

# UNITECH 70

**Universal CNC drilling centre**

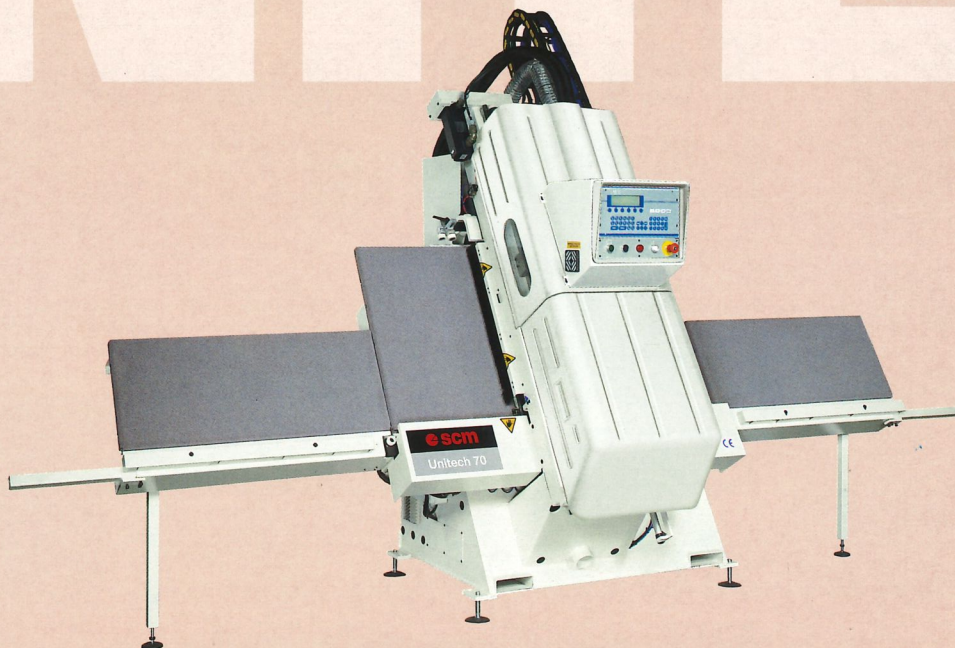
***Universal-CNC-Bohrzentrum***

 **scm**

# UNITECH 70

## Universal CNC drilling centre

## Universal-CNC- Bohrzentrum



### **Zero set-up time**

For perfect panel positioning without any adjustments to the worktable

### **Keine Rüstzeit**

Zur einwandfreien Positionierung des Werkstücks ist keine Arbeitstischeneinstellung mehr erforderlich.

### **Compact overall dimensions**

Compact size (1600 x 1600 mm), UNITECH 70 can be used by anyone, anywhere.

### **Minimaler Platzbedarf**

Dank des minimalen Platzbedarfs (1600x1600 mm) kann das Bohrzentrum überall und von jedem Anwender eingesetzt werden.

### **Full working range**

There are virtually no limits to the maximum length that can be machined.

### **Der größte Arbeitsbereich**

Der max. Länge der verarbeitbaren Platten sind praktisch keine Grenzen gesetzt.

### **Maximum accuracy**

The optical control system reads the panel zero point and electronically corrects measurement errors during component drilling.

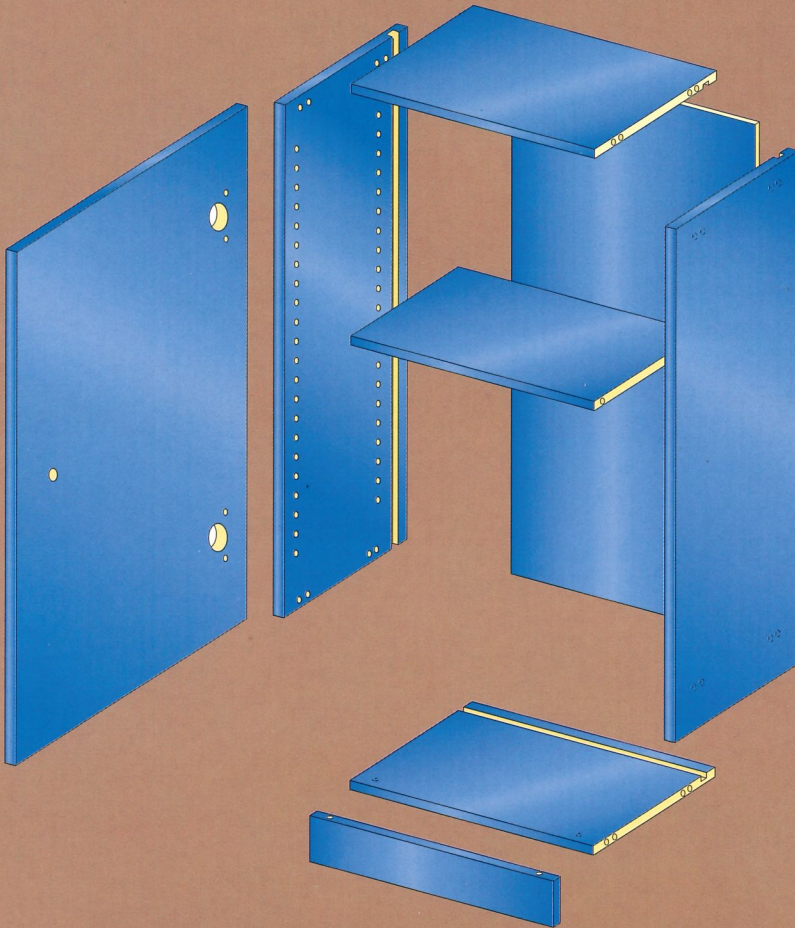
### **Höchste Präzision**

System zur optischen Erfassung des "Nullpunktes" der Platte und elektronische Korrektur der Maßfehler bei Montagebohrungen.

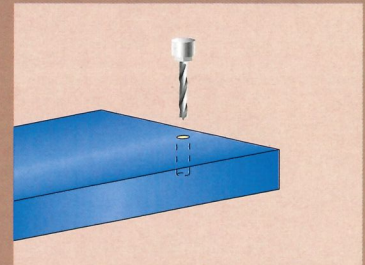
# Maximum versatility Maximale Flexibilität

For all machining operations: vertical and horizontal drilling; disc cutter in the "X" direction; special operations with the optional special heads.(options)

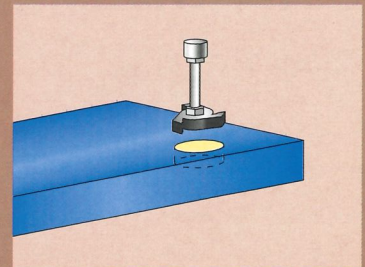
Zur Durchführung aller Vertikal- und Horizontalbohrungen, Bearbeitungen mit Scheibenfräsern in "X"-Richtung und Sonderbearbeitungen mit Spezialbohrköpfen (Sonderzubehör).



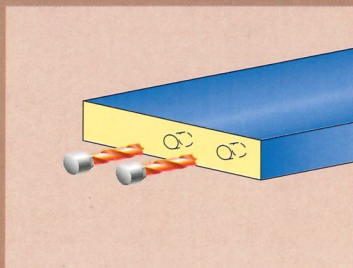
## Operation examples Einige Bearbeitungsbeispiele:



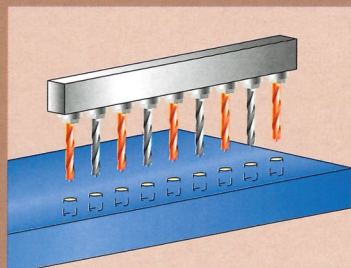
Through drilling  
Durchgangsbohrung



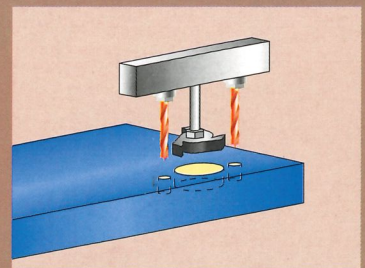
Drilling hinges recesses and holes  
Scharnieraufnahmebohrung



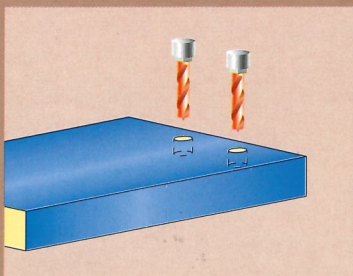
Horizontal assembly drilling  
Horizontale Montagebohrung



