

SCM



Automatic wide belt
sanders
Calibreuses ponceuses
automatiques

Sandya 20 S



e scm

Best-in-class performance

Des performances au top de la catégorie

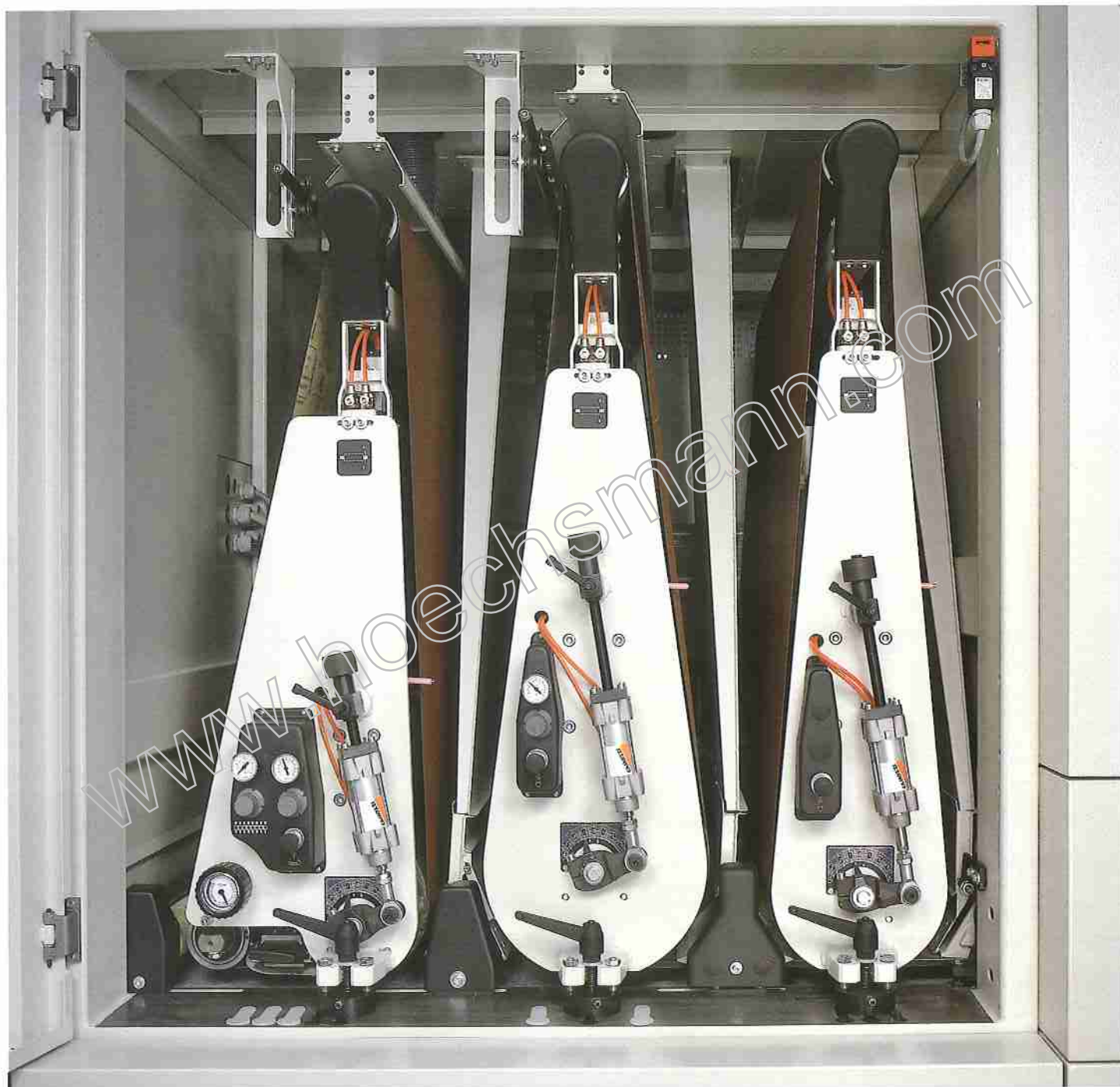
www.hoechstmann.com

Sandya 20 S is an extremely reliable and flexible machine tool designed to offer the industrial woodworker the productivity and quality finish needed to compete on today and tomorrow markets.

Sandya 20 S est un outil de travail extrêmement fiable et polyvalent, capable d'offrir aux clients industriels une productivité et une qualité de finition leur permettant d'affronter la concurrence des marchés d'aujourd'hui et de demain.



"S" Series: the new generation of SCM wide belt sanders takes shape
Série "S": la nouvelle génération de ponceuses SCM



A strong, rigid machine base; wide diameter sanding rollers; pads with a wide contact surface; advanced electronic control systems; a rich standard equipment: through the new "S" series, SCM is entered in the worldwide marketplace with a leading design philosophy that will actually become a reference for automatic sanding machines.

Structures portantes robustes, rouleaux ponceurs de grand diamètre, patins avec surfaces de contact plus large, systèmes de gestion électronique avancés et un riche équipement standard : avec la série 'S', SCM a introduit une nouvelle 'philosophie de design', destinée à devenir une référence dans la gamme des ponceuses automatiques.

Sandya 20 S



Automatic wide belt sanders
Calibreuses ponceuses automatiques

The right solution for all production demands

La réponse appropriée à toutes les exigences de production

The generously dimensioned base has plenty of space for ten different versions with two or three main longitudinal units. There is room also for a crossway unit at the machine infeed and a pair of brushing and buffing units at the outfeed. On many configurations the first unit roller is available with a diameter of 320 mm. For jobs requiring high stock removal the first unit roller can be substituted with an HPL planer unit. Sandya 20 S is available with working width of 1,100 mm and 1,350 mm and can be fitted with a mobile worktable or a worktable at a fixed height from the floor.

Les dimensions généreuses du bâti permettent de réaliser 10 versions différentes avec deux ou trois groupes longitudinaux principaux, auxquels il est possible d'ajouter un groupe transversal en entrée et une paire de groupes en sortie pour le nettoyage ou le satinage. Pour les grandes ablations de matière, le rouleau en première position (disponible dans de nombreuses configurations également avec 320 mm de diamètre) peut être remplacé par une dégauchisseuse "HPL". Sandya 20 S est disponible avec une largeur d'usinage de 1.100 ou 1.350 mm (table mobile et à hauteur fixe du sol).



