

morbidelli m600/m800

CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren



morbidelli m600/800

CNC-gesteuerte **Bearbeitungszentren**

DIE BEARBEITUNGSZENTREN MIT QUALITÄTSORIENTIERTER TECHNOLOGIE

Modular aufgebaute Bearbeitungszentren, eigens dazu konzipiert und entwickelt, den Anforderungen im anspruchsvollen Innenausbau und Möbelfertigung gerecht zu werden.





morbidelli m600/800

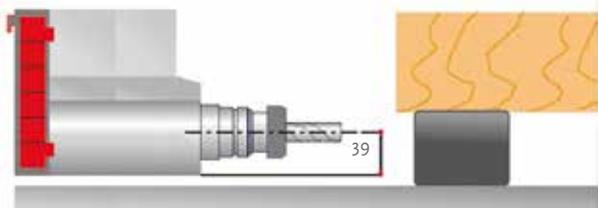
exklusive Merkmale



EFFIZIENZ IN DER BEARBEITUNG: ARBEITSAGGREGATE DIE AUF ZWEI UNABHÄNGIGEN Z-ACHSEN LAUFEN

Besonders schneller Bearbeitungswechsel und reduzierte Stillstandzeiten durch die doppelte unabhängige Z-Achse, auf denen die beiden Arbeitsaggregate laufen.

Die Möglichkeit, die zwei Aggregate individuell zu gestalten, erweitert beträchtlich die Auswahl an verfügbaren Werkzeugen.



SPITZENTECHNOLOGIE FÜR DIE 5-ACHS BEARBEITUNG: ELEKTROSPINDEL PRISMA

Reduzierter Wartungsaufwand, höchste Flexibilität und optimale Bearbeitungsqualität durch die BEL.TECH Technik (Belt technology system), ein System mit Riemenantrieb, um die Schwingungen und Wärmeübertragung vom Werkzeug zum Motor zu eliminieren. Dieses System (von den Antriebsspindeln für die Metallverarbeitung übernommen) ermöglicht, dank der kompakten Struktur Bearbeitungen auf engstem Raum und Horizontalbearbeitungen bei dünnen Werkstücken.



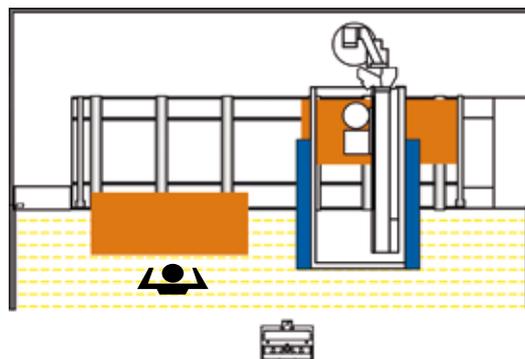
PERFEKTE BOHRUNGEN: RO.AX SPINDEL

Keinerlei Spiel mehr während der Bearbeitung durch die neue RO.AX Technik (Rotoaxial spindle technology), die leistungsstärksten Bohrspindeln auf dem Markt mit einer Drehzahl von bis zu 8000 U/min.

Die Robustheit der Bohrköpfe wird durch die geringen Wartungskosten verdeutlicht: bis zu fünfmal niedriger als bei den meisten Herstellern.

DIE PERFEKTE KOMBINATION VON SICHERHEIT UND PRODUKTIVITÄT: "FOTO-BUMPER" VORRICHTUNGEN

Höchste Produktivität und eine größere Bewegungsfreiheit für den Bediener auch bei Pendelbearbeitungen durch das neue Sicherheitssystem, das die Bumper und die Lichtschranken zur Überwachung des Be- und Entladebereichs verbindet.



VOLLKOMMEN VIBRATIONSFREI: DURCH DIE STABILE PORTALSTRUKTUR

Höchste Produktivität dank der mobilen Portalstruktur, die die Erzielung hoher Verfahrgeschwindigkeiten gestattet und dabei stets Qualität und Präzision gewährleistet.



EINZIGARTIG IN DER KREATIVITÄT: XILOG MAESTRO

CAD-/CAM Programmiersoftware zur Umsetzung des Produktionsprozesses.

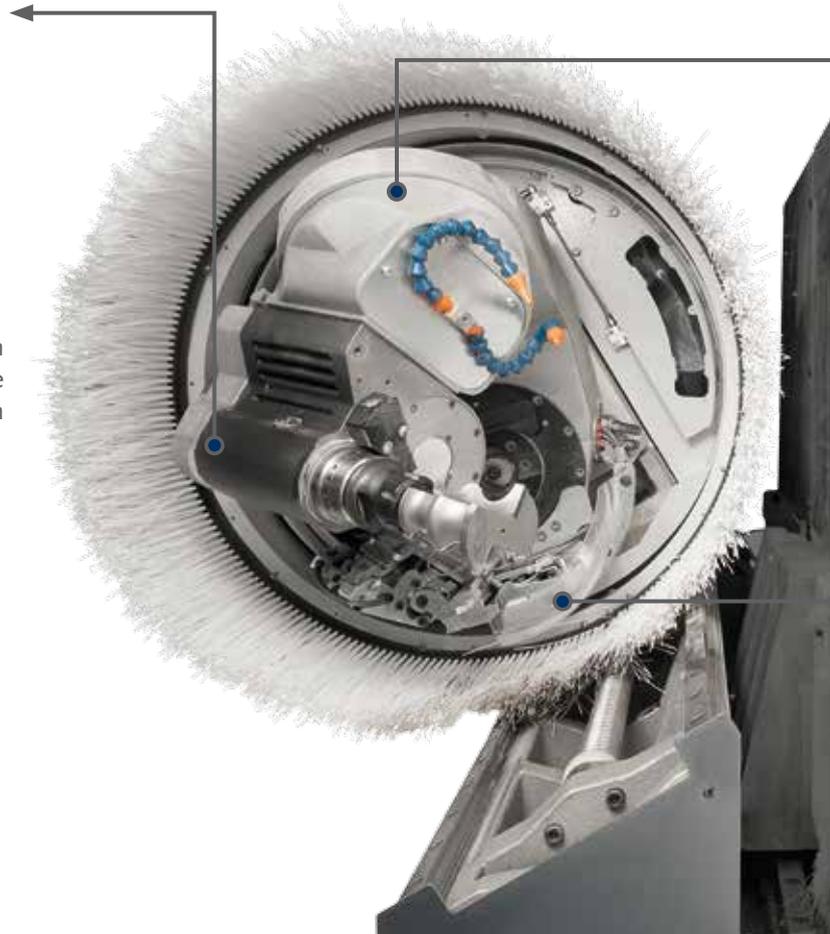
In der Windows®-Umgebung entwickelt, ermöglicht diese Software eine einfach zu erlernende Programmierung. Das geschieht mithilfe einer innovativen, intuitiven und einfachen Zeichnungsumgebung, die Ihnen alle nötigen Instrumente bietet, um Ihre Werkstücke zu zeichnen, sie bestmöglich auf dem Arbeitstisch zu platzieren sowie die Werkzeuge und Bearbeitungen zu verwalten – all dies perfekt integriert und leistungsstark.



morbidelli m600/800

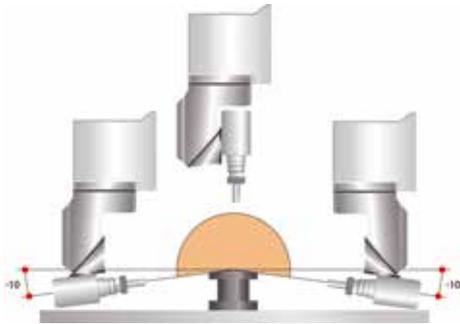
Arbeitsaggregate: **Fräsaggregat**

Vertikale, horizontale, schräge Fräsungen und Schnitte mit Sägeblättern von großen Abmessungen mit den Fräsaggregaten mit 3 oder 4 oder 5 Achsen und einer Leistung bis zu 17 kW.