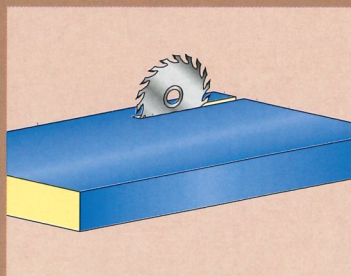
Hole barriers  
Bohrlochreihen



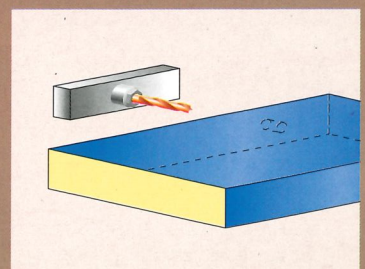
Head for drilling hinge recesses and holes (optional)  
Bohrkopf für Scharnieraufnahmen (Option)



Vertical assembly drilling  
Vertikale Montagebohrung



Grooving for cupboard back panels  
Nutfräsen für Rückenlehnenaufnahme

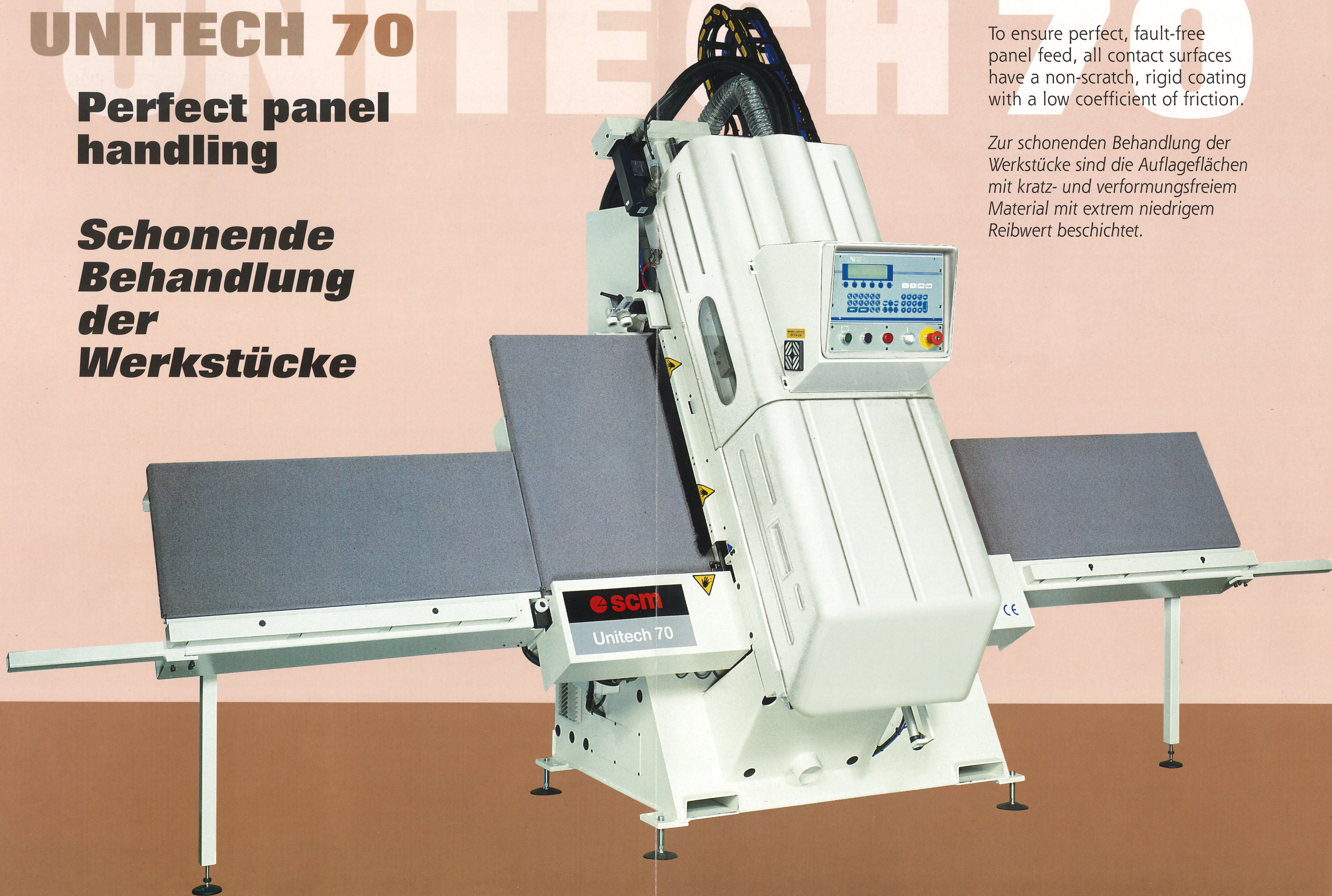


Head for horizontal drilling in the "Y" direction (option)  
Bohrkopf für Horizontalbohrung in "Y"-Richtung (Option)

# UNITECH 70

**Perfect panel  
handling**

**Schonende  
Behandlung  
der  
Werkstücke**

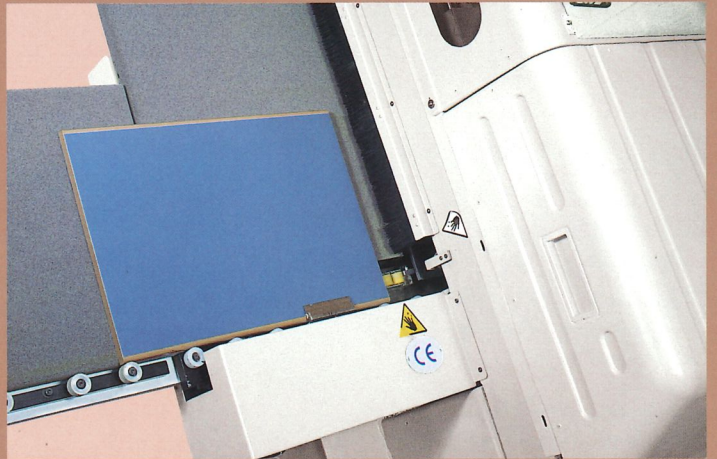


To ensure perfect, fault-free panel feed, all contact surfaces have a non-scratch, rigid coating with a low coefficient of friction.

*Zur schonenden Behandlung der Werkstücke sind die Auflageflächen mit kratz- und verformungsfreiem Material mit extrem niedrigem Reibwert beschichtet.*

# Pneumatic panel feed clamp

## *Pneumatikspannzange für besseres Werkstückhandling*

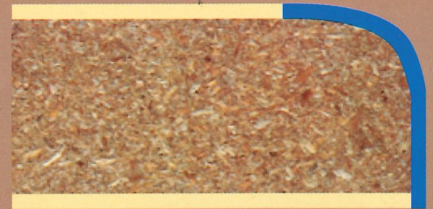
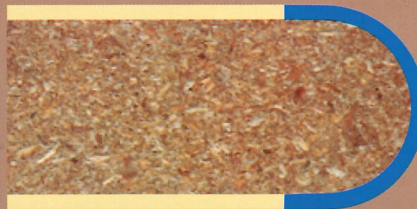


To ensure the maximum precision under all operating conditions, the UNITECH 70 is equipped with a pneumatic clamping system for panel feed.

*Für höchste Präzision unter sämtlichen Einsatzbedingungen ist UNITECH 70 mit einer Pneumatikspannzange für besseres Werkstückhandling ausgestattet.*

The pneumatic clamping system is electronically controlled from the CNC, runs on a recirculating ball screw and is powered by a DC motor.

*Die Pneumatikspannzange wird über CNC gesteuert. Sie läuft auf einer Kugelumlaufspindel und wird durch einen Gleichstrommotor angetrieben.*



The pneumatic clamp on the UNITECH 70 ensures simple, fault-free handling of moulded, post-formed and soft-formed panels.

*Dank dieser Pneumatikspannzange können mit UNITECH 70 geformte und Soft-Forming-Platten problemlos und optimal bearbeitet werden.*

# Zero set-up time

## Keine Rüstzeit

UNITECH 70 's innovative design totally eliminates the set-up time needed to prepare the work table for the next panel to be machined.

UNITECH 70 will machine a series of panels of different sizes without requiring any adjustment or repositioning of suction cups or reference stops.

Durch die innovative Konzipierung von UNITECH 70 wurden die Einstell- und Umrüstzeiten zur Vorbereitung des Arbeitstisches je nach Plattenbeschaffenheit vollständig BESEITIGT.

Mit UNITECH 70 können nacheinander Platten von sehr unterschiedlicher Größe bearbeitet werden, ohne zuvor Einstellungen bzw. die Positionierung von Saugern oder Anschlägen durchführen zu müssen.



The machine automatically "reads" the zero origin of the panel and no longer needs to use reference stops.

