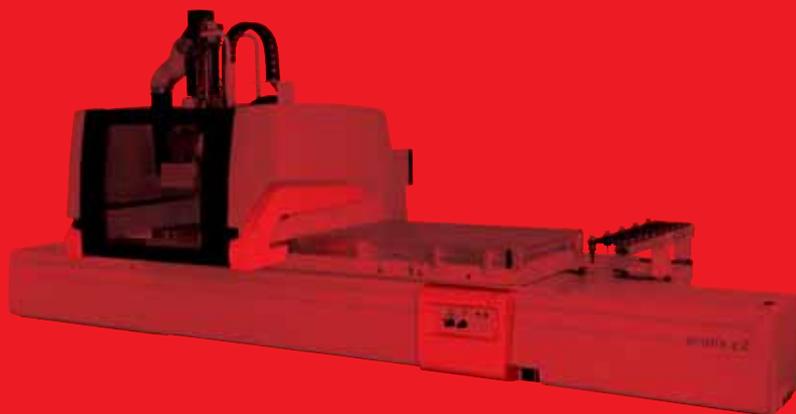


PRATIX Z2



Das neue flexible Bearbeitungszentrum
mit Multifunktionstisch aus Aluminium



OUR TECHNOLOGY BEHIND YOUR IDEAS

praxis z2

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum mit
Multifunktions-tisch aus Aluminium

BOHREN UND
FRÄSEN IN 3 AXSEN

3-D-PROJEKT

PROGRAMMIERUNG

ZUSCHNITT

KANTENANLEIMEN

BOHREN UND FRÄSEN MIT 3 AXSEN

KALIBRIEREN UND FEINSCHLEIFEN

MONTAGE

pratix z2

DIE MULTIFUNKTIONSMASCHINE
SCHLECHTHIN

Das Beste für alle Kunden, die auf hohe
Flexibilität großes Gewicht legen

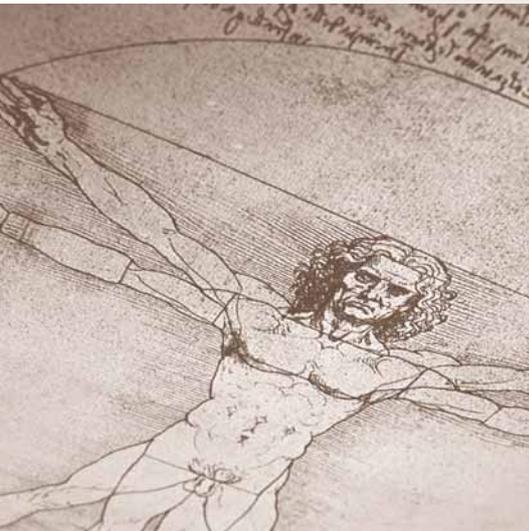


GRÜNDE, SICH FÜR DIE PRATIX Z2 MIT DEM SCM
ALUMINIUMTISCH ZU ENTSCHEIDEN?
WEIL SIE EINE EXTREM VIELSEITIGE MASCHINE IST

- AUFTEILEN VON "NESTING" PLATTEN
- BOHREN UND FRÄSEN VON AUFGETEILTEN PLATTEN
- MECHANISCHE WERKSTÜCKSPANNUNG AUF DEM TISCH DURCH "T" NUTEN
- SCHLOSSKASTENBEARBEITUNG MIT DEM UNABHÄNGIGEN HORIZONTALAGGREGAT
- ALLGEMEINE FRÄSBEARBEITUNGEN AUCH MIT WINKELGETRIEBE UND BEI MASCHINEN MIT DER VEKTORACHSE IST DER EINSATZ DES PENTA-AGGREGATS MÖGLICH. (5. ACHSE ALS STELLACHSE)



Optimale
Leistung
bei geringem
Platzbedarf



- ▶ "Photobumper" System
- ▶ Pendelbearbeitung auch von längeren Werkstücken
- ▶ Einfache Beschickung der Werkstücke



Höchste
Individualisierung
und Flexibilität



- ▶ Großes Werkzeugmagazin
- ▶ Vielseitig einsetzbarer Arbeitstisch
- ▶ Reichhaltige Auswahl an zusätzlichen Arbeitsagregaten



