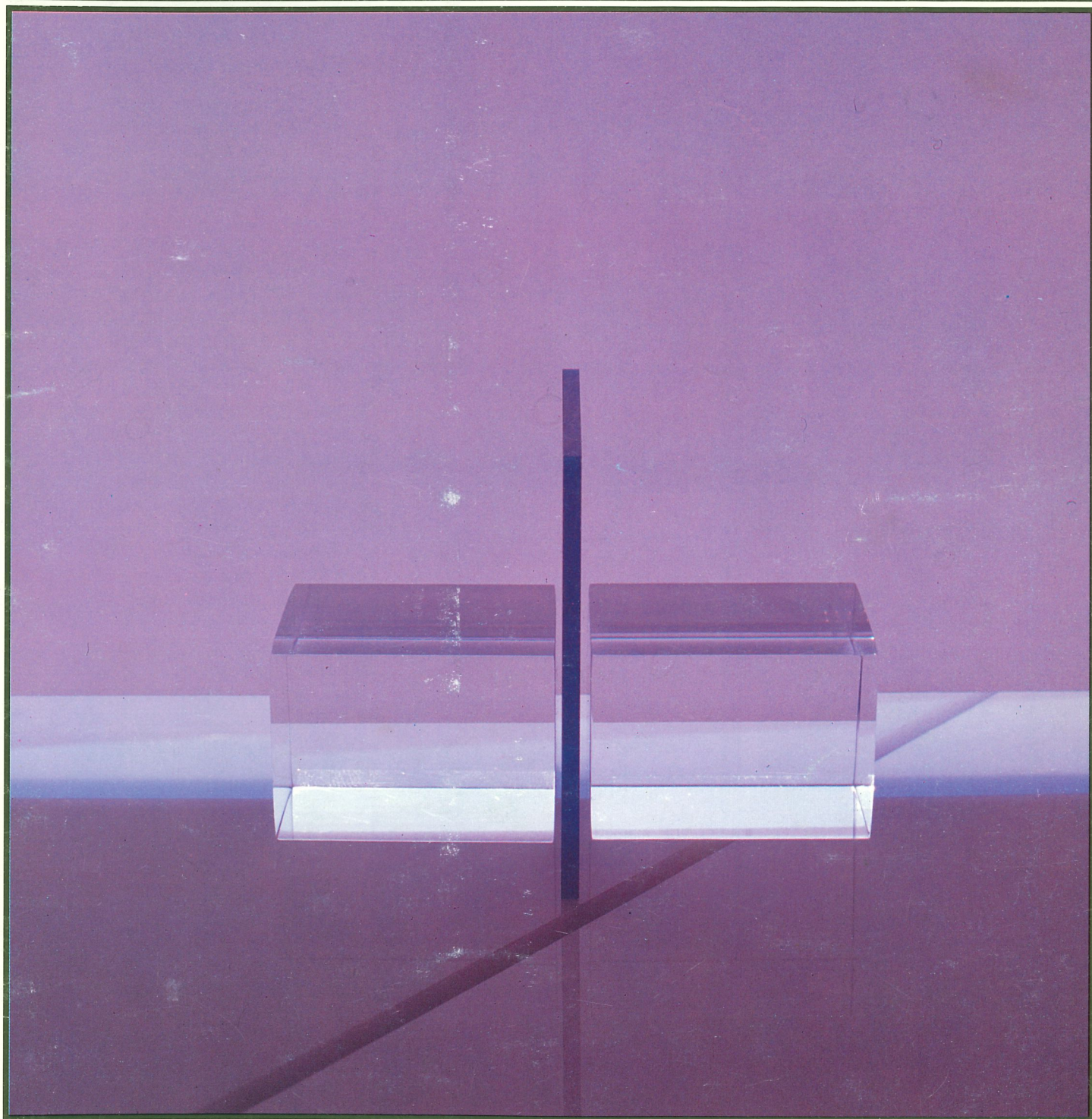


Z32 · Z45

SEZIONATRICI AUTOMATICHE

AUTOMATIC PANEL SAWS



 **scm**

GRUPPO SCM: UNA TRADIZIONE DI PROGRESSO

SCM: UNA SOLIDA STRUTTURA INDUSTRIALE

Il Gruppo SCM è uno dei maggiori produttori mondiali di macchine per la lavorazione del legno. Con 25 Aziende e 40 anni di esperienza, il Gruppo rappresenta oggi una realtà dinamica che opera nei seguenti settori:

- macchine per il legno
- impianti "turn key"
- fonderie
- elettrosistemi
- ricerca applicata
- formazione professionale

SCM: UNA PRODUZIONE QUALIFICATA DI MACCHINE PER IL LEGNO

In stabilimenti specializzati per linee di prodotto, il Gruppo SCM produce macchine classiche e speciali per la seconda lavorazione del legno. Il prodotto, dalle macchine classiche ai sistemi flessibili, è SCM in tutto: meccanica, dispositivi di automazione, elettronica di processo, integrazione meccanica-elettronica. Tutte le macchine sono progettate con l'ausilio di un Centro di Disegno Automatico Computerizzato (CAD-CAM) e prodotte con tecnologie di lavorazione a controllo numerico. Le macchine SCM sono vendute in tutto il mondo attraverso Filiali, Concessionari, Agenti che garantiscono ovunque un servizio di consulenza ed assistenza preciso e puntuale.

SCM: UN IMPEGNO COSTANTE NELLA RICERCA

Il Gruppo SCM destina annualmente una rilevante quota di risorse al finanziamento di progetti di ricerca finalizzati alla realizzazione di macchine innovative, sicure, ergonomiche. Un laboratorio di acustica tra i più moderni d'Europa ha permesso di ottenere risultati di grande rilievo nell'abbattimento del livello di rumorosità delle macchine, migliorandone le prestazioni. All'impegno nella ricerca si unisce un eguale impegno nella Formazione Professionale: unica tra le Aziende del settore, SCM ha istituito un Centro di Formazione che ha il compito di addestrare - con corsi specializzati - giovani provenienti da tutto il mondo destinati ad operare nei più diversi settori dell'industria del legno.



THE SCM GROUP: TRADITION IN PROGRESS

SCM: A SOLID INDUSTRIAL REALITY:

The SCM Group is one of the world's largest woodworking machinery manufacturers. With its 25 companies and 40 years of experience, SCM is a dynamic organization operating in the following sectors:

- Standard and special woodworking machinery
- "Turn-key" plants
- Foundries
- Electrosystems
- Study and research
- Professional training

SCM: A COMPLETE RANGE OF WOODWORKING MACHINERY

In factories highly dedicated to specific product lines, the SCM Group produces a complete range of machinery for the second stage of the woodworking process.

From the single standard machine to the flexible production system, the product is entirely produced by SCM: mechanical components, automated devices, electronic systems and mechanical-electronic integration.

All machinery is designed with the use of an automatic computerized center and produced with NC production systems.

SCM products are sold throughout the world by branch offices, dealers and agents who guarantee a highly specialized before and after-sales service.

SCM: AN INVESTMENT IN RESEARCH

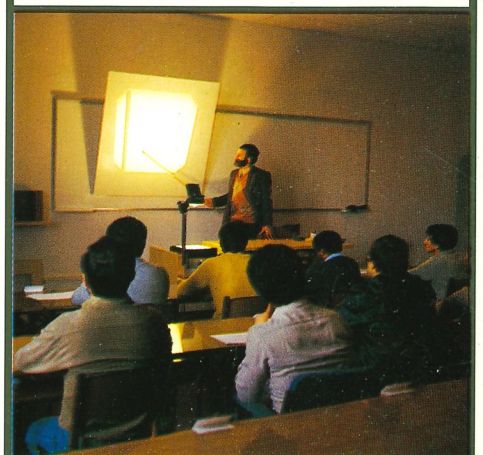
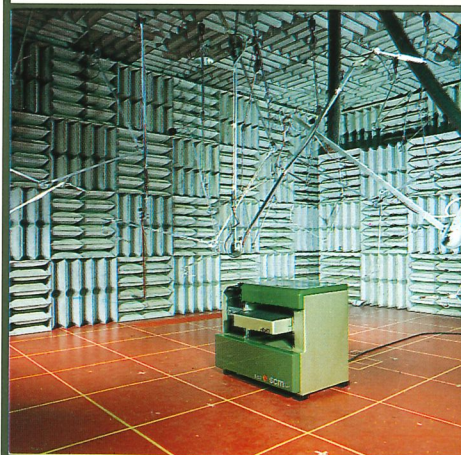
Each year SCM invests a considerable share of its human and financial resources in safety and ergonomics.

Its machinery is characterized by the latest technological innovations.

