

stefani xd/md/kd

Automatische einseitige Kantenleimmaschinen für die Möbelindustrie



stefani xd/md/kd

The logo for 'stefani xd' is presented on a dark blue square background. The word 'stefani' is written in a white, sans-serif font, and 'xd' is written below it in a larger, bold, white, sans-serif font. A subtle white curved line is visible behind the text.

stefani
xd

stefani xd

- Hohe Produktivität mit Eckena
brunden bis 30 m/min Vorschubge
schwindigkeit
- Technologien für die Optimierung
der Leimfuge

The logo for 'stefani md' is presented on a dark blue square background. The word 'stefani' is written in a white, sans-serif font, and 'md' is written below it in a larger, bold, white, sans-serif font. A subtle white curved line is visible behind the text.

stefani
md

stefani md

- Vorschubgeschwindigkeiten
bis 25 m/min
- Bearbeitung von Kanten
bis zu 22 mm und Kanten mit 3
verschiedenen Radien

The logo for 'stefani kd' is presented on a dark blue square background. The word 'stefani' is written in a white, sans-serif font, and 'kd' is written below it in a larger, bold, white, sans-serif font. A subtle white curved line is visible behind the text.

stefani
kd

stefani kd

- Vorschubgeschwindigkeiten
bis 20 m/min
- Bearbeitung von Kanten
bis zu 12 mm und Kanten mit 2
verschiedenen Radien





stefani xd



STEFANI XD

Vorschubgeschwindigkeit	m/min	25 (30)*
Plattenstärke	mm	8 – 60
Kantenstärke	mm	22
Betriebsdruckluft	bar	6

* je nach Maschinenausstattung

Geeignet für die industrielle Herstellung von standardisierten und spezialisierten Serien, mit Stückzahlen, die über den täglichen Einschichtbetrieb hinausgehen. Die Vielseitigkeit der Bearbeitungsaggregate und die Grundmaschinen bis zu 9 Metern Länge ermöglichen es, jeder Anforderung auf kostengünstige Weise zu begegnen, wobei die Bearbeitungsqualität, die Leistungsanforderungen, und die gewünschte Flexibilität individuell berücksichtigt werden können.



stefani md



STEFANI MD

Vorschubgeschwindigkeit	m/min	22*-25*
Plattenstärke	mm	10 - 60
Kantenstärke	mm	0,4 - 15 (22 opz.*)
Betriebsdruckluft	bar	6

* je nach Maschinenausstattung

Vielseitig und produktiv mit automatisierten Arbeitsaggregaten und Vorschubgeschwindigkeiten bis 25 m/min. Die perfekte Kantenleimmaschine für Betriebe, deren laufende Produktionsaufgaben verschiedenartige Platten- und Kantenmaterialien sind.



stefani kd



STEFANI KD

Vorschubgeschwindigkeit	m/min	20
Plattenstärke	mm	8 - 60
Kantenstärke	mm	0,4 - 8 (12 opz.*)
Betriebsdruckluft	bar	6

* je nach Maschinenausstattung

Weiterentwickelte und vielseitige Lösungen für eine hochwertige Bearbeitung sind die Merkmale der - **stefani kd**. Sie erfüllt alle Erwartungen an eine moderne Kantenanleimmaschine: EVA oder PU Verarbeitung mit dem neuen SGP Leimsystem, Achsengesteuerte Bearbeitungsaggregate für 2 Radien, beliebig viele Dünnkanten sowie Massivholz bis 12 mm. Ideal für alle Hersteller mit unterschiedlichen Produkten und kleinen oder mittleren Serien.



stefani xd/md/kd

software



STARTOUCH-STEUERUNG: EINSATZ DER MASCHINE DURCH EINFACHES ANTIPPEN

Fehlerfreie Bedienung über Touchscreen mit individuell gestalteter Optik. Für die bedienergeführte Auswahl der Hauptfunktionen.

md



MAESTRO PRO-EDGE: EINFACHE PLANUNG IHRER PRODUKTION DURCH DIE VORGABE "WAS PRODUZIERT WERDEN SOLL" UND NICHT "WIE PRODUZIERT WERDEN SOLL"

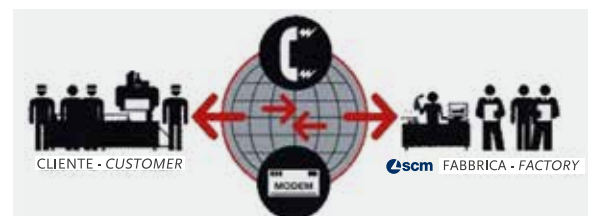
- 3D-Vorschau des Werkstücks mit der Möglichkeit 360° zu schwenken.
- Flexible Bearbeitung Losgröße 1 mit Programmwechsel entsprechend der Stückliste /des Barcodes ohne Maschinenleerfahrt mit geringem Werkstückabstand.
- Anzeige der korrekten Einschubseite durch die SIDE FINDER-Applikation
- Gut lesbare Benutzerschnittstelle mit 17" Touchscreen

xd



SAVENERGY: GERINGERER VERBRAUCH = GERINGERE KOSTEN

Mit dem Energiesparpaket den jährlichen Energieverbrauch um bis zu 10% senken.



FERNWARTUNG

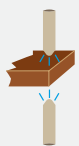
Internetverbindung zwischen dem Maschinen-PC und dem Supportcenter für die Wartung der Maschine.



GESTEUERTE PLATTENZUFÜHRUNG

Platteneinschubhilfe für Schmalteile mit großen Längsabmessungen.

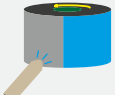
xd



ZUSATZEINRICHTUNGEN FÜR DIE SCHONENDE OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

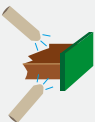
Antihafmittel AAR

Verhindert Leimrückstände auf der Plattenober- und -unterseite



Antihafmittel für Andruckrolle

Verhindert Leimrückstände auf der ersten Andruckrolle
xd



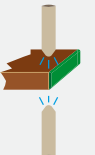
Kühlvorrichtung ASR

Verhindert Leimrückstände auf den Werkzeugen (*xd*)



Sprühsysteme für empfindliche Kanten

Zum Schutz von empfindlichen Kanten oder Werkstücken mit Schutzfolie



Sprühsysteme für die Kantenfeinbearbeitung

Feinbearbeitung von farbigen Kunststoffkanten durch Polieren mit dem Bürstenaggregat

AAR



VORFRÄSAGGREGAT FÜR EINE PERFERTE VORBEREITUNG DER LEIMANGABE

Großdimensionierte Werkzeuge (100 mm Durchmesser) erzielen optimale Oberflächen für die Aufbringung des Kantenmaterials.