Mit Netline
integrierbar



- ▶ Reichhaltige Auswahl an Software
- ▶ Für jeden individuellen Bedarf die richtige Maschinenausstattung
- ▶ Intuitive Programmierung der Maschinen

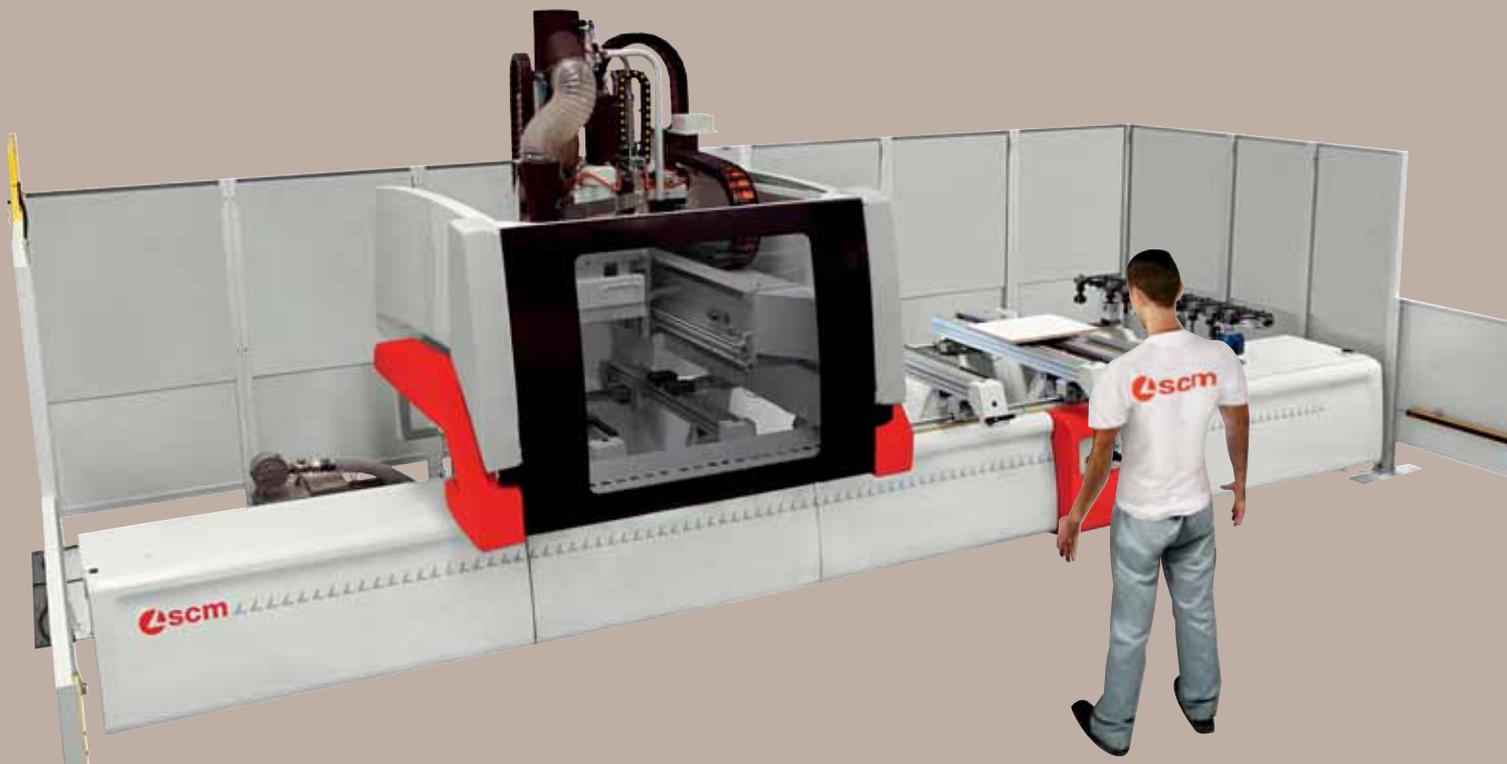


Optimale
Leistung
bei geringem
Platzbedarf

DIE VORTEILE DER BUMPERLÖSUNG

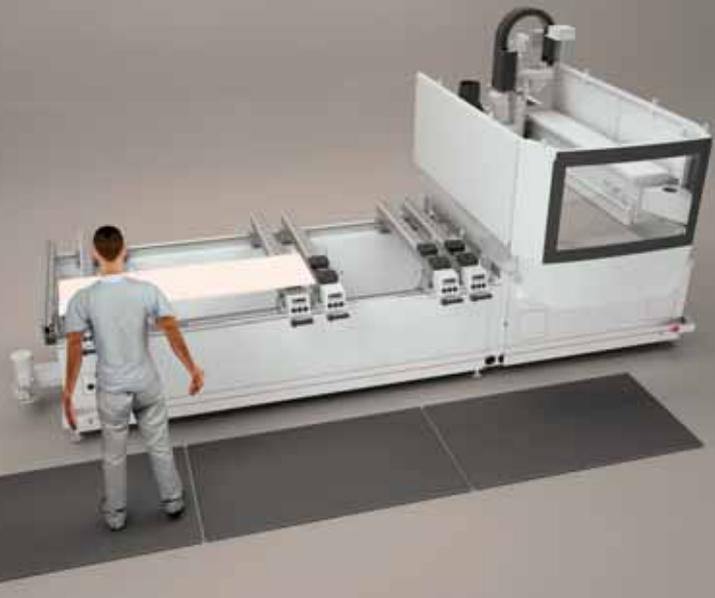


MIT BUMPER



MIT
SICHERHEITSTRITTMATTEN

- ▶ DIE PENDEL-BEARBEITUNG UND DIE ZUGÄNGLICHKEIT SIND BEGRENZT
- ▶ DER PLATZBEDARF IST HÖHER



▼ DIE VORTEILE DER BUMPER

- ▶ **HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT**
 - PENDELBEARBEITUNG VON LÄNGEREN WERKSTÜCKE
 - PLATTENBESCHICKUNG OHNE ZEITVERLUST
- ▶ **BESSERE ZUGÄNLICHKEIT**
