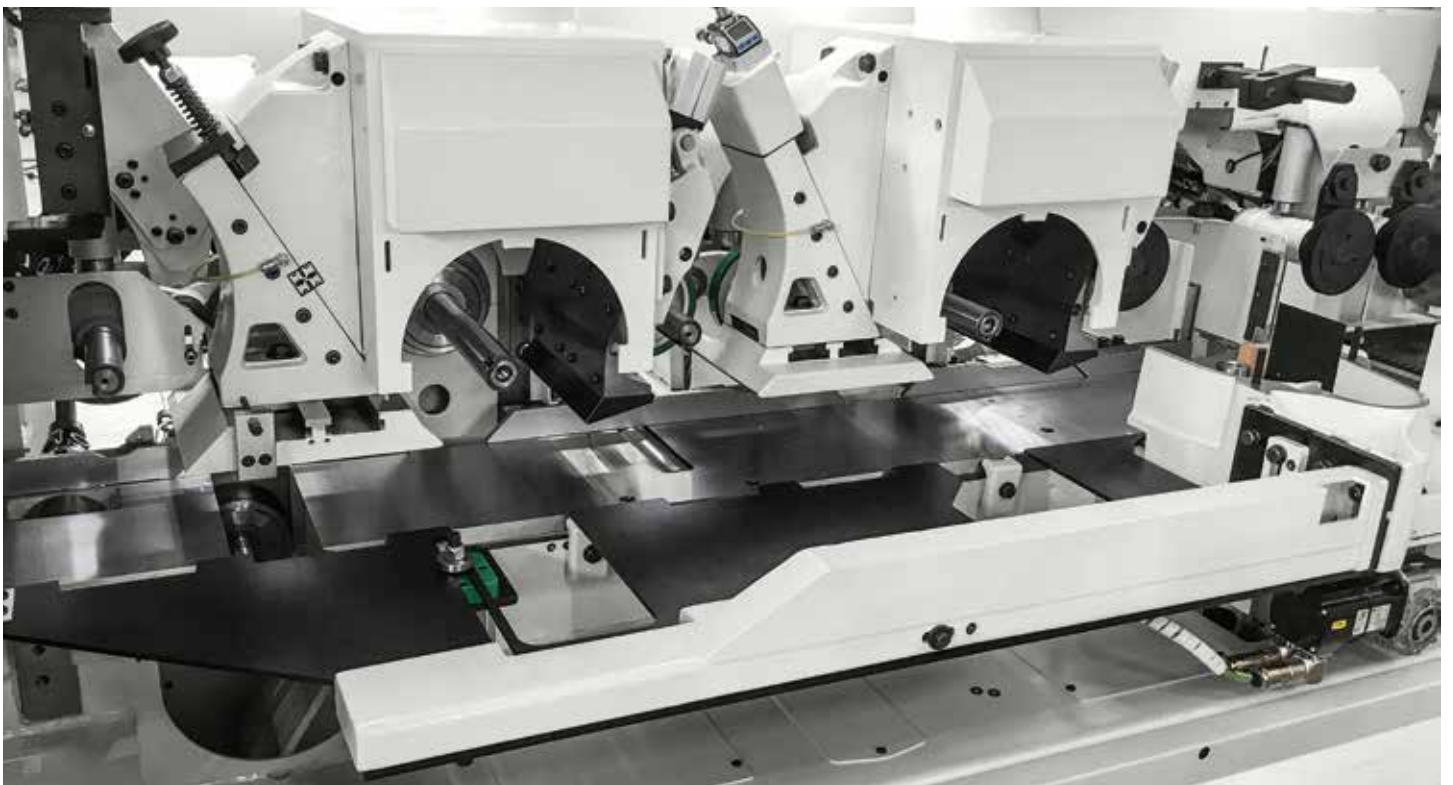
Platziert vor der linken vertikalen Spindel mit elektronischer Verstellung und 75 mm Hub, zum optimalen Ausführen jeglicher Werkstückbreite.

RECHTS- UND LINKSANSCHLÄGE



NEUER EINSTELLBARER SEKTOR RECHTSANSCHLAG

Schnelle Einrichtung: Über einen pneumatischen Vorrichtung kann der Bediener der Anschlag je nach Größe des Werkzeugs schnell in die richtige Position bringen.

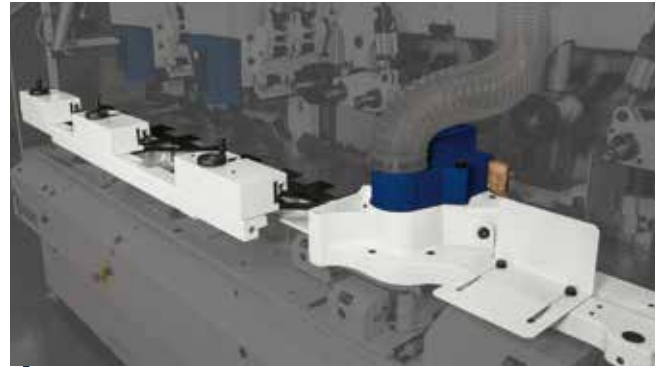


LINKSANSCHLAG

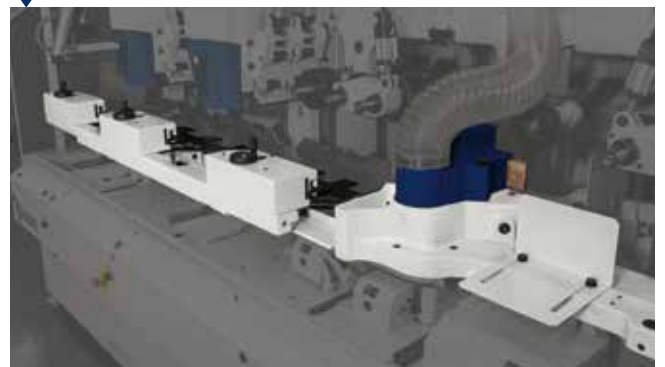
Dank der Möglichkeit, ein einziger Anschlag (optional für die Ausstattungen 31 und 31U) bis zum Ende der Maschine mit pneumatischer Verriegelung zu haben, müssen immer weniger Einstellungen vorgenommen werden, um einen gleichmäßigen Schub auf das gesamte Werkstück zu erzielen.