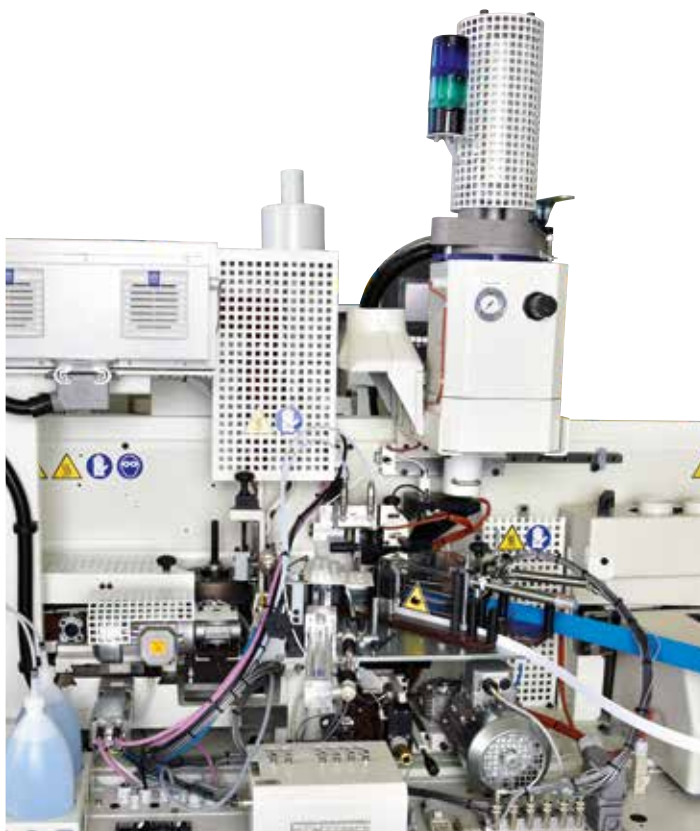
- Schwingungsfreie Bearbeitung mit Hydro-Lock-Werkzeugen (*xd*)
- Optimierte Absaugung "ED-SYSTEM" bei Diamantwerkzeugen.

RTE
kd
md



stefani xd/md/kd

Arbeitsaggregate



LEIMAGGREGAT: PERFEKTE KANTENVERLEIMUNG

Die Neuentwicklungen PU BOX L und Airfusion ermöglichen die perfekte Verbindung von Platten- mit dem Kantenmaterial auf höchstem Qualitätsniveau.

VC 600



PU BOX L: LEIMSYSTEM MIT OPTIMIERTER LEIMAUFTRAGSMENGE

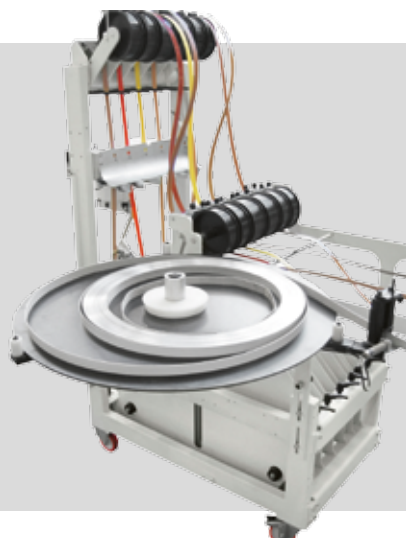
Integrierter Vorschmelzer für Polyurethanleime in 2 kg Patronen. Hohe Vielseitigkeit mit der Möglichkeit von flexiblem Wechsel mit EVA Leim.



Düse für den Leimauftrag auf die Plattenkante.

KANTENMAGAZIN FÜR BIS ZU 6 ROLLEN

Magazine für die Aufnahme von bis zu 6 Kanten mit automatischem Wechsel bei Rollende oder neuer Farbe.



Senkrecht Magazine für 6 Rollen
xd

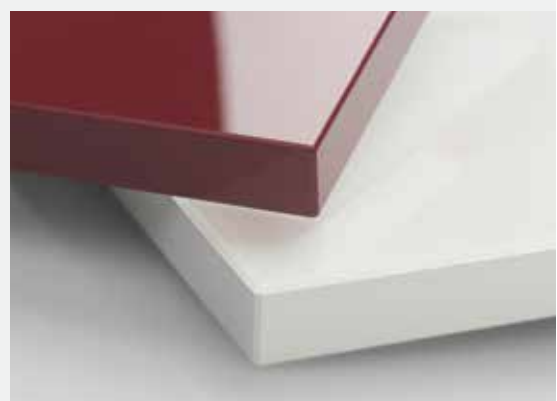
AirFusion

by 

Wirklich **außergewöhnlich** ist die **Qualität der Endbearbeitung**, die man mit AirFusion erreichen kann – hier werden Kanten ohne Leim oder Klebstoffe aufgebracht, **ohne dass die Verbindung zwischen Kante und Platte zu sehen ist**. Sehr heiße und unter Druck stehende Luft wird auf eine spezielle Kante geleitet, und eine Beschichtung dieser Kante mit der Platte verschmolzen. Somit wird kein Leim mehr benötigt.

Die extrem vielseitige AirFusion-Technik ist **mit herkömmlichen Anleimaggregaten kompatibel und perfekt integrierbar**, sie ist für die gesamte Produktpalette der Kantenanleimmaschinen der SCM erhältlich.

AirFusion kann in verschiedenen Leistungsstufen für Geschwindigkeit bis zu 25 m/min eingesetzt werden.



*Copyright REHAU AG +CO

SGP LEIMBEHÄLTER:
HERVORRAGENDE LEIMQUALITÄT
mit der mit spezieller Rändelung mit variablem Abstand ausgestatteten Leimwalze und perfekte Dosierung auf allen Plattentypen. Verwendung von EVA- und Polyurethanklebstoff: Schneller und einfacher Leimwechselfvorgang auch dank der speziellen Plasma-Antihaftbeschichtung der Leimwalze.



stefani xd/md/kd

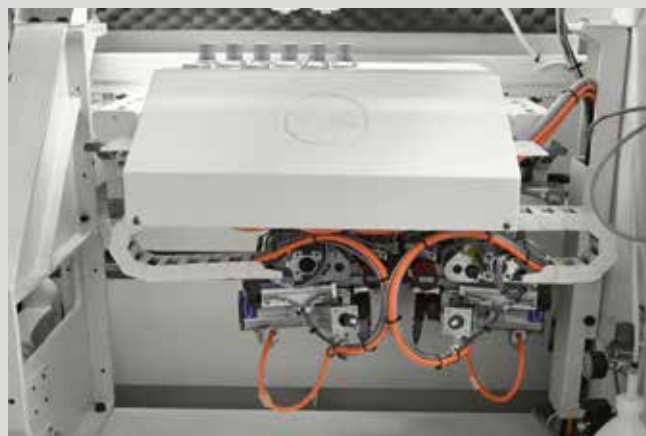
Arbeitsaggregate



K/SEL
kd
md

KAPPAGGREGAT: STETS PERFEKT GEKAPPT

Präzise und zuverlässige Abläufe im Kappaggregat garantieren ein perfektes Schnittergebnis. Vorschubgeschwindigkeit bis 30 m/min.