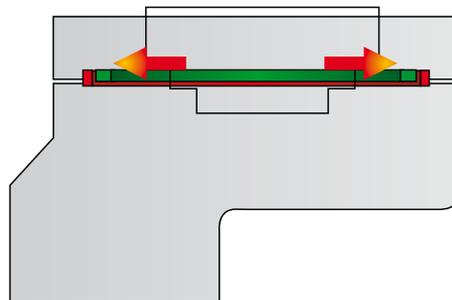
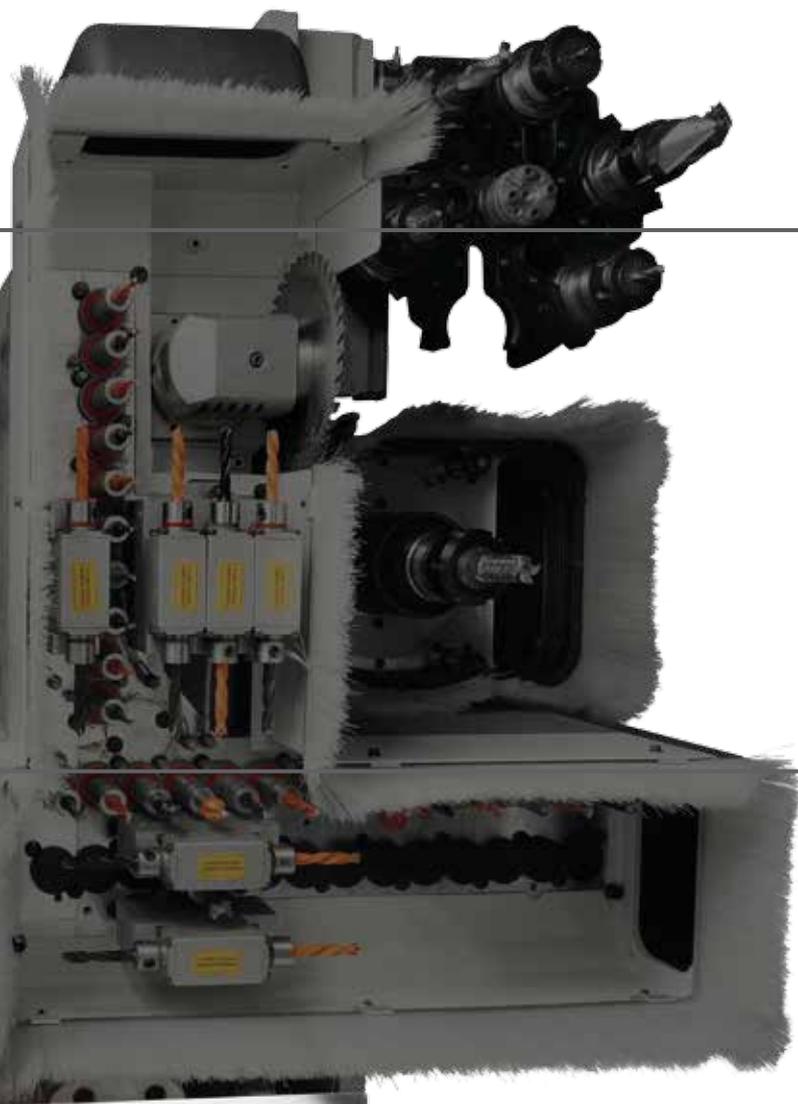
LEISTUNGSSTARK UND ZUVERLÄSSIG

Größter Nutzen und Flexibilität im Einsatz mit dem 5-achsigen Arbeitsaggregat, die in der Leistungskategorie einzigartig ist. Eine breite Auswahl an spezifischen Elektroschindeln für jegliche Art von Bearbeitungen.



Die Geometrie des Prisma Arbeitsaggregats ermöglicht es, mit Neigungen bis zu 10° unter der Auflagefläche des Werkstücks zu arbeiten.





Hohe Endbearbeitungsqualität auch bei den schwersten Bearbeitungen mit der **TTS-Blockierung (Total Torque System)**, das exklusive System, das dem Aggregat die Steifigkeit eines 3-Achsen Arbeitsaggregats verleiht.



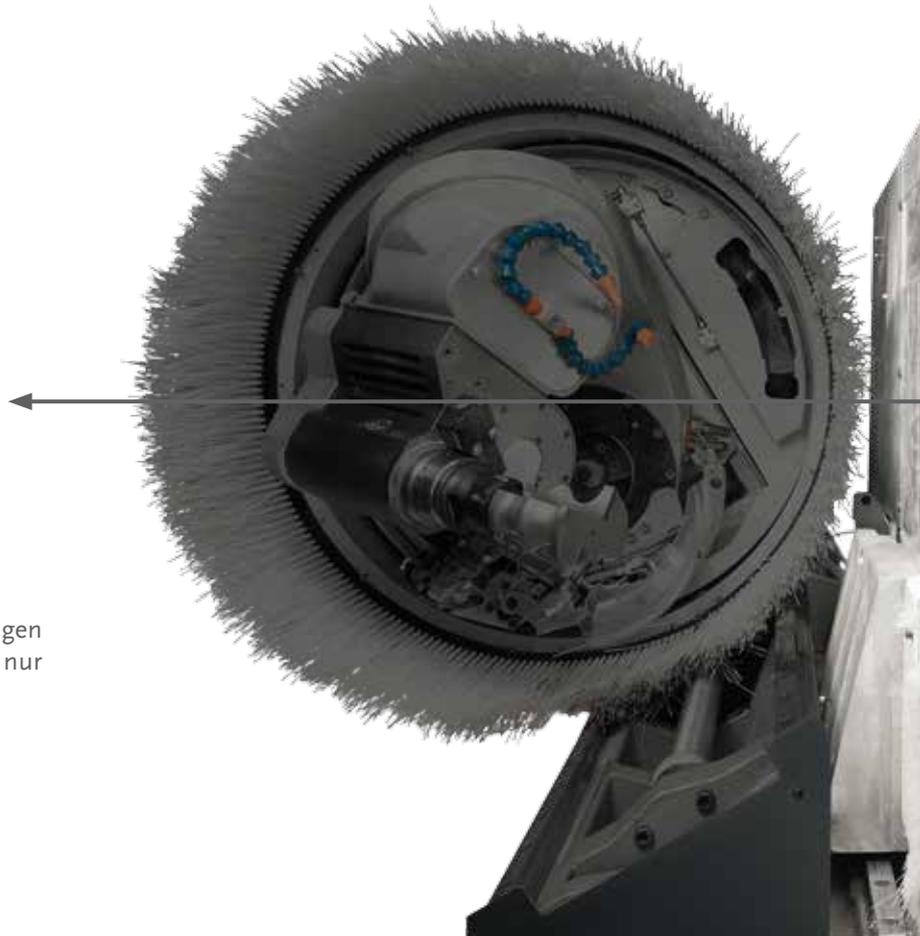
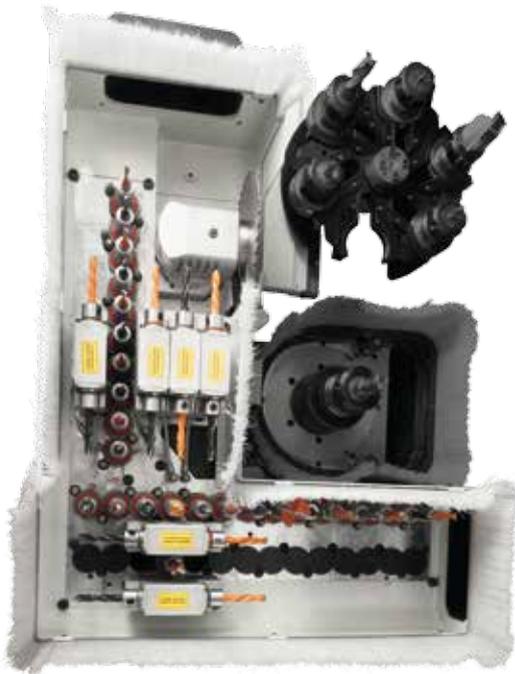
Saubere Arbeitsumgebung durch die Spanflugvorrichtung, die den Abtransport von Spänen und Staub optimiert.