SCM's research center, equipped with one of the most modern acoustics laboratories in Europe, has obtained noteworthy results in noise abatement on woodworking machinery while improving the performance of the machines.

Important attention is also placed on professional training.

SCM is, in fact, the only company in the industry which has created a training center for the professional formation of young men, from all over the world, enabling them to operate at various levels in the woodworking industry.



SEZIONATRICI AUTOMATICHE Z32 · Z45

AUTOMATIC PANEL SAWS Z32 · Z45

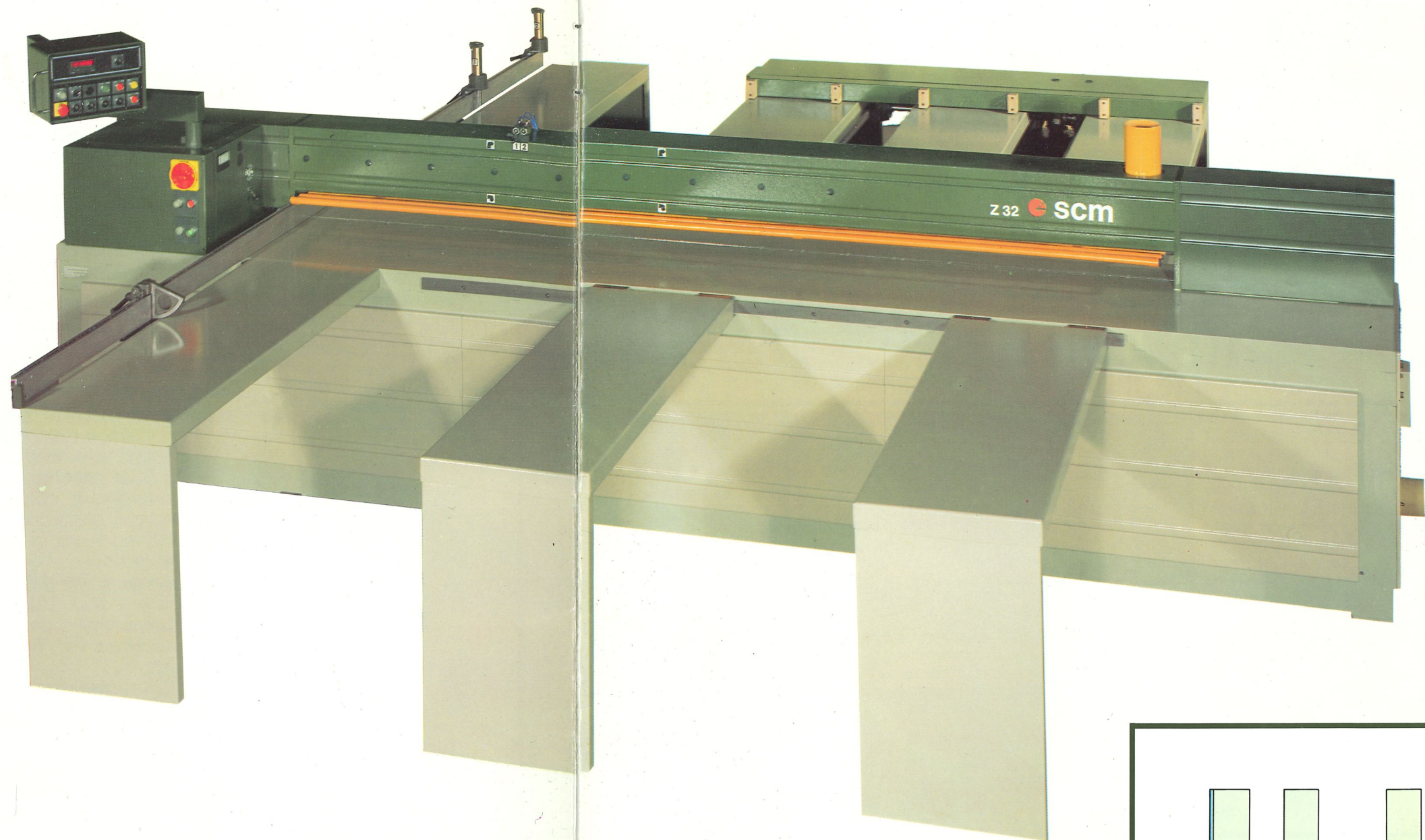


VISUALIZZATORE A LED LUMINOSI.

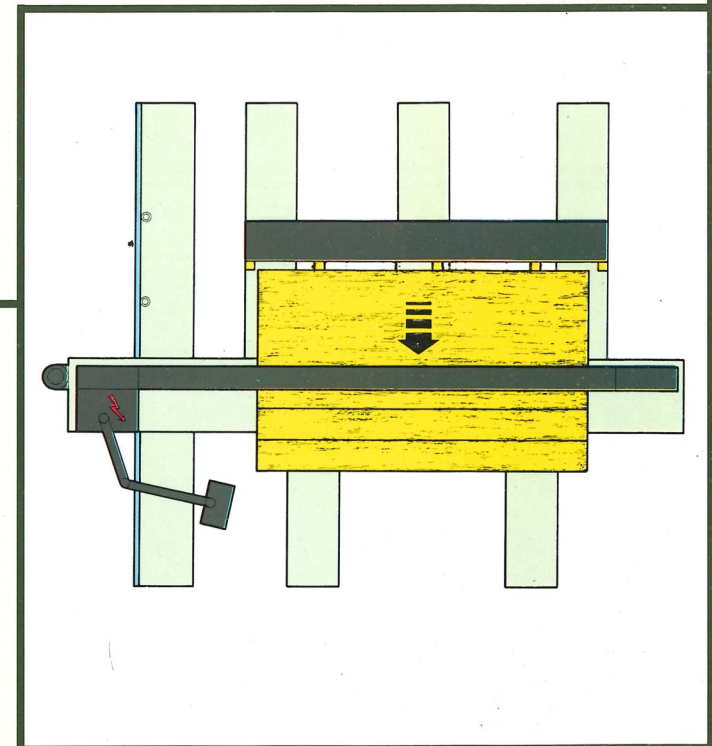
Viene fornito nella versione standard e consente di visualizzare la distanza dello spintore dalla linea di taglio, (quota assoluta) nonché la distanza tra una qualunque posizione dello spintore, presa come riferimento zero, ed una distanza successiva (quota relativa).

L.E.D. READOUT.

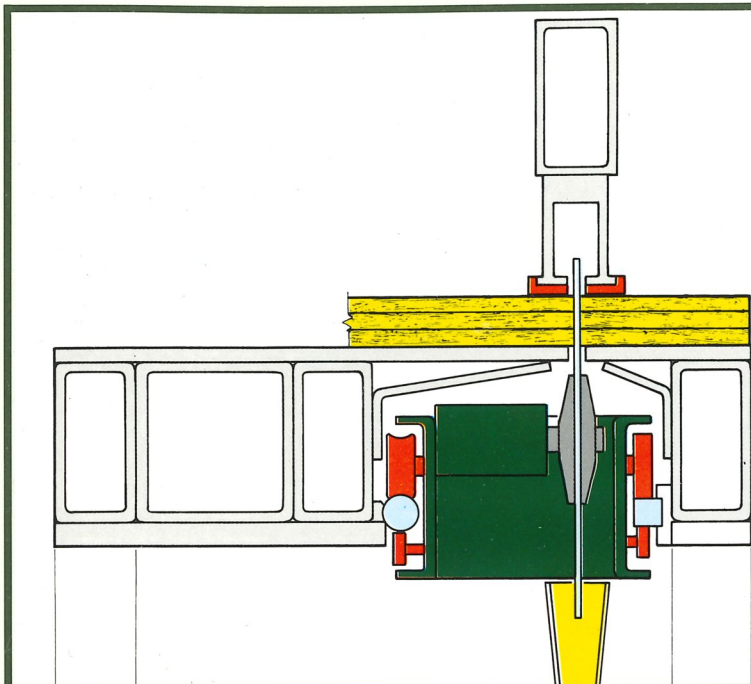
It is supplied in the standard version and enables reading of the pusher distance from the cutting line (absolute measurement), as well as the distance of any position of the pusher, taken as starting point, and the next required position (incremental measurement).



Z32 AUTOMATICA, VERSIONE CON DUE BATTUTE PNEUMATICHE, UN PIANO ANTERIORE FISSO E DUE PIANI ANTERIORI MOBILI PZIONALI
Z32 AUTOMATIC: VERSION WITH 2 PNEUMATIC STOPS, FIXED FRONT TABLE AND 2 MOBILE FRONT TABLES, ON REQUEST.