#### **Advantages:**

- **faster cycle times**
- **no work-table set-up errors**
- **no panel positioning errors**
- **large, 3000 mm panels machined in a single cycle.**

Außerdem "LIEST" die Maschine automatisch den NULLPUNKT der Platte, und es werden keine Referenzanschläge mehr verwendet.

#### **Vorteile:**

- **sehr schneller Bearbeitungszyklus**
- **keine Fehler bei Tischeinstellung**
- **keine Fehler bei Werkstückpositionierung**
- **Bearbeitung von Platten bis 3000 mm in einem einzigen Arbeitszyklus**

# UNITECH 70 , the best machine for all your requirements

## Compact overall dimensions Minimaler Platzbedarf

Compact overall dimensions (just 1600 x 1600 mm on the standard version) mean that the machine can be used in small areas and still machine large panels.

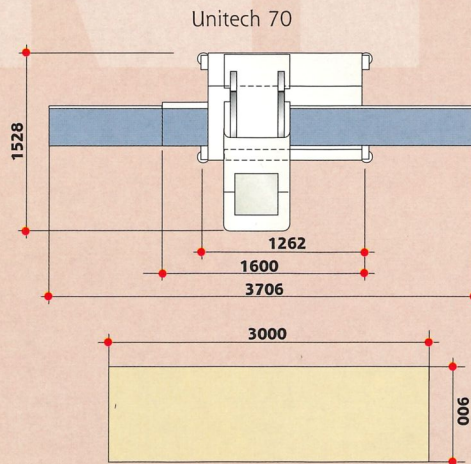
### Advantages.

- lower fixed costs
- improved area utilisation

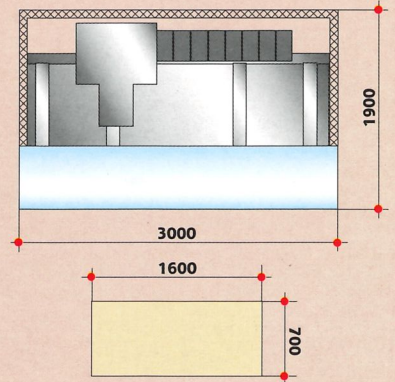
Dank des GERINGEN PLATZBEDARFS (in der Grundausführung 1600 x 1600 mm) kann die Maschine auch in kleinen Räumen ohne Beschränkung der verarbeitbaren Plattengrößen eingesetzt werden.

### Vorteile:

- Senkung der Festkosten
- bessere Nutzung der Produktionsfläche



Conventional point-to-point operation  
Herkömmliche CNC-Maschine



Panel sizes that can be processed in a single cycle  
In einem einzigen Zyklus bearbeitbare Plattengrößen.

## The highest precision Die höchste Präzision

### Electronic correction on assembly drilling.

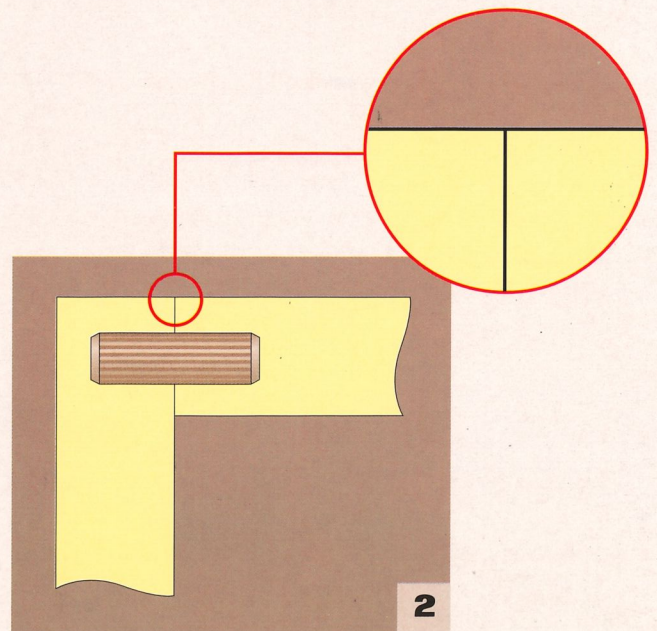
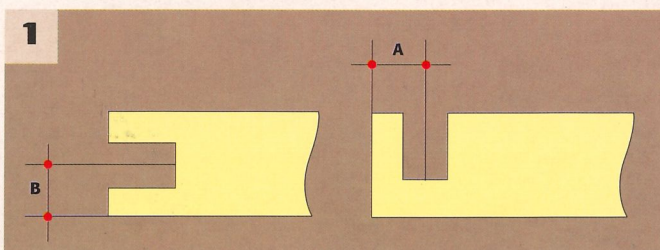
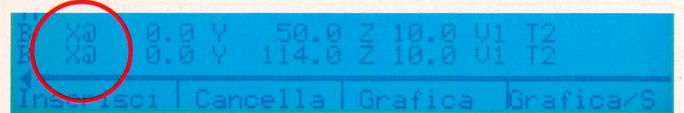
To ensure a perfect fit, measurements A and B must be exactly the same (drawing 1).

With UNITECH 70 all the necessary adjustments are made from a single control - the measurement setting control (@).

This guarantees that the fit between the vertical and horizontal panels is always perfect (drawing 2) even when horizontal drilling is not in panel center.

### Elektronische Fehlerkorrektur bei Montagebohrungen

Der perfekte Sitz der Teile beim Zusammenbau wird nur erreicht, wenn die Maße A und B gleich sind (Zchnng. 1). UNITECH 70 garantiert diese Voraussetzung, indem die entsprechenden Einstellungen durch einen einzigen, gemeinsamen Befehl bei der Maßeingabe gesteuert werden (BEFEHL @). Auf diese Weise passen senkrechte und waagerechte Platten immer perfekt zusammen (Zchnng. 2) selbst wenn die horizontale Bohrung nicht in der Plattenmitte ist.



# UNITECH 70, die beste Lösung für Ihre Bearbeitungsaufgabe

## Full working range Der größte Arbeitsbereich

UNITECH 70 is the only machine in its class that can process any panel length up to 3000 mm in a single cycle WITHOUT THE NEED TO RE-POSITION;

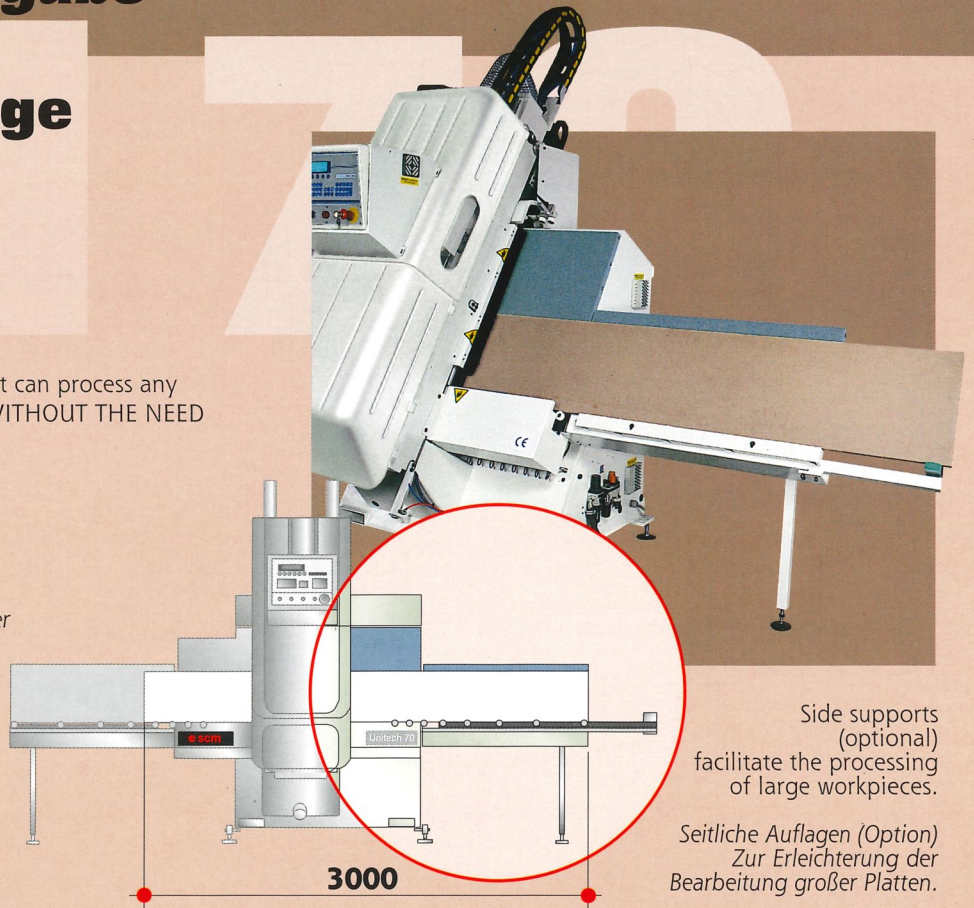
**the advantages of this system are:**

- **more accurate machining**
- **faster cycle times**
- **maximum ease of use.**

Die einzige Maschine dieser Größenordnung, die der Plattenlänge keine Grenzen setzt und die Bearbeitung von Längen bis zu 3000 mm in einem Zyklus und OHNE UMLEGEN DER PLATTE ermöglicht.