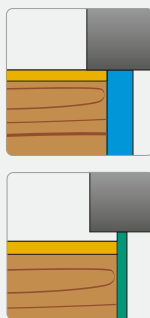
YU/SP-750
md
xd

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT: VOR- UND FEINBEARBEITUNG DER KANTENÜBERSTÄNDE

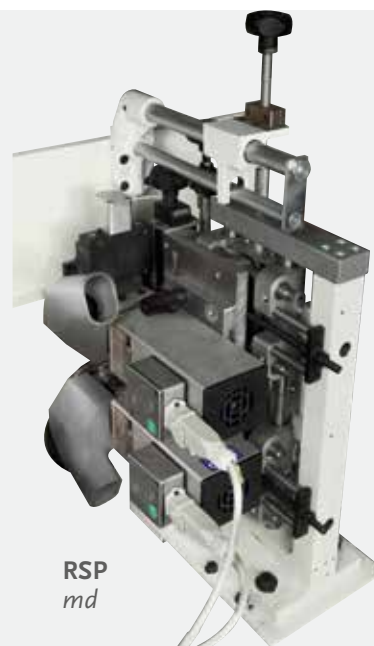
Bündigfräsen von Massivholzkanten oder Vorfräsen der überstehenden.

R-E

Bewegungen auf
Kugelumlaufspindeln
xd



Einstellung
für 2 Positionen



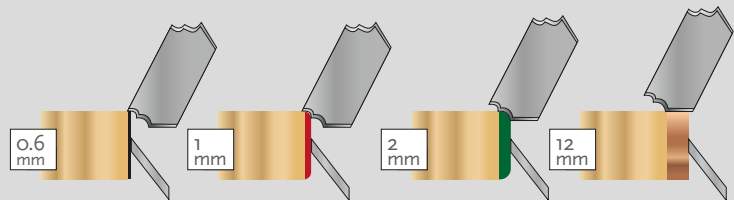
RSP
md



RS/K
kd

FASE- UND RADIUSFRÄSAGGREGAT: VIELSEITIGE FEINBEARBEITUNG

Schwingungsfreie, solide Konstruktion für perfekte Kantenbearbeitung. Geringe Umstellzeiten durch individuell abgestimmte Automatisierungspakete.

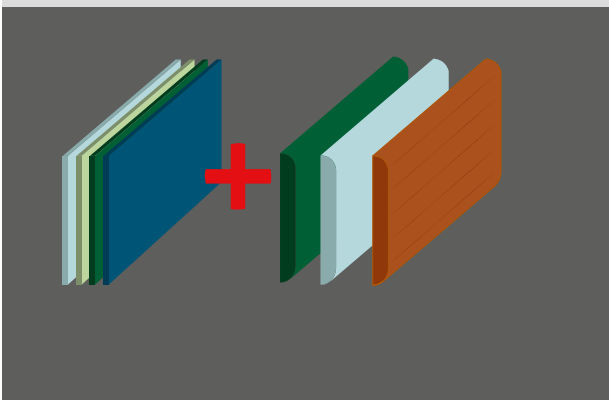


R-HP MultiEdge
Fase- und Radiusfräsaggregat
Automatische Positionierung für 2 Radien, beliebige Dünnkanten und 12 mm Massivholzkanten.
kd



RI/S
Automatische Positionierung für 3 verschiedene Radien, beliebige Dünnkanten und 15 mm Massivholzkanten.
md

RSU-E
Kaum Plattenkontakt dank der Bewegungen auf Kugelumlaufagern.
xd



TWINFEELER
Kompromisslose Feinbearbeitung durch Tastrolle + versetzte Vortastrolle für hohe Geschwindigkeiten.
xd

stefani xd/md/kd

Arbeitsaggregate

ABRUNDAGGREGATE MIT 2 MOTOREN

Qualitativ hochwertige Feinbearbeitung für unterschiedliche Designs, die entsprechend zur Auswahl für das Fase-Radius oder Bündigfräsen der Platte zur Verfügung stehen.



ROUND/SK – 18 m/min

Komplette Plattenbearbeitung dank der Duplexfunktion von Fase- Radius und Bündigfräsen.

kd
md

ABRUNDAGGREGATE MIT 4 MOTOREN

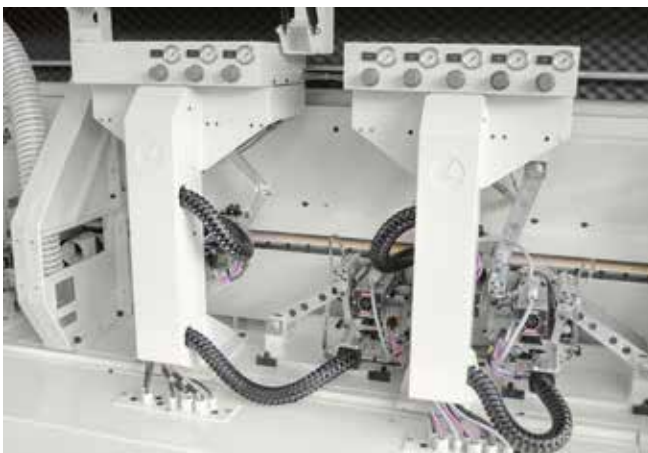
Hohe Leistungsreserven und universell einsetzbar im 4-Motorendesign, speziell für die Bearbeitung von Massivholz.



ROUND 4M – 22 m/min

Profilieren und Bündigfräsen von Holzkanten sowie Platten mit unterschiedlichen Profilen und Radien.

md



ROUND 4 – BIS ZU 30 m/min

Sehr hohe Produktivität für die unterschiedlichsten Profile, Radien und Materialien.

xd



ROUND SK MULTIEDGE

Automatische Positionierung zum Eckenrunden von Radien oder Fasen.