DOTAZIONI STANDARD

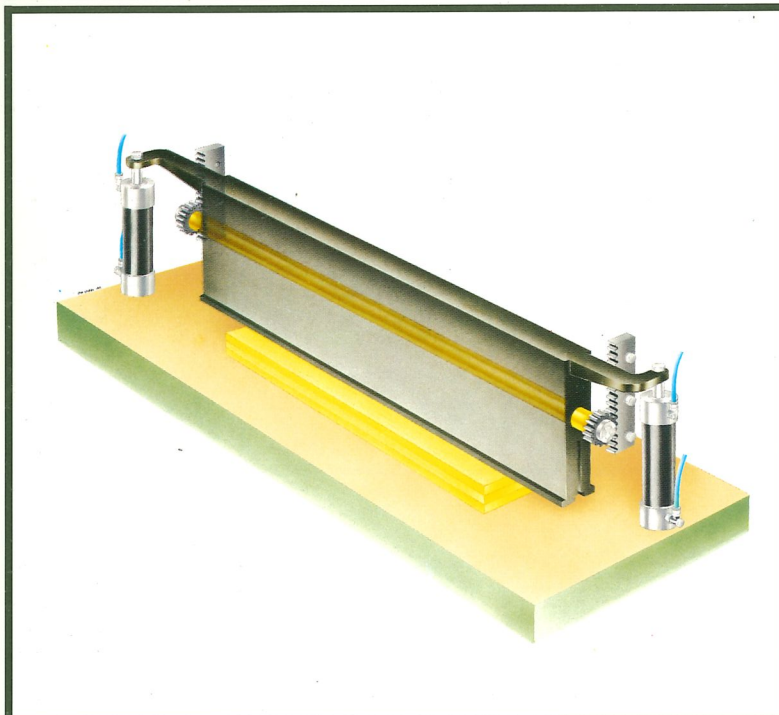


PIANO A STRUTTURA PORTANTE E CARRO PORTALAME.

Frutto di criteri costruttivi d'avanguardia, le Sezionatrici SCM si distinguono per la loro struttura robusta ed affidabile nel tempo. Ne è un chiaro esempio il piano di lavoro, che è costituito da una costruzione in acciaio opportunamente nervato e rinforzato per garantire rigidità e stabilità in fase di taglio. Il carro è ancorato alla struttura portante mediante due guide di scorrimento, di cui una cilindrica per garantire la rettilinearità ed una piana per garantire la perpendicolarità di taglio.

MACHINE BED AND SAW CARRIAGE.

Manufactured in accordance with advanced technological standards, the SCM Panel Saws are distinguished by their sturdy design and reliability in the course of time. A clear example of this is the worktable made of tubular welded normalized steel which guarantees rigidity and stability and a high quality cut. The carriage is anchored to the machine bed by means of two sliding guideways, of which one is cylindrical for straightness and one flat for constant perpendicularity of cut.

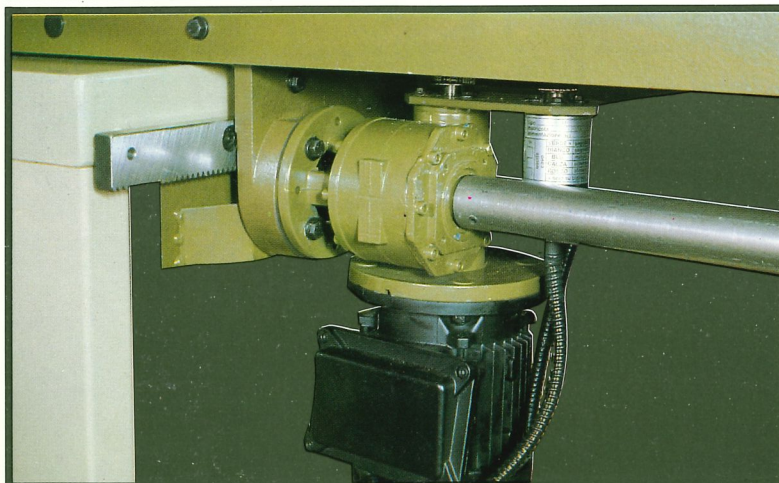


PONTE PRESSATORE A PARALLELISMO COSTANTE.

Una robusta barra di torsione collega due ingranaggi posti alla estremità del ponte e ne assicura il costante parallelismo con il piano; in questo modo è garantita una pressione uniforme su tutta la linea di taglio, in qualsiasi condizione di lavoro.

CONSTANTLY PARALLEL PRESSURE BEAM.

A robust torsion bar connected through rack and pinion at the extremities of pressure beam guarantees parallelism to worktable. In this way a uniform pressure is ensured along the entire cutting line under all working conditions.



SPINTORE MOTORIZZATO.

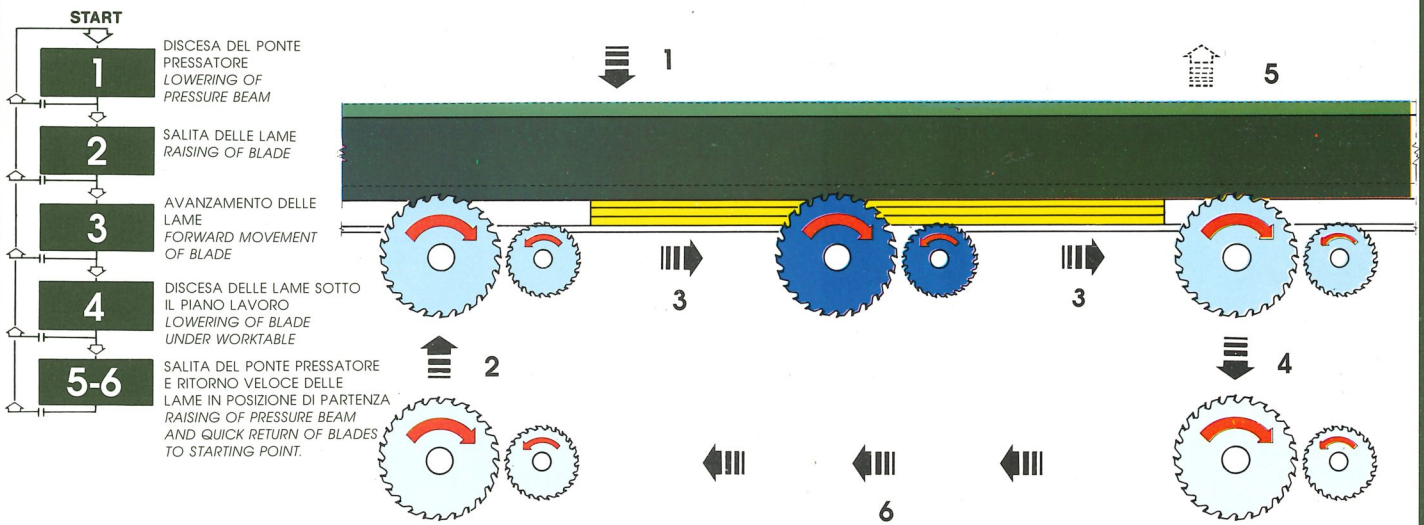
Lo spintore motorizzato consente di eseguire automaticamente i tagli longitudinali. Il suo spostamento avviene mediante una robusta barra di torsione che, per mezzo di meccanismi a cremagliera e pignoni di precisione, ne garantisce il costante parallelismo rispetto alla linea di taglio.

POWERED PUSHER.

The powered pusher effects longitudinal cuts automatically. Movement by means of a robust torsion bar with rack and pinion guarantees constant parallelism in respect of the cutting line.

STANDARD EQUIPMENT

SEQUENZA DEL CICLO DI TAGLIO.

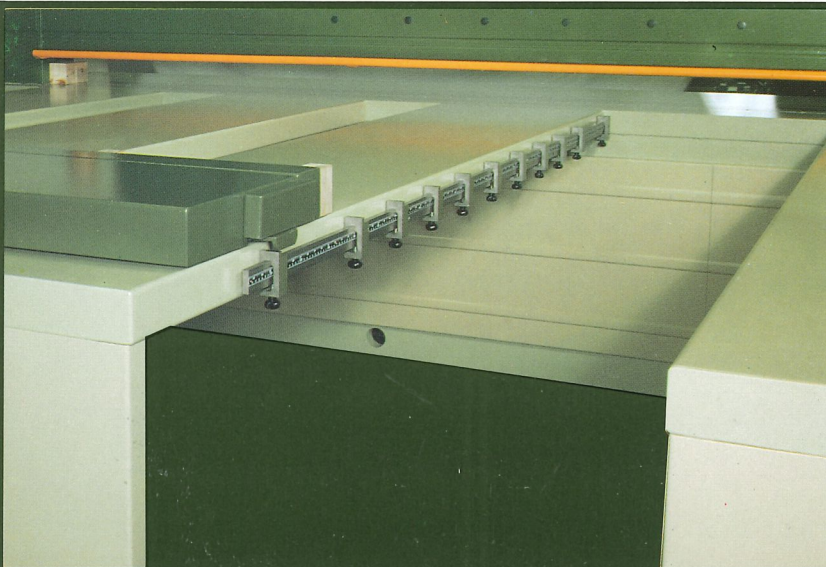


REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL CARRO PORTALAME.