**BASE
M2**



RR



RT



TT



RCS



CST

Sandya 20 S



**BASE
M3**



RRR



RRT



RTT



RRCS



RCST

R – Unit with calibrating/sanding roller
R – Groupe avec rouleau calibre/ponceur



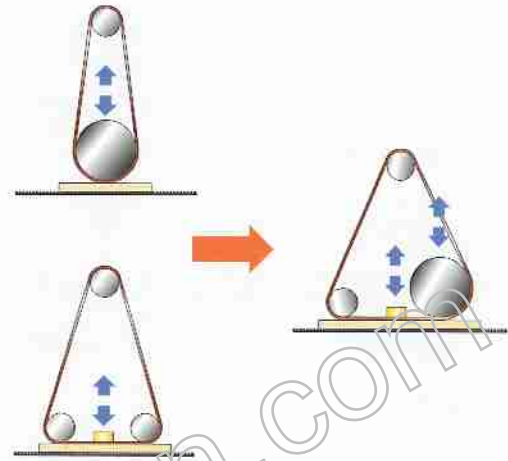
The large base of the Sandya 20 S has locations for three rollers with a diameter of 320 mm. This is the configuration widely used for industrial sanding applications. A large roller diameter means a larger contact area with the workpiece. This prevents overheating of the work area which in turn means a superior quality finish and longer sanding belt life. The grooved steel roller offers maximum precision in calibrating operations even on knotty and cross-grained woods.

Le grand châssis de Sandya 20 S peut accueillir trois rouleaux de 320 mm de diamètre, solution type pour une ponceuse industrielle. Le grand diamètre permet d'augmenter la surface de contact sur la pièce à usiner et éviter que la zone d'usinage se surchauffe, ce qui entraîne une meilleure qualité de finition et une plus grande durée de vie des bandes abrasives. La version en acier cannelé offre une précision optimale dans les opérations de calibrage, même sur des bois noueux ou à veinage croisé.



CS – Combined roller/pad unit

CS – Groupe combiné rouleaux/patin



The Sandya 20 S version with the combined “CS” unit is the ideal solution for medium- to large-size companies looking for a cost-effective machine with the flexibility to handle a variety of calibrating and sanding operations. Grooved steel or rubber coated rollers options are available. The presser pad is available in single-piece, sectional and electronic sectional versions. Rollers and pads can also be used separately to match the type of machining operation.

Le groupe combiné “CS” de Sandya 20 S constitue une réponse polyvalente et économique aux multiples exigences de calibrage et de ponçage des entreprises de moyennes et grandes dimensions.

Le rouleau (en acier cannelé ou avec un revêtement en caoutchouc) et le patin (entier, élastique sectionné ou sectionné électronique) peuvent être aussi utilisés séparément, selon le type d’usinage à effectuer.

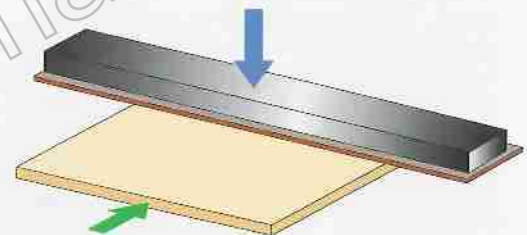
T – Sanding unit with pad

T – Groupe ponceur à patin

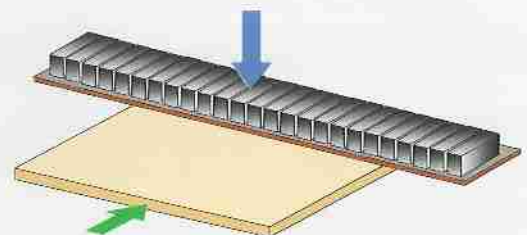


The "T" pad unit has been designed for customers looking for a very high quality finish. A wide contact surface with the workpiece, a high-efficiency dust extraction system and minimal heating in the work area are features which, combined, produce an unbeatable quality finish. This unit is more compact than the CS unit and can therefore also be used to sand short parts.

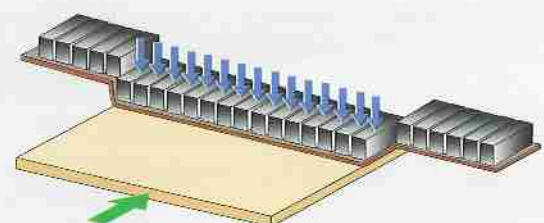
Le groupe dédié au patin "T" est conçu spécifiquement pour les clients qui ont besoin de niveaux de finition plus élevés. Il est caractérisé par une grande surface de contact sur la pièce à usiner, associée à une éjection efficace des poussières et un échauffement limité de la zone d'usinage. Les dimensions plus compactes que celles du groupe "CS" permettent de poncer également des pièces d'une longueur réduite.



Standard pad - Patin entier



TES – Elastic sectional pad
TES – Patin élastique sectionné



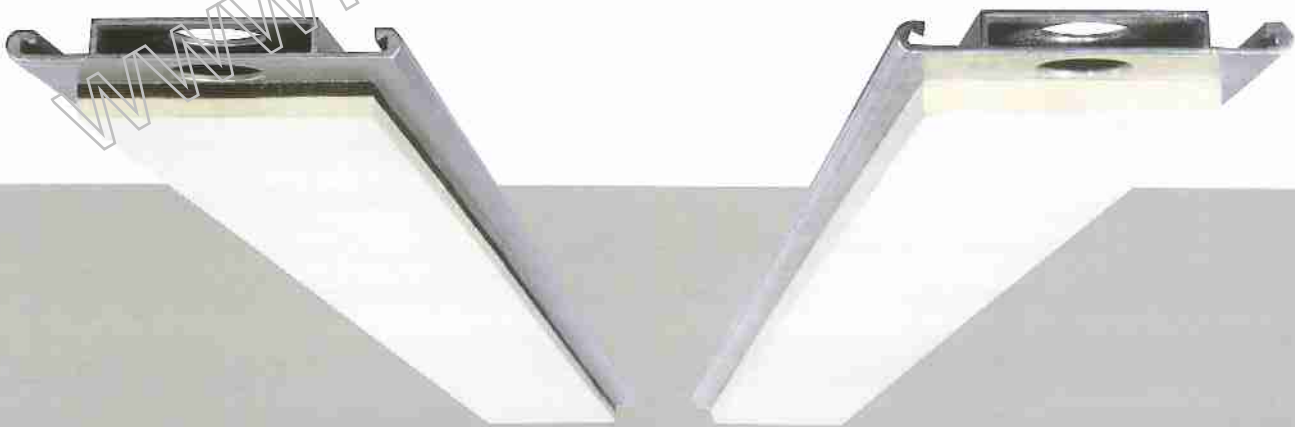
TSE – Electronic sectional pad
TSE – Patin sectionné électronique

"Plus" pad standardly supplied Le patin "Plus" est standard

Standard pad, elastic sectional pad or electronic sectional pad: all pads for Sandya 20 S are supplied in "Plus" version, thus assuring the highest quality finishing.

