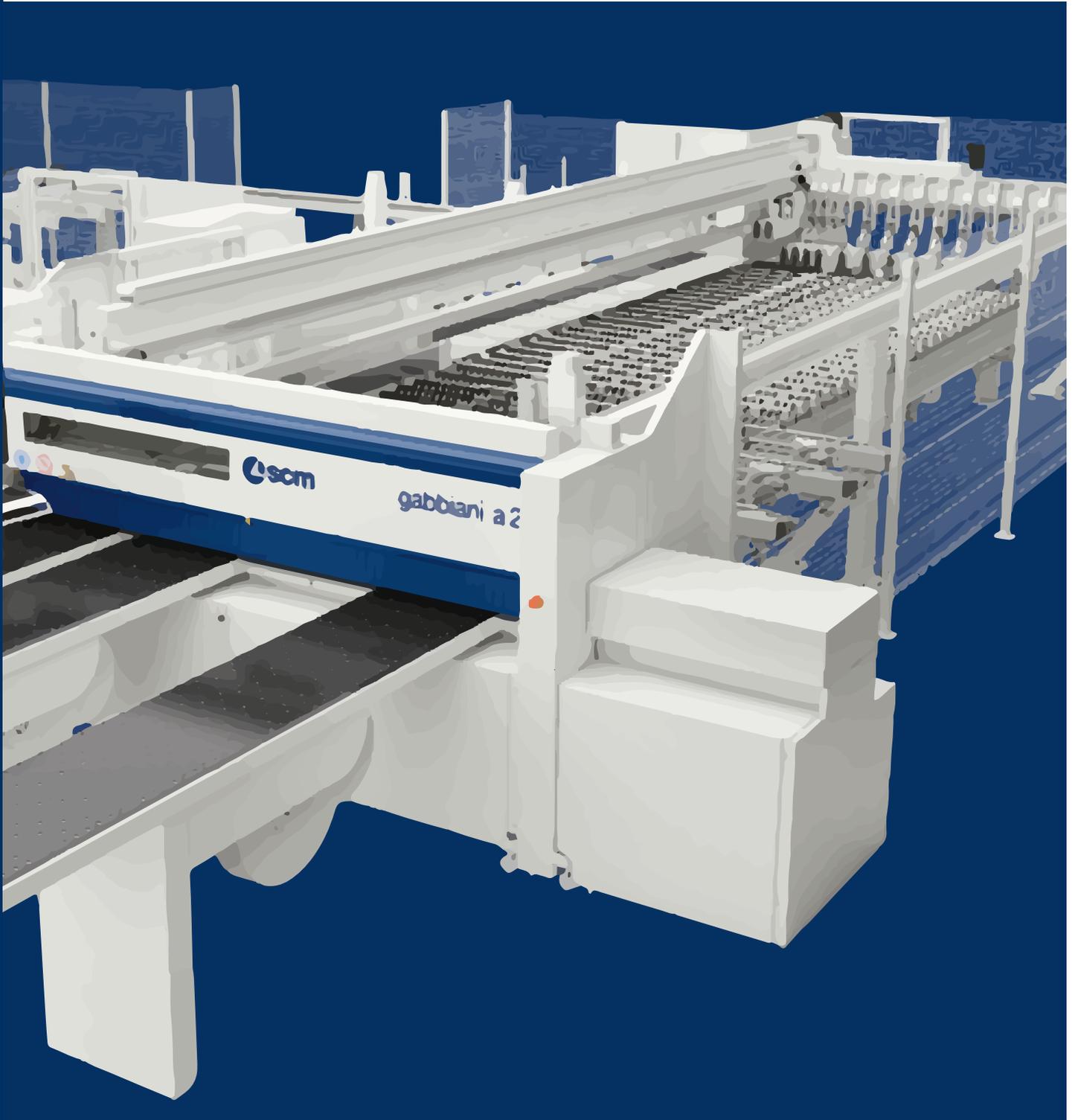


gabbiani a 2

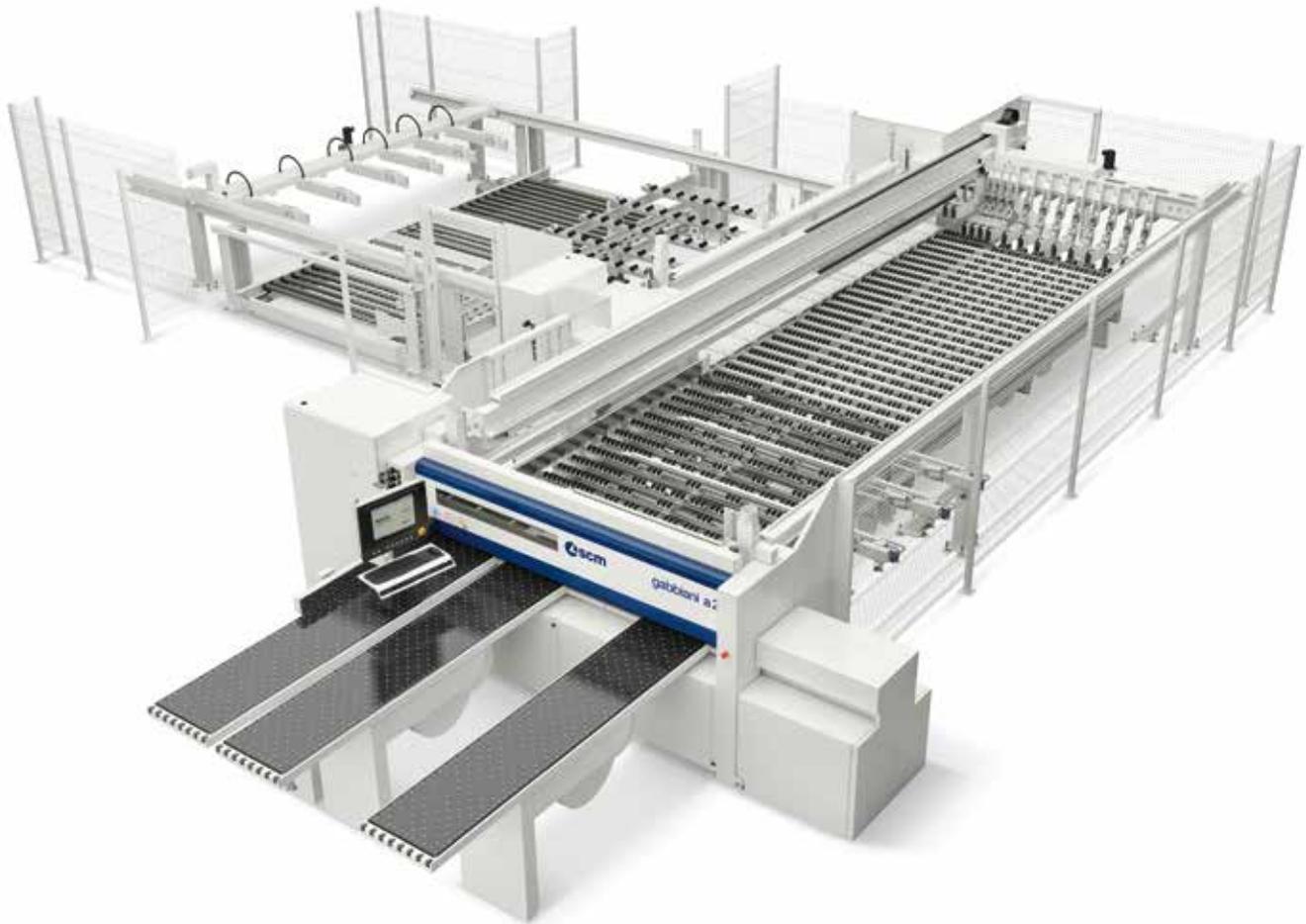
Winkelplattenaufteilanlage



THINK

BIG

GABBIANI A 2



**DIE PLATTENAUFTEILSÄGE,
DIE DIE PRODUKTION VON JEDEM WINKEL
EINFACHER UND
WETTBEWERBSFÄHIGER MACHT**

QUALITY



Höchste Produktqualität dank der Stabilität und Robustheit des Maschinengestells sowie **eine hervorragende Schnittqualität** dank dem vibrationslosen Gleiten des Wagens.