AUTOMATIONSPAKETE



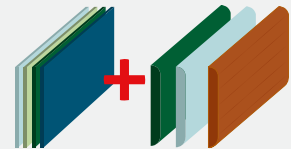
MULTIEDGE 2R

xd



MULTIEDGE 3R

xd



Flexibler Werkzeugeinsatz für beliebig viele Dünnkanten + 3 Radien.



CNC-GESTEUERTE SEITLICHE POSITIONIERUNG VON TASTER/WERKZEUG
xd

VERBINDUNGSKIT WERKZEUG/MOTOR "ZERO LOCK"
xd



stefani xd/md/kd

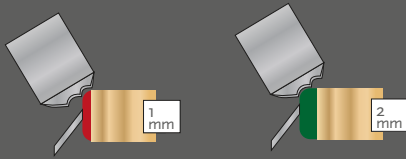
Arbeitsaggregate

RADIUSZIEHKLINGENAGGREGAT: PRÄZISE RESULTATE BEI KUNSTSTOFFKANTEN

Exzellente Feinbearbeitung von allen Kunststoffkanten durch Abziehen der gefrästen Kante.

MULTIEDGE RAS-HP

Pneumatische oder NC gesteuerte Positionierung für 2 verschiedene Radien.



RAS 1000

Schneller und einfacher Wechsel des Werkzeugträgers inklusive der schwenkbaren Tastrollen.

kd md

RAS/S 2P

Automatische pneumatische Umstellung auf die zu bearbeiteten Radien.

md



RCS-E

Besonders empfehlenswert bei empfindlichen Materialien. Kaum Plattenkontakt dank der linearen Bewegungen auf Kugelumlaufspindeln.

xd



Auch für die Bearbeitung von Platten mit Folienbeschichtung.

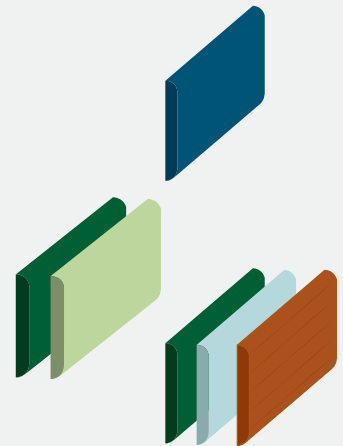
AUTOMATIONSPAKETE



Ziehklingenaggregat
2 Radien



Ziehklingenaggregat
3 Radien



Für den automatischen
Werkzeugwechsel.

NESTING-BEARBEITUNG

Tastrollen mit 3 schwenkbaren Auflagepunkten (als optionale Ausstattung für das Bündigfräsaggregat und das Ziehklingenaggregat) oder der Standardtastrolle mit Nesting Lock-Einrichtung für Platten mit Beschlagsbohrungen auf der Oberseite.



Nesting Tastrollen
kd
md



Nesting Lock
xd

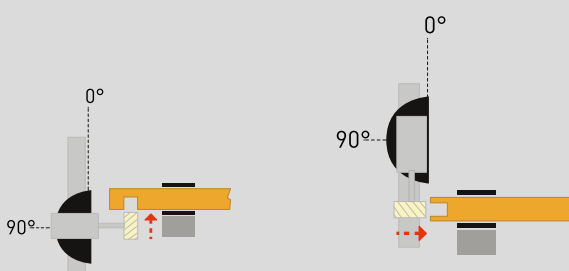
stefani xd/md/kd

Arbeitsaggregate

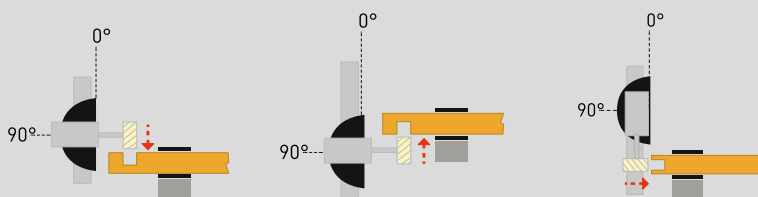
NUTAGGREGAT: durchgehende oder unterbrochene Bearbeitung auf der Oberseite (nur Nutaggregat "U"), auf der Unterseite der Platte, sowie stirnseitig.



NUTAGGREGAT K-100:
Aggregat mit waagrechten
Tastrollen - 60 mm² max
Fräsleistung
kd



NUTAGGREGAT U:
Aggregat mit mit senkrechten
und waagrechten Tastrollen
- 90 mm² max Fräsleistung
md
xd



SCHLEIFAGGREGAT GLC
Zum Feinschliff von Kanten aus
Furnieren oder Massivholz
md
xd

FLACHZIEHKLINGE
Entfernt mögliche
Leimrückstände beidsei-
tig der Leimfuge. Op-
timales Abtasten mit 2
Lagern.





BÜRSTENAGGREGAT SP/F
Für die Reinigung der Platten und das Polieren von Kunststoffkanten.
xd



AGGREGAT ZUR AUFFRI-SCHUNG DER KANTE "PH/1600"
Für die Endbe-
arbeitung der
Kunststoffkan-
ten.
xd



BÜRSTENAGGREGAT SPN
Zum Reinigen und Polieren der Kante mit schneller Druckeinstellung und mit Schrägstellung

AGGREGAT ZUR AUFFRISCHUNG DER KANTE ID3000
Für das Polieren von Kunststoffkanten.

Struktur der Maschine



GRUNDMASCHINE: ABSOLUT SCHWINGUNGSFREI
Hochstabile Monoblock-Stahlkonstruktion.



Für Platten mit empfindlichen Beschichtungen geeigneter Riemenandruck.