**Vorteile:**

- **sorgfältige Bearbeitung**
- **höhere Durchführungs-  
geschwindigkeit**
- **maximale Bedienerfreundlichkeit.**



Side supports (optional) facilitate the processing of large workpieces.

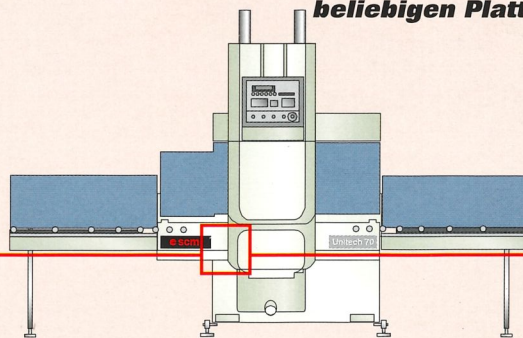
Seitliche Auflagen (Option) Zur Erleichterung der Bearbeitung großer Platten.

### Continuous control

The high precision optic reader ensures precision referencing on the panel zero point.

**Advantages:**

- **no panel positioning errors**
- **automatic acquisition of panel zero point**
- **simple, rapid positioning on any panel size.**



### Konstante Überwachung

Über den hochpräzisen optischen Sensor, der den einwandfreien Bezug des "Nullpunktes" der Platte gewährleistet.

**Vorteile:**

- **keine Fehlermöglichkeit bei der Plattenpositionierung**
- **automatische Erfassung des Nullpunktes der Platte**
- **einfache und schnelle Positionierung jeder beliebigen Plattengröße**

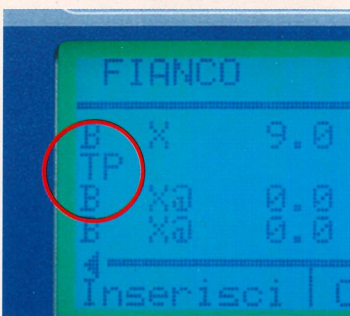
### Front or rear calibration

Component drillings always precise even on large panels of varying lengths.

The front calibration (TA) and rear calibration (TP) functions makes it possible to reference the holes on the required side thus ensuring a perfect fit every time.

### Nullpunkteinstellung vorne oder hinten

Montagebohrungen mit höchster Genauigkeit auch bei großen Platten, deren Länge nicht immer konstant sein kann. Mit den Funktionen NULLPUNKTEINSTELLUNG VORNE (TA) und NULLPUNKTEINSTELLUNG HINTEN (TP) können die Bohrungen jeweils auf die gewünschte Seite bezogen werden. Dadurch werden stets perfekte Verbindungen gewährleistet.





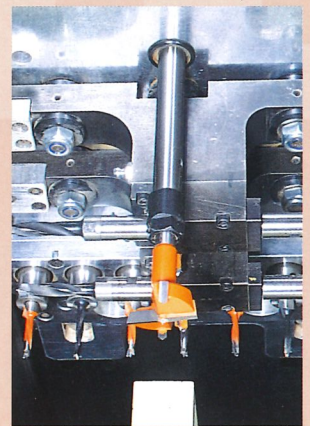
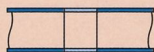
# All types of drilling. Alle Arten von Bohrungen

## Vertical drilling

Three independent spindles with a 64 mm centre-to-centre will perform all your vertical drilling tasks including passing holes, hinge recesses and assembly drilling.

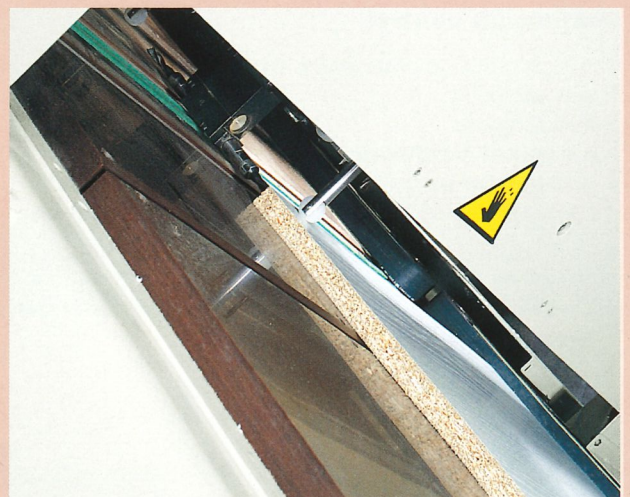
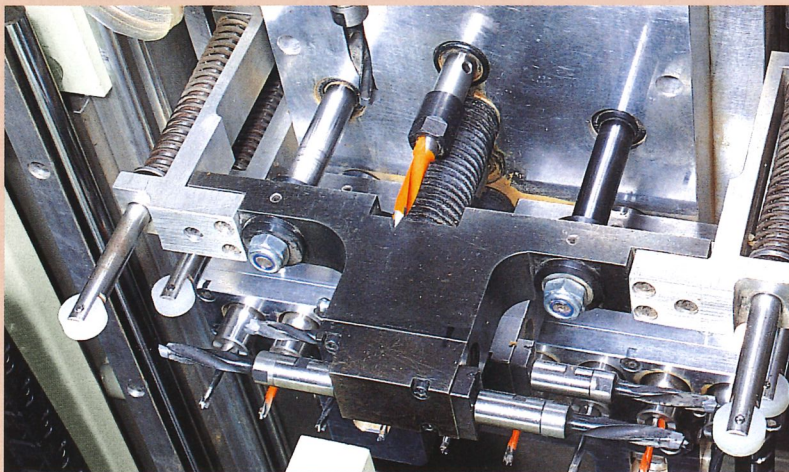
## Vertikalbohrungen

Drei unabhängige Spindel/ mit Achsenabstand 64 mm gestatten die Ausführung aller Arten von Vertikalbohrungen, einschließlich Durchgangsbohrungen, Scharnieraufnahmebohrungen und Montagebohrungen.



The first spindle can be fitted with drill bits up to 35 mm in diameter.

Auf die erste Spindel können Bohrer mit Durchmesser bis zu 35 mm eingesetzt werden.



## Horizontal drilling on the "X" axis.

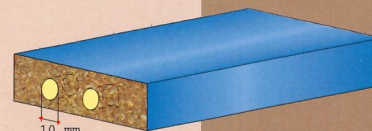
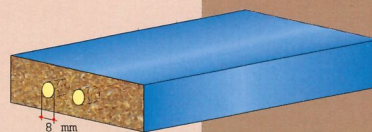
The four (2 + 2) independent spindles with a 64 mm centre-to-centre enable assembly drilling of different diameters without the need to retool the drilling head.

Additional vertical pressures ensure optimum panel clamping.

## Horizontalbohrungen in "X"-Richtung

Mit vier unabhängigen Spindeln (2+2) mit Achsenabstand 64 mm ist es möglich, Montagebohrungen, auch mit verschiedenem Durchmesser, ohne Umrüsten der Arbeitsaggregate auszuführen.

Die einwandfreie Werkstückeinspannung wird durch zusätzliche Vertikalandrücker erleichtert.



## Assembly drilling

Highly versatile because assembly drillings of different diameters require no retooling.

## Montagebohrungen

Höchste Flexibilität : Montagebohrungen mit unterschiedlichem Durchmesser können ohne Umrüsten der Maschine ausgeführt werden.