- **Decimal adjustment of the machining position.**
For precise pad positioning with all types of abrasive belt.
- **Sturdy positioning mechanism during machining and vacuum holding of the component to be processed.**
To eliminate all vibration during machining which may cause wavy marks on surface or even block the piece on the feeding belt.
- **Removable graphite-coated sheet.**
For quick and easy replacement.
- **Réglage décimal de la position en cours d'usinage.**
Pour un positionnement précis du patin avec tous les types de bande abrasive utilisés.
- **Mécanisme de positionnement robuste en usinage et blocage pneumatique de l'insert de contact.**
Pour éliminer les vibrations en cours d'usinage, souvent dues à des ondulations ou butées sur la pièce usinée.
- **Toile graphitée extractible.**
Pour un remplacement simple et rapide.

Entier, élastique sectionné, sectionné électronique: tous les patins de Sandya 20 S sont fournis en version "Plus", à fin de garantir de meilleures finitions.



The extra-wide contact surface of the "PLUS" pad increases the amount of abrasive grain sanding the workpiece at any given moment and thus enables a substantial improvement in finish quality. The inserts are interchangeable to facilitate rapid changeover from one type of machining operation to another.

Le patin "PLUS" a une surface de contact plus grande qui permet d'augmenter la quantité de grains abrasifs agissant simultanément sur la pièce, ce qui entraîne une finition finale nettement meilleure. Les inserts interchangeables permettent de passer rapidement d'un usinage à l'autre.

TSE 37/46 – Electronic sectional pad

TSE 37/46 – Patin sectionné électronique

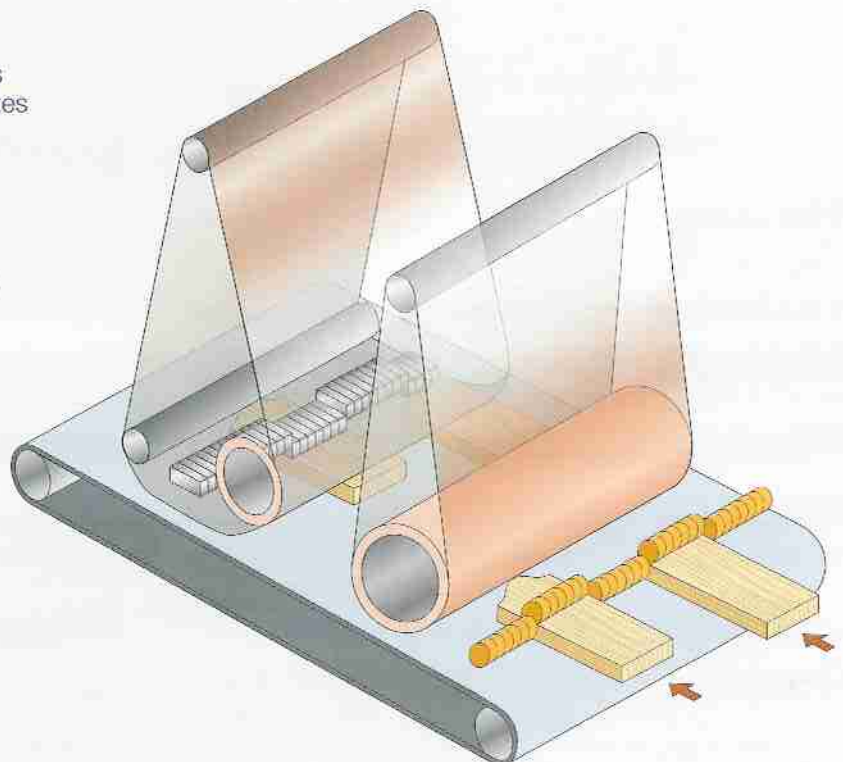
The electronic sectional pad optimises sanding efficiency and flexibility. It guarantees perfect sanding on veneered and painted workpieces even on non-squared components or with uneven surfaces.

Le patin sectionné électronique est un instrument particulièrement efficace et flexible avec lequel il est possible d'obtenir des bons résultats sur pièces plaquées et vernis, même si profilés ou avec surface non parfaitement plane.



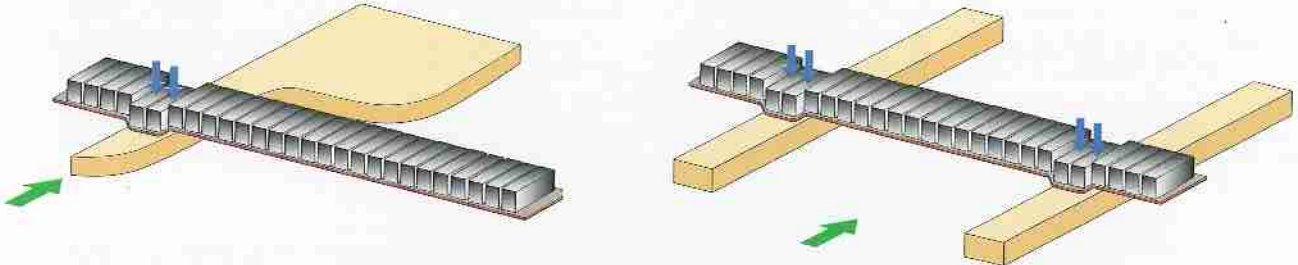
A line of sensors at the machine infeed detects the panel shape and transmits this information to the electronic controller. The controller activates the corresponding sections of the pad and regulates the feed belt speed accordingly.

Une barrière de lecture, posée à l'entrée, relève la forme du panneau et la transmet au contrôle électronique lequel, en synchronie parfaite avec la vitesse d'avancement de la bande de transport, active les sections du patin correspondants.



Sandya 20 S

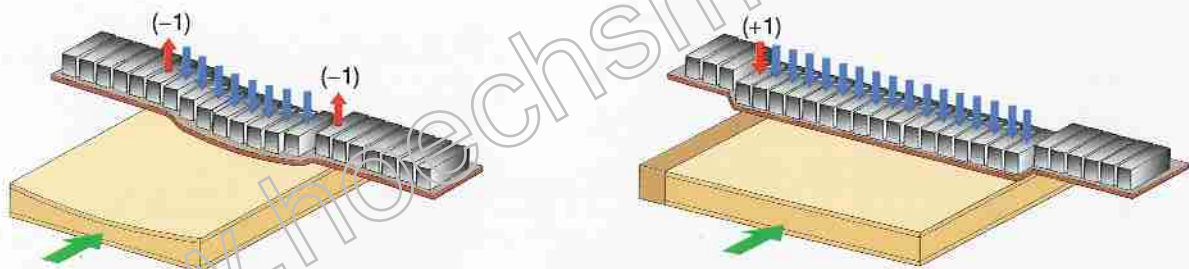
1



1_ The reduced distance between sectors (30 mm) enables sanding of shaped panels (round, oval, window and door frames, etc.) even in the event of very tight angles. It is also ideal for sanding narrow workpieces which can be inserted and machined simultaneously.