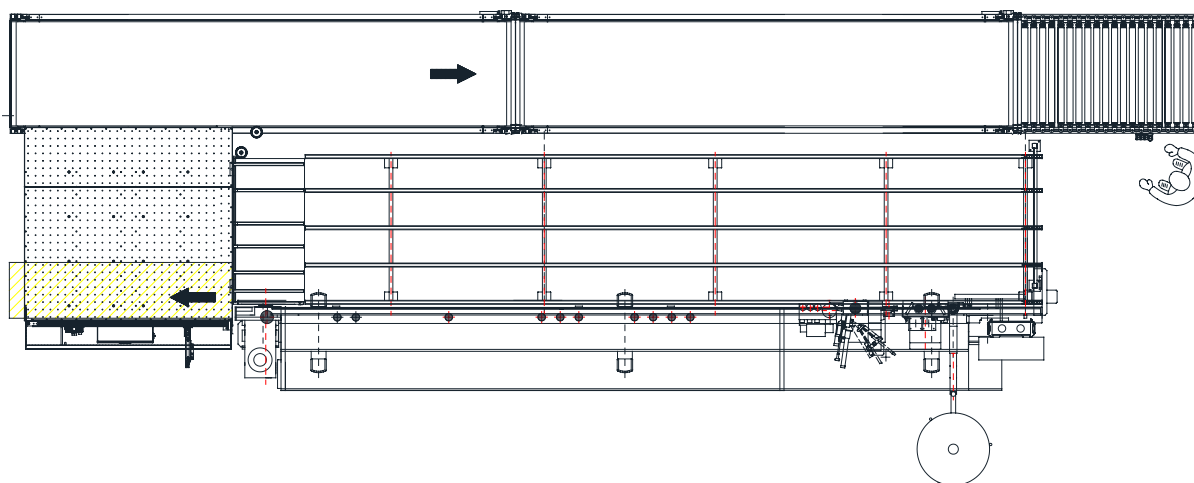
stefani xd/md/kd

Automatisierung

VORRICHTUNG FÜR DIE PLATTENRÜCKFÜHRUNG AN DEN BEDIENER

SPINNER und PAN-RP-VT

Plattenrückführungen ermöglichen in einfacher und zuverlässiger Weise die Erhöhung der täglichen Produktivität mit einem einzigen Bediener durch automatische Plattenrückführung zum Ladebereich der Kantenanleimmaschine.



TECHNISCHE DATEN

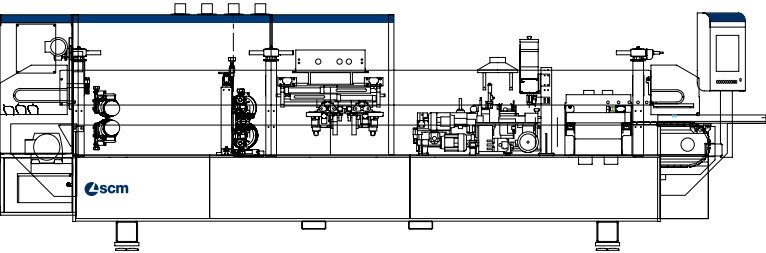
	SPINNER	PAN-RP-VT
Werkstücklänge	220 - 2000 mm	220 - 2000 (2500 opz)
Werkstückbreite	140 - 800 mm	200 - 1000 mm
Plattenstärke	10 - 60 mm	10 - 60 mm
Max. Plattengewicht	40 kg	50 kg
Max. Arbeitsgeschwindigkeit	18 m/min	25 m/min
Teppichbreite	960 mm	1280 mm

stefani xd

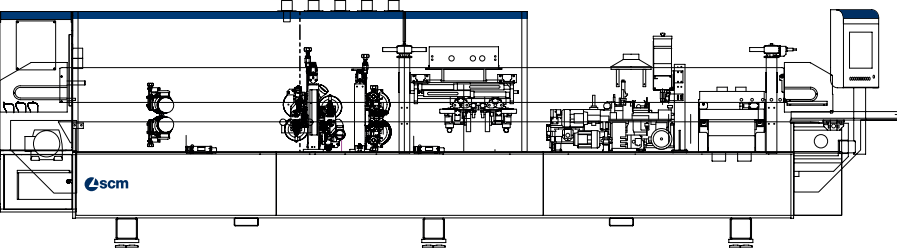
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 25 m/min

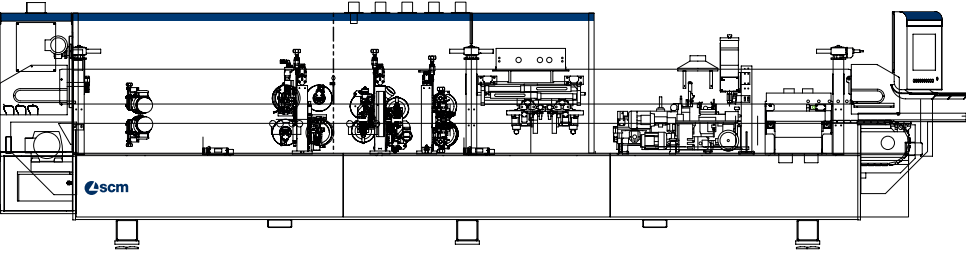
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten erster Durchlauf: Ausf. E - 25 m/min



Stefani XD D



Stefani XD D+



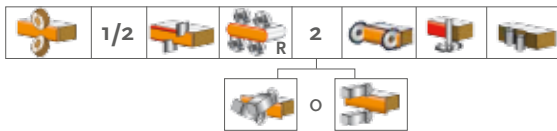
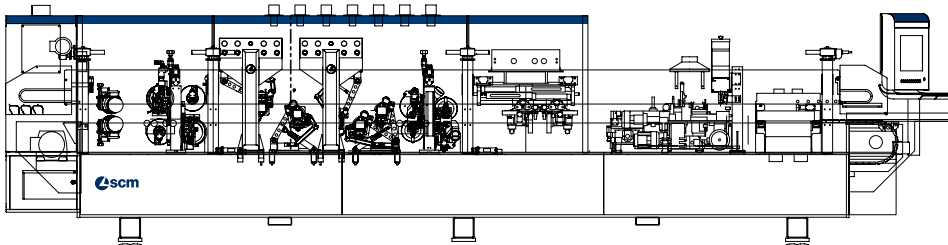
Stefani XD E

stefani xd

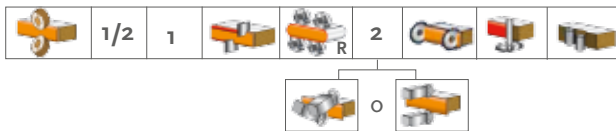
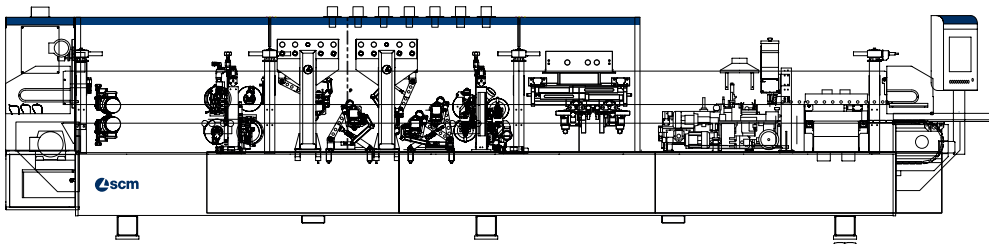
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 25 m/min