TAILOR-MADE



Möglichkeit einer Individuellen Gestaltung durch die breite Auswahl an Optionen um **allen Anforderungen von Bearbeitung und Werkzeugeinstellung** entgegenzukommen.

Die erhältlichen Lösungen: automatische Vorschnitte der Platten, Ausführung von differenzierten Schnitten und automatische Etikettierung ohne Zeitverlust.

CLEANLINESS



Maximale Reinigung der Maschine dank eines automatischen Systems von Sektorschieberventilen, die bei jedem Schnitt eingreifen, um die Pulver aufzunehmen und deren vollständige Absaugung zu gewährleisten.

POWERFUL



Die hohen Geschwindigkeiten, 160 m /min an dem Sägewagen und 120 m/min an dem Schieber, sowie die erheblichen Motorleistungen der Sägewagen (bis zu 22 kW) gewährleisten ein ausgezeichnetes Leistungsniveau.

FLEXIBILITY



Zwei unabhängige Schnittaggregate auf einer Schnittachse - für höhere Produktivität und Flexibilität.

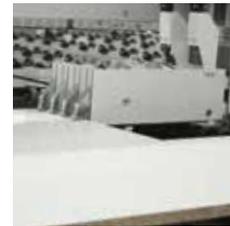
24 **ABMESSUNGEN**
26 **TECHNISCHE DATEN**
28 **SERVICE - ERSATZTEIL SERVICE**

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHEN

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

gabbiani a 2 95-115-130

für Unternehmen der Möbelbranche, die komplette Schnittlösungen bei großem Produktionsvolumen mit hohem Qualitätsniveau verlangen.



Flexcut 1D

Mit dem modularen System können die komplexesten Schnittpläne in extrem kurzen Zeiten ausgeführt werden.



Hubtisch

Der Hubtisch ist durch vier Kugelumlaufspindeln angetrieben.



Seitlicher motorisierter Ausrichter auf der Druckbalken für Querschnitte

Perfekte Ausrichtung des Werkstücks gegen den Längsanschlag und Reduzierung der Taktzeit.



Luftkissentisch

Der Hochleistungs-Luftkissentisch mit Einlaufrollen ermöglicht ein beschädigungsfreies Bewegen schwerer oder empfindlicher Materialien. Maximaler Schutz vor Scheuergefahr.



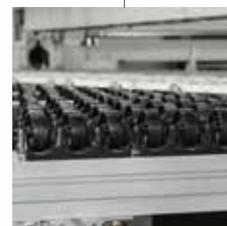
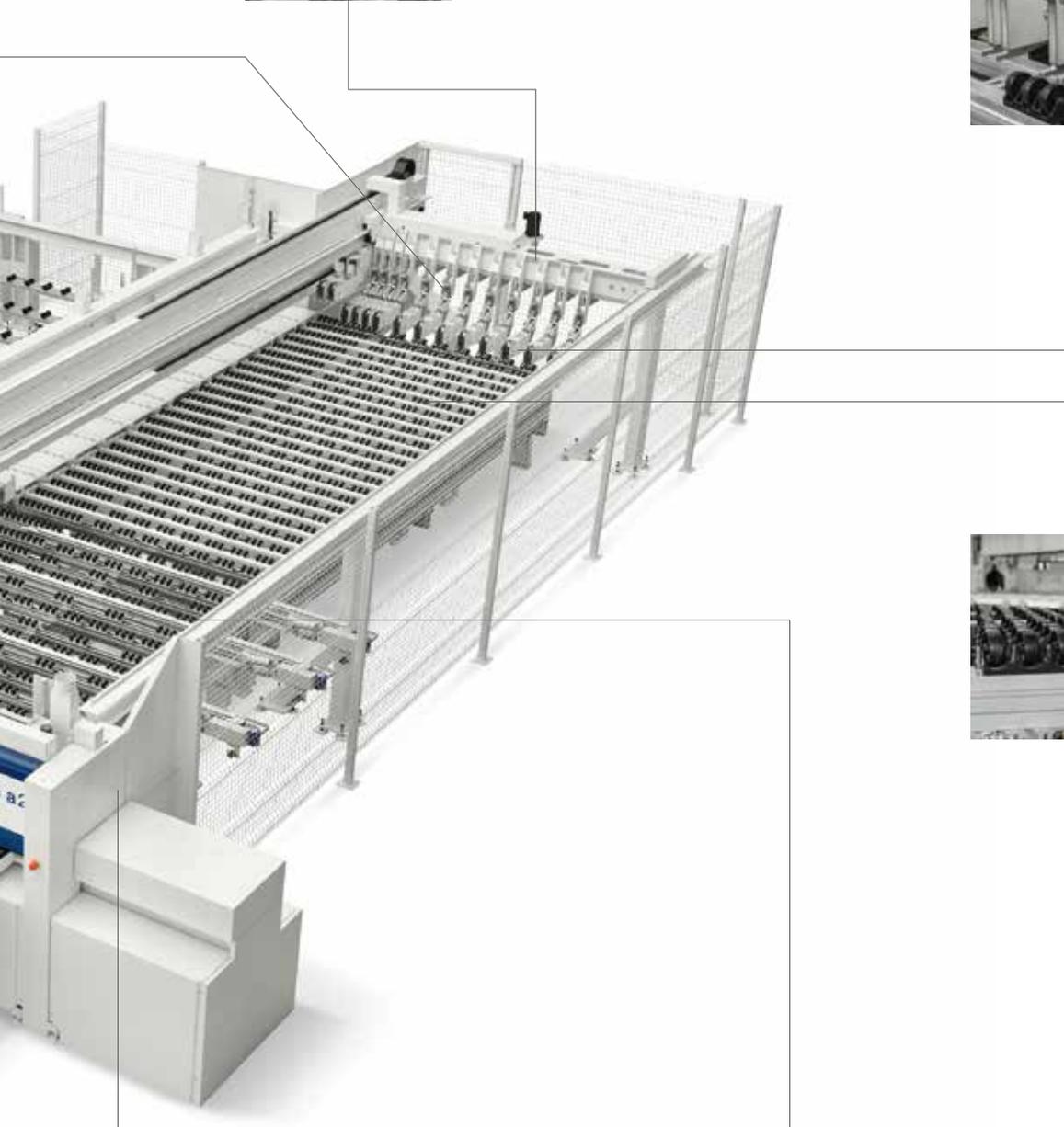
MERKMALE



Schieber mit Brushless Motor
Die beste Qualität und höhere Arbeitsgeschwindigkeit dank der geschliffenen Rundführungen.



Frei bewegliche Spannzangen mit zweifachem Finger
Sicheres Spannen der Platten auch bei hohen Geschwindigkeiten und bei nicht exakt ebenen Platten.



Maschinentisch
Maschinentisch aus Stahlrohrkonstruktion mit Nylon-Laufrollen, um auch besonders schwere Platten ohne Beschädigungen zu positionieren (serienmäßig).



SAW-SET
In wenigen Sekunden führt die "SAW-SET" Vorrichtung eine schnelle und präzise Werkzeugeinstellung aus, sowohl auf der Quer- als auch auf der Längsschnittachse (Option).



Seitliche motorisierter Ausrichter für Querschnitte
Perfekte Ausrichtung des Werkstücks bei drastischer Reduzierung der Taktzeit.