1_ L'entraxe de fractionnement des secteurs est réduit à fin de permettre de poncer des panneaux profilés (ronds, ovales, évidés, etc.), même si avec angles très fermés. Il est en outre particulièrement indiqué pour le ponçage des pièces étroites, qui peuvent être chargées même simultanément en cours d'usinage.

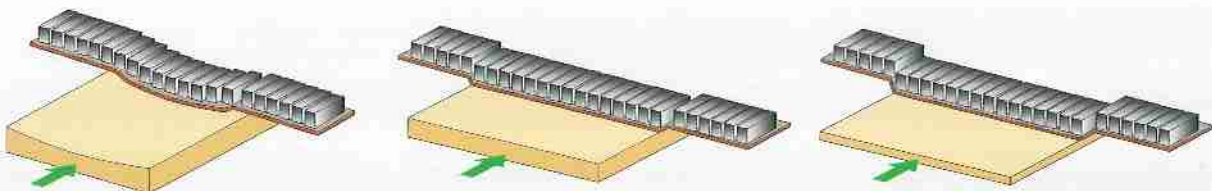
2



2_ For special applications the electronic control can be programmed so that, on one or both side edges of the panel, one, two or three more or less sectors can be actuated compared to the signal provided by the detection barrier.

2_ En présence d'applications particulières, la commande électronique peut être programmée pour qu'elle active, au niveau d'un ou des deux bords latéraux du panneau, un, deux ou trois secteurs en plus ou en moins par rapport au signal fourni par la barrière de lecture.

3



3_ On the Sandya 20 S the new High Compensation Capacity (HCC) system with an electronically controlled sectional pad can compensate for differences in workpiece thickness of up to 2 mm (± 1 mm on the machining line). The system is designed to enable the sanding of panels which have an uneven surface (such as panelled doors) or to sand parts of different thicknesses in the same cycle.

3_ Grâce au nouveau système "HCC" (High Compensation Capacity), le patin sectionné électronique de Sandya 20 S peut compenser des différences d'épaisseur jusqu'à 2 mm (± 1 mm par rapport à la ligne d'usinage). Il est ainsi possible de poncer également des panneaux qui ne sont pas parfaitement plans (comme les portes évidées) ou d'usiner simultanément plusieurs pièces de différentes épaisseurs.

XC46 – Front crossbelt unit

XC46 – Groupe transversal antérieur



All versions of Sandya 20 S can be equipped with the "XC46" infeed crossbelt unit; this is the ideal solution for the pre-sanding of veneered or painted panels

Toutes les versions de Sandya 20 S peuvent être équipées de groupe transversal en entrée "XC46", la solution idéale pour le pré-ponçage de panneaux plaqués ou vernis.

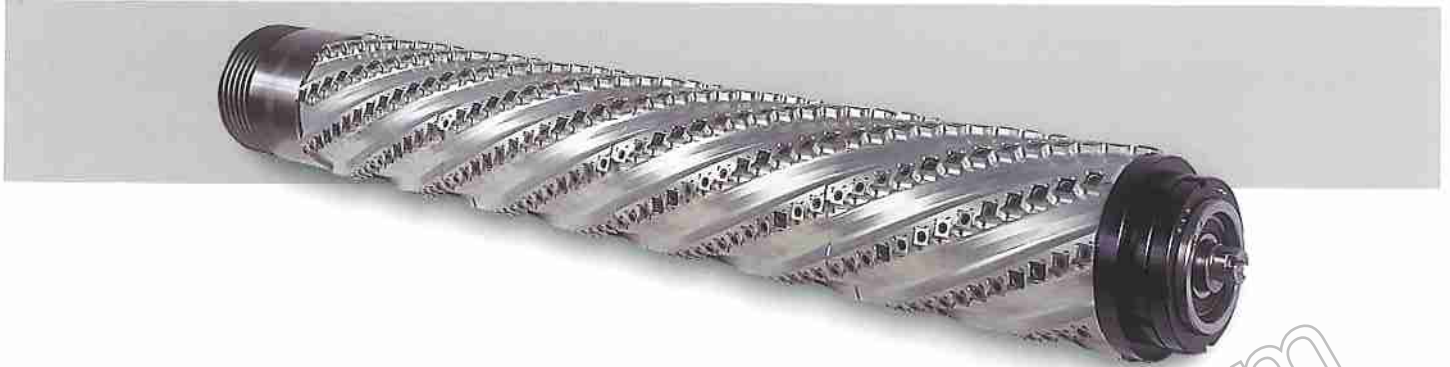


The electronic pad fitted to the "XC46" unit will pre-sand all panels, including those with moulded or irregular surfaces. This is the ideal unit for pre-sanding panel doors. Combining the action of the "XC46" cross belt with that of roller units, combined units or pad units mounted downstream produces a high-quality cross-sanded finish virtually impossible to obtain on machines fitted with longitudinal units only.

La grande sensibilité du patin électronique du groupe "XC46" permet de pré-poncer tous les types de panneaux, même s'ils sont façonnés ou pas parfaitement plans (comme les portes évidées). L'action combinée du groupe transversal "XC46" et des groupes suivants à rouleau (combinés ou à patin) permet d'effectuer un ponçage croisé de haute qualité, difficile à obtenir avec une machine comprenant uniquement des groupes longitudinaux.

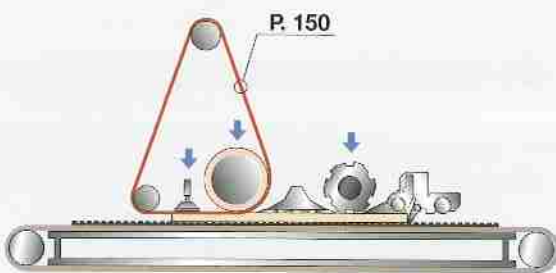
HPL – Planer unit

HPL – Groupe arbre à couteaux

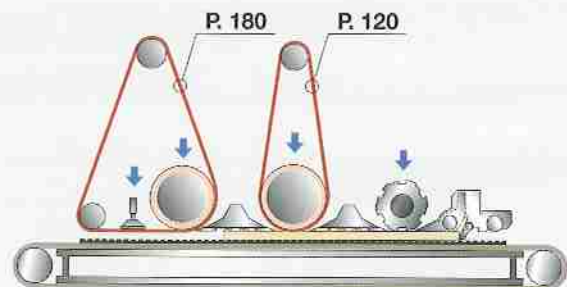


The HPL planer unit is used on solid wood for large-scale chip removal (up to 3 mm). Under these conditions, without HPL, calibration may be extremely expensive. The number of calibrating rollers and abrasive belts with a grain of 40-60 would actually be high, and the motors power required would also be considerable, causing a great energy consumption.