ELEKTRISCHES LINKSANSCHLAG FÜR 32 E 32U AUSSTATTUNGEN

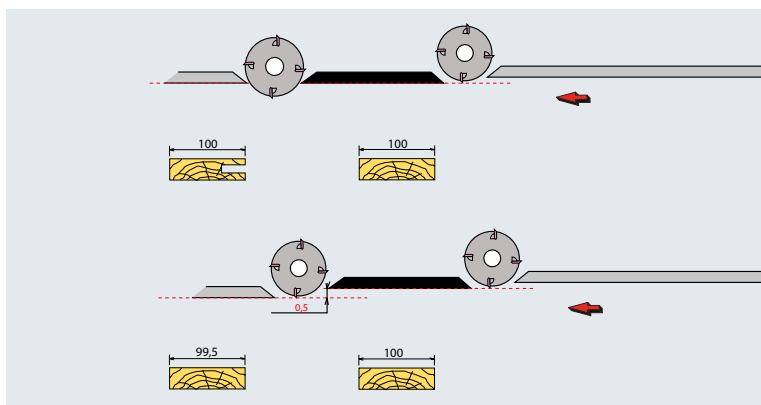
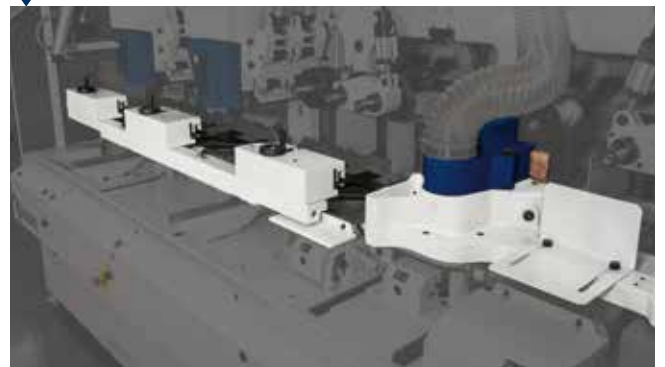
Anschlag-Position für Werkstückbearbeitung mit maximaler Breite.



Anschlag-Position für die Werkstückbearbeitung mittlerer Breite.



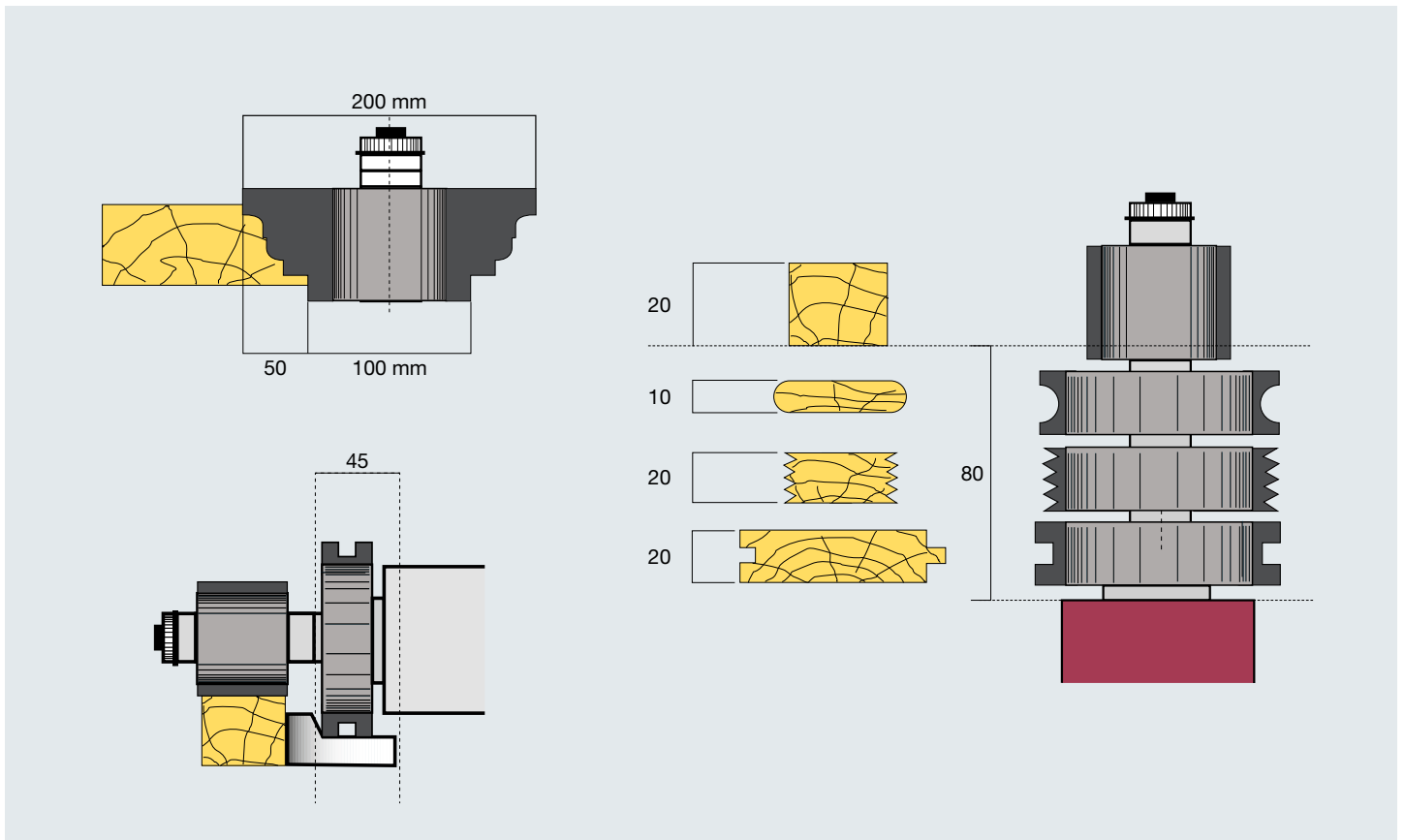
Anschlag-Position für Werkstückbearbeitung mit minimaler Breite.