La corsa del carro portalame è selezionabile dal quadro comandi. Una serie di microinterruttori, collocati lungo la linea di taglio, consentono di scegliere il percorso che meglio si addice alle dimensioni del pannello in lavorazione.

STROKE ADJUSTMENT OF SAW CARRIAGE.

The stroke of the sawblade carriage can be selected from the control panel. A series of microswitches on the cutting line enable selection of the cutting stroke according to panel measurements.



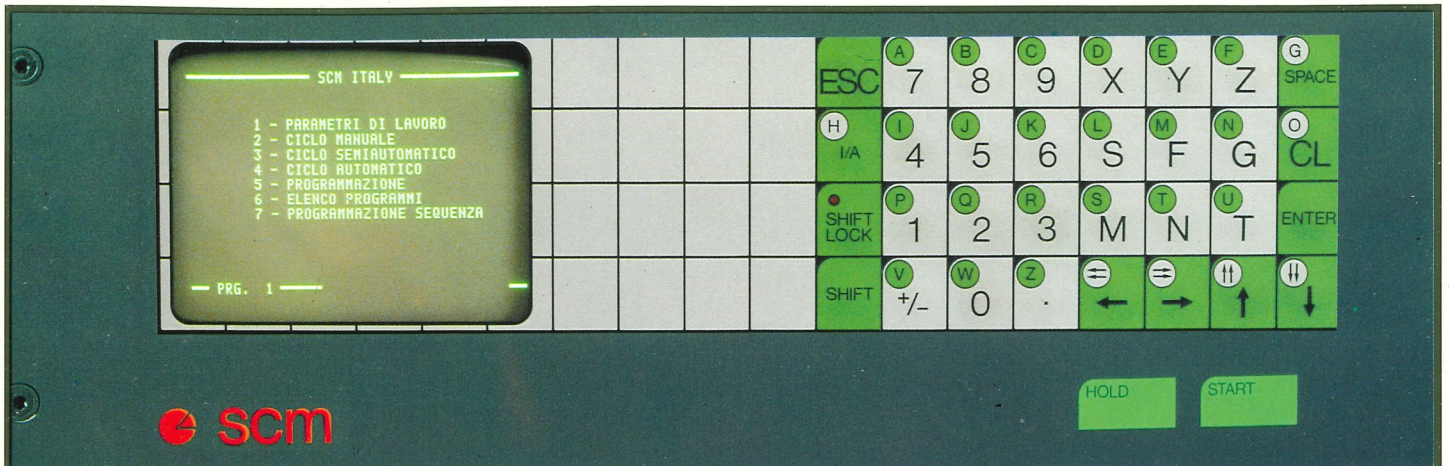
INDICI MECCANICI.

Per mezzo di 10 pratici indici meccanici, regolabili su un'asta di programmazione, si possono prefissare le misure dei pannelli da sezionare nella successione desiderata. Gli indici meccanici sono forniti solo nella versione standard e non quando la macchina è equipaggiata con un microprocessore.

MECHANICAL INDICATORS.

Mechanical programming can be effected by means of 10 practical indicators, which are adjustable on a bar, according to the measurements of the panels to be sized. The mechanical indicators are supplied in the standard version but not when the machine is equipped with a microprocessor.

PRINCIPALI OPZIONALI

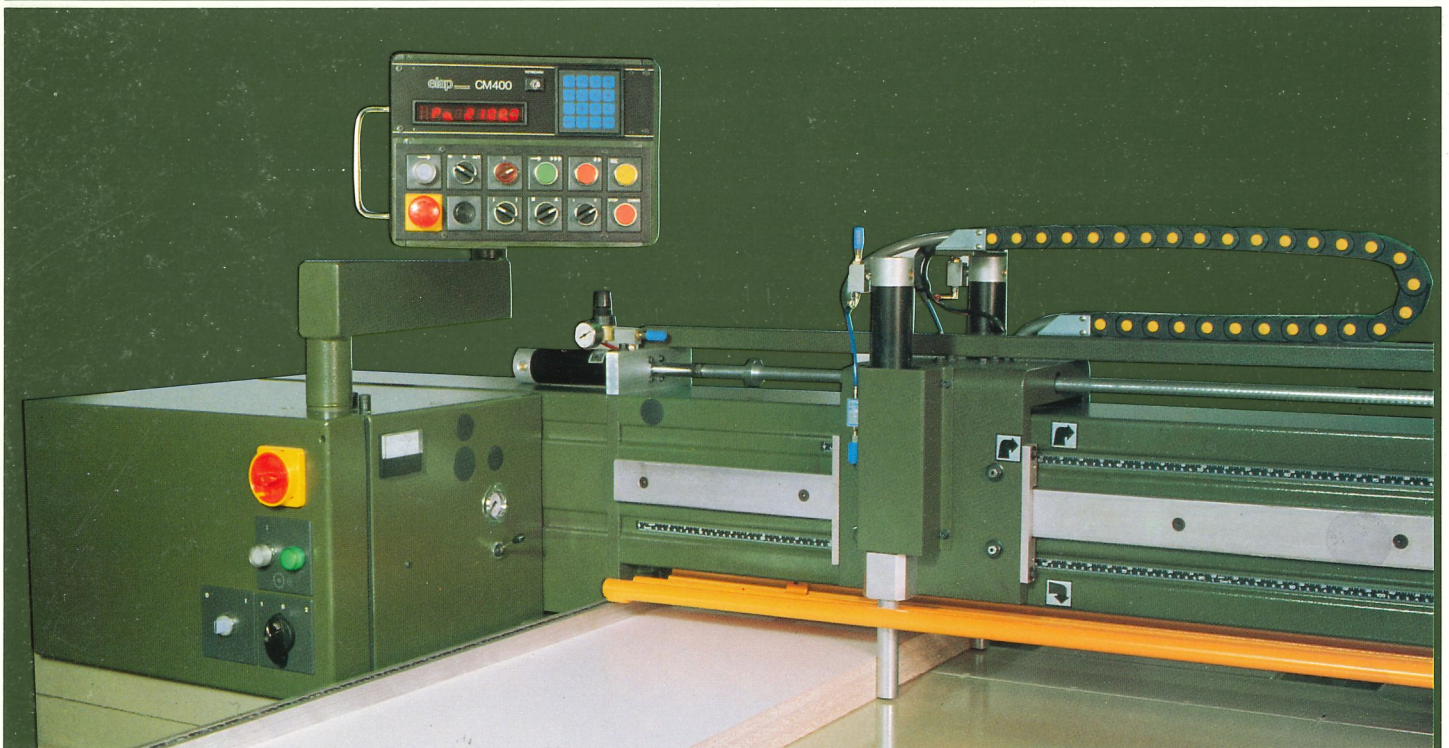


MASTER.

È un programmatore elettronico a microprocessore, in grado di controllare due assi: quello relativo allo spintore motorizzato e quello relativo al carro portalamina. Dispone di un video da 6 pollici e di una capacità di memoria in grado di trattenere fino a 50 programmi di taglio, ciascuno con un massimo di 45 righe.

MASTER.

This is a microprocessor capable of controlling 2 axes: the powered pusher and the sawblade carriage. It has a 6" video screen and a storage capacity of up to 50 cutting programs, each with a maximum of 45 lines.



ACCOSTATORE LATERALE.

L'accostatore laterale viene utilizzato per ottenere la perfetta aderenza dei pannelli alla guida a squadra quando si effettuano i tagli trasversali.

È dotato di due pressori, uno posteriore ed una anteriore che garantiscono, rispettivamente, l'allineamento dei pannelli durante il primo taglio di refilo e durante i tagli in zona di interferenza.

AUTOMATIC SIDE ALIGNMENT DEVICE.

The side alignment device enables perfect adhesion of the panels to the fence during cross-cutting operations. It is equipped with 2 pressors, one front and one rear, which guarantee panel alignment during the first cut and during cutting operations in the interference zone.

MAIN OPTIONALS

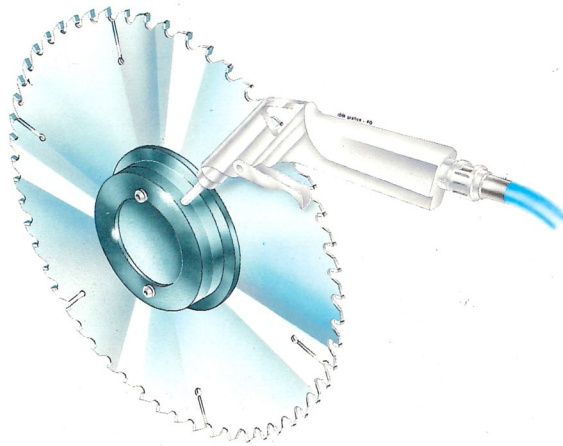


PROGRAMMATORE A MICROPROCESSORI 9x99.