L'utilisation du groupe de rabotage HPL est nécessaire lorsque des ablations importantes de matière, (jusqu'à 3 mm) doivent être effectués sur du bois massif. Dans ce cas, l'utilisation de groupes avec rouleaux calibreurs et bandes abrasives de grain 40-60 aurait des coûts trop lourds à supporter, aussi bien du point de vue de la quantité de groupes nécessaires que de celui des puissances moteur requises.



The surface of the panel usually needs finishing after planing. This can be done with a 150 grain using a single operating unit or a 180 grain using two operating units.



Après l'opération de rabotage, la surface du panneau ne nécessite que d'une légère opération de finition. Celle-ci peut être obtenue avec un grain 150, en utilisant un seul groupe d'usinage, ou avec un grain 180, en utilisant deux groupes d'usinage.

Cleaning and buffing unit Groupes à nettoyer et satiner



Oscillating belt cleaning blower

The oscillating blower removes the process dust from the sanding belt and is of primary importance when sanding painted panels. The oscillating action is electronically controlled and it greatly improves reliability. To reduce the consumption of compressed air to the minimum, the blowing action is timed and blowers only operate when a component is present.

Souffleur oscillant

Enlève efficacement les poussières d'usinage de la bande abrasive et surtout lors de l'usinage de panneaux vernis. L'actionnement de l'oscillation au moyen du système électronique garantit fiabilité dans le temps alors que l'intervention temporisée (activée directement du passage de la pièce) permet de réduire au minimum la consommation d'air comprimé.

Several types of cleaning and buffing roller are available on the Sandya 20 S, with 150 or 200 mm diameter. The brushing unit can be matched with each other and can be always linked to a rotating blower (or to a double blowing rod)

Pour Sandya 20 S sont disponibles plusieurs de typologies de rouleaux à nettoyer ou à satiner, avec diamètre 150 ou 200 mm. Les groupes brosses s'associent entre eux, et peuvent toujours être associés à un souffleur rotatif (ou à une paire de règles soufflantes).



Panel cleaning unit with rotating blowers.

This unit carefully removes sawdust from machined workpieces. The timed intervention of the unit, enabled when the workpiece is loaded into the machine, significantly reduces compressed air consumption (device photographed without safety grill).

Groupe de nettoyage des panneaux avec souffleurs rotatifs.
Enlève très délicatement les résidus de poussière des pièces usinées; l'intervention temporisée du groupe, activée par l'entrée de la pièce dans la machine, réduit sensiblement la consommation d'air comprimé (dispositif photographié sans grille de sécurité).



GSO/200 – Oscillating buffer unit

It is particularly useful when finishing panels treated with open pore filler paints. The large diameter of the roller (200 mm), together with the oscillating movement, ensures a perfect finishing and a smooth even surface.

GSO/200 – Groupe satineur oscillant en sortie.

Il est notamment indiqué pour la finition de panneaux traités avec des vernis de fonds à pores ouverts. Le grand diamètre du rouleau (200 mm), associé au mouvement d'oscillation, garantit une finition parfaite et une bonne uniformité de la surface vernie.

Logic TS: the total management of the machine

Logic TS: la gestion totale de la machine



Powerful and reliable, the Logic TS electronic control unit is fitted with a touch screen making all machine functions quick and easy to operate.

Puissante et fiable, la nouvelle commande électronique Logic TS permet de gérer depuis l'écran tactile toutes les fonctions de la machine, de façon rapide et intuitive.

Logic TS

- PLC interface
- Monitor "touch-screen" with 5,7 colour display
- 120 working programs

Logic TS

- Interface PLC
- Ecran 'touch-screen' en couleurs de 5,7"
- 120 programmes de travail

Total control of speed and abrasive belt direction of rotation

Gestion de la vitesse et du sens de rotation des bandes abrasives

Feed speed control

Gestion de la vitesse d'avancement

Activation and blowers timing

Activation et temporisation des souffleurs

Production report visualization /abrasive belts wear visualization (for Logic TS in Plus version)

Visualisation rapports de production/état d'usure des bandes abrasives (pour Logic TS en version Plus)

Timing and adjustment in operation of roller units and/or pad group

Temporisation et positionnement en marche des groupes à rouleau et/ou patin entier.

Working thickness management

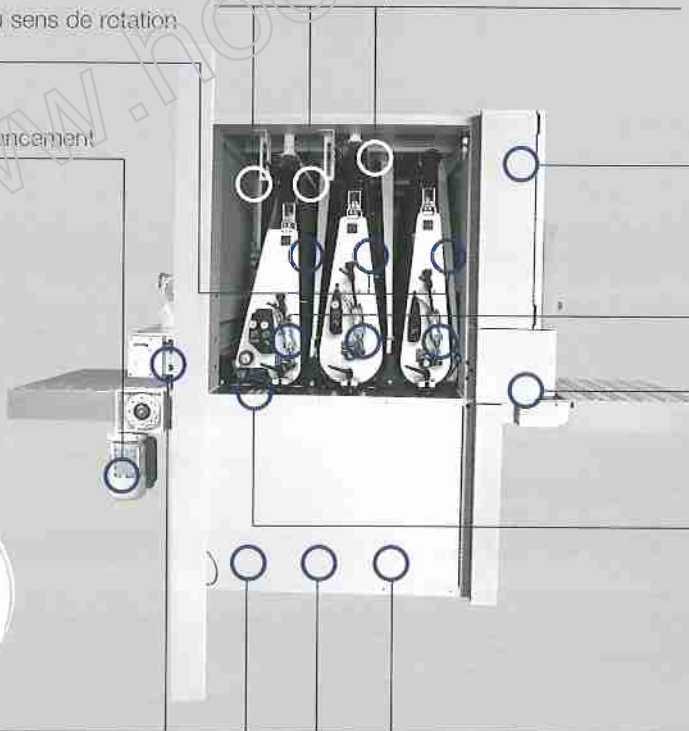
Gestion de l'épaisseur de travail

Total management of electronic sectional pad

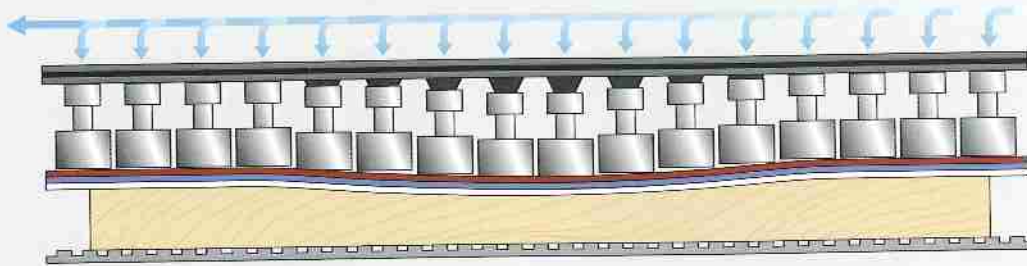
Gestion total des patins sectionnés électroniques

Sequential automatic start up of: main motors, cleaning and buffing unit, vacuum.