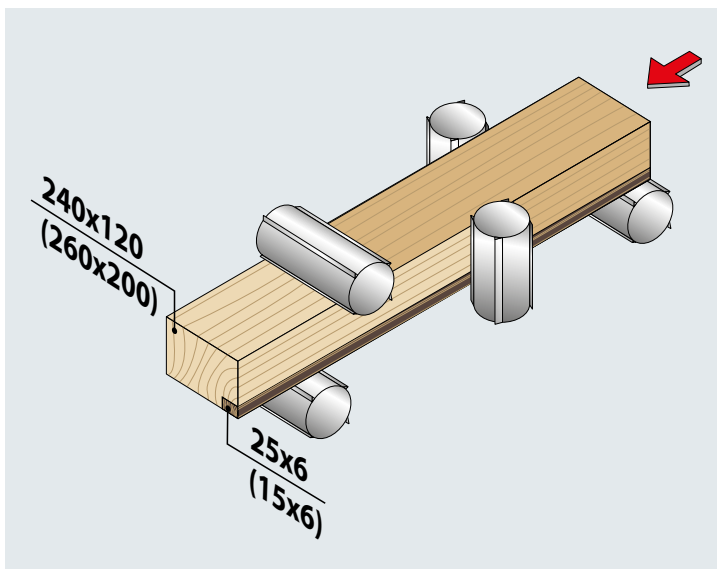
RECHTSANSCHLAG MIT ON/OFF

Pneumatische Vorrichtung zur horizontalen Positionierung der 1. rechten Vertikalspindel und der Führung zwischen den rechten Vertikalaggregaten per Wahlschalter, zur Ausführung von Profilen an der 2. rechten Spindel.

ARBEITSAGGREGAT



Unbegrenzte Leistung: Arbeitsaggregate für schwere Abtragung bis zu 50 mm, und große Achsenwege bis zu 80 mm bei den Vertikalspindeln und bis zu 45 mm bei den Horizontalspindeln, garantieren Flexibilität und Vielfalt bei den herstellbaren Produkten sicherstellen.



ARBEITSKAPAZITÄT

Der bearbeitbare Mindestquerschnitt beträgt 25x6 mm.
Der bearbeitbare Höchstquerschnitt beträgt 240x120 mm.

Spezifische Optionen ermöglichen den bearbeitbaren Querschnitt zu ändern.

Der bearbeitbare Mindestquerschnitt wird 15x6 mm.
Der bearbeitbare Höchstquerschnitt beträgt 260x200 mm.



SPINDELN MIT "HSK" WERKZEUGAUFNAHME

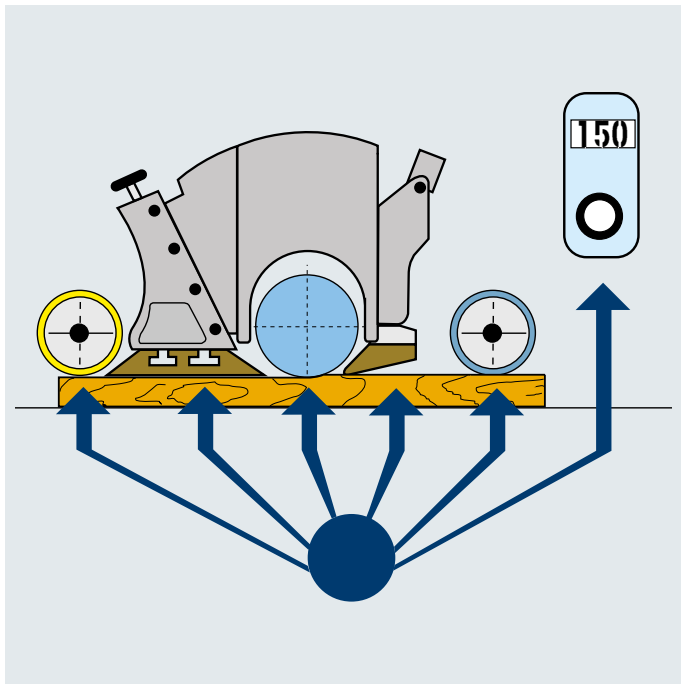
Die Technologie mit Schnellwechsel-Werkzeughalter ermöglicht die Reduzierung der unproduktiven Zeiten und die Verbesserung der Endbearbeitungsqualität des fertigen Produktes mit maximaler Ergonomie für den Bediener.



"T-SET" SCHNELLSPANNVORRICHTUNG

Durch die einfache Anwendung einer Druckluftpistole macht "T-SET" das Wechseln der Werkzeuge noch schneller.

ARBEITSAGGREGAT



“SET-UP“ SYSTEM

Gesteigerte Produktivität: Extrem einfache Profilwechsel möglich mit dem System. Mit dieser Lösung sind die Einstellzeiten bis zu zwanzig Mal schneller als bei bisherigen Systemen.



DRUCKSCHUHE

Vorne und hintere Druckschuhe mit Schrägbewegung befinden sich am Auslauf der oberen Horizontalaggregate, um den korrekten Druck auf das Werkstück zu gewährleisten sowie Verklemmungen und einseitiges Anheben zu verhindern.

Der vordere Druckschuh ist mit pneumatischer Einstellung versehen.