morbidelli m600/800

Arbeitsaggregate: **Bohraggregat**

Die höchste Bohrkapazität in dieser Baureihe mit 38 unabhängigen Vertikalspindeln und 12 Horizontalspindeln, komplett mit Sägeaggregat und zusätzlichem Fräsaggregat.



DAUERHAFT HALTBAR UND GERINGE WARTUNGSKOSTEN

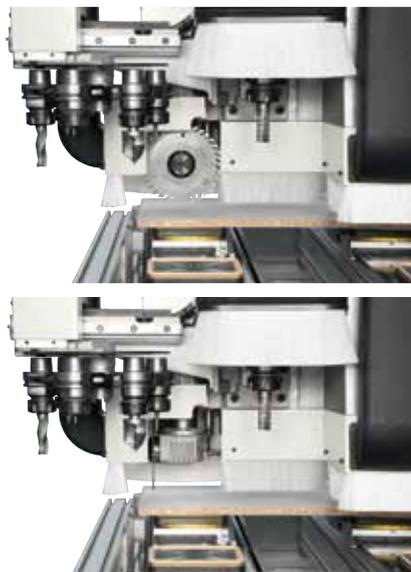
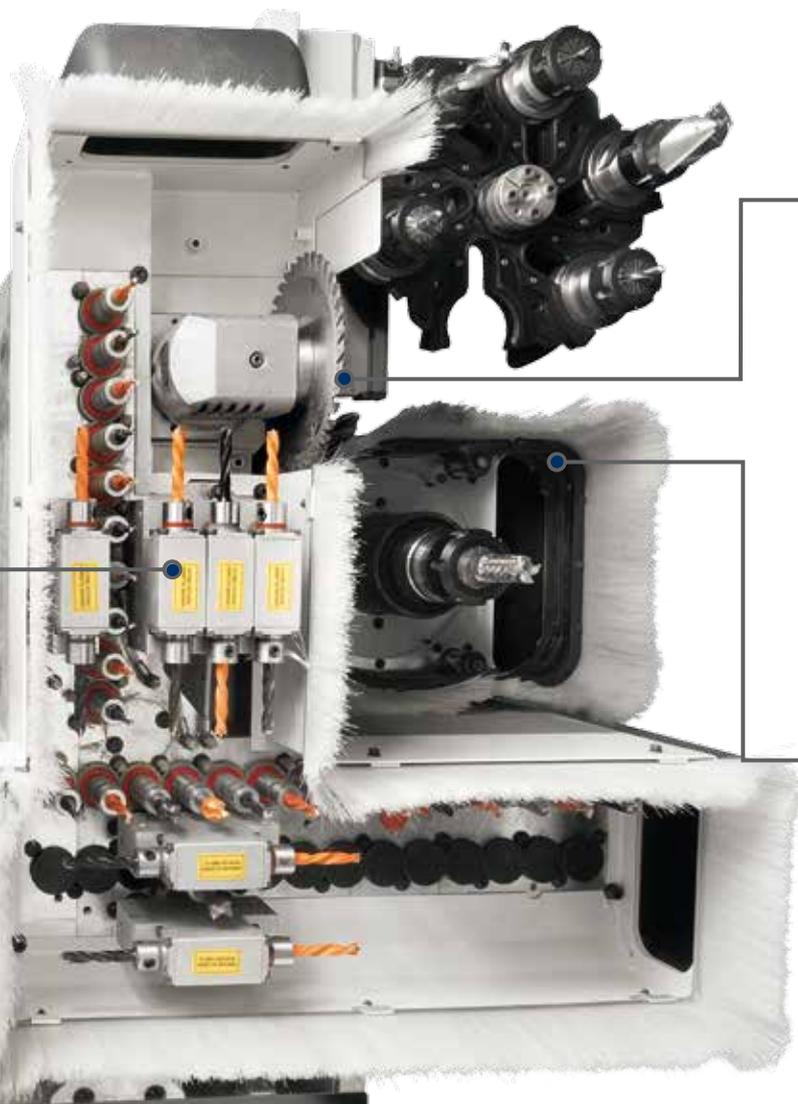
Die Robustheit der Bohrköpfe wird durch die geringen Wartungskosten verdeutlicht: diese müssen nur alle 1000 Betriebsstunden gewartet werden.



PERFEKTE BOHRUNGEN: RO.AX SPINDEL

Keinerlei Spiel mehr während der Bearbeitung durch die neue RO.AX Technik (Rotoaxial spindle technology), die leistungsstärksten Bohrspindeln auf dem Markt mit einer Drehzahl von bis zu 8000 U/min.





Einfache Ausführung von Nuten an den Möbelteilen durch das integrierte Sägeaggregat schwenkbar 0-90°.



Höhere Produktivität und Verkürzung der Fertigungszeiten mit der zusätzlichen Fräsgruppe (PBTC) mit einer 12 kW-Elektrospindel und einem Rapid-Magazin mit 6 Positionen für einen Werkzeugwechsel während der Bearbeitung.



morbidelli m600/800

Werkzeugwechsler

Eine hohe Anzahl von Werkzeugen, die dem Bediener immer zum Verfügung stehen, mit dem hinteren Magazin **RAPID** mit 16 oder 24 Plätzen.



Kein Stillstand während des Werkzeugwechsels durch das "On Board"-Magazin **RAPID 12**, das direkt an dem Arbeitsaggregat montiert ist.

Seitliches Magazin **TR** mit 10 oder 12 Plätzen.



morbidelli m600/800

Steuerung der Maschine



Steuereinheit mit PC-Office

Die PC-Steuerung mit 17" LCD-Farbbildschirm ermöglicht die Programmierung direkt an der Maschine.



ALLES ZUR HAND: TECPAD-FERNBEDIENUNG

Einfache und schnelle Bedienung der Maschinenfunktionen über die Fernbedienung mit 7"-Farb-Touchscreen, die auch die Einstellvorgänge erleichtert und beschleunigt.

morbidelli m600/800

Konsolentisch



ZEIT FÜR DIE POSITIONIERUNG DER TISCHE AUF NULL GESUNKEN: TV MATIC TISCH

Arbeitstisch mit gleichzeitiger automatischer Positionierung aller Konsolen und Vakuumsauger bzw. mechanischen Spannvorrichtungen. Die erforderliche Konfiguration ist in wenigen Sekunden erreicht – mit absoluter Garantie, dass das Werkzeug und der Arbeitstisch nicht kollidieren können.