 - EINFACHE BESCHICKUNG DER WERKSTÜCKE
 - ÜBERWACHUNG DER GERADE BEARBEITETEN WERKSTÜCKE
- ▶ **KEINE GESCHWINDIGKEITBEGRENZUNG BEI SCHNELLEN POSITIONIERUNGEN DANK DER PHOTOBUMPERS**
- ▶ **GARANTIERTE SICHERHEIT**



- ...UND KOMPAKTE ABMESSUNGEN DURCH:
- ▶ ① Mobiles Bedienpult
 - ▶ ② Schaltschrank im Maschinenbett integriert



scmpremium

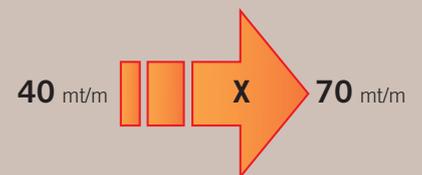


Individualisierung
und Flexibilität

VORRICHTUNGEN: WERKZEUGWECHSELMAGAZIN UND ARBEITSTISCH



Geschwindigkeit, Sicherheit und Ergonomie, in einem Wort **"Photobumper"**. Dank dieser neuen patentierten SCM Lösung, kann man in der "X" Achse eine Verfahrgeschwindigkeit bis zu 70 m/min erreichen (Opt).