Consente di programmare fino a 9 misure diverse tra loro e ciascuna ripetibile 99 volte.

MICROPROCESSOR CONTROLLED ELECTRONIC PROGRAMMER 9x99.

Enables programming of up to 9 different measurements, each repeatable 99 times.



FLANGE PER IL SERRAGGIO RAPIDO DELLE LAME.

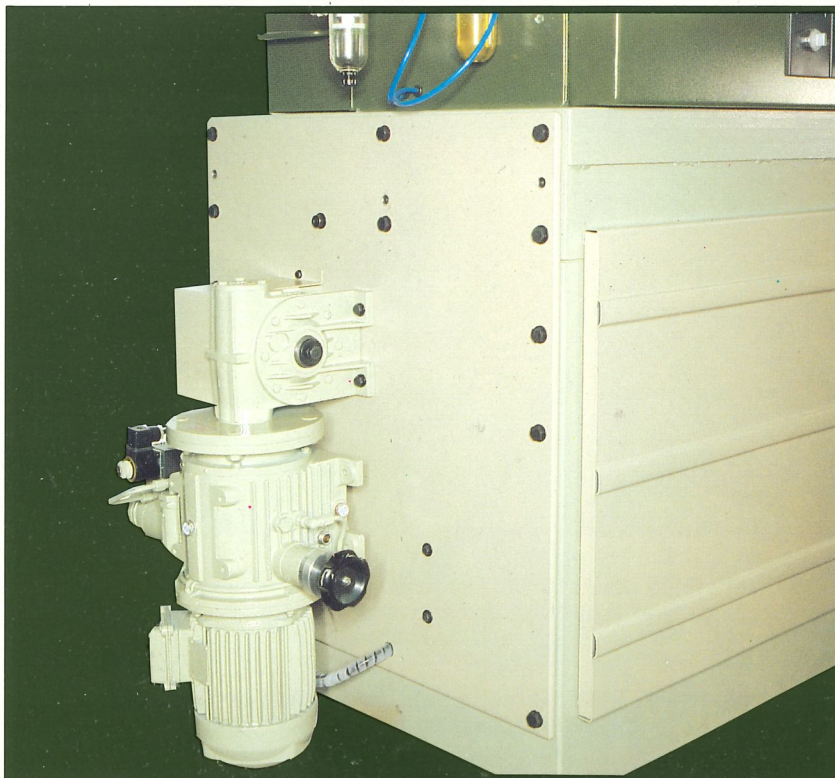
Si tratta di un sistema brevettato che permette di sostituire le lame senza fare ricorso alle chiavi, ma facendo semplicemente uso di aria compressa. In questo modo si ottengono i seguenti vantaggi per l'operatore:

- rapida sostituzione delle lame,
- praticità e sicurezza di bloccaggio.

FLANGES FOR RAPID BLADE LOCKING.

This is a patented system which allows blade substitution without the need of spanners, but simply by using compressed air with the following advantages for the operator:

- rapid blade substitution;
- safe and practical locking.



VARIATORE OLEODINAMICO.

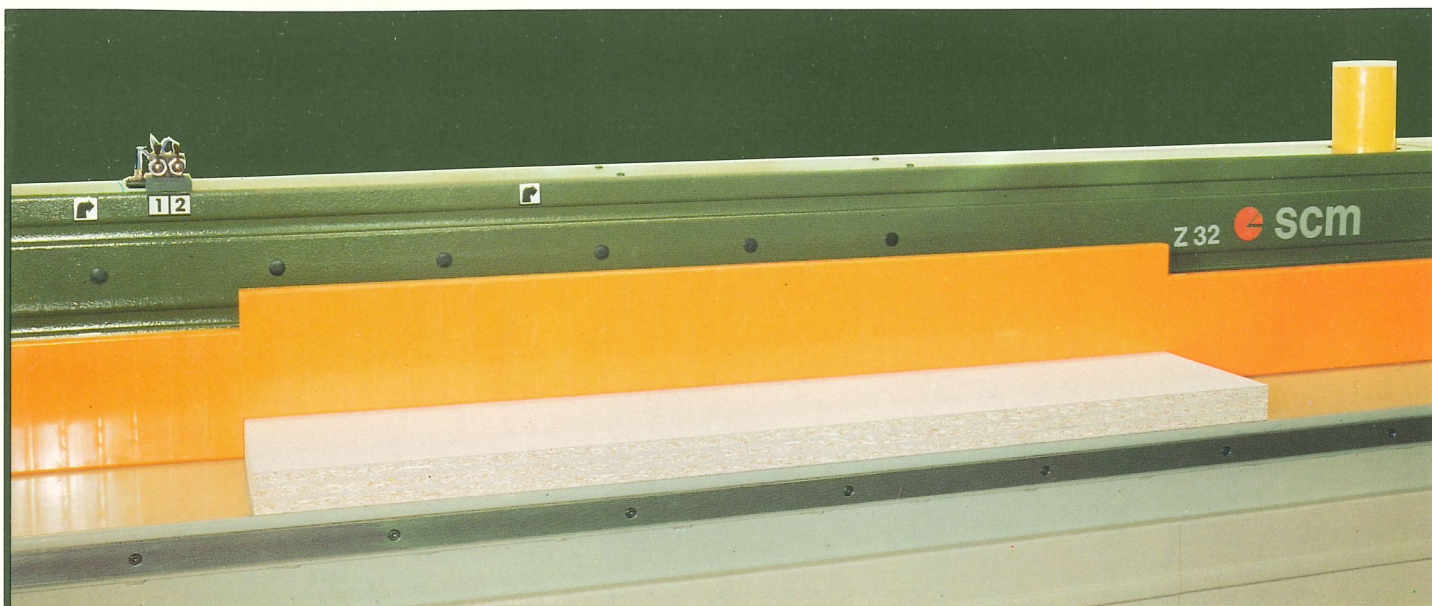
Permette di scegliere opportunamente la velocità di avanzamento del carro portalamme in rapporto al tipo di materiale da lavorare.

La regolazione è continua da 0 a 30 m/min. e viene effettuata manualmente. La velocità di ritorno del carro portalamme è di 40 m/min.

HYDRAULIC VARIATOR.

Enables the selection of the sawblade carriage feed speed according to the type of material to be processed. The adjustment is manually effected and continuous from 0 to 30 m/min. The carriage return speed is 40 m/min.