Einfaches und schnelles Auswechseln von Vakuumsaugern und Spannvorrichtungen durch das exklusive Schnellspannsystem.

Aus einer einzigen Platte können mehrere Werkstücke gefertigt und automatisch neu positioniert werden, um alle notwendigen Bearbeitungen auszuführen, ohne dabei je den Produktionszyklus zu unterbrechen. Danach werden die Werkstücke wieder in die Ausgangsposition gebracht, um das Entladen vom Arbeitstisch zu erleichtern.



Einfache Positionierung von schweren Werkstücken und großdimensionierten Platten durch die Positionierhilfen.



RUNDUM KUNDENSPEZIFISCH: ARBEITSTISCH TV FLEXMATIC

Dieser automatische Arbeitstisch gestattet es, auf der Konsole, abhängig von den Abmessungen und der Form des zu bearbeitenden Werkstücks, eine unterschiedliche Anzahl von Saugern zu steuern, um stets einen maximalen Halt ohne Kollisionen zu sichern. Erhältlich auch in der manuellen Ausführung (TV FLEX).



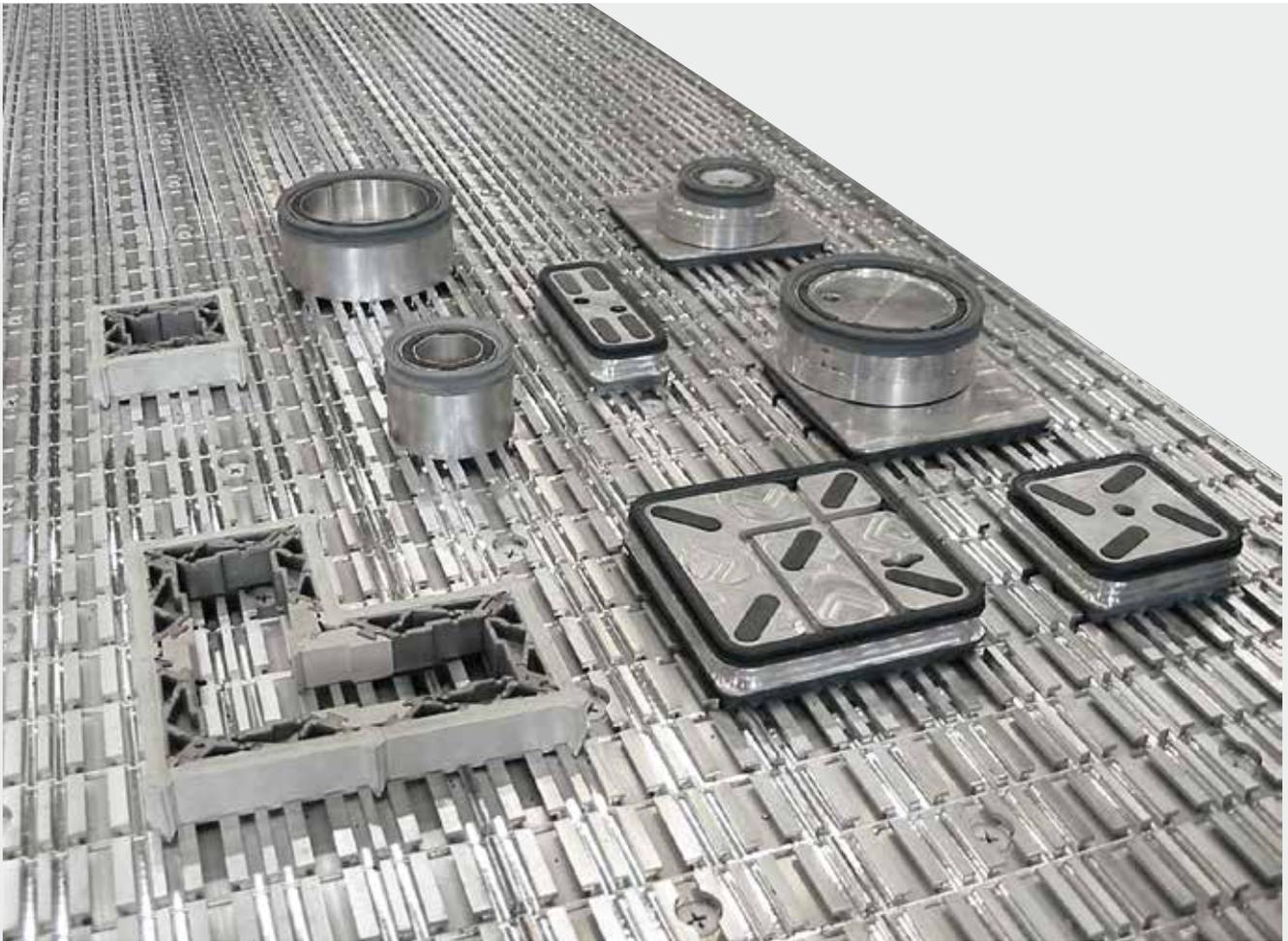
Auf jeder Konsole können alle zum Spannen von Werkstücken erforderlichen Vakuumsauger oder Spannvorrichtungen direkt positioniert werden.

Ein breites Sortiment an Zubehörteilen mit einer Höhe von 50 bis 110 mm, um allen Bearbeitungsanforderungen gerecht zu werden. Für alle Arbeitstische erhältlich.



morbidelli m600/800

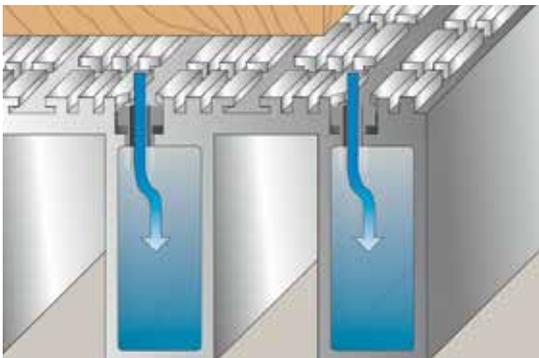
Multifunktionstisch



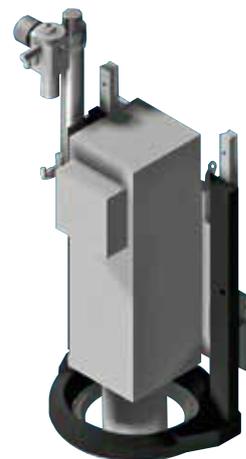
AUSSERGEWÖHNLICHE FLEXIBILITÄT: MULTIFUNKTIONSTISCH

Arbeitstisch aus einer Aluminiumlegierung, extrem stabil, entwickelt um auch bei wiederholter starker Belastung langfristig die Genauigkeit zu garantieren, und ideal auch für die Nesting Bearbeitung.





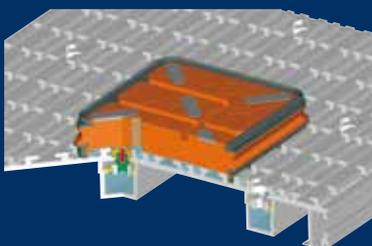
Optimaler Halt des Werkstücks mit dem Hochleistungsvakuum bis zu 1000 m³/h.



Bearbeitung von kleinen Werkstücken dank der mechanischen coaxialen Andruckvorrichtung.