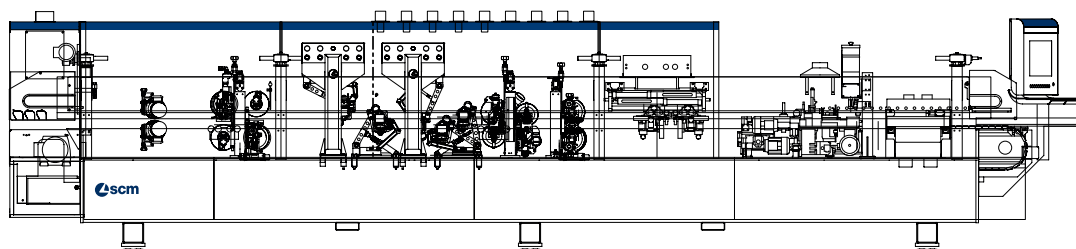
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min



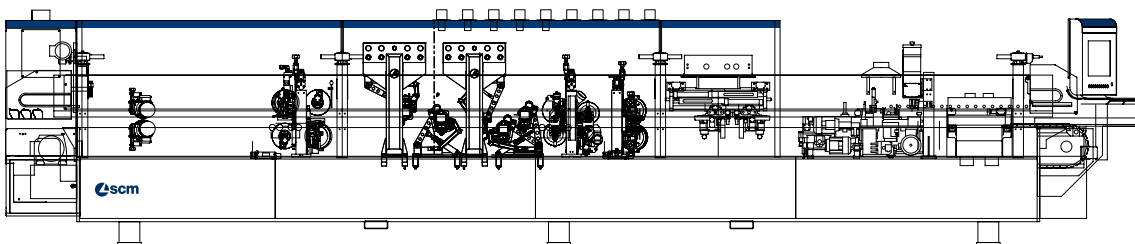
Stefani XD G



Stefani XD G+



Stefani XD H



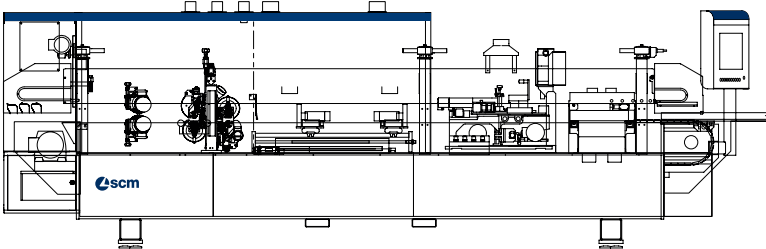
Stefani XD H+

stefani xd

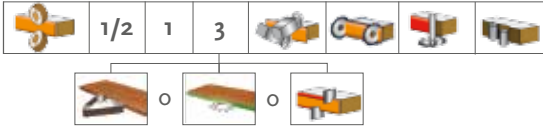
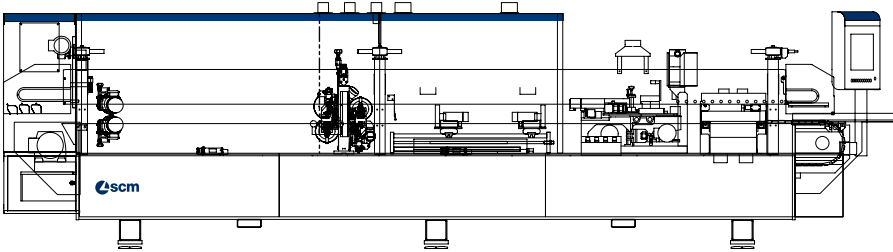
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 30 m/min

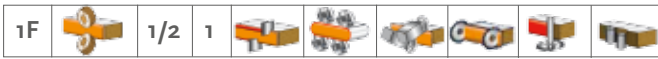
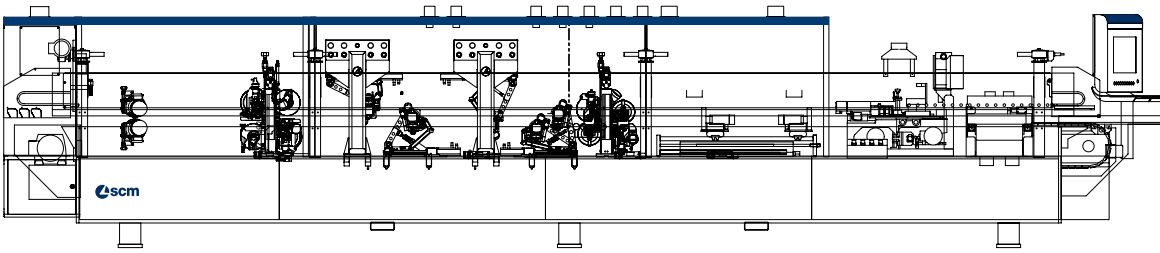
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 30 m/min
- Starkkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf: - Ausf. M+ - 30 m/min



Stefani XD L



Stefani XD L+



Stefani XD M+

AGGREGATE ERHÄLTlich AUF ANFRAGE FÜR STEFANI XD



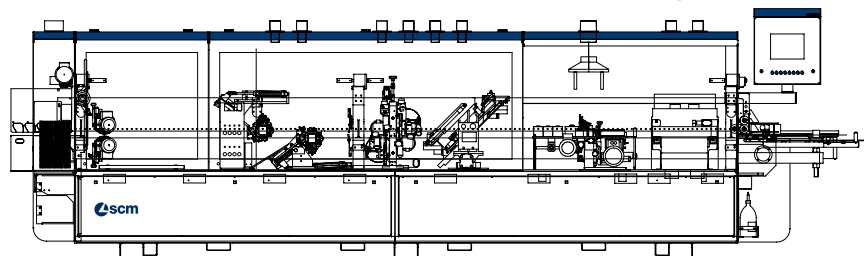
Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm EN ISO 18217:2015
 Akustischer Druck in Arbeit bei 79 dB(A) (gemessen entsprechend EN ISO 11202-97, Ungewissheit K ≤ 4 dB)
 Schalleistungspegel in Arbeit bei 97 dB(A) (gemessen entsprechend ISO 3746-95, Ungewissheit K ≤ 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.

stefani md

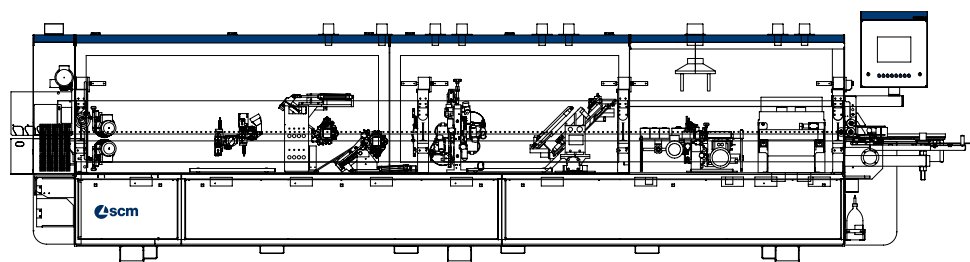
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 22 m/min