Mise en fonction automatique en séquence des: moteurs principaux, groupes de nettoyage et satineur, dépression.



A wide range of optional devices Une gamme complète de dispositifs optionnels



TES-Elastic sectional pad

A set of pneumatic cells is kept under pressure by a compressed air flow with adjustable pressure. Thanks to its capacity of adapting to the irregular surfaces, the TES can be used for veneered panels sanding, even when they are not perfectly flat (i.e. for honeycomb doors)

TES-Patin élastique sectionné

Une série de cellules pneumatiques est tenue en pression à travers un flux d'air comprimé avec pression réglable. Grâce à sa capacité de s'adapter aux surfaces irrégulières, le TES peut être employé pour poncer des panneaux plaqués, même s'ils ne sont pas parfaitement plats (par exemple pour portes alvéolées).

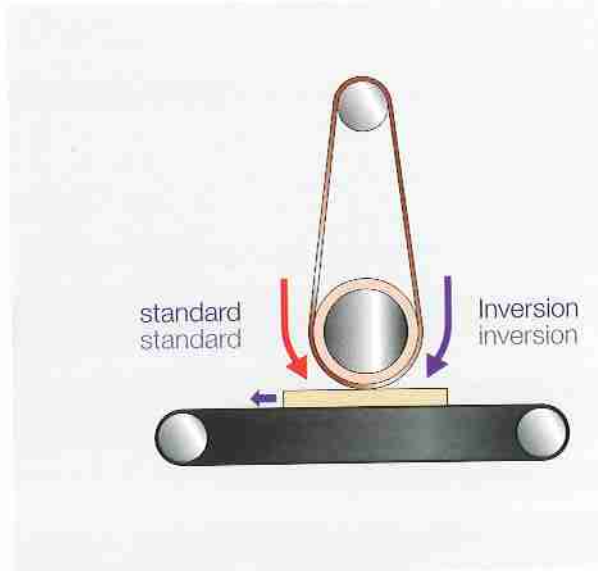


Vacuum table

The vacuum hold-down system ensures a perfect holding of the components on the feed belt surface. This is particularly important where efficient component feed is a top priority. Vacuum hold down is a must during sanding of painted or short components and in calibration operations involving high stock removal rates.

Table à dépression

La table à dépression garantit une haute adhérence de la pièce en usinage à la bande de transport; elle est donc particulièrement indiquée pour l'usinage de pièces vernies ou courtes et pour le calibrage avec fortes prises de bois, pour lesquelles un entraînement efficace est demandé.



Reverse abrasive belt rotation.

This is ideal for pre-sanding solid wood (removes fibres remaining following calibration) and very delicate sanding operations (short painted workpieces or thin flexible workpieces such as veneered sheets).

Inversion du sens de rotation de la bande abrasive.

Cette fonction est particulièrement indiquée pour le pré-ponçage du bois massif (dans la mesure où elle permet de couper les fibres levées par le calibrage) et dans les opérations de ponçage qui exigent une délicatesse maximale (pièces courtes vernies ou minces et flexibles, comme les feuilles de plaquage).

Sandya 20 S



Floating pressure shoes

The floating presser shoes greatly reduce the centre-to-centre distances during sanding. This feature guarantees a higher but more uniformly distributed hold-down pressure on the component. This is particularly useful when sanding short, narrow or uneven components and during the calibration of solid wood components where high stock removal rates are specified.

Presseurs à sabot flottant

Les presseurs à sabot flottant réduisent l'entraxe d'usinage et garantissent une pression sur la pièce en usinage plus intense et diffusée; ils sont particulièrement indiqués dans l'usinage de pièces courtes, étroites ou non parfaitement planaires ainsi bien que pour le calibrage de bois massif avec fortes ablations de bois.



Rear speed rubber coated roller

When the feed system is subject to heavy loads, slipping can occur between the drive roller and the feed mat. Slipping can be prevented by fitting a rubber coated drive roller. This optional is particularly indicated for calibrating and sanding large panels especially on machines with vacuum hold-down tables.

Rouleau arrière d'entraînement tapis, revêtu de caoutchouc.

Quand le système d'entraînement est soumis à de fortes charges, il peut y avoir des glissements entre le tapis et le rouleau d'entraînement. Le revêtement en caoutchouc du rouleau empêche ce phénomène.

Il est donc particulièrement indiqué pour les machines servant à calibrer et à poncer des panneaux de grandes dimensions (surtout lorsqu'elles sont équipées d'une table à dépression).



Electronic worktable positioning.

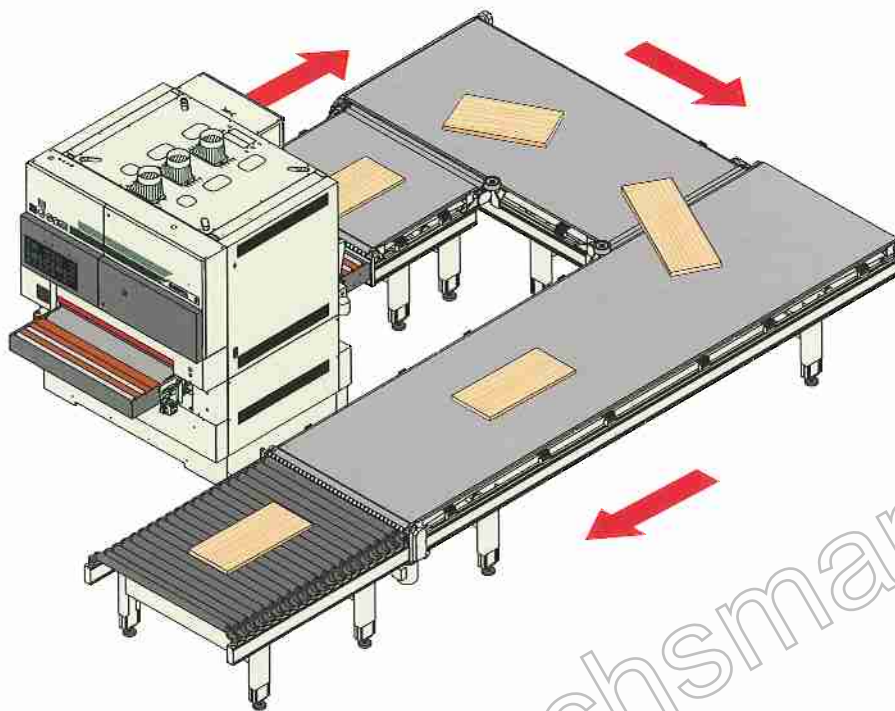
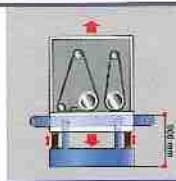
An electronic sensor measures rapidly and precisely the thickness of the panel at the infeed and adjusts the worktable accordingly. The positioning system has decimal adjustment and the required stock removal can be preset.