Spannvorrichtungen und Schablonen können dank der exklusiven T-förmigen Nuten auf dem Tisch befestigt werden. Die Anordnung der Vakuumkanälen in der Oberfläche des Arbeitstisches ermöglichen eine einfache und schnelle Positionierung von Aufspannvorrichtungen wie die MPS Sauger oder das praktische MODULSET System mit zusammensetzbaren Modulen.

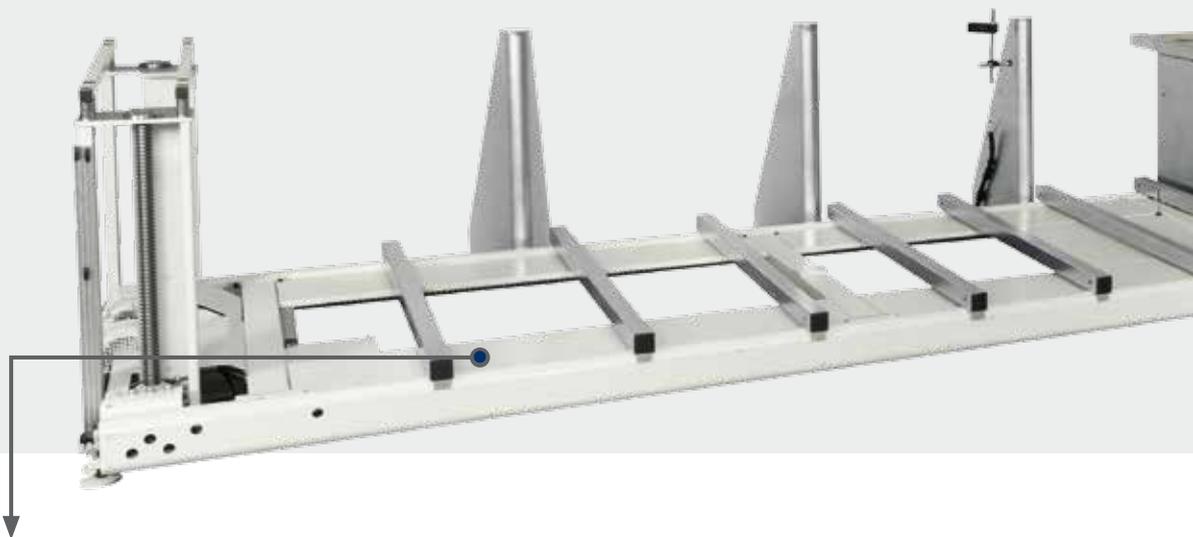


morbidelli m600/800

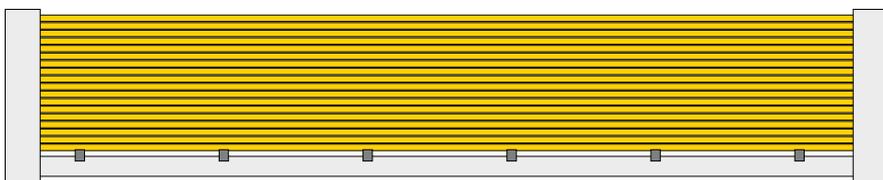
Automatisches Beladen/Entladen



Präzise und schnelle Positionierung der Platten auf dem Arbeitstisch durch ein Beladeaggregat mit Saugnäpfen.

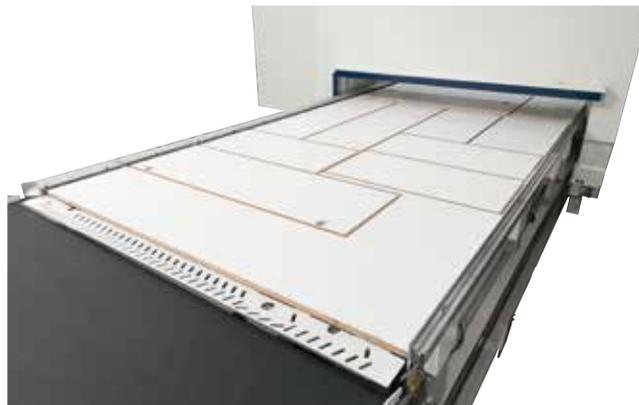


Der Hubtisch kann Plattenstapel von bis zu maximal 700 mm Höhe aufnehmen.





100% Produktivität mit der Abschiebevorrichtung, die die bearbeiteten Werkstücke auf das Abladeband befördert und gleichzeitig den Arbeitstisch säubert, während die neue zu bearbeitende Platte geladen wird.



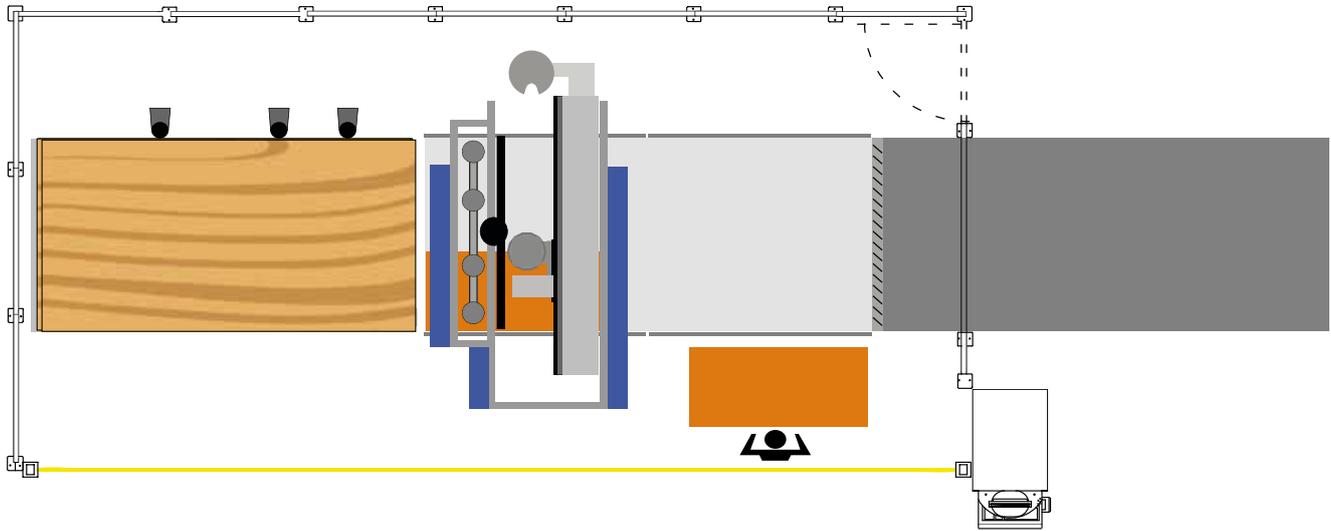
Perfekte Führung der Werkstücke im Entladebereich dank der Seitenführungen, die die Platten führen und so jegliche Möglichkeit des Herunterfallens ausschließen. Das Absaugsystem zwischen Arbeitstisch und Entladeband hält den Arbeitsbereich sauber.