PERFEKTION UND FLEXIBILITÄT DES SCHNITTES



MASCHINENSTÄNDER: DIE GARANTIE FÜR EINE PERFEKTE BEARBEITUNG

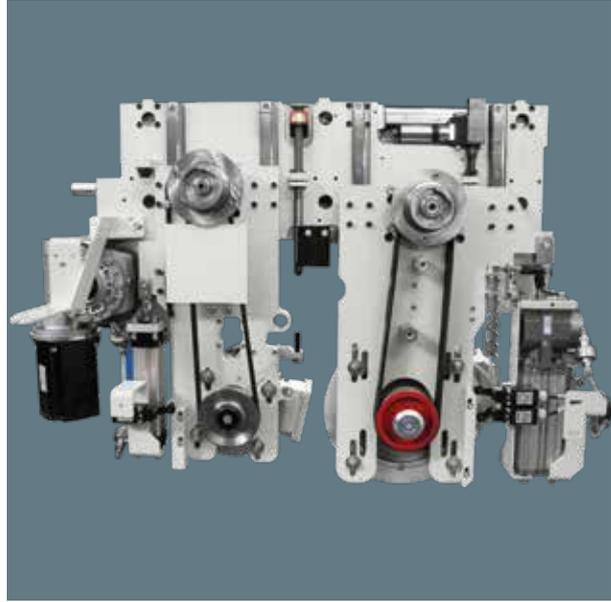
Fest und kompakt ermöglicht präzise Bewegungen des Wagens und garantiert im Laufe der Zeit maximale Schnittqualität.

“HI-TRONIC VERTIKALLAUF”: HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT MIT DEN NEUEN SÄGEWAGEN

Gewährleistet ausgezeichnete Endbearbeitung und Schnittpräzision auch bei hohen Geschwindigkeiten. (Option)

Die Vorrichtung umfasst:

- optimierten Hub des Sägeblatts
- Schnellspannung der Sägeblätter mit Flanschen AKE
- Druckwerk mit Selbstlernen
- Postforming-Vorrichtung
- Elektronische Vorritzereinstellung
- Ausführung von Nuten über die Steuerung
- Ausführung von Ausschnitten



AUSGEZEICHNETE SCHNITTQUALITÄT

Robuster Sägewagen mit pneumatischem unabhängigem Hub des Hauptsägeblatts und des Vorritzers auf Prismenführungen mit vorgespannter Kugelumlaufspindel.

PRISMENFÜHRUNGEN MIT KUGELUMLAUF: STEIGERUNG DER MASCHINENLEISTUNGEN

Minimale Reibung und automatische Schmierung mit erheblicher Reduzierung der Wartung. Maximale Geschwindigkeit erreichbar sowohl beim Vorschub (90 m/min mit Einzelplatten, 40 m/min mit Plattenpaketen) als auch beim Rücklauf (bis zu 160 m/min). (Option)





SAW-SET: DAS WERKZEUGWECHSELN WAR NOCH NIE SO EINFACH

In wenigen Sekunden führt die "SAW-SET" Vorrichtung dank elektronischer Einstellung eine schnelle und präzise Werkzeugeinstellung aus: das gewährleistet eine einfache Bedienung der Maschine und erhöhte Produktivität. (Option)



SÄGEBLATTSCHELLSPANNSYSTEM: SICHERER ARBEITSABLAUF MIT KÜRZEN RÜSTZEITEN

Das Schnellspannsystem der Sägeblätter mit einer pneumatischen Blockier Vorrichtung ist eine optimale Lösung, um die Stillstandzeiten der Maschine beim Werkzeugwechsel zu minimieren.



"AKE" VORRICHTUNG

Mechanische Vorrichtung "EASYFIX" (Patent "AKE"), die eine schnelle Sägeblattspannung für ein einfaches und schnelles Wechseln ermöglicht. Die Spannung wird sowohl durch Hochleistungssägeblätter als auch durch die Bearbeitung von harten Materialien gewährleistet. (Option)

MAXIMALE VIELSEITIGKEIT IN DER BEARBEITUNG



OPTIMIERTE HÖHENVERSTELLUNG DES SÄGEBLATTS: FÜR EINEN INTELLIGENTEN ZUSCHNITT

Die automatische Positionierung des Sägeblatts je nach Dicke der aufzuteilenden Plattenpakete gewährleistet immer eine optimale Schnittqualität und reduziert die Zykluszeiten erheblich.

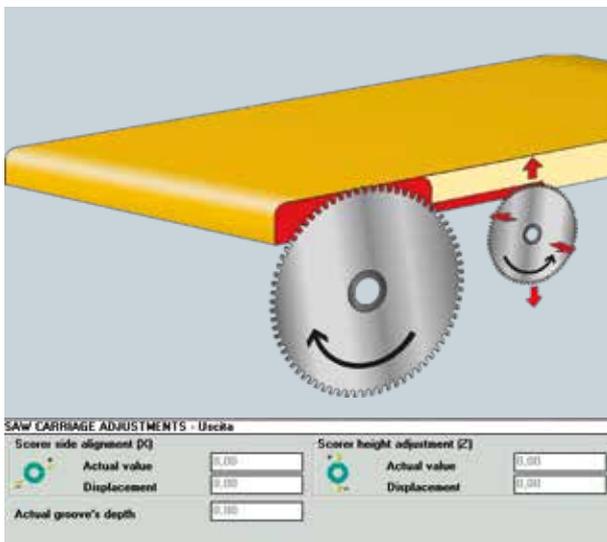


INVERTER: KEINE KOMPROMISSE

Die Möglichkeit, die Geschwindigkeit des Hauptsägeblatts einzustellen, ermöglicht eine optimale Endbearbeitung bei jeder Höhe des Plattenstapels.

a 2 95 Opt.

a 2 115 Opt.



ELEKTRONISCHE VORRITZEREINSTELLUNG: REDUZIERT DIE RÜSTZEITEN AUF EIN MINIMUM

Die elektronische Programmierung der Vorritzerposition über die PC-Steuerung ermöglicht eine präzise und zeitsparende Positionierung ohne Fehler (serienmäßig geliefert mit "HI-TRONIC VERTICAL STROKE" Vorrichtung).

AUTOMATISCHE SCHLIESSUNG DER SCHNITTLINIE:

vermeidet das Fallen von Spänen in das Maschineninnere (Option).



ZERO-DUST SYSTEM

Vorrichtung zur Reinigung des Maschinentisches, um die Anhäufung von Spänen zu vermeiden.

Ein modulares Rollgitter greift bei jedem Schnitt ein, um die Staubemission zu beschränken und eine komplette Absaugung zu gewährleisten. Dies sichert eine optimale Sauberkeit der Maschine, innen und außen, mit keiner Beschädigungsgefahr für die beweglichen Bestandteile des Sägewagens.

Sowohl auf der Quer- als auch auf der Längsschnittachse vorhanden (Option).



SEITLICHE MOTORISIERTER AUSRICHTER auf Prismenführungen mit vorgespannter Kugelumlaufspindel.

MAXIMALE VIELSEITIGKEIT IN DER BEARBEITUNG

FLEXCUT 1D

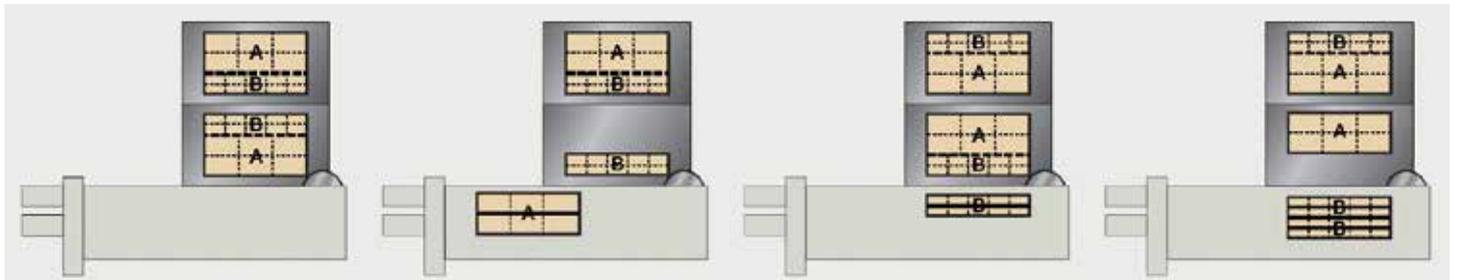
Mit dem modularen FLEXCUT-System können die komplexesten Schnittpläne in extrem kurzen Zeiten ausgeführt werden.