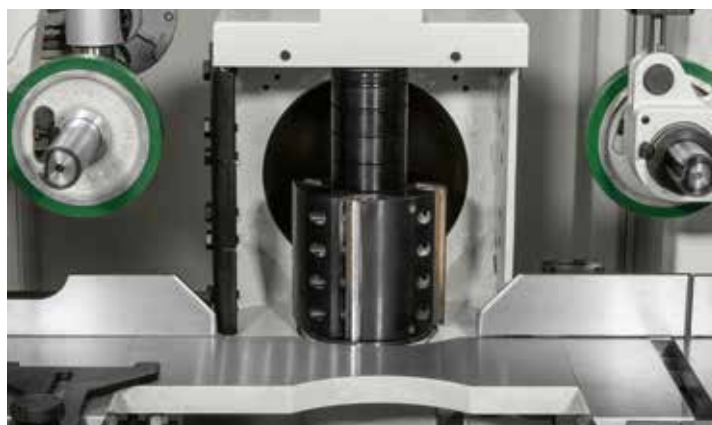


GETEILTER DRUCKSCHUH

Druckschuh in zwei Bereiche geteilt und mit Höhen- und Breitenverstellung, für korrekten Druck auf das Werkstück auch bei verschiedenen Stärken.



ARBEITSAGGREGAT



UNIVERSALSPINDEL MIT ELEKTRISCHEN TISCHEN

Erhältlich in Modellen mit MOBILE PC für ein vollständiges elektronisches Prozessmanagement, immer schneller und einfacher für den Bediener.



“PRL“ AUSRÜSTUNG

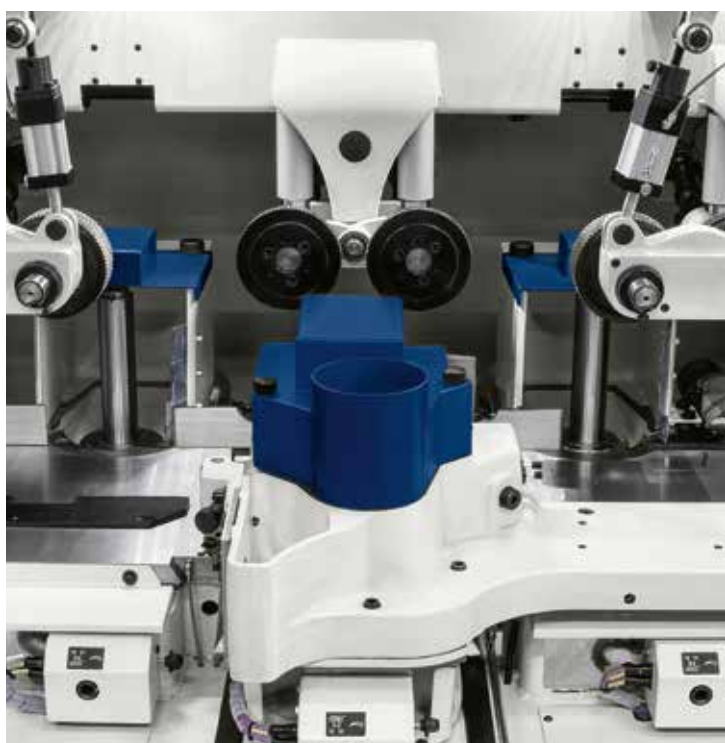
Arbeitsaggregat anstelle der Universalspindel ermöglicht die automatische on/off Umschaltung vom Hobeln zur Glasleistenaustrennung.

Auch mit elektronischen Tischen erhältlich, für absolute Flexibilität.



“TTL“ EINSTELLUNGSVORRICHTUNG

Es ermöglicht, Abfolgen von Werkstücken mit unterschiedlicher Breite automatisch zu verarbeiten, ohne die Maschine zur Einstellung des Maßes stoppen zu müssen, für eine hohe Zeiteinsparung. Am Einlauf der linken Vertikalspindel befindet sich ein Touch-Sonde und am Ablauf eine Sonderführung, die für einen korrekten Druck sorgen.



In den Ausführungen mit zwei oberen Horizontalspindeln, ist der 2. oberen Vertikalspindeln erhältlich, mit und ohne Universalspindel.

ARBEITSAGGREGAT



FASENAGGREGAT

Zusätzliches Arbeitsaggregat nach der oberen Horizontalspindel, das Eckenfräsung bei Werkstücken mit variablen Abmessungen ermöglicht, ohne die Werkzeugwechsel.



MEHRBLATTSÄGE

Ausrüstung zum vertikalen Schneiden von Werkstücken mit unterer Horizontalspindel; es ist möglich, bis zu fünf Schnitte auszuführen.



MILLIMETERLINIEN

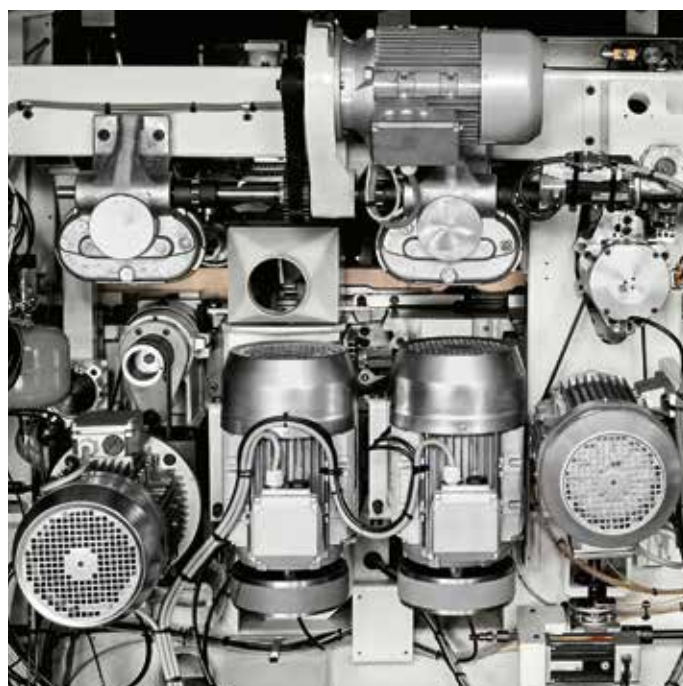
Helfen dem Bediener bei der manuellen Positionierung.