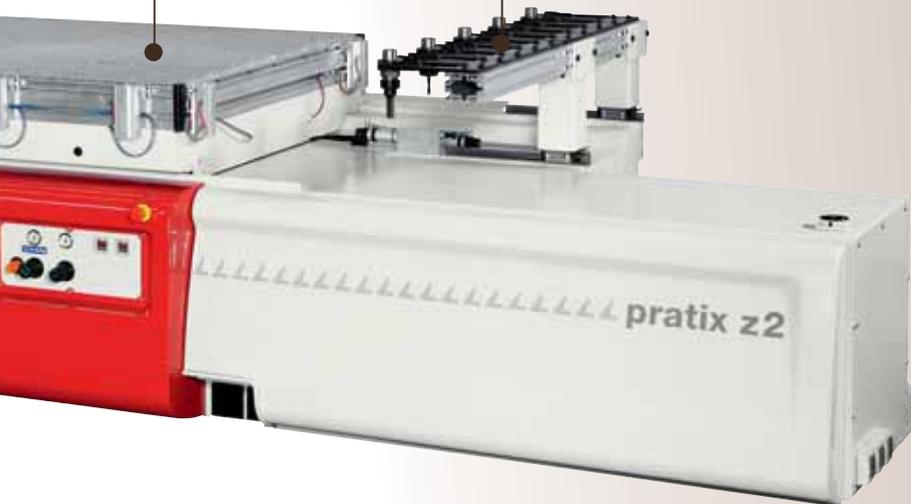




- ▶ Multifunktioneller Arbeitstisch aus Aluminium mit "T" Nuten und mit 2 Arbeitsbereichen
- ▶ Werkzeugwechsler TR10 mit 10 Positionen



Kürzere Rüstzeiten der Maschine durch den automatischen Werkzeugwechsler R8, der am Aggregateträger angebracht ist.



Reichhaltige Auswahl an MPS Saugern und Modulset: 90x90, 130x50, 130x130 H 25 mm; 130x50 H 50 mm; Ø 120 H 50 mit integriertem Heber





Individualisierung und Flexibilität



VORRICHTUNGEN: ARBEITSAGGREGATE UND ELEKTROSPINDELN



Höhere Flexibilität durch die **Schnellspanner**, die auch später angebaut werden können, sowohl für vertikale als auch für horizontale Bohrspindeln.



Bohraggregat mit bis zu 18 unabhängigen Vertikalspindeln und 8 Horizontalspindeln; 1 integriertes Sägeblatt in X Richtung (max. Durchmesser 120 mm).



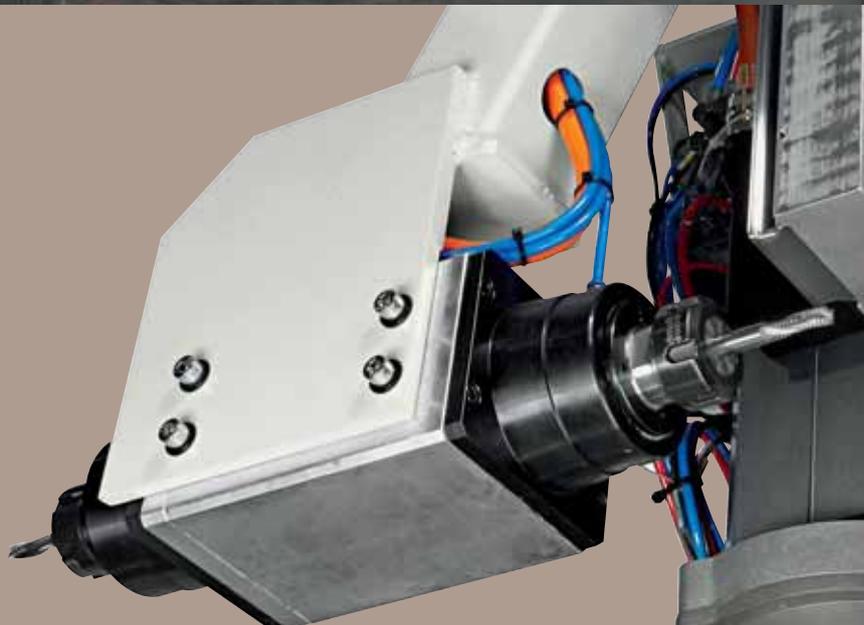
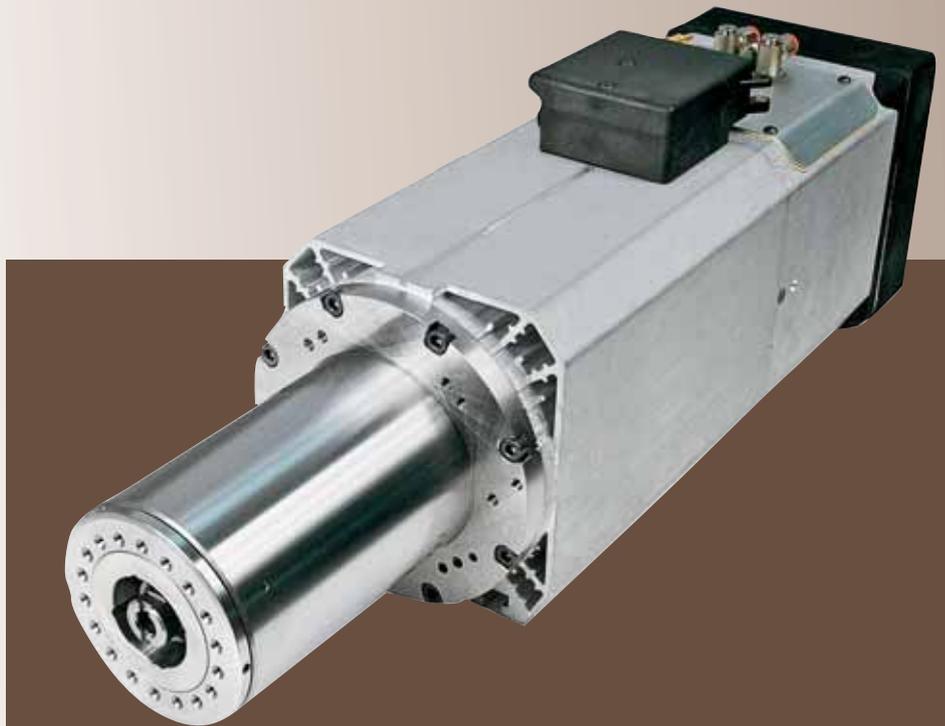
Reichhaltige Auswahl an **Winkelgetrieben mit 1, 2 oder 4 Ausgängen** mit HSK Werkzeugaufnahme zum Bohren, Fräsen oder Nuten, auch schwenkbar. PENTA Winkelgetriebe für 5-Achs-Bearbeitungen, auch erhältlich mit automatischem Werkzeugwechsler.