PRINCIPALI OPZIONALI

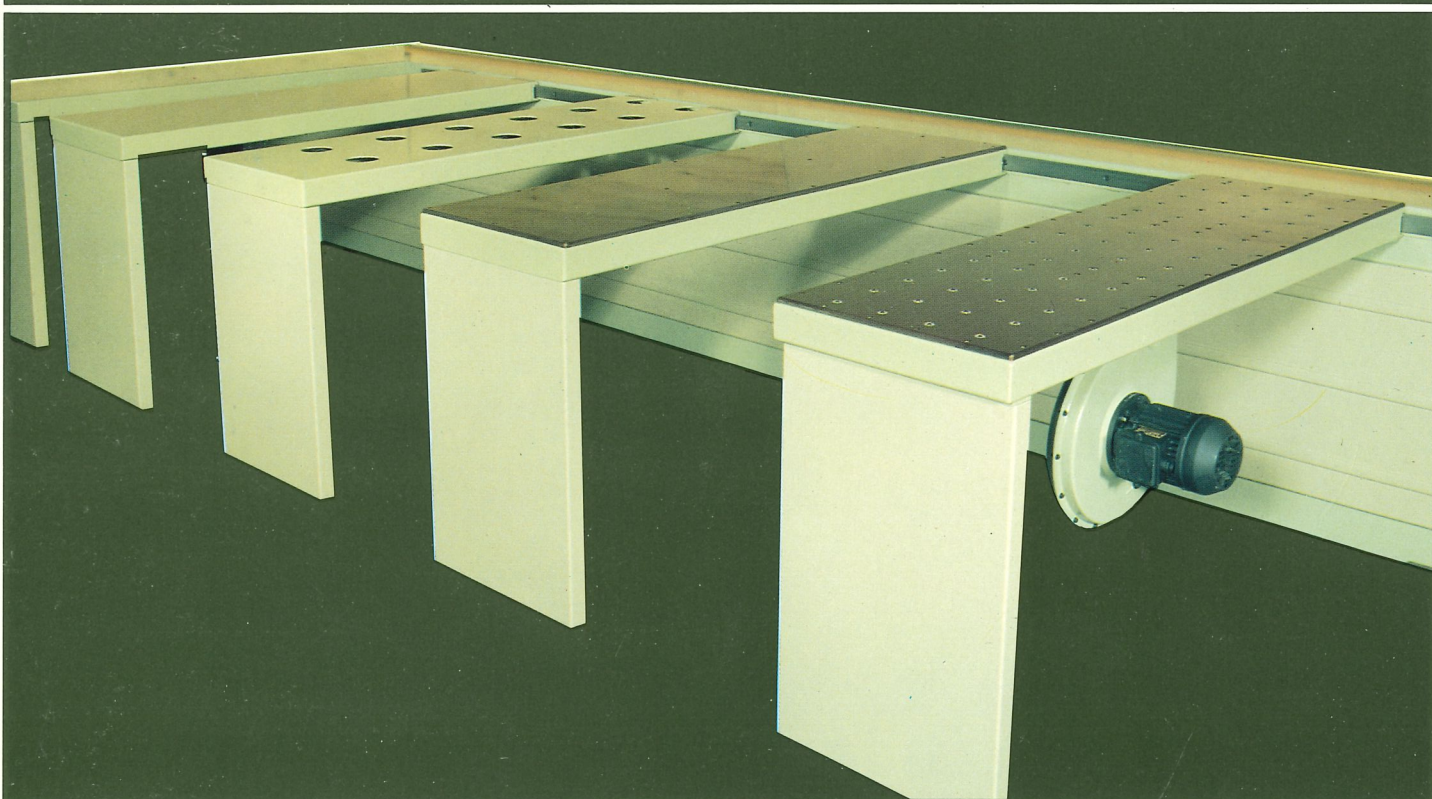


PROTEZIONI DI SICUREZZA.

Sono composte da tanti settori di materiale plastico, collocati anteriormente e posteriormente alla linea di taglio per impedire l'accesso all'operatore durante il ciclo di lavoro.

SAFETY PROTECTIONS.

These are made up of plastic material sectors placed in the front and rear of the cutting line to avoid operator access during the working cycle.



PIANI.

I piani anteriori anteriori sono disponibili nelle seguenti versioni: in acciaio, con ruote piroettanti, ricoperti in bachelite ed a velo d'aria. Hanno larghezza fissa pari a 500 mm. e sono disponibili nelle due lunghezze di 1500 e 2500 mm.

TABLES.

The front tables are available in the following versions: in steel, with caster rollers air flotation bakelite-coated. They have fixed width equal to 500 mm and mand are available in 1500 mm and 2500 mm lengths.

MAIN OPTIONALS



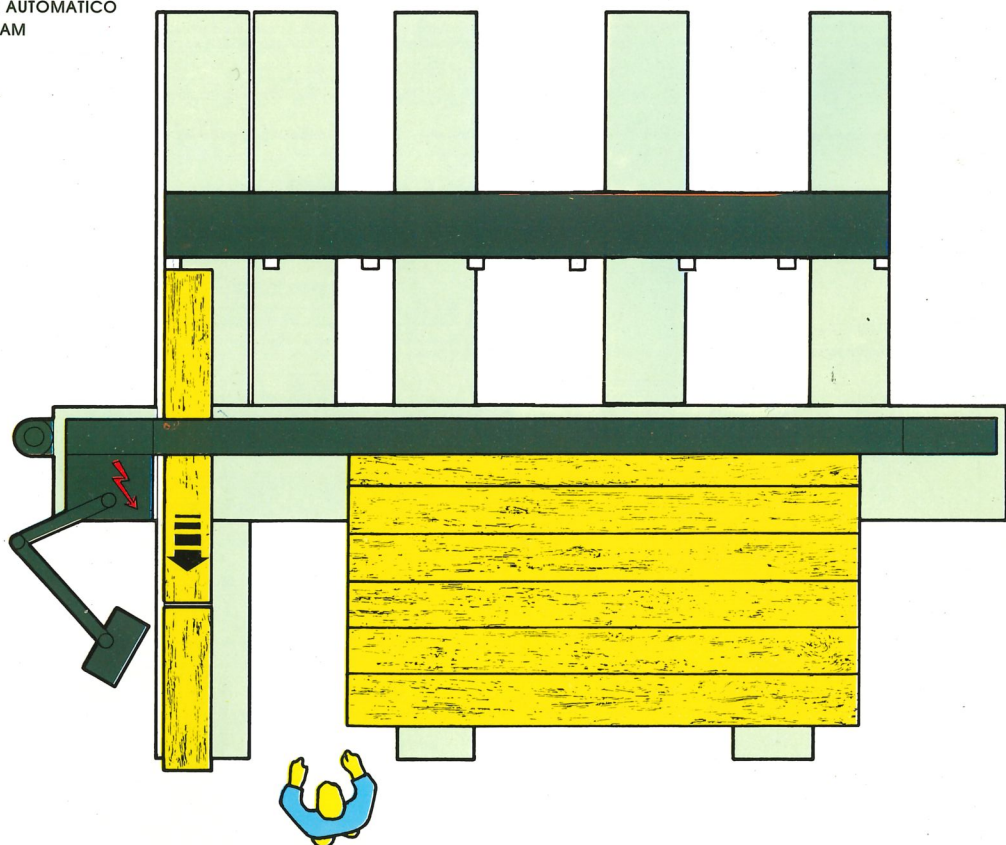
SPINTORE TUTTO LUNGO.

Consente di effettuare in automatico anche i tagli trasversali, ottenendo così una maggiore produttività con minore utilizzo di manodopera. Per ottenere una migliore aderenza dei pannelli alla guida a squadra, è consigliabile l'utilizzo dell'accostatore laterale.

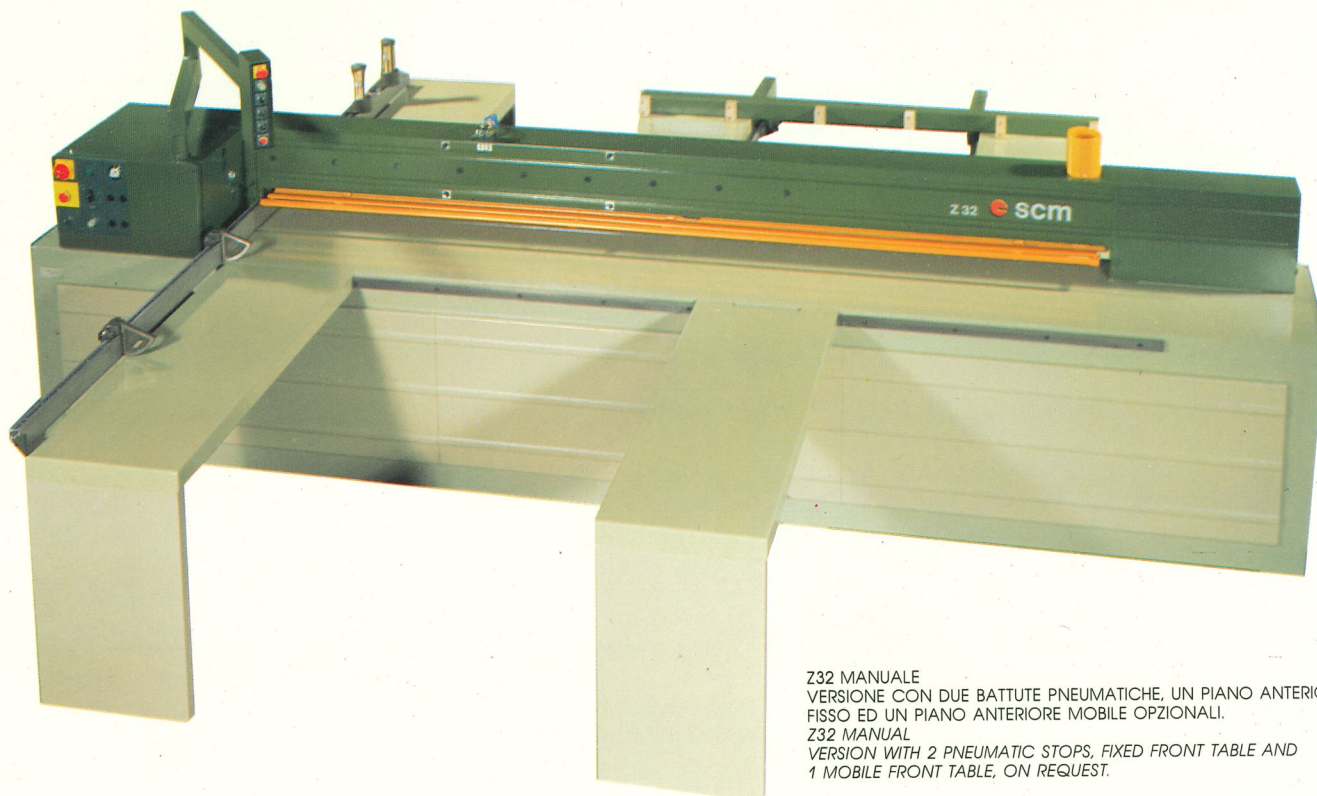
EXTENDED PUSHER.