Präzision ohne Vergleich.

Der Einsatz von auf Prismenführung mit Kugelumlauf gleitenden Brushless Motoren verringert die Reibung der mechanischen Teile und gewährleistet höchste Präzision.



Die hohe Flexibilität der Vorrichtungen wird auch durch die Spannanzgen des Hauptschiebers gewährleistet, vom Arbeitsbereich wegschwenkbar, die die Arretierung von Streifen mit unterschiedlicher Breite und daher die Durchführung beliebiger Schnittarten ohne Laufwegbeschränkungen ermöglichen.



Die besondere Struktur einiger Komponenten erlaubt es, gabbiani a 2 verschiedenartig zu verwenden:

EINFACHES SÄGEBLATT

Die Schnittfläche des Querschnitts kann manuell geladen und wie eine normale Einblattsäge verwendet werden.

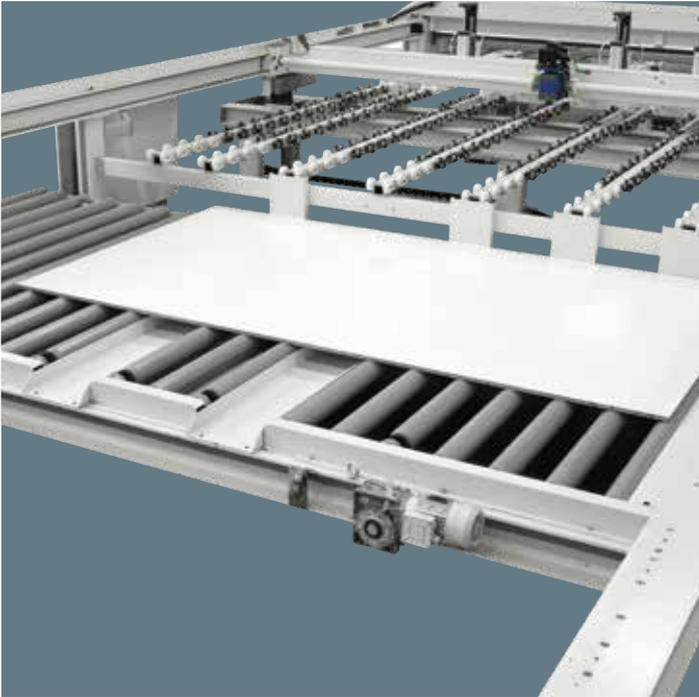
AUTOMATISCHE LADUNG

Betrieb mit automatischer Ladung des Stapels vom Hebetisch.

ZYKLUS AB-BA

Für besondere Schneidepläne können die gleichen Streifen unterschiedlicher Stapel so vereinigt werden, dass die Schnittfläche des Querschnitts maximal ausgenutzt werden kann, indem sie immer mit der größtmöglichen Menge an Streifen beschickt wird.

HUBTISCH

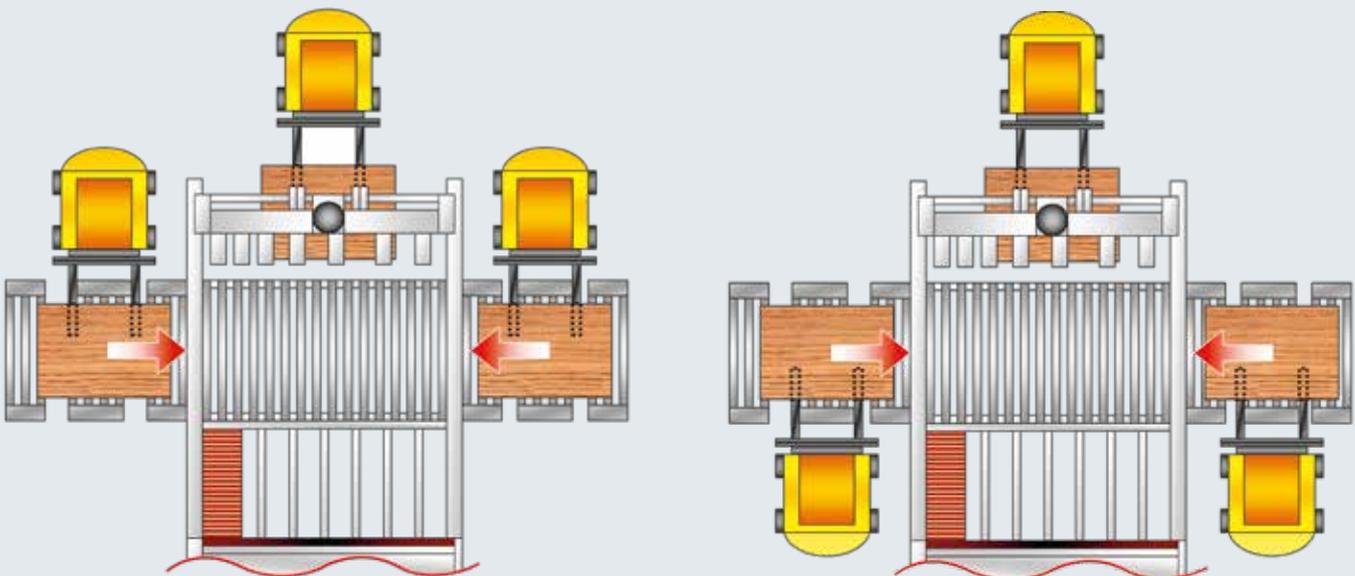


HUBTISCH: WENN STABILITÄT UND PRÄZISION DEN UNTERSCHIED MACHEN

Der Hubtisch, der durch vier Kugelumlaufspindeln angetrieben wird, nutzt nicht nur bei jedem Material und Format die Lastkapazität voll aus, sondern gewährleistet auch das parallele Anheben der Plattenstapel. Dadurch werden Maschinenstillstände vermieden und höchste Produktivität erreicht.

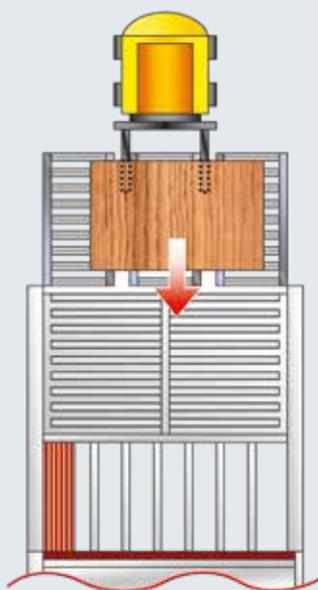
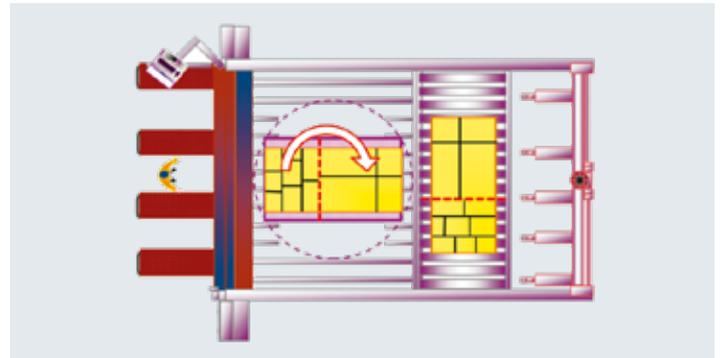
SEITLICHE BESCHICKUNGEN: PLATZPROBLEME SIND GESCHICHTE

Mit dem Einsatz von einem oder mehreren seitlichen Beschickungen können die Stillstandzeiten reduziert werden bzw. die Produktivität der Maschine gesteigert werden. Beim Materialwechsel bzw. beim Entnehmen der Schonerplatten oder Paletten fallen somit keine Stillstandzeiten an.