Positionneur électronique de la table.

Un capteur électronique mesure l'épaisseur de la pièce avec rapidité et précision. Grâce au pratique système de réglage décimale, il est possible d'établir d'avance la cote de prise de bois désirée.

Solutions for industrial sanding machines

Solutions digne d'une grande ponceuse industrielle



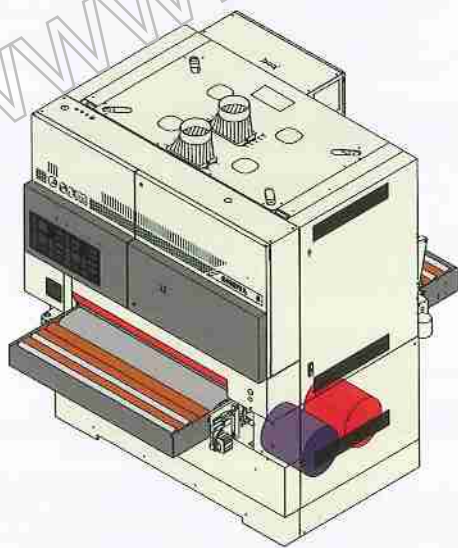
Fixed-height worktable.

The Sandya 20 S is also available with a worktable whose height from floor level is fixed. This worktable version is particularly suitable for production lines or calibrating cells where parts loading and unloading is automated.

This version can also be fitted with an automatic panel return unit to enable a single operator to handle all loading and unloading operations alone and thereby considerably increase productivity.

Table d'usinage à hauteur fixe.

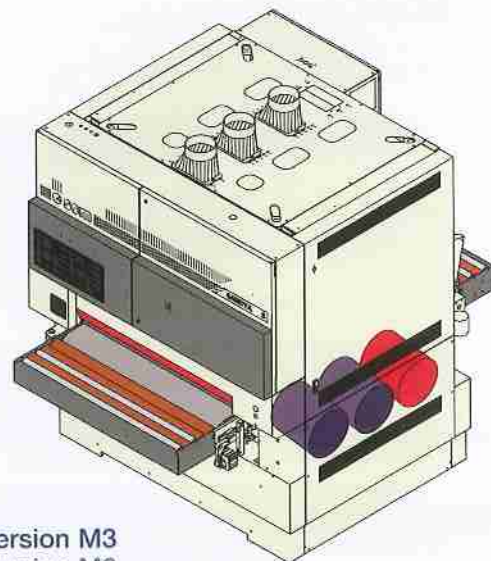
Sandya 20 S est aussi disponible avec une table d'usinage située à une hauteur fixe du sol, indiquée pour les lignes de production ou les postes de calibrage avec chargement et déchargement automatiques. Cette version peut aussi être équipée d'un dispositif de retour automatique des panneaux, lequel permet à l'opérateur d'effectuer seul toutes les opérations de chargement et de déchargement, d'où une augmentation remarquable de la productivité.



Version M2
Version M2

Motors inside the machine base.

The main motors on the Sandya 20 S are housed inside the machine base. This design feature considerably reduces the overall dimensions of the machine. This means more workshop space, more space for the operator to move around in and no risk of accidental damage to motors which are no longer in an exposed position outside the machine.



Version M3
Version M3

Moteurs à l'intérieur du châssis.

Les moteurs principaux de Sandya 20 S se trouvent toujours à l'intérieur du châssis. Cette solution rationnelle permet de réduire considérablement l'encombrement de la machine : il en résulte plus de place pour l'opérateur ainsi qu'une protection absolue des culasses de moteurs contre tout choc accidentel.

Sandya 20 S

Standard equipment

- Control panel with dust-proof membrane keyboard
- Feed belt drive with variable speed motor
- Machining thickness digital display
- Automatic device for feed belt tracking and tensioning
- Rubber coated floating presser rollers
- Sanding belt electronic oscillation system
- Self-test function for fault diagnosis

Machining unit choices and main options

- Calibrating/sanding unit with 250mm and 320mm diameter roller
- Pad sanding unit
- Combined roller and pad unit
- "XC-46" front crosswise machining unit
- "HPL" planer unit
- Grooved steel roller or rubber coated roller (from 20 to 85 shore hardness)
- Elastic sectional pad
- Electronic sectional pad
- Machine version with independent motors on the operating units
- Floating shoe pressers
- 2 grooved rubber-coated pressure rollers
- Infeed and outfeed roller extensions for long components
- Oscillating blowers for sanding belts cleaning
- Cleaning and buffing rollers (which can be coupled)
- Panel cleaning unit with rotating blowers or with double blowing rod
- Electronic positioning for working thickness
- Vacuum table
- "Logic" series electronic programmers
- Machine version with fixed worktable with height from floor of 900 mm

Dotation standard

- Tableau de commandes avec claviers à membrane anti-poussière
- Avancement tapis avec motoréducteur
- Afficheur digital de l'épaisseur d'usinage
- Dispositif automatique de centrage tapis
- Rouleaux presseurs flottants en caoutchouc
- Système électronique d'oscillation des bandes
- Test de contrôle pour l'autodiagnostic des pannes

Choix des groupes opérateurs et principales options

- Groupe opérateur calibre/ponceur avec rouleau de diamètre 250 mm, 320 mm
- Groupe opérateur de ponçage à patin
- Groupe opérateur combiné rouleau-patin
- Groupe transversal antérieur "XC-46"
- Groupe arbre à couteaux « HPL »
- Rouleaux en acier rainuré ou en caoutchouc (avec duretés de 20 à 85 shore)
- Patin élastique sectionné
- Patin sectionné électronique
- Version machine avec moteurs indépendants sur les groupes opérateurs
- Presseurs à sabot flottants
- Double rouleaux presseurs rainuré en caoutchouc
- Table à rouleaux en entrée et en sortie pour pièces longues
- Souffleurs oscillants pour le nettoyage de la bande abrasive
- Rouleaux nettoyeurs et satineurs (même associables)
- Groupe de nettoyage panneaux avec souffleurs rotatifs ou double règle soufflante
- Positionneur électronique de l'épaisseur d'usinage
- Table à dépression
- Programmeurs électroniques de la série "Logic"
- Version machine avec table d'usinage à hauteur fixe du sol de 900 mm



Electronically controlled sanding belts oscillation (standard)

An electronic detector grants a regular and precise movement in order to reduce the risk of belt breakage.