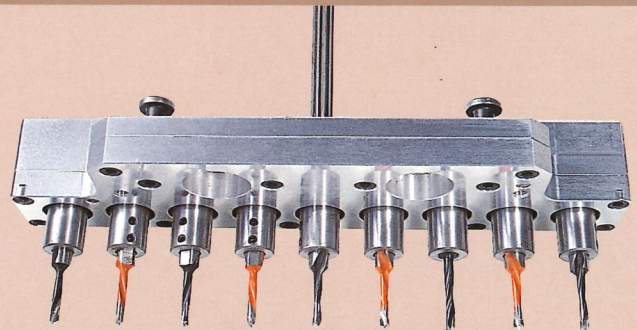
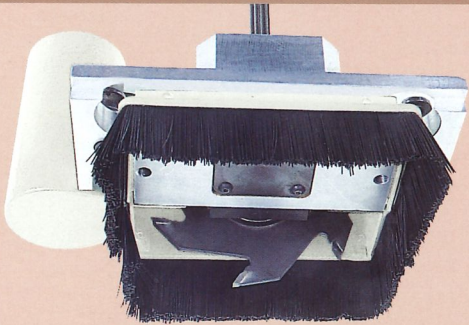
# Efficiency and machining speed Höchste Leistung und Geschwindigkeit

## Complete all your jobs without any wasted time

The full equipment specification of the drilling head ensures that UNITECH 70 offers a level of performance unparalleled in its class. Thanks to the interchangeable units the drilling head can be re-configured at any time.

## Flexibel Arbeiten ohne Zeitverlust !!

Die komplette Ausrüstung des Arbeitsaggregates ermöglicht hohe Produktionsleistungen, die andere Bohrautomaten dieser Größenordnung nicht erreichen. Dank des Einsatzes auswechselbarer Bohrköpfe kann das Arbeitsaggregat jederzeit neu konfiguriert werden.

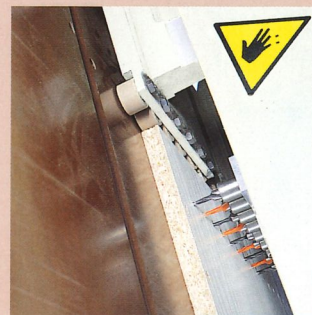


### Disc cutter head (standard)

For grooving operations on the "X" axis.

### Kopf für Scheibefräser (serienmäßig)

Dient zum Nutenfräsen in "X"-Richtung.

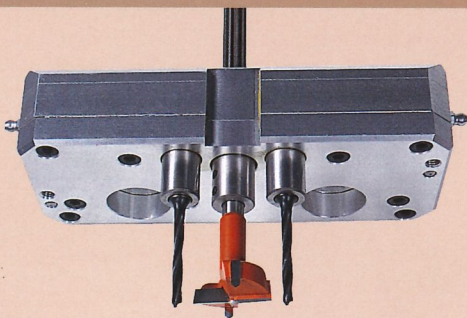


### Head with nine vertical spindles (standard)

The maximum speed and precision for drilling holes

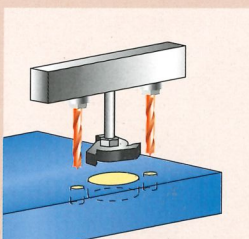
### Kopf mit neun Vertikalspindeln (serienmäßig)

Höchste Geschwindigkeit und Präzision zur Anfertigung von Bohrlochreihen.



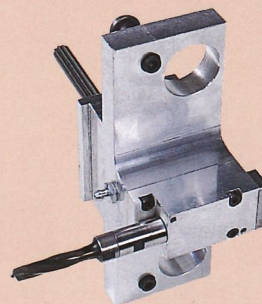
### Hinge drilling head (optional)

For drilling hinge recesses and holes in a single operation



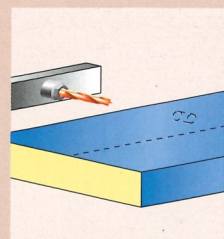
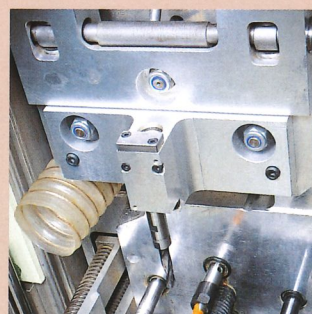
### Kopf für Scharnieraufnahmebohrung (auf Anfrage)

Zur Bohrung der Aufnahmen für die Scharniere und der Befestigungsschrauben in einem Bohrgang.



### Head for horizontal drilling on the "Y" axis (optional).

### Bohrkopf für Horizontalbohrungen in "Y"-Richtung (auf Anfrage).



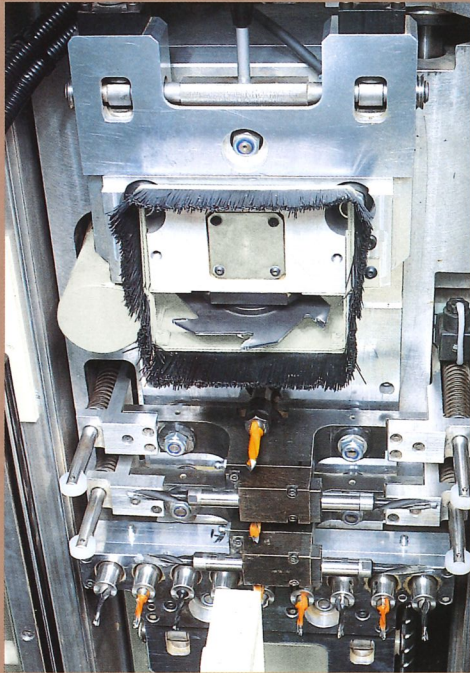
# Ready for all types of drilling Fertig für alle Arten von Bohrungen

## Highly versatile

Because UNITECH 70 can perform all your drilling requirements. The drilling head has the following fittings as standard:

- **twelve vertical spindles three of which are independent;**
- **four horizontal spindles on the "X" axis;**
- **one disc cutter (interchangeable head with quick-release fitting);**

The head has two units with quick-release fittings and can therefore be configured at any time to match current machining specifications.

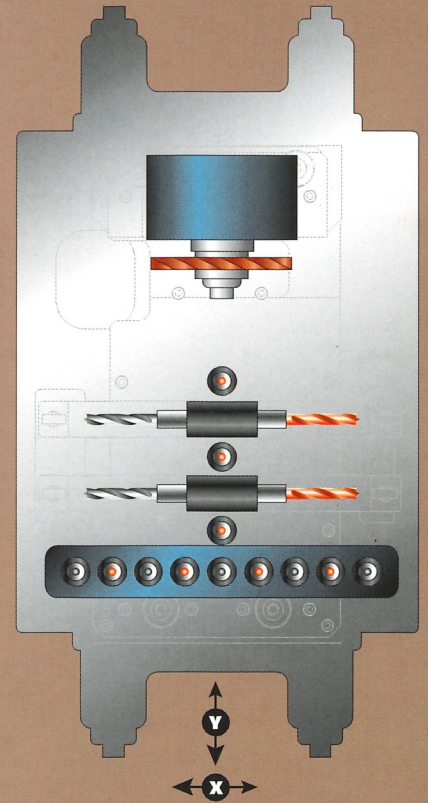


## Höchste Flexibilität

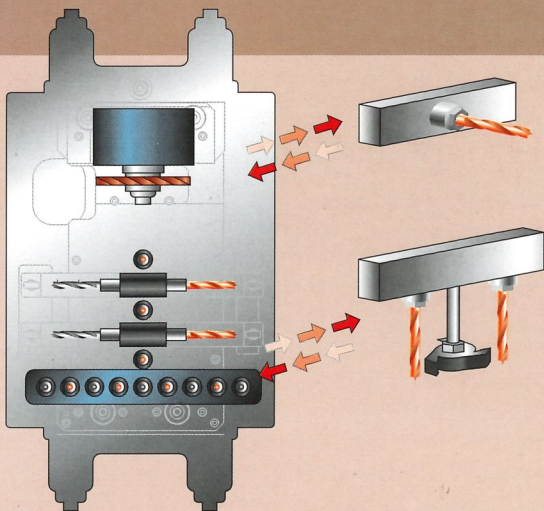
Alle Arten von Bohrungen sind möglich.

- **Zwölf Vertikalspindeln, davon drei unabhängig.**
- **Vier Horizontalspindeln in "X"-Richtung**
- **Ein Scheibenfräser (austauschbarer Kopf mit Schnellaufspannung)**

Dank der beiden Köpfe mit Schnellaufspannung kann die Konfiguration jederzeit den spezifischen Bearbeitungserfordernissen angepaßt werden.



Standard equipment  
Standardausrüstung.