AUTOMATISCHE KOPFSCHNITTAUSFÜHRUNG: SCHNELLERE PRODUKTION

Ein starkes Metallgestell hält das Plattenpaket während der Drehung. Der Hauptschieber treibt das Plattenpaket vom Hubtisch bis zur Mitte des Drehtisches. Die Vorrichtung führt automatisch den Schnitt vom Abschnitt "Slave" aus, und sie führt auch die Wiedereinführung und die Drehung des Abschnittes "Master" aus.



LADUNG VON DÜNNEN UND EMPFINDLICHEN PLATTEN



AUTOMATISCHE LADUNG VON DÜNNEN PLATTEN: DIE ERFAHRUNG VON SCM IM DIENSTE DES KUNDEN

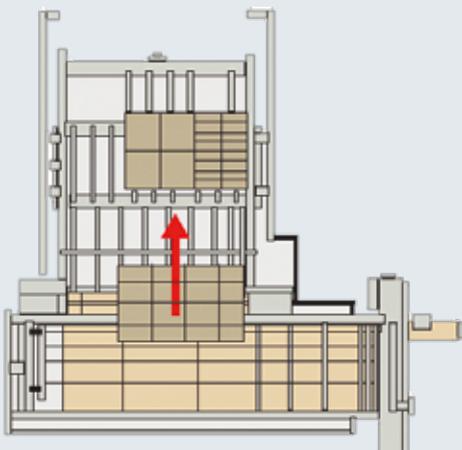
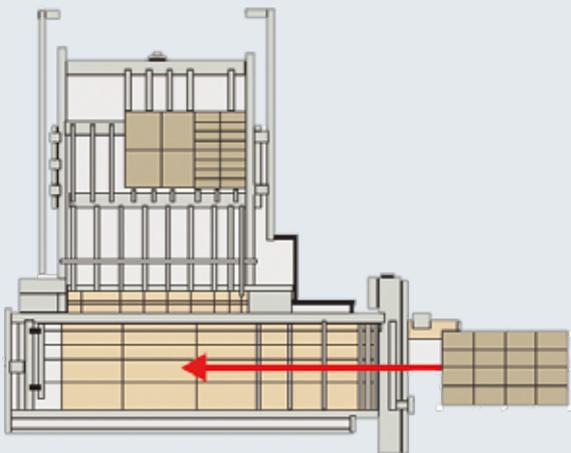
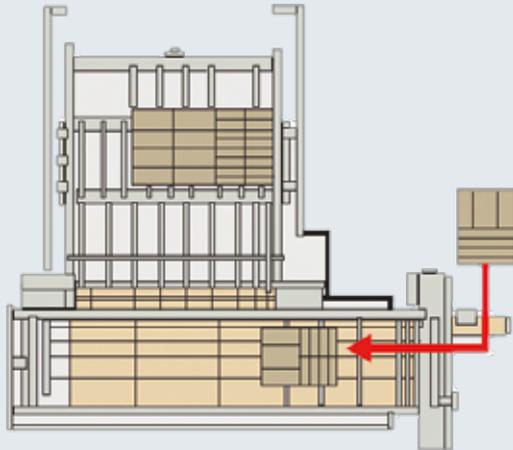
Präzise und effiziente Vorrichtung für die automatische Ladung von dünnen Platten mit einer Stärke von 3 bis 10 mm.

AUF DEM MASCHINENTISCH SIND ABSCHLUSSBLECHE VORHANDEN

Bei Ladung / Entladung des Stapels dünner Platten ist die Benutzung einer Opferplatte erforderlich (min. Stärke 25 mm).
Das ladbare und ausrichtbare Mindestpaket beträgt 15 mm.



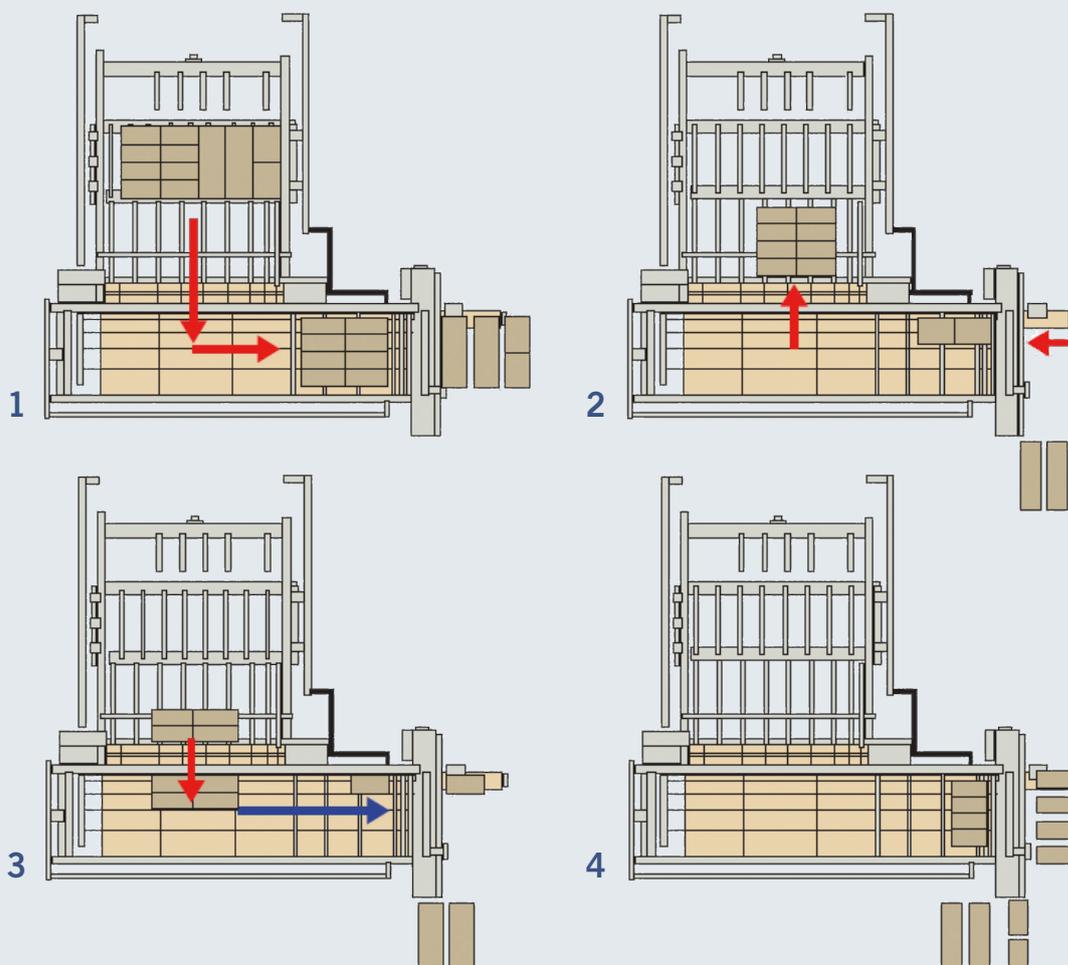
VORSCHNITT



Die Schnittfläche des Querschnitts kann manuell geladen und wie eine normale Einblattsäge verwendet werden. Dank der besonderen mechanischen Struktur und der Softwaresteuerung können die Platten vom Querbereich her geladen werden, ohne den Ladetisch räumen zu müssen. Dieser besondere Bearbeitungszyklus eignet sich für die Fertigung von gelegentlichen Aufträgen oder Einzellosen.