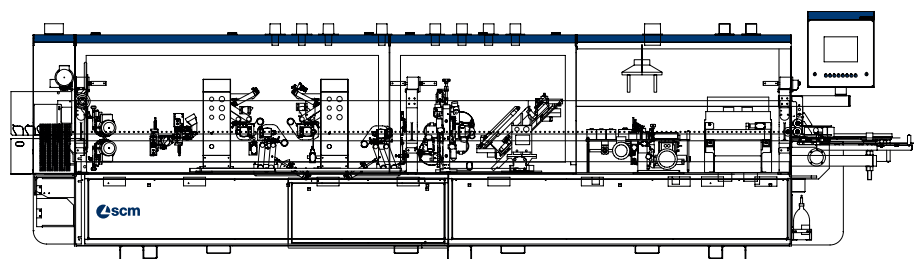
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 22 m/min
- Dünnkanten 1. Durchlauf - 22 m/min
- Dünnkanten 2. Durchlauf: - comp. MT-ER2, MT-ERS - 18 m/min
- comp. MT-ER4, MT-ER4S - 22 m/min



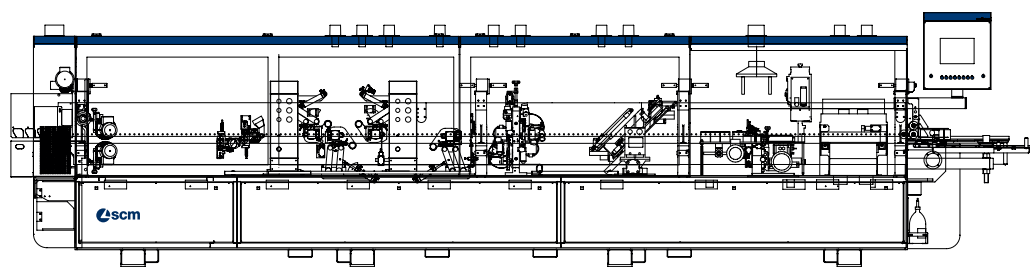
Stefani MD MT-ER2



Stefani MD MT-ERS



Stefani MD MT-ER4



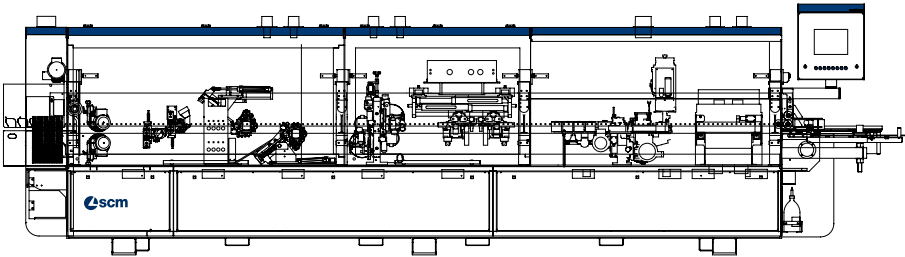
Stefani MD MT-ER4S

stefani md

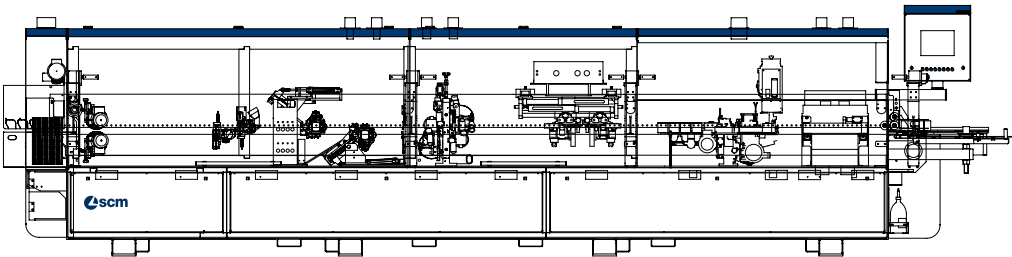
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 25 m/min

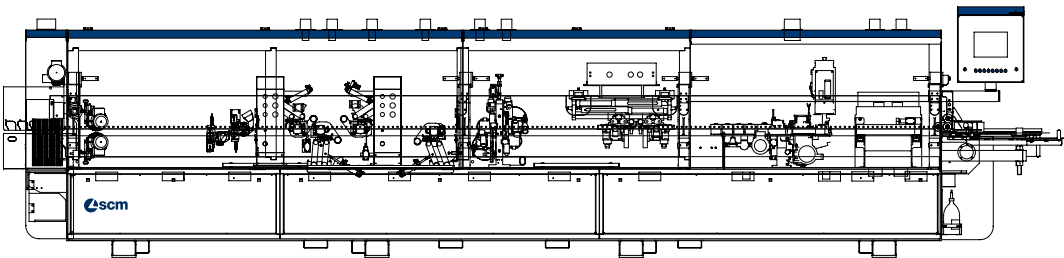
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten erster Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten 2. Durchlauf : Ausf. T-ER2, T-ERS - 18 m/min
Ausf. T-ER4S - 22 m/min



Stefani MD T-ER2



Stefani MD T-ERS



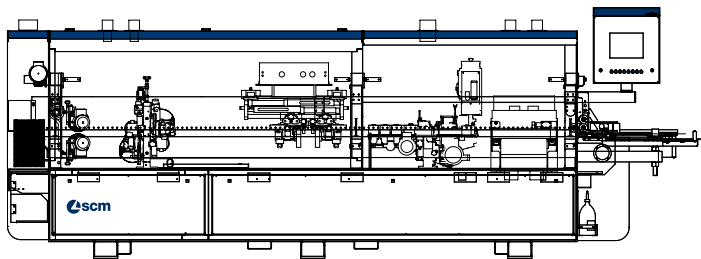
Stefani MD T-ER4S

stefani md

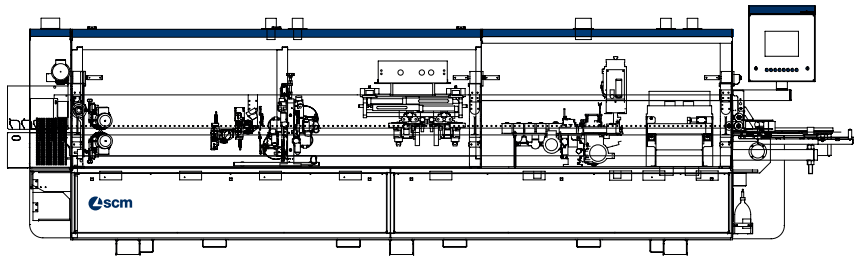
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 25 m/min

- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten erster Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten 2. Durchlauf - 25 m/min



Stefani MD T-S



Stefani MD T-MX

AGGREGATE ERHÄLTICH AUF ANFRAGE FÜR STEFANI MD



(T-MX)

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm **EN ISO 18217:2015**

Akustischer Druck in Arbeit bei **86 dbA** (gemessen entsprechend **EN ISO 11202-10**, Ungewissheit $K \leq 4$ dB)

Schalleistungspegel in Arbeit bei **99 dbA** (gemessen entsprechend **ISO 3746-2010**, Ungewissheit $K \leq 4$ dB)

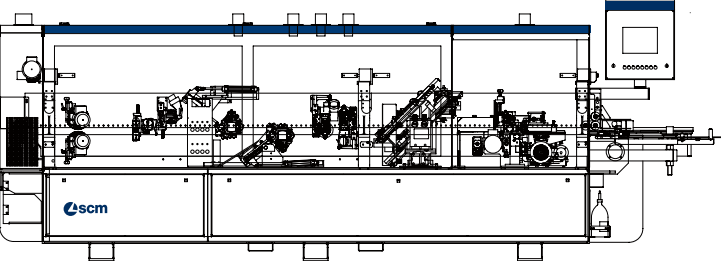
Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen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

stefani kd

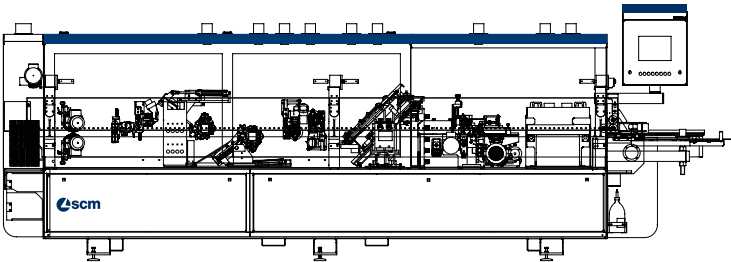
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 20 m/min

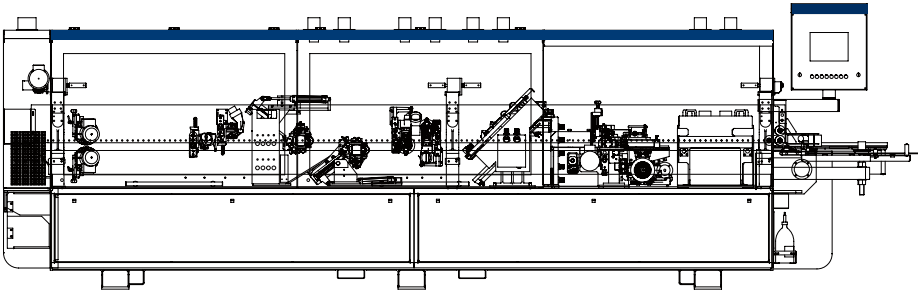
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 20 m/min
- Starkkanten 1. Durchlauf - 20 m/min
- Starkkanten 2. Durchlauf - 18 m/min



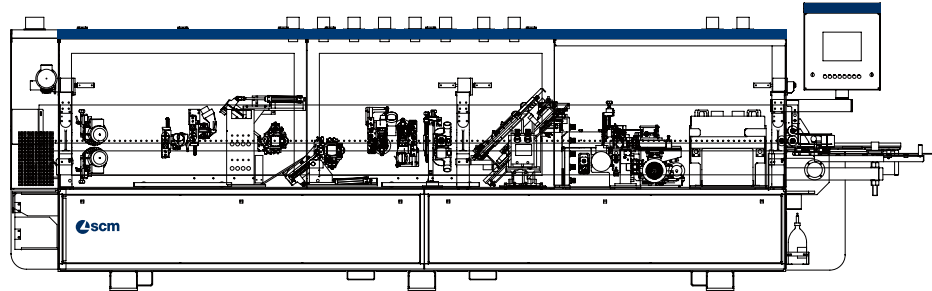
Stefani KD ER 2



Stefani KD T-ERL
Stefani KD HP T-ERL



Stefani KD T-ERS
Stefani KD HP T-ERS



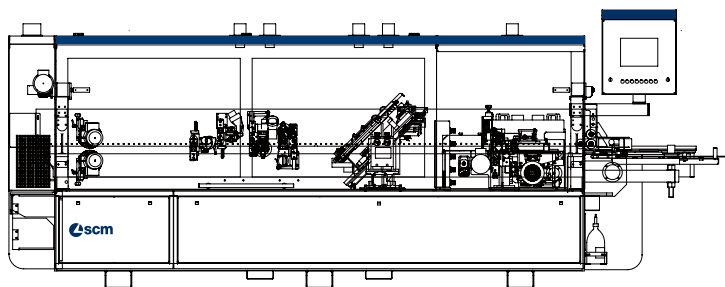
Stefani KD T-FR2
Stefani KD HP T-FR2

stefani kd

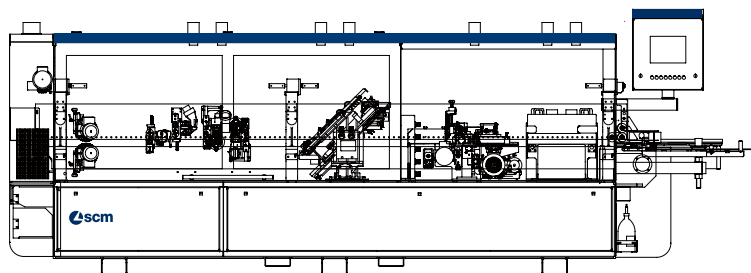
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 20 m/min

- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 20 m/min
- Starkkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 20 m/min



Stefani KD ES



Stefani KD T-EL

GRUPPI OPZIONALI STEFANI KD



Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm **EN ISO 18217:2015** Akustischer Druck in Arbeit bei **83** dBa (gemessen entsprechend **EN ISO 11202-2010**, Ungewissheit $K \leq 4$ dB)
 Schalleistungspegel in Arbeit bei **99** dBa (gemessen entsprechend **ISO 3746-2010**, Ungewissheit $K \leq 4$ 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 AKTUELLESTEN 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



SCM GROUP SPA

Via del Lavoro, 1/3 - 36016 Thiene (VI) - Italy
tel. +39 0445 359511 - fax +39 0445 359599
stefani@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0366202B