scmpremium



Elektrospindel mit Motorleistung (S1/S6)
6,6/7,5 kW (9/10 PS).
Elektrospindel mit Motorleistung (S1/S6)
8,5/11 kW (11,5/15 PS).



Drehung und automatische Positionierung der Winkelgetriebe in der X-Y-Achse um 360° zum Arbeitstisch über die Vektorachse mit digitaler NC-Steuerung Yaskawa Digitalmotoren.



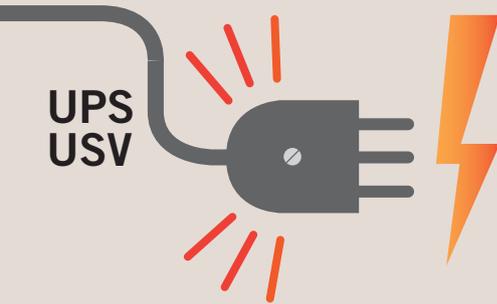
Für eine professionelle **Schlosskastenbearbeitung (hinten)** und die **Fräsungen für Scharniere / Schliessbleche (vorne)**, wird das unabhängige Horizontalaggregat eingesetzt.



Individualisierung und Flexibilität

ZUBEHÖRE UND ANDERE VORRICHTUNGEN

Diese Zubehöre können auch nachträglich montiert werden



Einphasenstabilisator

Diese Vorrichtung ermöglicht den Spannungsausgleich 220V von der elektronischen Steuerung ausgestattet und eliminiert Probleme bei Spannungsschwankungen.

Fernsteuerung der Maschinenfunktionen über das **mobile Handbedienfeld** (Std).