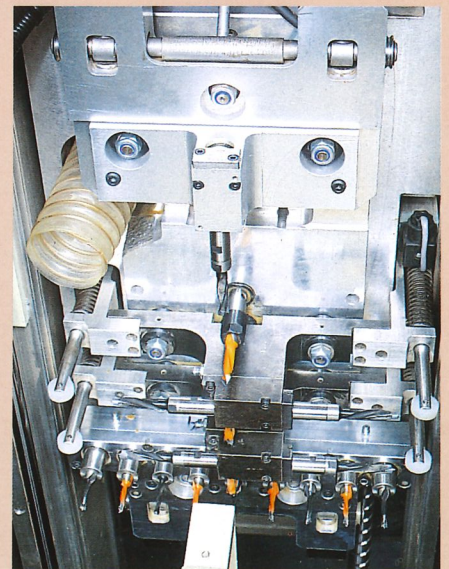
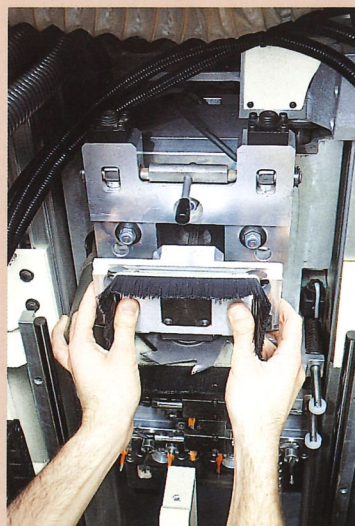


## Tool changer

The TOOL CHANGER allows the interchangeable heads to be changed over in the program list, quickly and easily and without interrupting the cycle. The machine is switched to the "pause" condition, the tool is changed and the machine then returns to the cycle at the point where it left off.

## Werkzeugwechsel

Der WERZEUGWECHSEL erfolgt schnell und einfach durch Ersetzen der austauschbaren Köpfe, und dies auch während der Ausführung einer Programmliste und ohne Unterbrechung des gesamten Ablaufs. Die Maschine wird auf Pause geschaltet, der Wechsel vorgenommen und die Bearbeitung an der Stelle wieder aufgenommen, an der sie unterbrochen wurde.



# A user-friendly CNC Numerische Steuerung für Jedermann



**The CNC operator interface has been specially designed for the unskilled. This next generation NC unit, easy to use, will store a large number of programs and program lists; standard features include:**

- alphanumeric keyboard and LCD screen with display of:
  - machine status (e.g. emergency, programming, work)
  - alarms and diagnostic messages
- function keys
- RS232 serial line
- graphic functions to display work programs
- management of two numeric axes and constant monitoring of third axis.
- machining program simulation.
  - remote programming on PC



Program page/Programmseite



Example of machining graphics  
Beispiel einer Bearbeitungsgrafik

**Die Benutzerschnittstelle wurde speziell auch für Bedienpersonal ohne spezifische Vorkenntnisse konzipiert. Die einfach programmierbare CNC-Steuerung der jüngsten Generation ermöglicht die Speicherung einer großen Anzahl von Programmen und Programmlisten.**

**Die Standardausführung sieht vor:**

- alphanumerische Tastatur mit LCD-Bildschirm mit dauernder Anzeige von:
  - MASCHINENZUSTAND (z.B. Notfall, Programmierung, Betrieb, usw.)
  - STÖRMELDUNGEN und Diagnosemeldungen
- Funktionstasten
- serielle Schnittstelle RS 2332
- Grafikfunktion zur Anzeige der programmierten Bearbeitung
- Verwaltung der beiden numerischen Achsen und KONSTANTE Überwachung der dritten Achse.
- vorgetäuschte Programmausführung
  - Möglichkeit zur Fernprogrammierung über PC.

## UNITASK UNITASK : The CAD/CAM software CAD/CAM Software

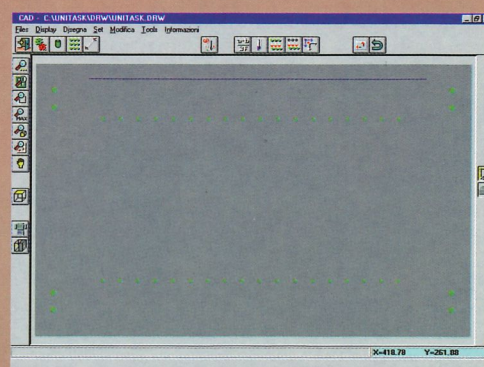
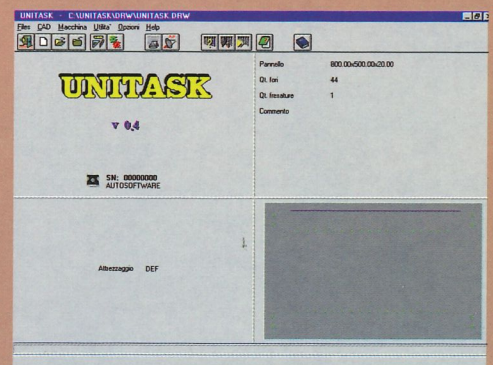
Unitask is a CAD/CAM software package (option) where the graphic module of a dedicated CAD program can be used to program UNITECH 70 from a personal computer. Once a drawing has been completed, a simple computer command converts it into a panel program for the machine which can be transmitted over a serial line to the UNITECH 70 NC unit.

Unitask can also make parametric drawings and will optimise machining paths to reduce cycle times to the minimum. Drawings in .DXF format can be imported into Unitask from other CAD systems.

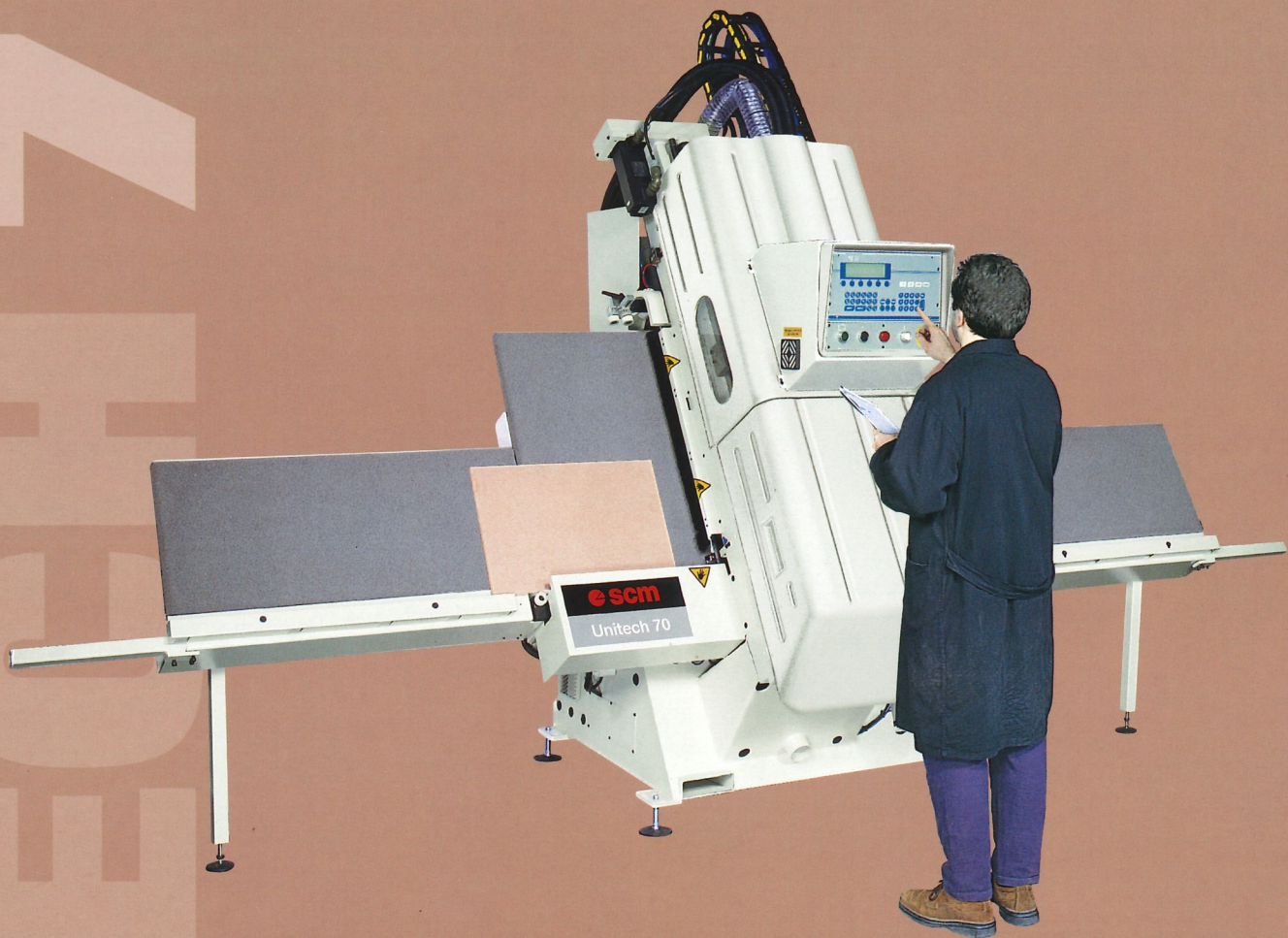
CAD/CAM-Softwarepaket (Sonderzubehör) zur Programmierung von UNITECH 70 über PERSONAL COMPUTER unter Verwendung eines dediziertes CAD-Programms für den Grafikeil. Nach Erstellung der Zeichnung erfolgt die übersetzung des MASCHINENPROGRAMMS, das anschließend über die serielle Schnittstelle an die CNC-Steuerung der UNITECH 70 übertragen wird.