Oscillation des bandes avec commande électronique (standard).

Le senseur électronique assure régularité et précision dans la translation, pour réduire le risque de rupture des bandes.



Automatic feed belt tensioning and centering (standard)

It keeps the feed belt on track, perfectly centered and tensioned at all times. The system is automatic and no operator intervention is required.

Dispositif automatique de centrage tapis (standard).

Un système électropneumatique tient constamment le tapis dans les meilleures conditions d'utilisation, sans nécessité d'aucune intervention de la part de l'opérateur.

Sandya 20 S

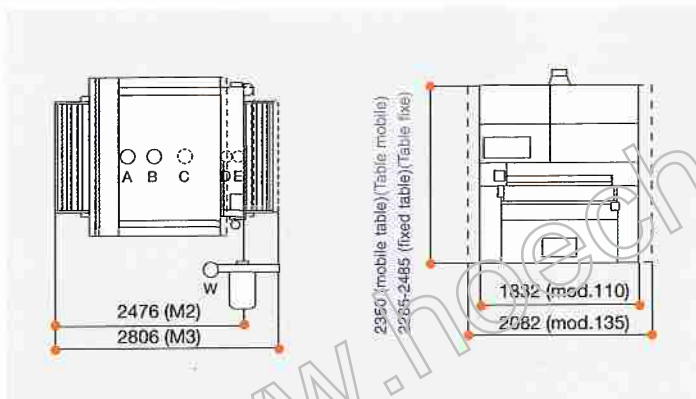


Technical details/Caractéristiques techniques

110
135

Working width	Largeur utile d'usinage	mm	1100	1350
Dimensions of the longitudinal abrasive belt	Dimension des bandes abrasives longitudinales	mm	1115 x 2620	1370 x 2620
Dimensions of the cross abrasive belt	Dimension des bandes abrasives transversales	mm	150 x 5050	150 x 5050
Min/max. machining thickness on mobile table	Epaisseur de travail min/max. avec table mobile	mm	4 - 170	4 - 170
Min/max. machining thickness on fixed table	Epaisseur de travail min/max. avec table fixe	mm	4 - 200	4 - 200
Motor power of the 1st/2nd group (M2 base)	Puissance standard moteur 1er/2ème groupe (version M2)	kW (Hp-Ch)	11 (15)	11 (15)
Motor power of the 1st group (M3 base)	Puissance standard moteur 1er groupe (version M3)	kW (Hp-Ch)	11 (15)	11 (15)
Motor power of the 2nd/3rd group (M3 base)	Puissance standard moteur 2ème/3ème groupe (version M2)	kW (Hp-Ch)	11 (15)	11 (15)
Feed belt speed	Vitesse d'avancement bande	m/min	4,5 ÷ 16	4,5 ÷ 18

Overall dimensions (mm) / Dimensions d'encombrement (mm)



Extractor hood diameter/Diamètre hottes

	110	135		model/modèle
A	Ø 160	Ø 195	standard/standard	M2-M3
B	Ø 160	Ø 195	standard/standard	M2-M3
C	Ø 160	Ø 195	standard/standard	M3
D	Ø 160	Ø 160	option/option	
E	Ø 160	Ø 160	option/option	
W	66*/200**	Ø 66*/200**	option/option	

* without silencer / * sans silencieux

** with silencer / ** avec silencieux

Safety, what you should expect

At SCM safety for operator is not an optional. Right from the start, from the design stage onwards, all SCM machines are built with user safety in mind.

Sécurité, ce que vous devez exiger

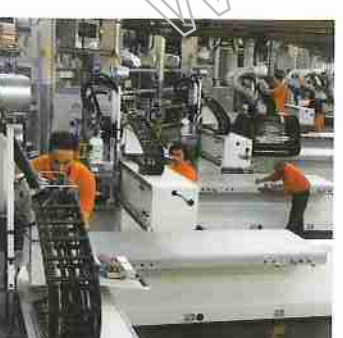
Pour SCM la sécurité de l'opérateur n'est pas une option. Dès sa conception, les performances et le fonctionnement de la machine sont scrupuleusement étudiés même au point de vue de leur impact sur les conditions de travail de l'opérateur.

Noise, dust/Bruit - Poussières

Noise emission as per standards ISO 3746-1979 and operating condition according to standards ISO/DIS 7960 Enclosure R Emission sonore suivant la norme ISO 3746-1979 et conditions de fonctionnement machine selon les normes ISO/DIS 7960 Annexe R				Dust emission as per BG-GS-HO-05 Emission de poussières suivant la Norme BG-GS-HO-05	
Operator position Laeq [dB(A)] Poste opérateur Laeq [dB(A)]				[mg/m ³]	
Component infeed Entrée des pièces		Component outfeed Sortie des pièces		Position n°1 (at infeed) Position n°1 (en entrée)	Position n°2 (at outfeed) Position n°2 (en sortie)
Without vacuum Sans dépression	With vacuum Avec dépression	Without vacuum Sans dépression	With vacuum Avec dépression		
82,4	83,9	83,9	92,9	< 2	< 2

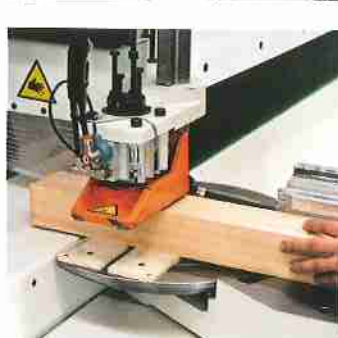
SCM. Woodworking machinery: the widest range of products

SCM. La gamme la plus complète de machines à bois



SCM has been producing woodworking machinery for 50 years and represents the nucleus of SCM Group. With a total of 3000 employees, 18 factories, 23 subsidiaries and an export of 70%, SCM is one of the world's top producers of woodworking equipment. SCM produces, in premises certified according ISO 9001 standards, the widest range of machines for secondary wood machining, from machines for small woodworking companies to CNC work centres, to high production integrated lines for the machining of solid wood. Specialized technicians all over the world are able to supply an efficient and rapid after-sale service to SCM customers because full use is made of a system of remote computerised diagnostics.

SCM fabrique des machines pour le travail du bois depuis 50 ans et constitue le noyau historique du groupe qui se place parmi les principaux producteurs mondiaux du secteur avec plus de 3000 salariés, 18 établissements, 23 filiales et une exportation de 70%. SCM produit, dans des usines certifiées selon les normes ISO 9001, la plus vaste gamme de machines pour la seconde transformation du bois allant des machines pour entreprises artisanales aux centres de travail à C.N., aux grandes lignes intégrées pour l'usinage du bois massif. Dans le monde entier des techniciens spécialisés fournissent un service après-vente rapide et efficace avec l'aide d'un système de diagnostic à distance informatisé.



SINGERT



SCM