Bei Modellen mit MOBILE PC schlägt die Software alle Einstellungen während des Programmwechsels vor.



ANBAUSATZ VOR VERTIKALEN SPINDEL

Für eine hervorragende Verarbeitungsqualität, abhängig vom Werkzeugdurchmesser.



UNABHÄNGIGE MOTOREN

Jedes Arbeitsaggregat in der Maschine hat einen eigenen Motor. Dadurch ist es möglich, jede Leistung aufgrund der Profile, die man herstellen möchte, einzeln einzustellen.

LADE- UND ENTLADESYSTEM

“CS1“ WERKSTÜCK-BESCHICKUNG

Automatische Beschickung bestehend aus einem Trichtermagazin und einer Einschubvorrichtung mit gezahntem Vorschubrad mit hydraulischer Verstellung.



EINLAUFTISCH BESCHICKUNG

Automatische Beschickung mit Einlauftisch bestehend aus einer Reihe von angetriebenen Ketten für Werkstückbeförderung bis zum Arbeitstisch des Profilfräsaufautomaten. Ein Paar Vorschubwalzen erlaubt die Werkstückbeförderung bis zur Abrichtspindel.



Keine unproduktive Zeit mit dem Rückführungssystem an den Bediener am Maschinenausgang.



M Maestro Digital Systems

INTELLIGENTE SOFTWARE- UND DIGITALE DIENSTE ZUR VERBESSERUNG DER PRODUKTIONSLEISTUNGEN DER HOLZ- UND MÖBELINDUSTRIE.

Maestro active

Werkstatt

SOFTWARE

Einfach, intelligent und integrierbar.

Die Maestro-Software wird auf der Grundlage der Maschinentechologie und des gesamten Prozesses angepasst. Die kompletten Maestro-Software Programme haben eine gemeinsame Aufgabe:

einfach zu bedienen, sodass jeder Bediener die Software einfach und sicher erlernen und verwenden kann

intelligent, mit Algorithmen und Rechenmodulen, die das bestmögliche Ergebnis erzielen

integrierbar mit der vorhandenen Software im Unternehmen, um den gesamten Kundenprozess zu verwalten.

SCM begleitet holzverarbeitende Unternehmen während des gesamten Prozesses und bietet Maschinen mit Softwarelösungen und digitalen Diensten an. Dabei wird ständig auf die Verbesserung der Leistungen geachtet um die Produktivität des Unternehmens zu optimieren.



Konsole "eye-M": smart, groß, interaktiv, praktisch, revolutionär

Die innovative SCM Touchscreen Konsole "eye-M" ermöglicht eine einfache Navigation mithilfe der Maestro active Benutzeroberfläche. Die Konsole "eye-M" verfügt über einen großen Monitor (21,5"), um ein komfortables und praktisches Erlebnis zu gewährleisten.



Maestro active 4-side

EINFACHE BEDIENUNG

Die neue Oberfläche wurde eigens für eine sofortige Anwendung über touch Bildschirm entwickelt und optimiert. Grafik und Icons wurden für eine bedienerfreundliche Benutzung neu aufgezeichnet.

KEINE FEHLER

Verbesserte Produktivität dank der Vorgänge zur Hilfe, welche die Möglichkeit von Fehler seitens des Bedieners vermindern.

SOFTWARE

Werkstatt

Maestro active 4-side

Die elektronische Steuerung des MOBILE PC ermöglicht eine intuitive Programmierung der Maschine, indem die Konsole "eye-M" und der Software Maestro active 4-side kombiniert werden.

MAXIMALE KONTROLLE DER PRODUKTIONSLEISTUNGEN

Die Erstellung von Berichte, die man je nach Bediener, Schicht, Programm (und vieles mehr) individuell gestalten kann, ermöglicht die Produktionsleistungen zu überwachen, optimieren und verbessern.

FORTGESCHRITTENE ORGANISATION DER PRODUKTION

Maestro active ermöglicht, mehrere Bediener mit unterschiedlichen Rollen und Verantwortungen zu konfigurieren, je nach Maschinenanwendung (z.B.: Bediener, Servicetechniker, Verwalter, ...). Außerdem kann man die Arbeitsschichte an der Maschine festsetzen, und danach für jeden Schicht Tätigkeiten, Produktivität und Ereignisse ermitteln.

ABSOLUTE QUALITÄT DES BEARBEITETEN WERKSTÜCKS

Mit Maestro active wird die Werkstückqualität nicht mehr durch abgenutzten Werkzeugen gefährdet.

Am Ende der Lebensdauer des Werkzeugs sendet das neue Tool Life Determination System von Maestro active Mitteilungen um das Werkzeugauswechseln zu empfehlen.