Das System ermöglicht die Anfertigung PARAMETRIERTER Zeichnungen und die OPTIMIERUNG des Arbeitsablaufs zur maximalen Verkürzung der Bearbeitungszeiten.

In UNITASK können mit anderen CAD-Systemen erstellte Zeichnungsdateien mit der Erweiterung .DXF importiert werden.



# UNITECH 70: top class efficiency. UNITECH 70: maximale Leistungsstärke



UNITECH 70 is a patented UNIVERSAL CNC DRILLING CENTRE for ALL drilling jobs and disc cutter machining.

UNITECH 70 is the ideal solution for the advanced craftsman and the small woodworking company because it combines FLEXIBILITY, MACHINING SPEED AND PRECISION in a single modern machine. In addition, the machine combines compact size with a wide, 3000 x 900 mm working range.

The machine is easy to use, even for the UNSKILLED operator. The operator interface of the next generation NC unit is so user-friendly that anyone can use it.

UNITECH 70 also stands for SAFETY; the drilling unit is fully enclosed and the guards and safety devices protecting the working area meet the most stringent safety standards.

All factors ensuring the maximum efficiency for all your drilling requirements.

UNITECH 70 ist ein NUMERISCH GESTEUERTES UNIVERSALES BOHRZENTRUM (patentiert), mit dem ALLE Arten von Bohrungen sowie Bearbeitungen mit dem Scheibenfräser ausgeführt werden können.

UNITECH 70 ist die ideale Lösung für größere Handwerksbetriebe und kleine Industriebetriebe, da FLEXIBILITÄT, SCHNELLE ARBEITSAUSFÖHRUNG und PRÄZISION in einer einzigen, modernen und leistungsstarken Maschine vereint sind. Außerdem bietet das Bearbeitungszentrum trotz seiner besonders kompakten Abmessungen einen großen Arbeitsbereich (3000 x 900 mm).

Gerade auch dem NICHTFACHMANN wird mit UNITECH 70 eine benutzerfreundliche Maschine zur Verfügung gestellt. Die NC-Steuerung der jüngsten Generation bietet eine hochentwickelte, für jedermann leicht verständliche und komfortabel zu bedienende Benutzerschnittstelle.

UNITECH 70 heißt aber auch SICHERHEIT. Die rundum verkleideten Arbeitsaggregate und der ständig geschützte Arbeitsbereich erfüllen die strengsten Sicherheitsnormen.

Dank dieser Vorzüge kann UNITECH 70 maximale Leistungen bei der Lösung jeder spezifischen Bohrungsaufgabe gewährleisten.



**SCM** has been an active force in the woodworking machinery sector for more than 40 years and represents the nucleus of SCM Group. With a total of 2000 employees, 12 factories and an export of 70%, this Group is one of the world's top producers of woodworking equipment.

**SCM** produces the widest range of tooling machines for secondary wood machining, from classical machines to CNC work centres, to high production automated systems for the machining of solid wood.

SCM is certified according ISO 9001 standards. All SCM machines are designed with the aid of CAD (computer aided design) systems and manufactured using the most modern machining and control technology. Specialized technicians all over the world are able to supply the most comprehensive technical assistance and services for SCM customers because full use is made of a system of remote computerised diagnostics and of a network of peripheral spare parts warehouses. SCM's customers can moreover rely upon the Customer Satisfaction Service recently installed as a reference point covering all their requirements.

**SCM** can also utilize the internal structures of SCM Group such as **CSR-Study and Research Consortium** and **CSR Training Centre**. CSR-Study and Research Consortium uses advanced experimental and an acoustic instrumentation laboratory fitted with a semi-anechoic room. This ensures that all machines satisfy the strictest international standards in terms of safety, ergonomics and environmental hygiene. **CSR-Training Centre**, a highly regarded training school prepares qualified operators from all over the world for woodworking machinery.

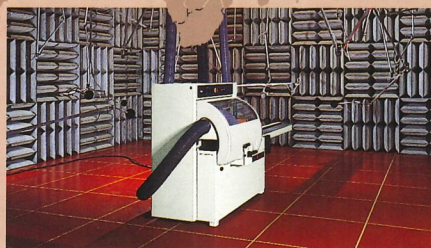
**SCM** ist seit über 40 Jahren als Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen tätig und bildet gleichzeitig den historischen Kern der gleichnamigen Gruppe. Diese gehört mit 2000 Beschäftigten, 12 Produktionsstätten und einem Exportanteil von 70 % zu den weltgrößten Herstellern der Branche. **SCM** produziert die größte Palette von Werkzeugmaschinen für die Weiterverarbeitung von Holz.

SCM ist nach ISO 9001 zertifiziert.

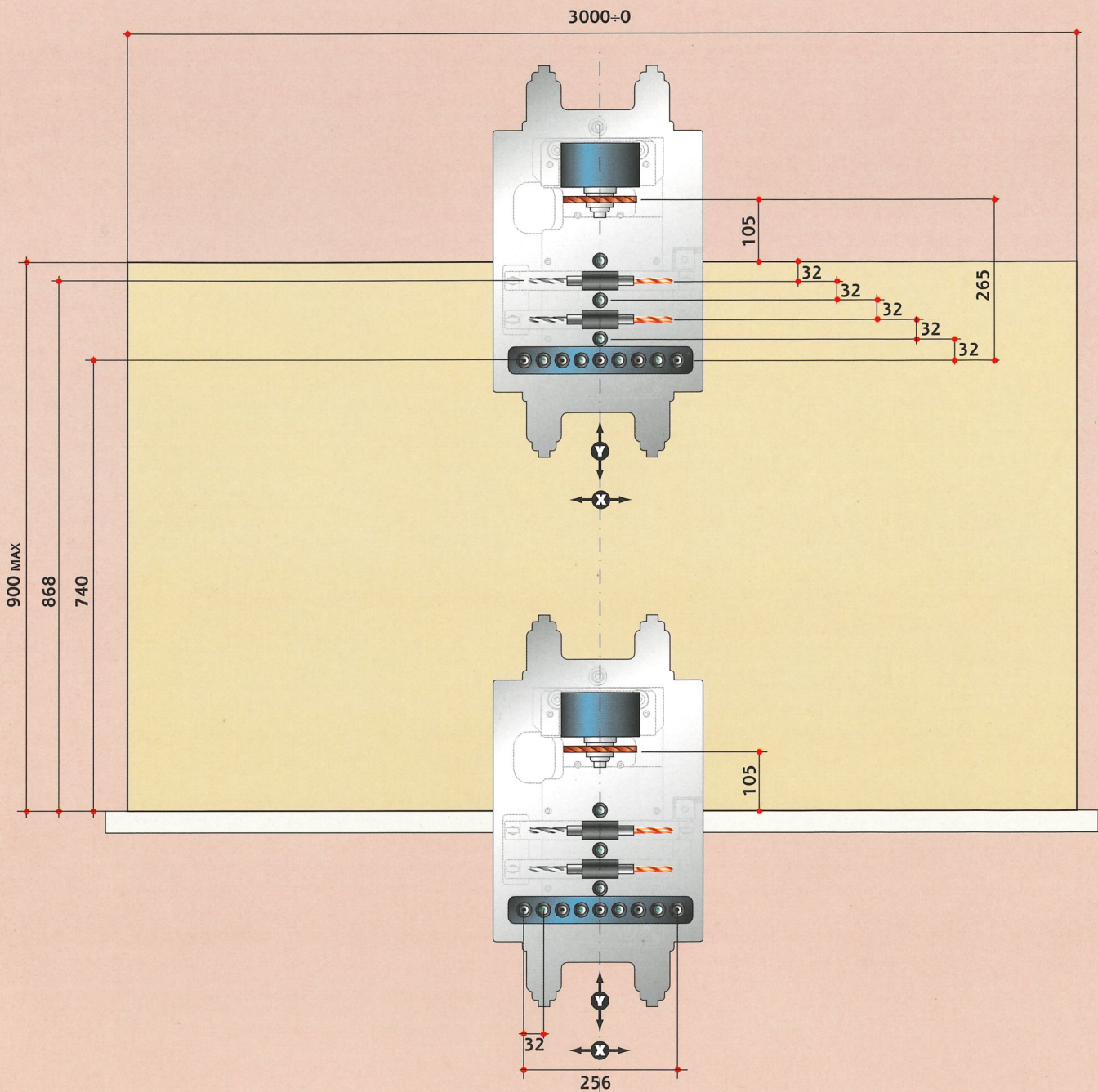
Die Konstruktion aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD-Systemen und die Produktion mit modernster Fertigungs- und Steuerungstechnik. In der ganzen Welt sorgen spezialisierte SCM-Techniker für einen kompletten Kundendienst, der auch ein Ferndiagnose-System über Computer und ein engmaschiges Netz von Ersatzteile Außenlagern umfaßt. SCM-Kunden können nunmehr auch auf den kürzlich eingerichteten Service "Zufriedene Kunden" zählen:

Ein fester Ansprechpartner bei allen Belangen.