INTERNER VORSCHNITT

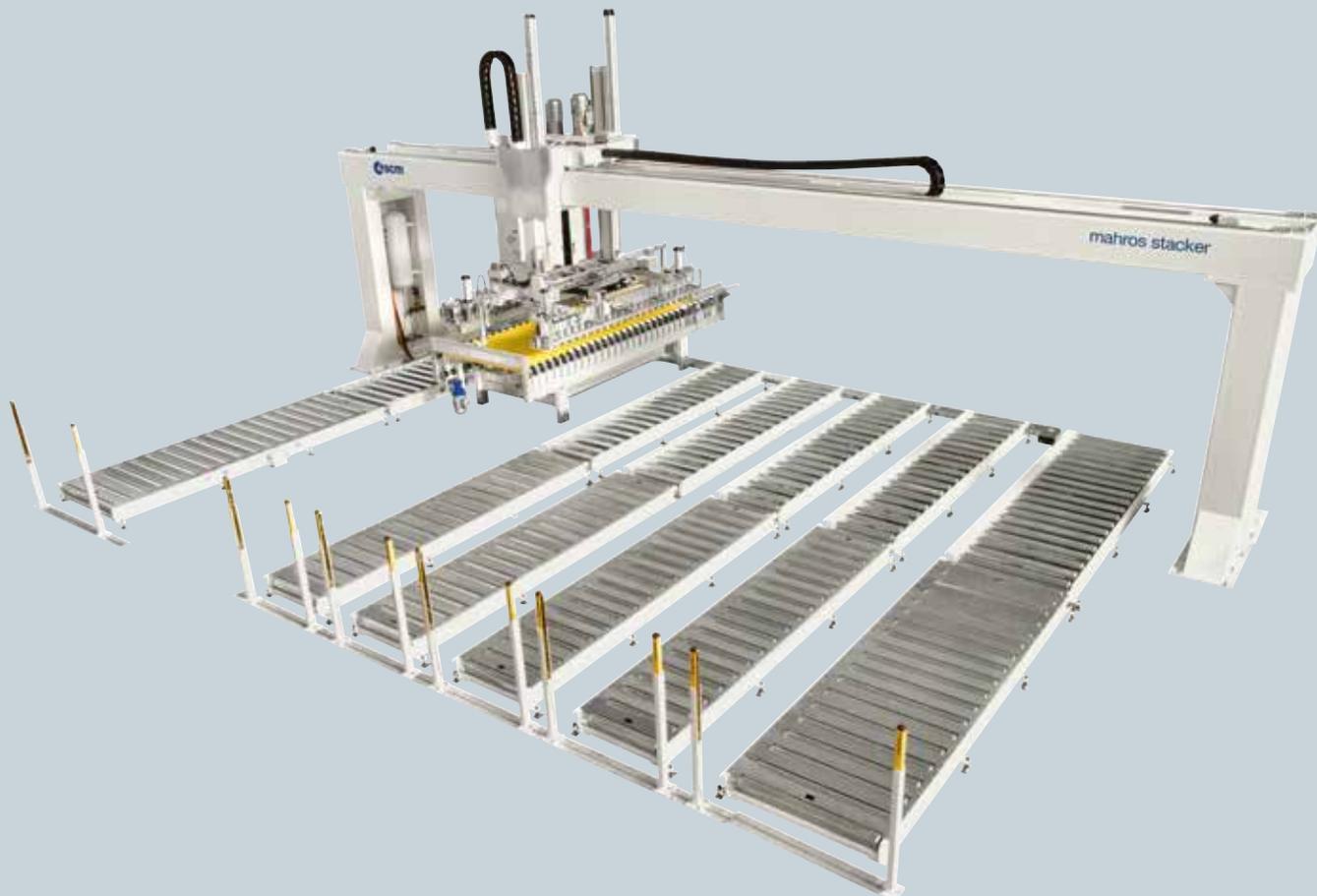
Die besondere mechanische Struktur und die Softwaresteuerung ermöglichen einen einfachen und wirksamen Vorschritt. Der vorgeschrittene Abschnitt wird auf der Achse des Querschnitts bearbeitet, während der Hauptabschnitt zurück auf die Längsachse gebracht und in der Längsrichtung geschnitten wird. Die gleichzeitige Bearbeitung der zwei Abschnitte auf zwei unterschiedlichen Schnittachsen führt aufgrund der besseren produktiven Nutzung zu einem optimalen Produktionsniveau.



VOLLSTÄNDIGE UND INTEGRIERTE LÖSUNGEN

STACKER

Entladeportal mit Mehrfach-Ablagestationen. Die Doppelrohr-Portalkonstruktion sichert eine hohe Belastbarkeit verbunden mit hohen Produktionsleistungen. Der Spannzangenwagen läuft auf automatisch geschmierten Prismenführungen mit Kugelumlaufspindeln und garantiert reibungslose Bewegungsabläufe und hohe dynamische Belastbarkeit.



Die Mehrfach-Ablagestation sorgt für Bearbeitungsflexibilität bei der Entladung von Platten mit unterschiedlichen Formaten. Die Spannzange ermöglicht die Ladung und Entladung eines Plattenpakets. Die automatische Ablesung der Plattenabmessungen und die motorische Öffnung der Zangen gewährleisten besten Halt bei jeder Arbeitsbedingung.

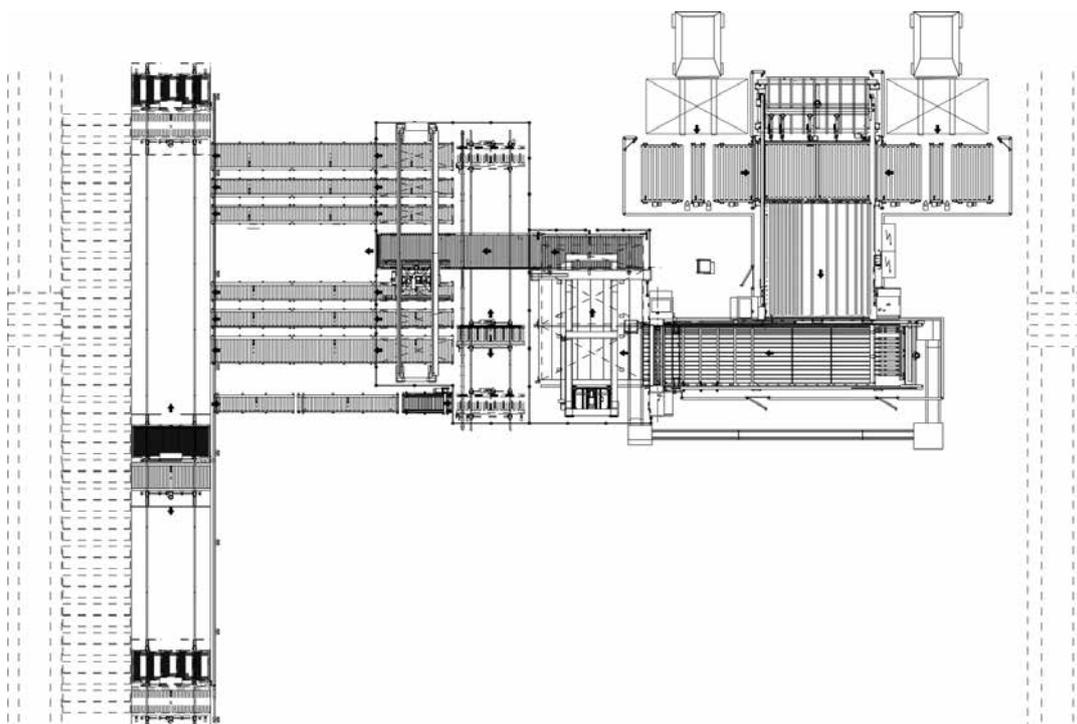


AUTOMATISCHE VORRICHTUNG ZUR HANDHABUNG DES SPÄNEAUFFANGBEHÄLTERS

Automatische Vorrichtung für die Verwaltung des Späneauffangbehälters auf zwei Schneidachsen, einschließlich Vibrationsförderer und Hackvorrichtungen.

WINKELANLAGE MIT AUTOMATISCHER SORTIERUNG DER HERGESTELLTEN STAPEL

Die Arbeitszellen-Software liefert die Informationen an das Entladeportal und das automatische Magazin zur Sortierung der hergestellten Stapel ohne Eingreifen des Bediener.