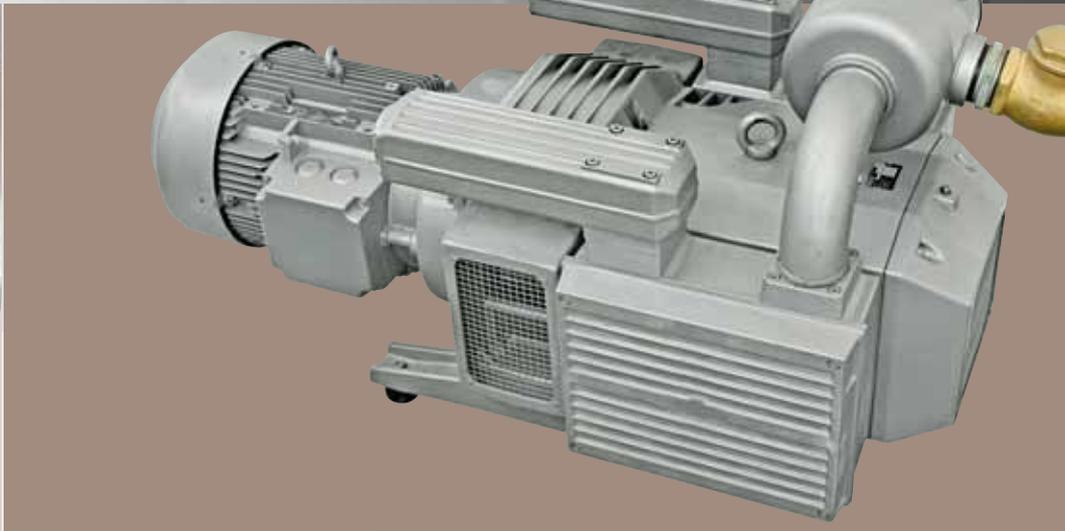
Optimierung der Absaugung durch die **Zentralabsaughaube**, in der alle Stutzen zusammengeführt sind (Std).

Telesolve für ISDN-Leitungen ermöglicht eine Ferndiagnose und Online-Systemupdates.





Automatische Zentralschmierung, die über die Steuerung verwaltet wird (Std.).



Upgrade der Vakuumpumpe auf 250 m³/h 50Hz und zweite Pumpe 250 m³/h 50 Hz (Opt.).

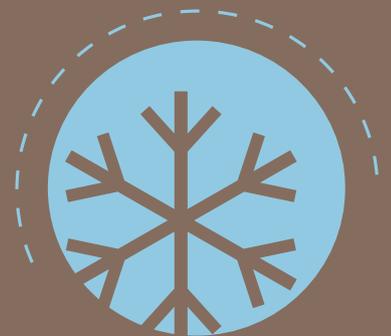


Barcodelesegerät zur Einbindung der CNC in einer Netline-Fertigungszelle (Opt.).



Zusätzlicher Hardware-Schlüssel Xilog Tech-PC Office (mit USB Schnittstelle) (Std.).

A.C.



Schaltschrank mit Klimagerät für eine konstante Temperatur von 18°C (Opt.).



Individualisierung und Flexibilität

FÜR JEDEN BEDARF AUSGESTATTETE MASCHINEN

▶ praxi z2 a

- ▶ Bohrkopf F12
 - ▶ 7,5 kW Elektroschmelze
 - ▶ Fernsteuerung für Maschinenfunktionen
 - ▶ Zentralabsaugung
 - ▶ Automatische Schmierung
 - ▶ Werkzeugwechsler TR10
 - ▶ Vorbereitung für Winkelgetriebe mit Vorspannung
-

▶ praxi z2 b

- ▶ Bohrkopf F12 mit Inverter
 - ▶ 11 kW Elektroschmelze
 - ▶ Fernsteuerung für Maschinenfunktionen
 - ▶ Zentralabsaugung
 - ▶ Automatische Schmierung
 - ▶ Werkzeugwechsler R8
 - ▶ Vorbereitung für Winkelgetriebe mit Vorspannung
-

▶ praxi z2 c

- ▶ Bohrkopf F12 mit Inverter
 - ▶ 11 kW Elektroschmelze
 - ▶ Vektorachse Penta
 - ▶ Horizontalfräsaggregat mit 2 Ausgängen
 - ▶ Fernsteuerung für Maschinenfunktionen
 - ▶ Zentralabsaugung
 - ▶ Automatische Schmierung
 - ▶ Automatischer Werkzeugwechsler R8 + TR10
-