Enables automatic cross-cutting and allow higher productivity with less manpower required. In order to obtain a better panel adhesion to the squaring fence the use of the side alignment device si recommended.

SCHEMA DI TAGLIO TRASVERSALE IN AUTOMATICO
AUTOMATIC CROSS-CUTTING DIAGRAM



SEZIONATRICI MANUALI Z15 · Z32 · Z45



Z32 MANUALE
VERSIONE CON DUE BATTUTE PNEUMATICHE, UN PIANO ANTERIORE
FISSO ED UN PIANO ANTERIORE MOBILE OPZIONALI.
Z32 MANUAL
VERSION WITH 2 PNEUMATIC STOPS, FIXED FRONT TABLE AND
1 MOBILE FRONT TABLE, ON REQUEST.

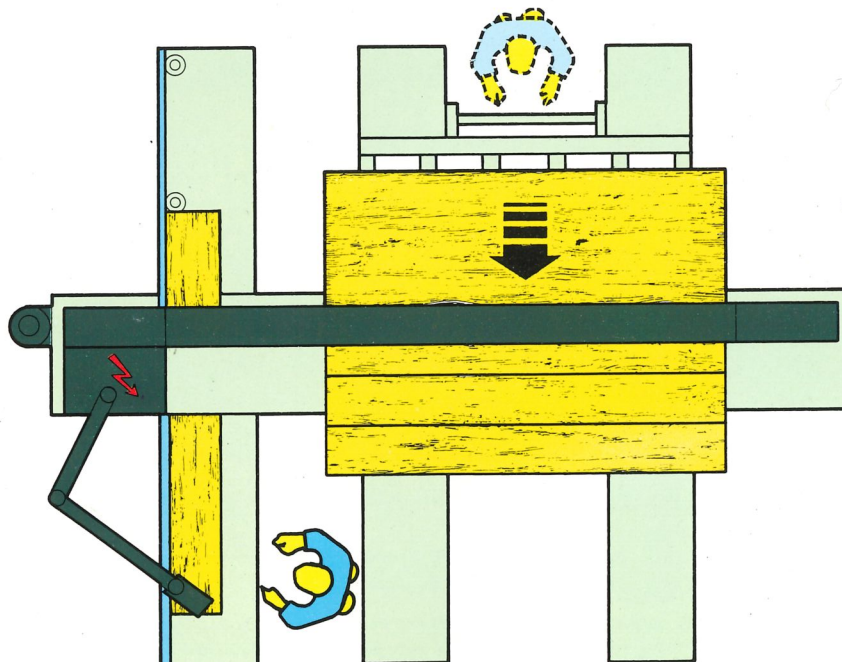
SEZIONATRICI MANUALI Z15 - Z32 - Z45.

Sulle sezionatrici manuali i tagli longitudinali vengono effettuati mediante lo spostamento manuale dello spintore. Il parallelismo tra guida e linea di taglio si ottiene attraverso meccanismi a cremagliera e pignoni di precisione.

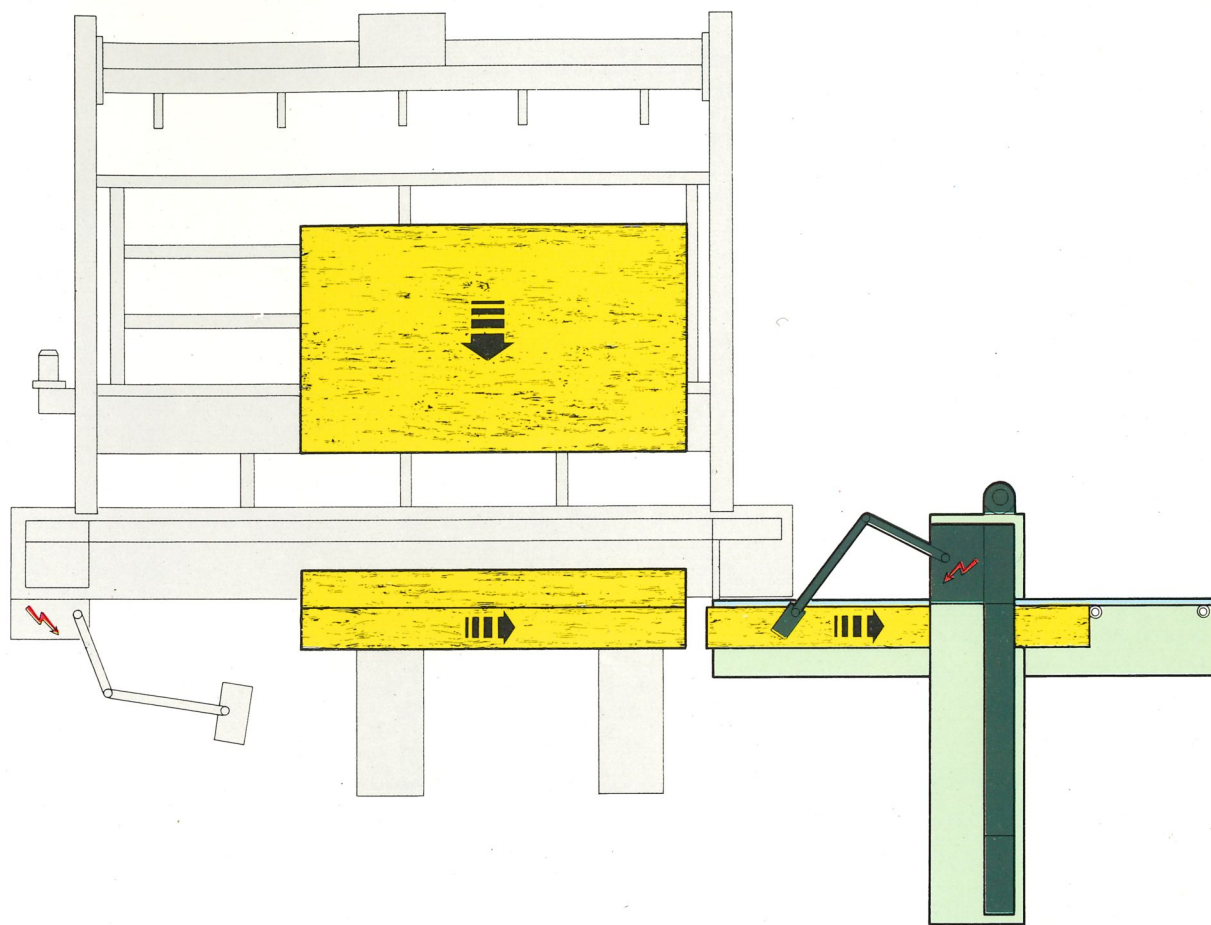
MANUAL PANEL SAWS Z15 - Z32 - Z45.

On the manual panel saws longitudinal cutting is carried out by the manual movement of the pusher. The parallelism between fence and cutting line is obtained by precise rack and pinion mechanisms.

CICLO DI LAVORO WORKING CYCLES



MANUAL PANEL SAWS Z15 · Z32 · Z45



ANGOLO SEMIAUTOMATICO.

La collocazione della Z15 in angolo rispetto ad un'altra sezionatrice permette di eseguire i tagli trasversali durante l'esecuzione di quelli longitudinali.

Questa soluzione risulta di grande profitto per quanti intendessero aumentare la capacità produttiva.

SEMI-AUTOMATIC ANGLES.

The placing of the Z15 at an angle to another panel saw enables the carrying out of simultaneous cross-cutting and longitudinal cutting.

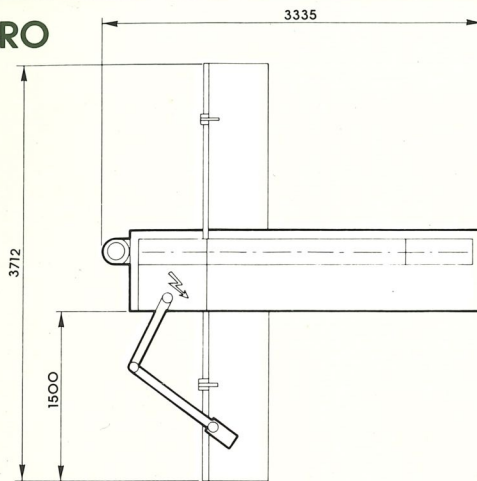
The advantage of this is an increase in production capacity.