SCM LINEARER SCHNITTOPTIMIERER



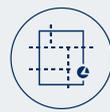
Ottimo perfect cut ist der Optimierer der Schnittpläne für eine unmittelbare und funktionelle Verwaltung der Winkelplattenaufteilanlage direkt aus dem Büro heraus.

Ottimo perfect cut ermöglicht die automatische Erzeugung der Schnittpläne und bestimmt die beste Lösung je nach den Parametern des Bedieners.

SOFTWARE

Büro

EINFACHE UND LEISTUNGSFÄHIGE SOFTWARE ZUR OPTIMIERUNG VON SCHNITTEN



ZUSÄTZLICHE FUNKTIONEN

Ottimo perfect cut

Verfügbare Funktionen:

- Verwaltung von Material- und Kantenlager
- Verwaltung von Platten mit Maserung (längs und quer)
- Optimierung von Aufträgen / Mehrfachaufträgen
- Berechnung der Maschinenkosten und der Bearbeitungszeiten
- Individuell gestaltete Berichte mit Produktionsstatistiken
- Etiketten mit integriertem Graphik-Editor
- Zusendung von Schnittprogrammen komplett mit Etikettierungsangaben zur Steuerung der Plattenaufteilsäge
- Verbindung mit der Firmensoftware



Maestro ottimo import

Zusatzmodul zu **Ottimo perfect cut** in einer Excel-Umgebung, mit dem Sie nach **Ottimo perfect cut** exportieren können:

- 10 Felder zur Beschreibung der Platten (Länge, Breite, Menge, Maserung...)
- 36 Felder zum Importieren von Informationen für Etikettendrucker;



Video
"Bedienkonsole
eye-M"

SOFTWARE

Werkstatt

EINFACHE UND LEISTUNGSFÄHIGE SOFTWARE ZUR OPTIMIERUNG VON SCHNITTEN



Maestro wincut plus

WinCut Plus ist die Software für die Steuerung der gesamten Winkelanlage. Sie ermöglicht dem Benutzer eine einfache Verwaltung sämtlicher Maschinenabläufe. Der Bediener kann schnell alle Hauptfunktionen der Maschine aufrufen, von der automatischen Ausführung der Listen über die Erfassung der über Netzwerk oder USB-Stick optimierten Schnittpläne bis zur Steuerung des Etikettendrucks in der Maschine. Die Software führt den Bediener in allen Arbeitsgängen durch detaillierte Berichte über Tagesproduktion und Maschinenzustand, sowie spezielle Wartungsprogramme. Das alles ermöglicht eine effiziente und ständige Überwachung des Anlagenzustands.



Stack manager

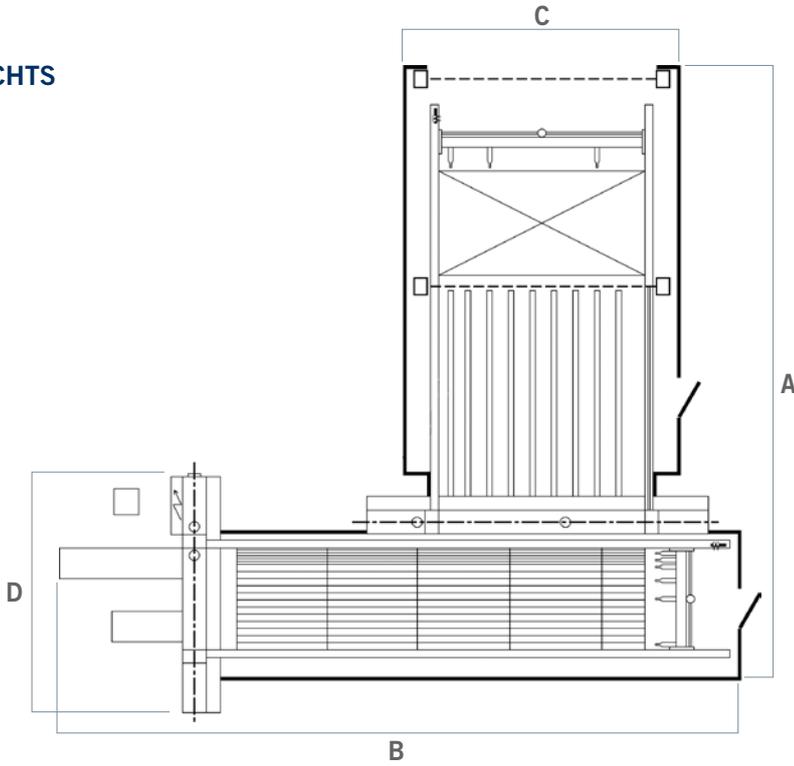
Überwachungssoftware für die Plattenaufteilzelle mit automatischer oder halbautomatischer Entladung. Die Software verbindet die Plattenaufteilsäge mit der Entladevorrichtung und berechnet die Reihenfolge der Entladung der bearbeiteten Platten je nach Abmessungen, Stapelhöhe, min/max. Werkstückabmessungen, Entladekapazität.

Stack Manager verarbeitet die Aufträge, verwaltet den Etikettendruck direkt auf dem Entladetisch im Auslauf und führt den Bediener durch eine intuitive Grafik in die Steuerung der Maschine.