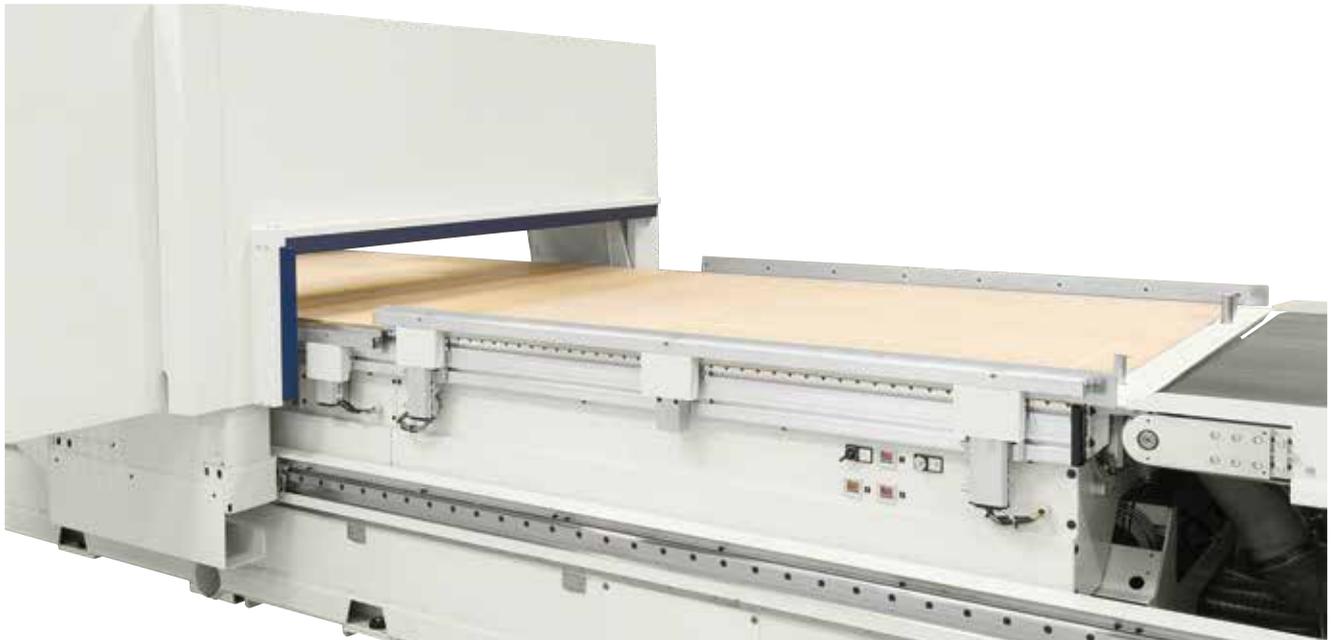
Null Staub mit dem oben eingerichteten Absaugsystem zum Reinigen der Werkstücke und des Absaugsystems am Ende des Entladebandes zum Beseitigen jeglicher Bearbeitungsreste.

morbidelli m600/800

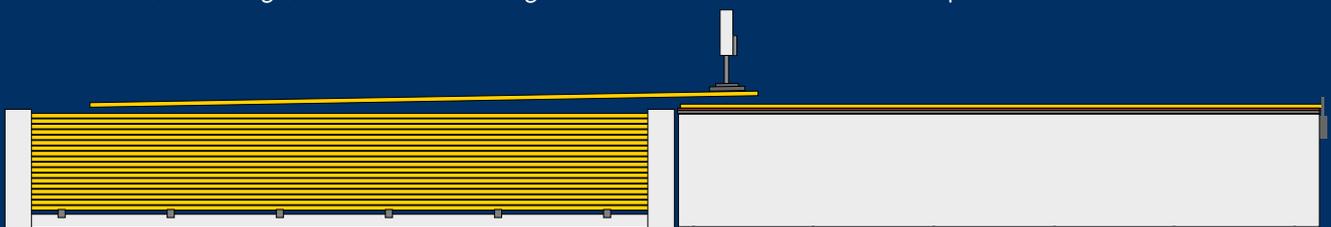
Automatisches Beladen/Entladen

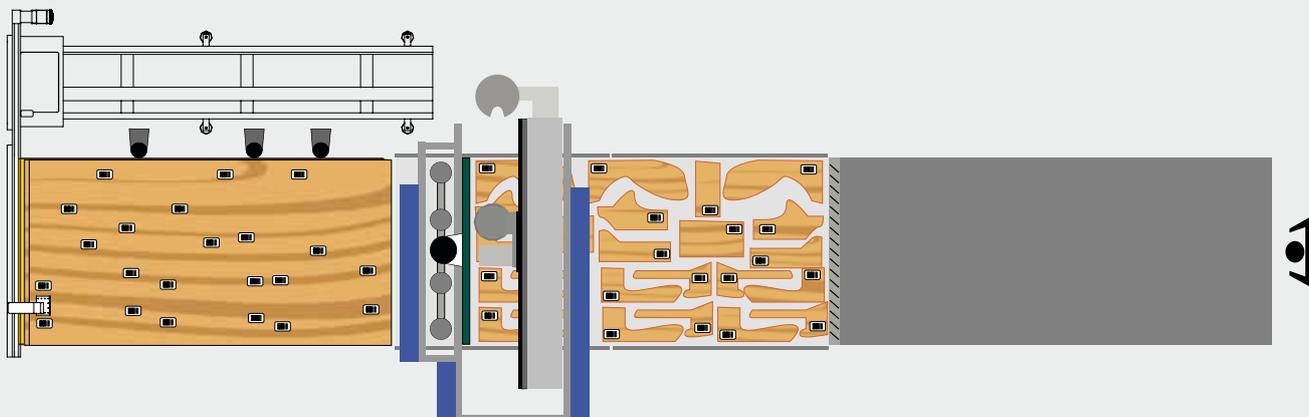


Hohe Flexibilität, die Zelle kann auch als unabhängiges Bearbeitungszentrum genutzt werden. Das Foto-Bumper-Sicherheitssystem und die doppelten Seitenwände gestatten dem Bediener höchste Produktivität für das manuelle Be- und Entladen der Platten und auch bei der Pendelbearbeitung.



Für eine höhere Produktivität ist das Beladesystem mit Sauger ausgestattet, und wenn das Material und die Bearbeitungen dies zulassen, in der Lage, zwei übereinanderliegende Platten auf dem Arbeitstisch zu positionieren.





Werkstücketikettierung

Kompletter Bearbeitungszyklus mit der Möglichkeit, parallel zum Bearbeitungsverlauf, eine automatische Etikettierung auf der einlaufenden Platte vor der Bearbeitung durchzuführen.

Außerdem ist auch die Station zum manuellen Anbringen der Etiketten auf den bereits bearbeiteten Werkstücken am Ende des Entladetisches erhältlich.

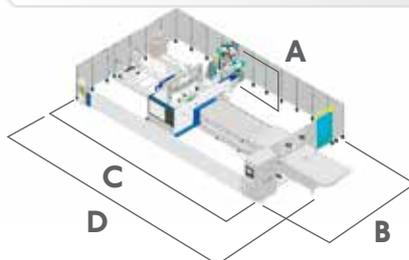
MORBIDELLI M600

ABMESSUNGEN

		A	B	C	D
MORBIDELLI M600F AUTOMATISCHES BELADEN/ENTLADEN					
Arbeitsbereich 3650 x 1600	mm	2900	6000 ÷ 6230	10480	13180
Arbeitsbereich 3650 x 2120	mm	2900	6500 ÷ 6710	10480	13180
Arbeitsbereich 4970 x 2120	mm	2900	6500 ÷ 6710	12300	15240
MORBIDELLI M600F AUTOMATISCHES ENTLADEN					
Arbeitsbereich 3650 x 1600	mm	2900	6000 ÷ 6230	7640	10500
Arbeitsbereich 3650 x 2120	mm	2900	6500 ÷ 6710	7640	10500
Arbeitsbereich 4970 x 2120	mm	2900	6500 ÷ 6710	9000	11840