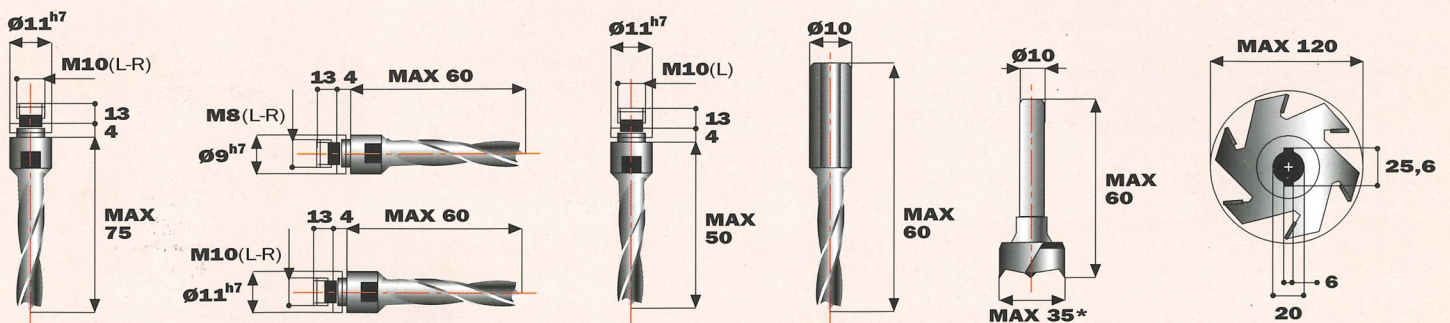
**SCM** kann auch von konzerner eigenen Strukturen Gebrauch machen: **CSR - Consorzio Studi e Ricerche** und **CSR Training Centre**. Das CSR - Consorzio Studi e Ricerche verfügt über modernste Versuchseinrichtungen und ein Lärmforschungslabor mit nahezu schalltotem Raum zur Geräuschpegeluntersuchung. Dadurch erfüllen sämtliche Maschinen auch die strengsten internationalen Sicherheits-, Ergonomie- und Umwelt- sowie Gesundheitsschutzvorschriften. Das CSR Training Centre ist eine Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie aus aller Welt.



# Working range Arbeitsbereich



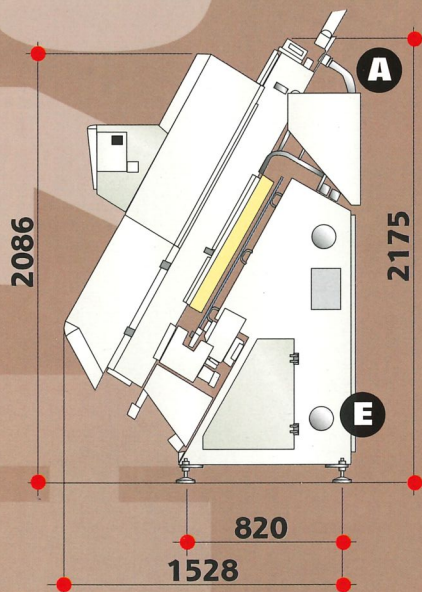
## Tools used Verwendbare Werkzeuge



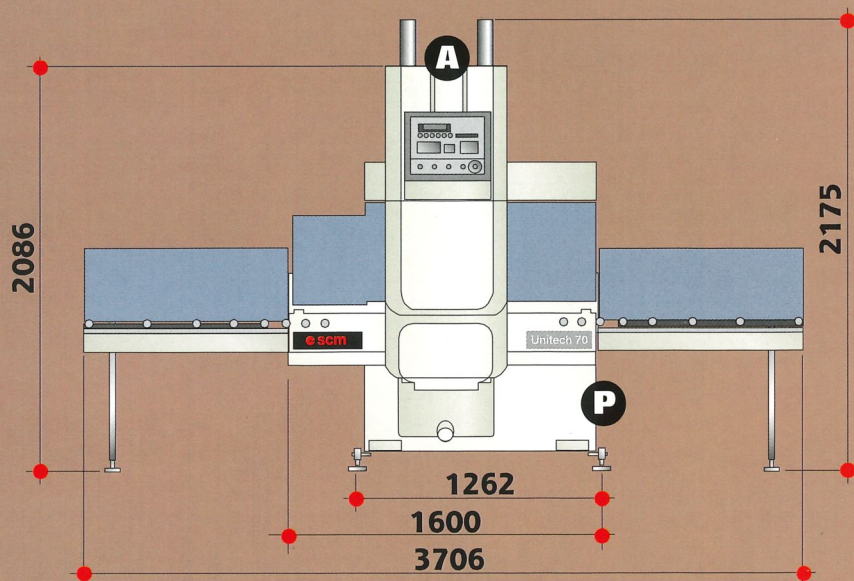
\* Max tool diam. 35 mm. Can be used only on the first spindle.

\* Bohrer mit 35 mm max. Durchmesser. Kann nur auf die erste Spindel eingesetzt werden.

# Overall dimensions Abmessungen



**E** Electrical connection  
Netzanschluß



**A** Extraction connection  
Absaugungsanschluß

**P** Compressed air connection  
Druckluftanschluß

## Technical data Technische Daten

Panel width	Plattenbreite	mm	mm	70 ÷ 900
Panel thickness	Plattenstärke	mm	mm	10 ÷ 50
Panel length	Plattenlänge	mm	mm	200 ÷ 3000
Minimum thickness for horizontal drilling	Min. Stärke für Horizontalbohrungen	mm	mm	10
Maximum speed on "X" and "Y" axes	Max. Geschwindigkeit Achsen "X" "Y"	m/min.	m/min	24
Spindle speed	Spindeldrehzahl	rpm	UpM	3000
Disc cutter speed	Scheibenfräserdrehzahl	rpm	UpM	6000
Main motor power	Hauptmotorleistung	Kw	Kw	2,2
Compressed air consumption	Druckluftverbrauch	NL/min.	NL/min.	50
Extraction air flow rate	Ansaugluftverbrauch	M <sup>3</sup> /H	M <sup>3</sup> /Stunde	1200
Extraction outlet diameter (2)	Durchmesser Absaugstutzen (2)	mm	mm	80

In this catalogue machines are shown with optionals. SCM reserves the right to modify technical specifications without prior notice, provided that such modification do not affect EC certification safety in EC configuration.

In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Die Firma behält sich das Recht vor, die Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dabei für die EG-Ausführungen der durch EG-Bescheinigungen Sicherheit zu beeinflussen.

## Safety, what you should expect Sicherheit: das können Sie verlangen

Where required, the machine is supplied with the following parts complying with the CE Mark directive:

- Safety and warning messages and labels on the machine
- Instruction and maintenance manual
  - Electrical emergency devices
- Electrical components and visual warning devices
  - Guards for moving parts
  - Workpiece ejection guard
- Interlocks and safety devices to prevent accidental or unauthorized access to hazardous areas.

Die Maschine wird (in den vorgesehenen Ländern) mit folgenden Teilen nach EG-VORSCHRIFTEN geliefert:

- Hinweisschilder an der Maschine
- Bedienungs- und Wartungsanleitung
- Elektrische Notausschaltvorrichtungen
- Elektrische Bauteile und Warneinrichtungen
- Schutzeinrichtungen gegen Gefahren durch bewegliche Teile
- Schutzeinrichtungen gegen Gefahren durch herausgeschleuderte Teile
  - Absperr- und Sicherheitseinrichtungen zur Verhinderung des Zugangs zu Gefahrenbereichen.







**SCM GROUP spa - SCM**

Via Casale, 450

47827 Villa Verucchio (RN) - Italy

Tel. 0541/674111 - Fax 0541/674274

E-mail: [scm@woodwork.it](mailto:scm@woodwork.it)