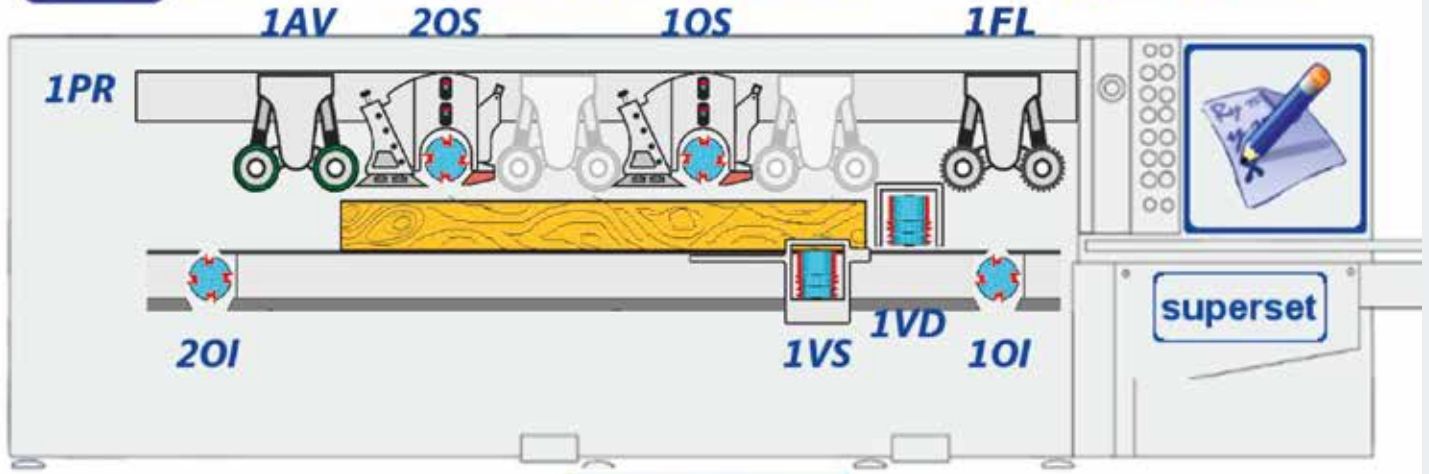
AUSRÜSTUNG? KEIN PROBLEM!

Maestro active führt den Bediener während der Ausrüstung den Werkzeugwechsler, auch gemäß den auszuführenden Programmen.

EINFACHE BEDIENUNG

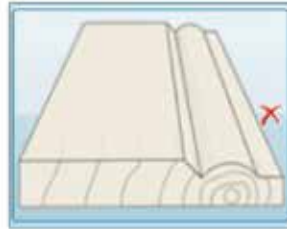
Hauptfunktionen:

- Personalisierung von Layouts und Optionen, spezifisch für jede Maschinenausführung
- Werkzeugbibliothek ohne Nummernbegrenzung, mit Import des Profilbildes
- Arbeitsprogramme ohne Nummernbegrenzung, mit Import von Profilbild
- MDI-Funktion (Memory Data Input) zur geführten manuellen Einstellung der Achsen
- Verwaltung von Achsen mit elektronischer Verstellung, Vorschubgeschwindigkeit, Ein- / Ausschalten der Motoren, Spindeldrehzahl (falls der Wechselrichter enthalten ist)
- Fernwartung und Ein- / Ausgabeanzeige
- Detaillierte Reports über den Maschinengebrauch
- Die geführten Eingriffe werden von der Software während der manuellen Einstellung der Maschine gesteuert



BREITE

DICKE



PROGRAMMNAME



Stato Server SUPERSET

BREITE
 DICKE
 PROGRAMMNAME

- 1) Rechtsanschlag 12
- 2) Horizontale Einstellung Linksanschlag 15
- 3) Vertikale Einstellung Linksanschlag 12
- 4) Tisch vor 2. U.H.S.
- 22) Einstellung 1 1
- 25) Einstellung 2 2
- 27) Einstellung 3 3
- 28) Einstellung 4

Position	Nr	Nome U.M.	Target	Quota
1	10IV		50.500	62.500
2	1VDH		70.500	70.500
3	1VSU		70.500	70.500
4	10SH		5.000	5.000
5	10SV		80.500	62.500
6	10SS		0.000	0.000
7	20SH		5.000	5.000
8	20SV		70.000	70.000
9	20IH		6.000	6.000

62.500

10IV

Nr	Nome del gruppo	Stato	Quota	Legenda	Legenda	Stato	Quantita
2	10S	10S_pnl_10S	12%	23280,20	X	20000,00	
3	20S	20S_pnl_10S	99%	990,00	X	1000,00	
15	20S	20S_pnl_10S	23%	238,00	X	1000,00	
1	10S	10S_pnl_10S	99%	26,00	X	100,00	
3	10S	10S_pnl_10S	9%	100,00	X	1000,00	
25	10SV	10SV_pnl_10SV	9%	0,00	X	0,00	
24	10SV	10SV_pnl_10SV	9%	0,00	X	0,00	
23	10SV	10SV_pnl_10SV	9%	0,00	X	0,00	
22	10SV	10SV_pnl_10SV	9%	0,00	X	0,00	
21	20S	20S_pnl_10S_Cost	9%	0,00	X	0,00	

ELEKTRONISCHE STEUERUNGEN



PRESET 50

Vorrichtung für Axial- und Radialmessung des Werkzeugs.

Dank der Software "GT SOFT" ist es möglich, die Daten zu verarbeiten und die Werkzeug-Charts direkt zu aktualisieren mit MOBILE PC.



ETIKETTENDRUCKER

Kompletter Bearbeitungszyklus mit der Möglichkeit, die Etiketten (nach der Verarbeitung) manuell auf das ausgehende Werkstück aufzubringen, um es in den folgenden Phasen zu identifizieren.



BARCODE LESER

Schnelles und einfaches Scannen der Etikette auf die Werkstücke mit dem Barcodeleser.