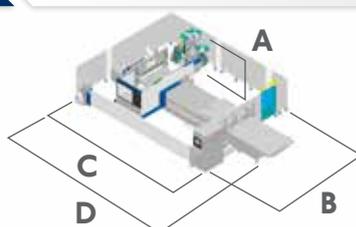
AUTOMATISCHES BELADEN/ENTLADEN

LAYOUT



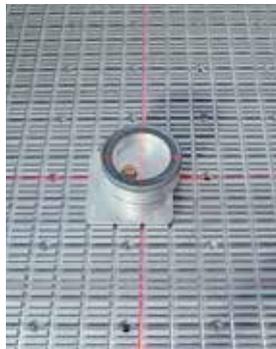
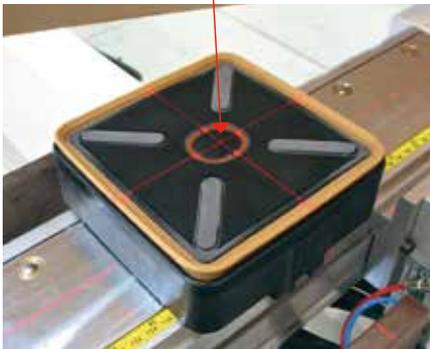
AUTOMATISCHES ENTLADEN

LAYOUT



morbidelli m600/800

weitere Optionen



Die Genauigkeit bei der Positionierung der Vakuumsauger wird mittels Kreuzlaser gewährleistet.



Bearbeitung mit konstanter Frästiefe auch auf Platten mit unregelmäßiger Stärke dank des elektronischen Systems **SYNCRON**, das die Oberflächen des Werkstücks abtastet und automatisch an die Höhe der Z-Achse angleicht, so dass die Werkzeugposition während der Bearbeitung konstant gehalten wird.



Automatische Zentralschmierung die über die Steuerung verwaltet wird.

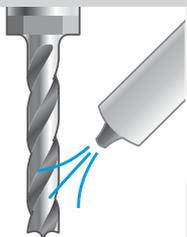


Telesolve
Fernwartungssystem zur Verbindung des Maschinenrechners mit dem Service Center über das Internet.

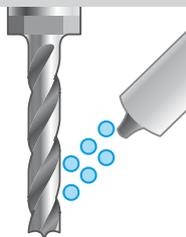


A.C.
Schaltschrank
mit Klimagerät für eine konstante Temperatur von 18°C.

VORRICHTUNGEN FÜR BESONDERE ANWENDUNGEN



Blasdüsensystem an der Elektrospindel
für universelle Bearbeitungen.



Blasdüsensystem mit ionisierter Luft an der Elektrospindel
Empfehlenswert um die elektrostatische Aufladung vom geschnittenen Material zu eliminieren, für eine einfachere Späneabsaugung (besonders zu empfehlen bei der Bearbeitung von Kunststoffen).



Blasdüsensystem mit Mikroschmierung
Blasdüsensystem mit Luft und mit einer geringen Menge Schmieröl, zur Werkzeugschmierung und Kühlung bei der Bearbeitung von beschichteten Platten.



Schutzvorrichtung für die Führungen in X-Y Achse
Dieses System zur Reinigung und zum Schutz der Führungen ermöglicht auch die Bearbeitung von abrasiven Materialien (Diese Vorrichtung ist obligatorisch bei der Bearbeitung von Materialien wie z.B. Gipskarton).



morbidelli m600/800

Software

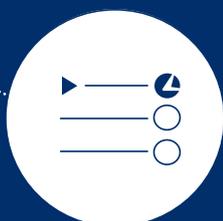
Maestro

Einzigartig in der Kreativität



CAD-/CAM Programmiersoftware zur Umsetzung des Produktionsprozesses.

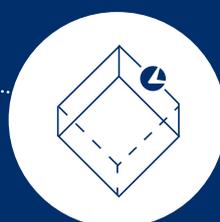
In der Windows®-Umgebung entwickelt, ermöglicht diese Software eine einfach zu erlernende Programmierung. Das geschieht mithilfe einer innovativen, intuitiven und einfachen Zeichnungsumgebung, die Ihnen alle nötigen Instrumente bietet, um Ihre Werkstücke zu zeichnen, sie bestmöglich auf dem Arbeitstisch zu platzieren sowie die Werkzeuge und Bearbeitungen zu verwalten – all dies perfekt integriert und leistungsstark.



MaestroApps

Einzigartig im Know-how

Maestro APPS ist eine Bibliothek mit Programmierfunktionen, die sofort zur Verfügung stehen und einfach anzuwenden sind. Sie wurden von der Scm speziell zur Herstellung von Elementen für Türen, Fenster, Treppen, Möbel und Einrichtungsgegenständen in enger Zusammenarbeit mit Kunden entwickelt.



Maestro3D

Einzigartig in der Erstellung von Objekten in 3D

In die Xilog-Maestro-Suite integriertes Modul zur Programmierung dreidimensionaler Objekte für Bearbeitungszentren mit 5 Achsen.



MaestroCabinet

Einzigartig in der Herstellung von Möbeln

Applikation für den Sektor der Einrichtung von Wohnungen und Büros, speziell zur Erzeugung von Möbeln und zur Schritt-für-Schritt-Programmierung von Schränken entwickelt.



MaestroNest

Einzigartig im Nesting-Prozess

In die Xilog-Maestro-Suite integriertes Modul, das sämtliche Funktionen bietet, die zur einfachen "Nesting"-Bearbeitung nötig sind: vom normalen "rechteckigen" Werkstück bis hin zu den verschiedensten und kompliziertesten "freien" geometrischen Formen.



MaestroProView

Einzigartig in der 3D-Anzeige

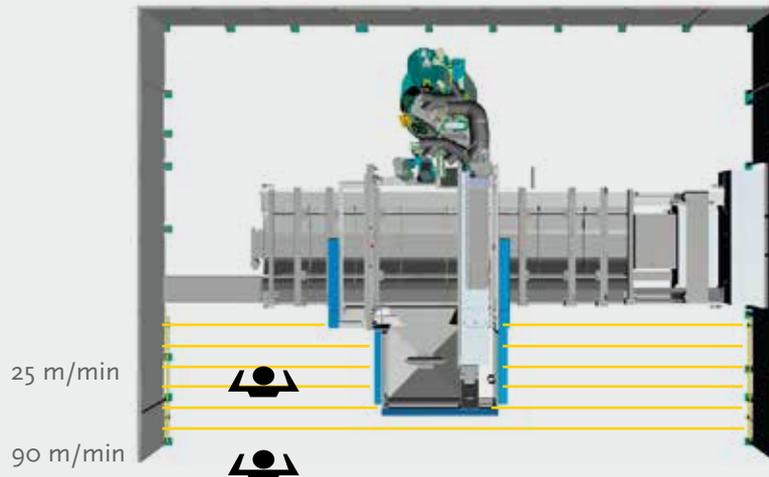
3D-Simulator, der das dreidimensionale Modell Ihrer Maschine an ihren Arbeitsplatz im Büro bringt. Sie können die Bearbeitungen, die bei der Produktion ausgeführt werden, im Voraus auf Ihrem PC ansehen. Da hier nicht ein zuvor erzeugtes CNC-Programm einfach simuliert wird (also eine Software annimmt die Maschine würde sich so bewegen) - sondern weil tatsächlich die Maschinensteuerung virtuell nachgebildet wurde sehen Sie hier endlich wirklich was passiert!

morbidelli m600/800

Sicherheitssysteme

HOHE FLEXIBILITÄT UND PRODUKTIVITÄT: PRO-SPEED-SCHUTZVORRICHTUNGEN

Schutzsystem zum Einsatz der Maschine bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 90 m/min. Begibt sich der Bediener in den von der vorderen Lichtschranke begrenzten Bereich, verringert die Maschine die Geschwindigkeit automatisch auf 25 m/min. In dem Moment, in dem der Bediener den Ladebereich verlässt, kann der Betrieb bei höchster Arbeitsgeschwindigkeit fortgesetzt werden.