DATI TECNICI TECHNICAL SPECIFICATIONS

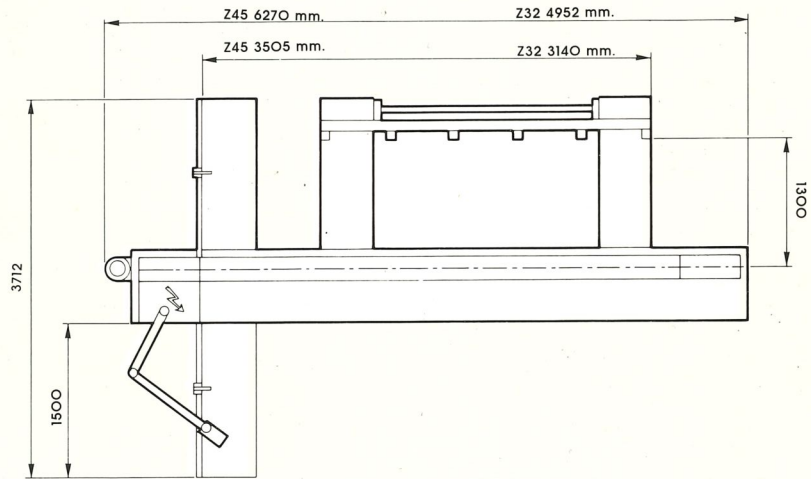
| | | Z15 | Z32 | Z45 |
|--|-------------------|------------|------------|------------|
| Lunghezza utile di taglio | mm. | 1550 | 3050 | 4540 |
| Altezza massima di taglio con diametro lama principale da 350 mm. | mm. | 90 | 90 | 90 |
| Profondità utile di taglio per tagli longitudinali con spintore manuale: | | | | |
| - standard | mm. | | 1300 | 1300 |
| - a richiesta | mm. | | 2100 | 2100 |
| Profondità utile di taglio standard con spintore automatico | mm. | | 2100 | 2100 |
| Velocità d'avanzamento carro portalamme | m/min. | 13,5 - 27 | 13,5 - 27 | 13,5 - 27 |
| Velocità di ritorno carro portalamme | m/min. | 27 | 27 | 27 |
| Velocità rapida dello spintore | m/min. | 3 | 3 | 3 |
| Velocità lenta dello spintore | m/min. | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| Velocità di rotazione lama principale | g/min. | 3700 | 3700 | 3700 |
| Velocità di rotazione lama incisore | g/min. | 8000 | 8000 | 8000 |
| Diametro massimo lama principale | mm. | 350 | 350 | 350 |
| Diametro lama incisore | mm. | 150 | 150 | 150 |
| Diametro alberi portalamme | mm. | 30 | 30 | 30 |
| Motore principale | HP | 10 | 10 | 10 |
| Motore incisore | HP | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Diametro cappe d'aspirazione | mm. | 120 | 120 | 120 |
| Consumo aria aspirata per ogni cappa | m ³ /h | 1200 | 1200 | 1200 |
| Peso netto (versione manuale base) | Kg. | 1150 | 1686 | 1900 |
| Peso lordo (versione manuale in cassa) | Kg. | 1410 | 2189 | 2600 |
| Peso netto (versione automatica base) | Kg. | — | 1766 | 2320 |
| Peso lordo (versione automatica in cassa) | Kg. | — | 2260 | 3020 |
| | | Z15 | Z32 | Z45 |
| Max. cutting length | mm. | 1550 | 3050 | 4540 |
| Max. cutting depth with 350 mm diam. main blade | mm. | 90 | 90 | 90 |
| Ripping capacity for longitudinal cuts with manual pusher: | | | | |
| - standard | mm. | | 1300 | 1300 |
| - on request | mm. | | 2100 | 2100 |
| Ripping capacity with powered pusher, standard | mm. | | 2100 | 2100 |
| Feed speed of sawblade carriage | m/min. | 13,5 - 27 | 13,5 - 27 | 13,5 - 27 |
| Return speed of sawblade carriage | m/min. | 27 | 27 | 27 |
| Pusher fast speed | m/min. | 3 | 3 | 3 |
| Pusher slow speed | m/min. | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| Main blade speed | rpm | 3700 | 3700 | 3700 |
| Scoring blade speed | rpm | 8000 | 8000 | 8000 |
| Main blade max. diameter | mm. | 350 | 350 | 350 |
| Scoring blade diameter | mm. | 150 | 150 | 150 |
| Spindle diameter | mm. | 30 | 30 | 30 |
| Main motor power | HP | 10 | 10 | 10 |
| Scoring motor power | HP | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Dust extraction outlet diam. | mm. | 120 | 120 | 120 |
| Exhaust air consumption of each hood | m ³ /h | 1200 | 1200 | 1200 |
| Net weight (manual version base) | Kg. | 1150 | 1686 | 1900 |
| Gross weight (manual version with seaworthy packing) | Kg. | 1410 | 2189 | 2600 |
| Net weight (automatic version base) | Kg. | — | 1766 | 2320 |
| Gross weight (automatic version with seaworthy packing) | Kg. | — | 2666 | 3020 |

DIMENSIONI D'INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS

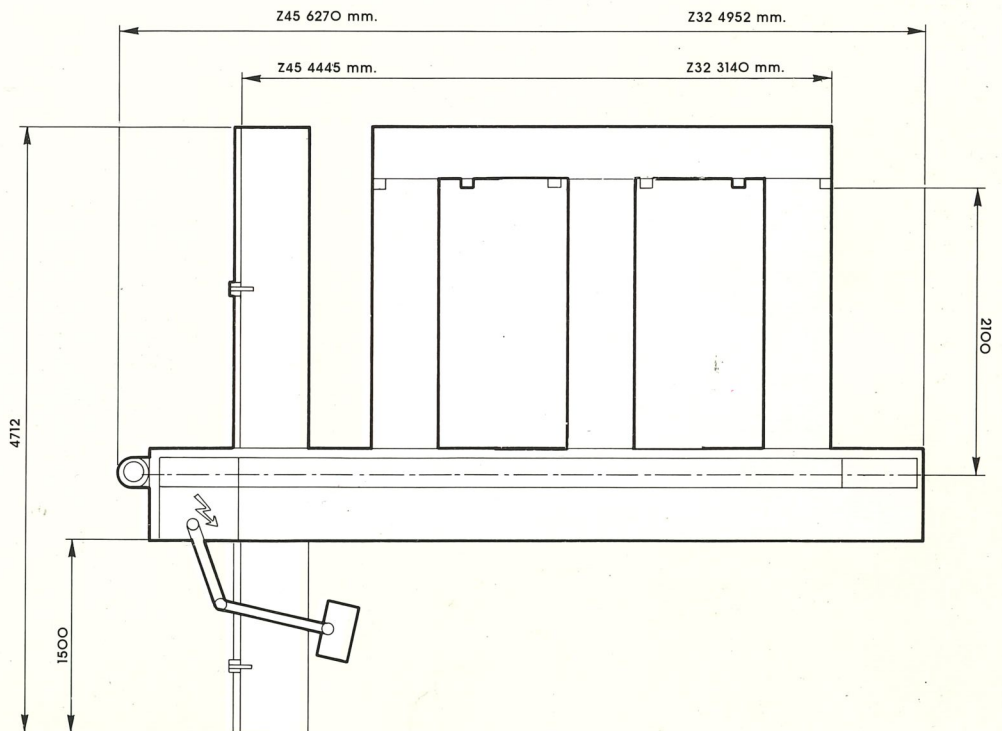
**Z15 MANUALE
MANUAL**



**Z32 - Z45 MANUALE
MANUAL**



**Z32 - Z45 AUTOMATICA
AUTOMATIC**



Le illustrazioni e i dati contenuti nel seguente prospetto non sono impegnativi. La SCM si riserva il diritto di apportare modifiche per esigenze di carattere tecnico, commerciale ed organizzativo, ferme restando le caratteristiche principali delle macchine. Inoltre le parti aggiunte, come protezioni, accessori, ecc. possono essere diverse in conformità alle leggi e alle esigenze particolari dei paesi cui le macchine sono destinate.

The illustrations and the data contained in this brochure are not binding. SCM reserves the right to make changes for technical, commercial and organizational reasons, the main characteristics of the machines remaining unaltered. In addition, the parts added, such as the protections, accessories, etc... can differ to conform to the laws and special requirements of the countries to which the machines are to be supplied.



SCM INTERNATIONAL spa
Via Casale, 384 · 47040 Villa Verucchio · Rimini · Italy
Tel. 0541/677061-677272 · Telex 550142 · Fax 677360