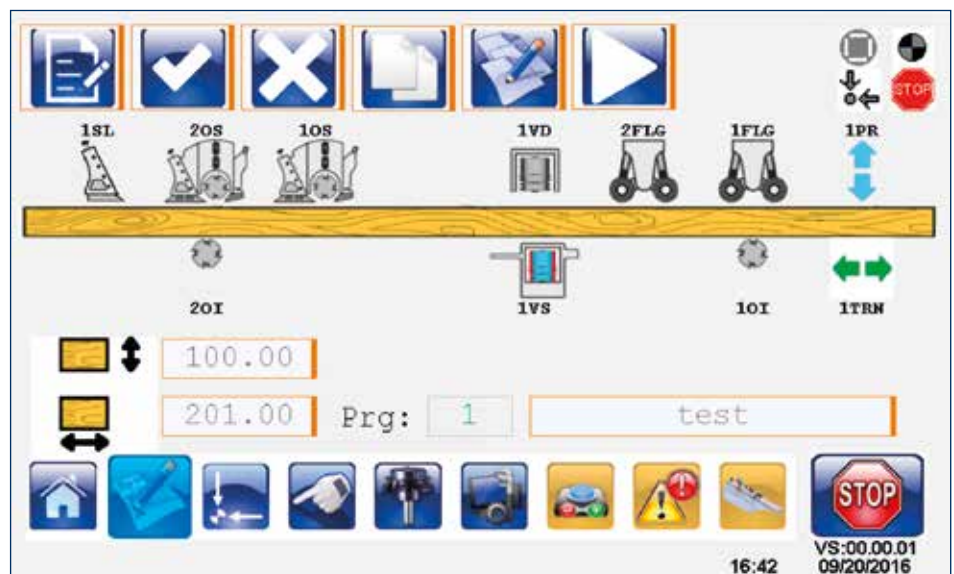


CONTROL 10

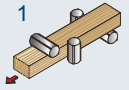
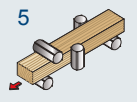
Elektronische Steuerung auf einer industriellen SPS mit 7"-Farb-Touchscreen-Monitor basiert

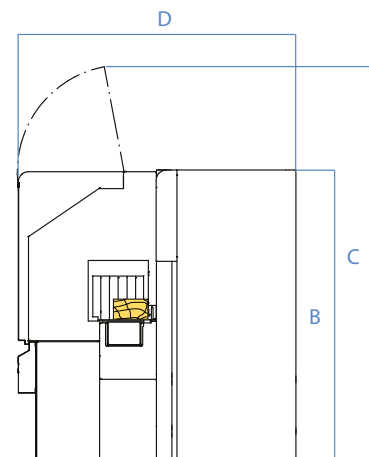
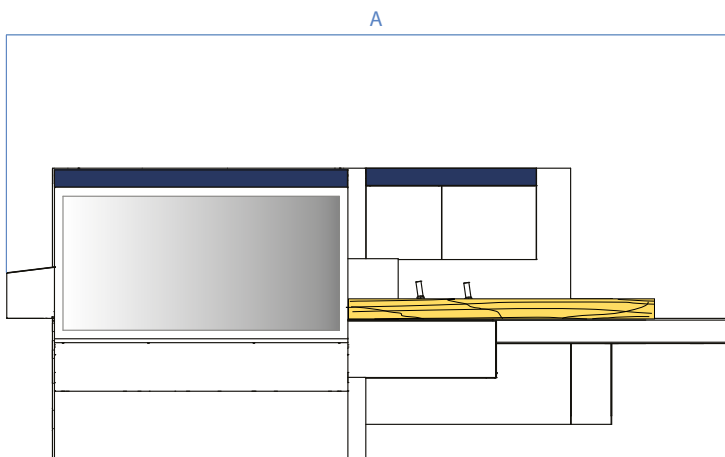
Hauptfunktionen:

- Programmierung durch Menu mit Icons
- Personalisierung von Layouts und Optionen, spezifisch für jede Maschinenausführung
- Möglichkeit bis zu 8 elektronische Positionierachsen zu verwalten
- Ausrüstung für Fernwartung und Input/Output Anzeige
- Sicherungskopie für Datenspeicherung und Wiederherstellung
- Speicher für 999 Programme
- Verwaltung von 999 Werkzeugen



LAYOUT

Maschinenausstattung	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Gewicht (kg)
	4243	1770	2375	1656	2400
	5060	1770	2375	1656	3200
	4243	1770	2375	1656	2700
	5060	1770	2375	1656	3500
	4864	1770	2375	1656	3500
	5680	1770	2375	1656	4100
	5483	1770	2375	1656	4600
	6298	1770	2375	1656	5200



superset nt		
Min. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	25 [15 Option]
Max. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	240 [260 Option]
Min. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	6
Max. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	120 [200 Option]
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	5 ÷ 25 [6 ÷ 40 Option]
Motorleistung	kW (HP)	4 (5,5) [bis zu 18,5 (25) Option]
Spindeldrehzahl	U/min	6000 [8500 Option]
Spindelaufnahme-Durchmesser	mm	40 [50 Option]
Axialverstellbereich der Vertikalspindeln im Verhältnis zum Tisch	mm	80 [75 Option mit HSK]
Axialverstellbereich der Horizontalspindeln im Verhältnis zum rechten Anschlag	mm	45
Min./Max. Werkzeugdurchmesser zum Profilieren	mm	100/200



**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =**

*Die technischen Daten können je nach Maschinenausstattung variieren.
In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt.
Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE Vorschriften.*

*Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm ISO 7960 - 1995 / H.
Akustischer Druck in Arbeit bei 85 dB(A) (gemessen entsprechend EN ISO 11202:1995, Ungewissheit K = 4 dB)
Schalleistungspegel in Arbeit bei 101 dB(A) (gemessen entsprechend EN ISO 3746: 1995, Ungewissheit K = 4 dB)*

Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.

EIN KUNDENDIENSTNETZ, DAS MIT 1000 TECHNIKERN UND 36.000 CODES ARBEITET, UM EINEN EINSATZBEREITEN, QUALIFIZIERTEN SERVICE ZU GEWÄHRLEISTEN.

HOCHQUALIFIZIERTE TECHNIKER, EINE EFFIZIENTE VERWALTUNG UND 6 ERSATZTEILEZENTREN WELTWEIT – DIE SICHERHEIT EINER EFFIZIENTEN UNTERSTÜTZUNG IN IHRER NÄHE.

SERVICE

Die SCM Group bietet einen Service, der über den Kauf einer Maschine hinaus geht, welcher eine langfristige Leistung für Ihr technologisches Produktionssystem garantiert und Ihrem Unternehmen einen Mehrwert sichert.