GERINGER PLATZBEDARF UND HÖCHSTE SICHERHEIT: PRO-SPACE SCHUTZEINRICHTUNGEN

Komplett freier Arbeitsbereich zur Verringerung des Platzbedarfs. Die Schutzeinrichtungen gestatten den Einsatz der Maschine mit einer Achsgeschwindigkeit von bis zu 25 m/min.

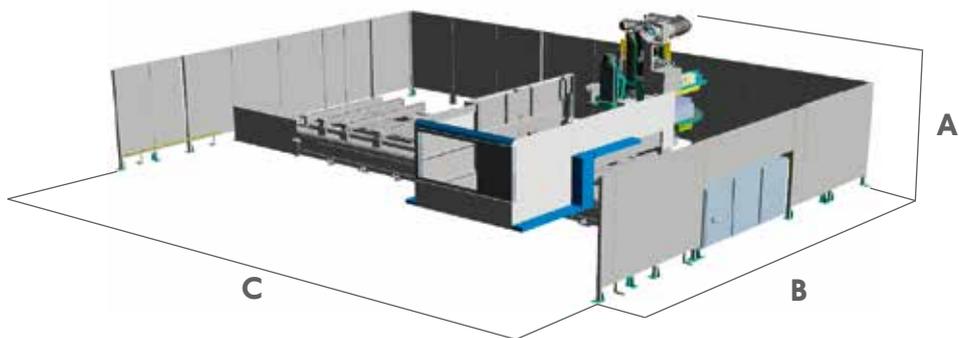
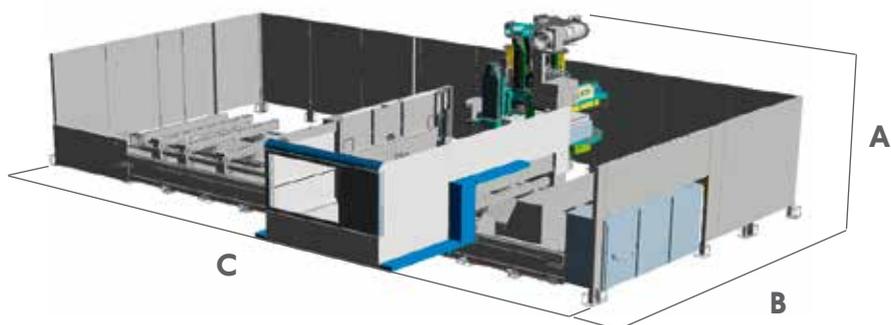


GARANTIERTE SICHERHEIT: SCHUTZ DURCH DIE BUMPERLÖSUNG

Bearbeitungen bei vollkommener Sicherheit mit dem Schutzsystem mit Bumper, die die Maschine im Fall eines Kontakts mit dem Bediener stoppen.

MORBIDELLI M600 / M800**ABMESSUNGEN**

		A	B		C
			PRO-SPEED	PRO-SPACE	
MORBIDELLI M600 / M800 KONSOLENTISCH					
Arbeitsbereich 3680 x 1680	mm	2900	5330 ÷ 6310	4730 ÷ 5600	7560
Arbeitsbereich 3680 x 1905	mm	2900	5440 ÷ 6355	4730 ÷ 5600	7560
Arbeitsbereich 5020 x 1680	mm	2900	5330 ÷ 6310	4730 ÷ 5600	8900
Arbeitsbereich 5020 x 1905	mm	2900	5440 ÷ 6355	4730 ÷ 5600	8900
Arbeitsbereich 6360 x 1680	mm	2900	5330 ÷ 6310	4730 ÷ 5600	10260
Arbeitsbereich 6360 x 1905	mm	2900	5440 ÷ 6355	4730 ÷ 5600	10260
MORBIDELLI M600F / M800F MULTIFUNKTIONSTISCH					
Arbeitsbereich 3650 x 1600	mm	2900	5330 ÷ 6310	4730 ÷ 5600	7560
Arbeitsbereich 3650 x 1840	mm	2900	5440 ÷ 6355	4730 ÷ 5600	7560
Arbeitsbereich 3650 x 2120	mm	2900	5730 ÷ 6500	5030 ÷ 5780	7560
Arbeitsbereich 4970 x 1600	mm	2900	5330 ÷ 6310	4730 ÷ 5600	8900
Arbeitsbereich 4970 x 1840	mm	2900	5440 ÷ 6355	4730 ÷ 5600	8900
Arbeitsbereich 4970 x 2120	mm	2900	5730 ÷ 6500	5030 ÷ 5780	8900
Arbeitsbereich 6170 x 1600	mm	2900	5330 ÷ 6310	4730 ÷ 5600	10260
Arbeitsbereich 6170 x 1840	mm	2900	5440 ÷ 6355	4730 ÷ 5600	10260
Arbeitsbereich 6170 x 2120	mm	2900	5730 ÷ 6500	5030 ÷ 5780	10260

PRO-SPEED**LAYOUT****PRO-SPACE****LAYOUT**

morbidelli m600/800

MORBIDELLI M600 / M800

TECHNISCHE DATEN

MORBIDELLI		M600	M800
ACHSEN			
Max. Verfahrensgeschwindigkeit der X-Y Achsen	m/min	127	127
Drehzahl Z Achse	m/min	30	30
Plattendurchgang in Z	mm	250	350
FRÄSAGGREGAT			
Max. Motorleistung	kW (PS)	17 (23)	17 (23)
Drehzahl (max.)	U/min	24000	24000
Werkzeugmagazin an Bord (max.)	Plätze	54	54
BOHRAGGREGAT			
Unabhängige Vertikalspindeln (max.)	Anzahl	38	38
Unabhängige Horizontalspindel (max.)	Anzahl	12	12
Drehzahl (max.)	U/min	8000	8000
Integriertes Nut- / Sägeaggregat in X, Durchmesser	mm	125	125
Integriertes Nut- / Sägeaggregat 0-90°, Durchmesser	mm	160	160
INSTALLATION			
Absaugluftbedarf	m³/h	5140	5140
Absaugluftgeschwindigkeit	m/sec	25	25
Absaugstutzendurchmesser	mm	250+100	250+100



GERINGERER VERBRAUCH = GERINGERE KOSTEN

Mit SavEnergy wird Energie nur dann verbraucht, wenn sie benötigt wird; die Aggregate werden aktiviert, wenn sie benötigt werden, und bleiben in einem automatischen Standby-Betrieb, wenn keine Bearbeitung stattfindet.

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm EN 848-3:2012:

Akustischer Druck in Arbeit (Fräsen) bei 81 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, Ungewissheit K = 4 dB)

Schalleistungspegel in Arbeit (Fräsen) bei 98 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 3746:2010, 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.

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
- 17.000 Produzierte Maschinen pro Jahr
- 90% Exportanteil
- 20 Tochtergesellschaften
- 350 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 AKTUELLSTEN WISSENSSTAND 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



Die technische 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.



is more



SCM GROUP SPA

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
morbidelli@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0367200H