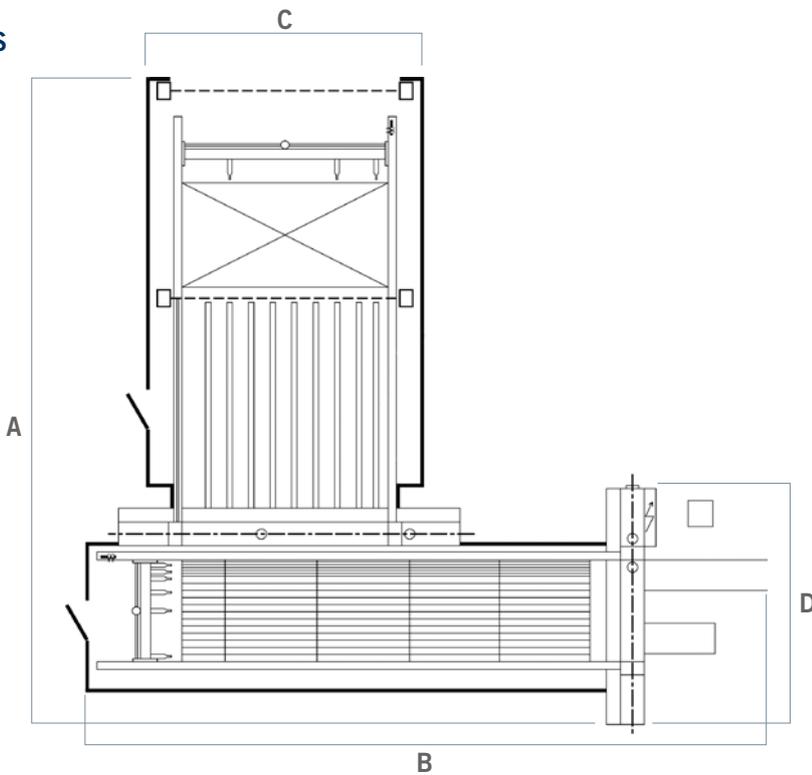
ABMESSUNGEN

gabbiani a 2

RECHTS



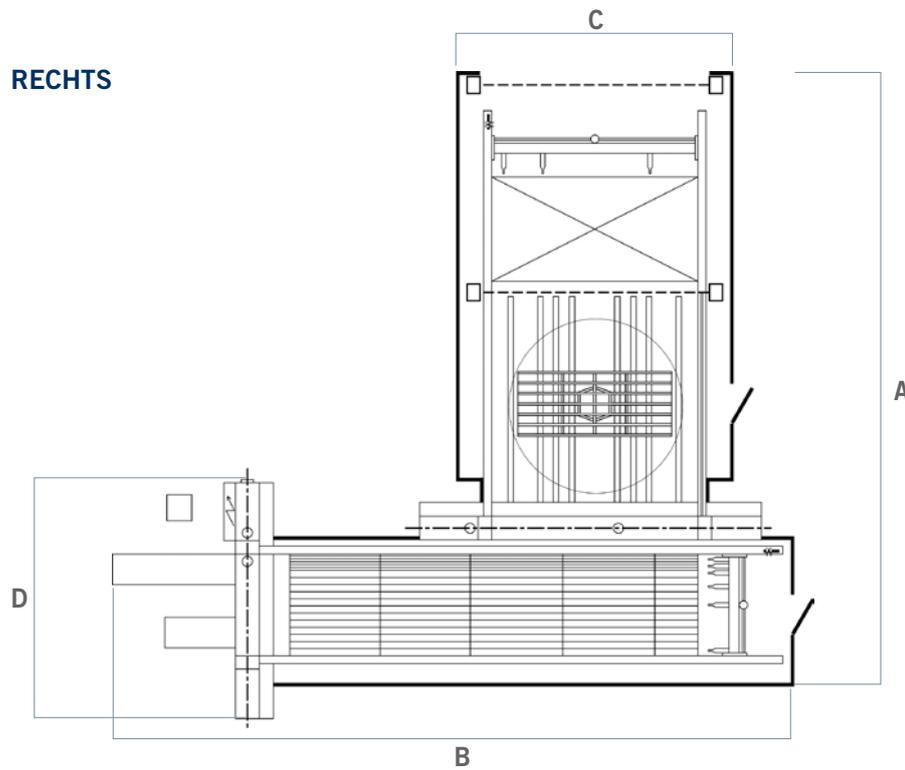
LINKS



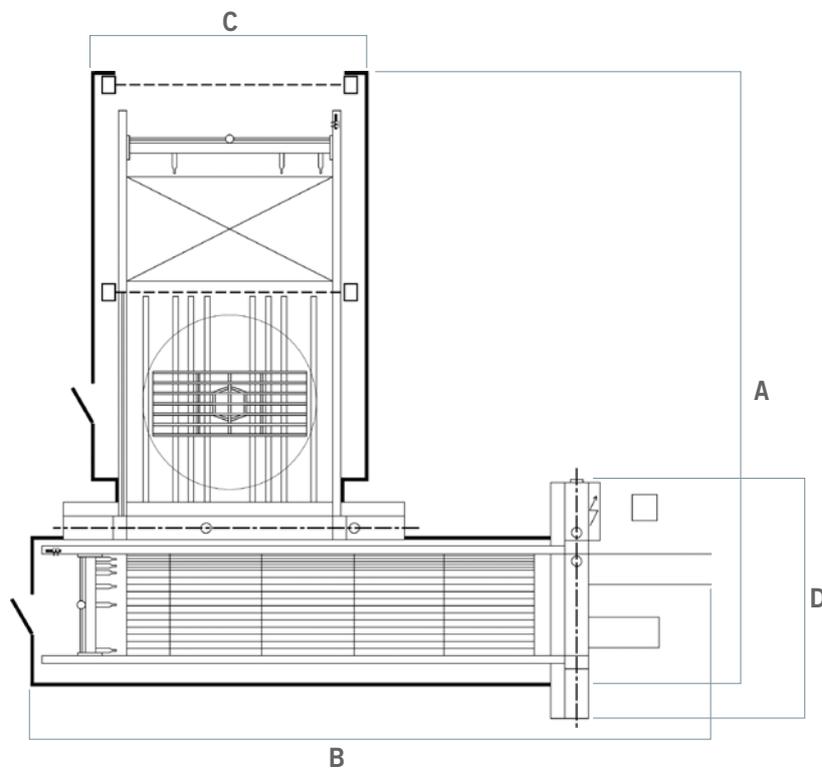
gabbiani a 2 95 - 115 - 130 Schnittabmessungen	A	B	C	D
3200 x 2440	13705	11925	4480	5385
4500 x 2440	13705	13625	6140	5385

gabbiani a 2 mit Drehtisch

RECHTS



LINKS



gabbiani a 2 95 - 115 - 130
Schnittabmessungen

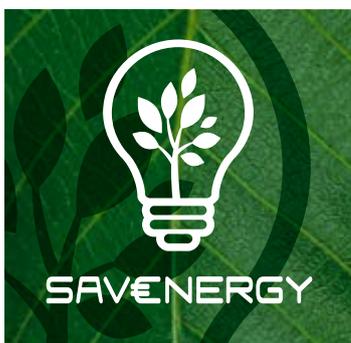
	A	B	C	D
3200 x 2440	15705	11925	4480	5385
4500 x 2440	15705	13625	6140	5385

TECHNISCHE DATEN

gabbiani a 2 95		Längsschnittbereich	Querschnittbereich
Schnittabmessungen	mm	3200 - 4500	2440
Hubtisch Abmessungen	mm	3200 x 2440 - 4500 x 2400	
Sägeblattüberstand	mm		95
Sägeblattdurchmesser	mm		380
Vorritzerdurchmesser	mm	200	200 - 300
Sägewagengeschwindigkeit	m/min		160
Sägeblattmotor	kW	11 - 15 - 18 - 22	
Schiebergeschwindigkeit	m/min	90	120

gabbiani a 2 115		Längsschnittbereich	Querschnittbereich
Schnittabmessungen	mm	3200 - 4500	2440
Hubtisch Abmessungen	mm	3200 x 2440 - 4500 x 2400	
Sägeblattüberstand	mm		115
Sägeblattdurchmesser	mm		400
Vorritzerdurchmesser	mm	200	200 - 300
Sägewagengeschwindigkeit	m/min		160
Sägeblattmotor	kW	11 - 15 - 18 - 22	
Schiebergeschwindigkeit	m/min	90	120

gabbiani a 2 130		Längsschnittbereich	Querschnittbereich
Schnittabmessungen	mm	3200 - 4500	2440
Hubtisch Abmessungen	mm	3200 x 2440 - 4500 x 2400	
Sägeblattüberstand	mm		125
Sägeblattdurchmesser	mm		430
Vorritzerdurchmesser	mm	200	200 - 300
Sägewagengeschwindigkeit	m/min		160
Sägeblattmotor	kW	15 - 18 - 20	
Schiebergeschwindigkeit	m/min	90	120



ENERGIE NUR, WENN SIE BENÖTIGT WIRD

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

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

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

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm EN ISO 19085-2:2017. Akustischer Druck in Arbeit bei 81 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, Ungewissheit K = 4 dB). Akustischer Druck in Arbeit bei 88 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, Ungewissheit K = 4 dB). Schalleistungspegel in Arbeit bei 104 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, 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.

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

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



SERVICE:

EINE KONTINUIERLICHE VERPFLICHTUNG UM IHRE INVESTITION ZU SCHÜTZEN

SERVICE

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

EIN KOMPLETTES ANGEBOT DES AFTER-SALES SERVICES

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

ERSATZTEIL SERVICE

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



36.000 ERSATZTEILE

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



ERSATZTEIL GARANTIE

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



SOFORTIGE VERFÜGBARKEIT

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



6 NIEDERLASSUNGEN WELTWEIT

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



500 AUSLIEFERUNGEN TÄGLICH



DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

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

- 65** Jahre Erfahrung
- 3** Hauptproduktionsstandorte in Italien
- 300.000** m² Produktionsfläche
- 20.000** Produzierte Maschinen pro Jahr
- 90%** Exportanteil
- 20** Tochtergesellschaften
- 400** Vertretungen und Vertriebspartner
- 500** Servicetechniker
- 500** Eingetragene Patente

Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem

SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLSTEN WISSEN

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

VERARBEITUNGSTECHNOLOGIEN



führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

STAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

INDUSTRIAL COMPONENTS

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

HITECO

SPINDELN UND
TECHNISCHE BAUTEILE

es

SCHALTSCHRÄNKE

steelmec

METALLVERARBEITUNG

scmfonderie

GUSSEISEN



SCM GROUP SPA

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



00L0590750F