EIN KOMPLETTES ANGBOT DES AFTER-SALES SERVICES

- Installation und start-up der Maschinen, Zellen, Linien und Systeme
- kundenspezifische Trainingsprogramme
- Telefonsupport bei Maschinenstörungen um Zeit und Kosten einzusparen
- vorbeugende Programme zur Instandhaltung, die eine langfristige Leistung garantieren
- komplette Sanierung der Maschinen und Anlagen um einen Mehrwert der Investitionen zu erhalten.
- benutzerdefinierte Upgrades für Maschinen und Anlagen je nach Produktionsanforderungen

ERSATZTEIL SERVICE

Zur SCM Group zählen 140 Ersatzteil-Spezialisten weltweit, welche alle Anfragen in kürzester Zeit bearbeiten.

36.000 ERSATZTEILE

In unserem Lager befinden sich Ersatzteile im Wert von 12 Millionen Euro, welche jede einzelne Maschine bedienen können.

ERSATZTEIL GARANTIE

Wir geben eine Ersatzteil-Garantie in Höhe von bis zu 3,5 Millionen Euro, auch für "schwierige" Ersatzteile

SOFORTIGE VERFÜGBARKEIT

Über 90% der Aufträge werden dank des riesigen Bestandes am selben Tag erledigt.

6 NIEDERLASSUNGEN WELTWEIT

Der Ersatzteil-Service kann auf weltweite Unterstützung zählen. (Rimini, Singapur, Shenzhen, Moskau, Atlanta, São Bento do Sul).

500 AUSLIEFERUNGEN TÄGLICH



DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit über 65 Jahre Erfahrung ist SCM einer der unangefochtenen Marktführer im Bereich der Holzbearbeitungstechnologien und ein Innovationsmotor auf dem Feld der Holzbearbeitungsmaschinen und modernen Fertigungsanlagen mit einer weltweiten Präsenz und dem dichtesten Vertriebs- und Servicenetzwerk auf diesem Sektor.

65 Jahre Erfahrung

3 Hauptproduktionsstandorte in Italien

300.000 m² Produktionsfläche

20.000 Produzierte Maschinen pro Jahr

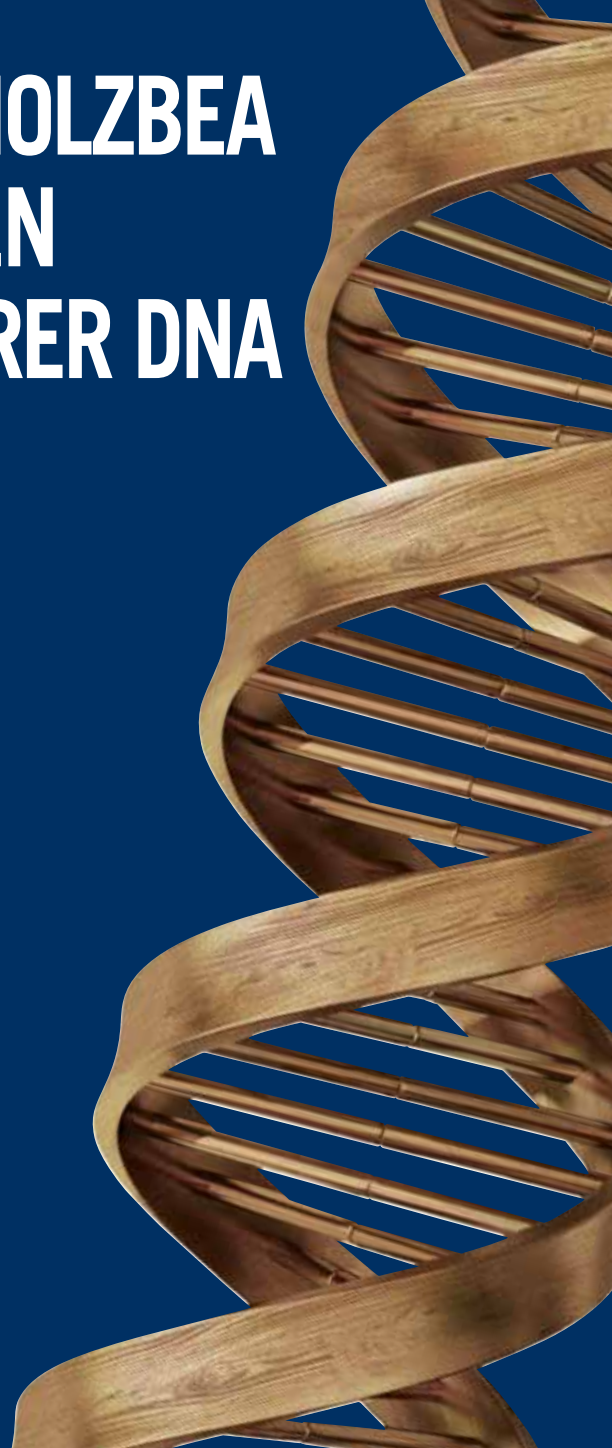
90% Exportanteil

20 Tochtergesellschaften

400 Vertretungen und Vertriebspartner

500 Servicetechniker

500 Eingetragene Patente



Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLESTEN WISSENSTAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

INDUSTRIAL MACHINERY

Einzelmaschinen, integrierte Systeme und Dienstleistungen für die Verarbeitung einer großen Bandbreite von Materialien.



HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIE



TECHNOLOGIEN FÜR DIE VERARBEITUNG VON KOMPOSITMATERIALIEN, ALUMINIUM, KUNSTSTOFF, GLAS, STEIN, METALL

INDUSTRIAL COMPONENTS

Technische Bauteile für die Maschinen und Systeme der Gruppe, Drittparteien und die Maschinenbauindustrie.



SPINDELN UND TECHNISCHE BAUTEILE



SCHALTSCHRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN



is more



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



00L0372851F