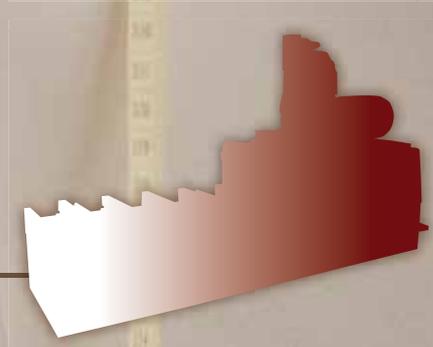
▶ praxi z2 d

- ▶ Bohrkopf F12 mit Inverter
 - ▶ 11 kW Elektroschmelze
 - ▶ Horizontalfräsaggregat mit 2 Ausgängen
 - ▶ Vorbereitung für Winkelgetriebe mit Vorspannung
 - ▶ Fernsteuerung für Maschinenfunktionen
 - ▶ Automatische Schmierung
 - ▶ Zentralabsaugung
 - ▶ Werkzeugwechsler R8
-

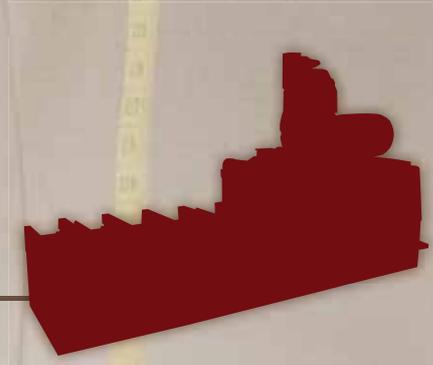
IDEALE AUSSTATTUNG FÜR DIE PLATTENBEARBEITUNG



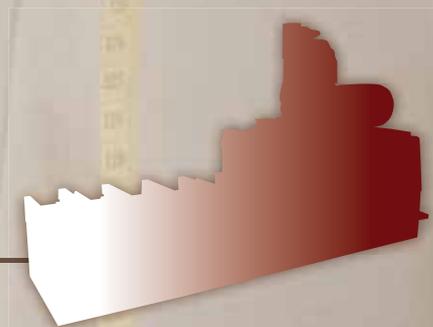
AUSSTATTUNG FÜR UNIVERSELLE BEARBEITUNGEN



“FULL OPTIONAL“ VERSION

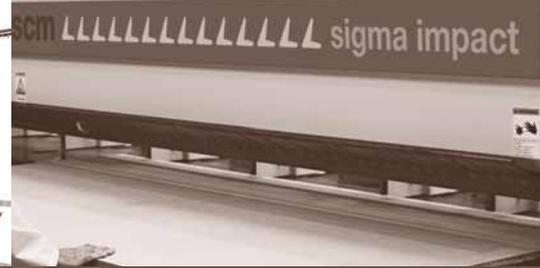


AUSSTATTUNG FÜR DIE TÜRENBEARBEITUNG



- Kleinste Ausstattung
- Full optional

NETLINE



VORBEREITUNG

MÖBEL

3D-PROJEKT

- ▶ **xcab** | Planung einer Abfolge von Korpussteilen in 3D_Festlegung der Liste der zu optimierenden Elemente (Etiketten)_Erzeugung der Programme zum Bohren und Fräsen_Extrem einfach anzuwenden
- ▶ **giotto** | Planung einer gesamten Einrichtung (einschließlich Möbel für Dachschrägen) in 3D_Fotorealismus_Direkter Export der Liste der zu optimierenden/zu trennenden Elemente_Erzeugung der Programme zum Bohren und Fräsen und zur Verwaltung der Beschlagteile_Vorinstalliertes, personalisierbares Möbelarchiv mit Parametern
- ▶ **imos** | Planung einer vollständigen Einrichtung (Möbel mit runden Wänden) in 3D_Fotorealismus_Direkter Export der Liste der zu optimierenden/zu trennenden Elemente_Erzeugung der Programme zum Bohren und Fräsen und zur Verwaltung der Beschlagteile_Automatische Erzeugung des Produktkatalogs_In das Verwaltungssystem integrierbar

PROGRAMMIERUNG

- ▶ **ultracut** | Optimierung der Platte_Anleitung zum Schneiden (Schnittnavigator) für Formatsägen der "L'Invincible" Baureihe
- ▶ **ottimo** | Optimierung mehrerer Aufträge_Festlegung von Zeiten und Kosten_Lagerverwaltung
- ▶ **xylog plus** | Programmierung der Bohr- und Frässchemata_Verwaltung der Maschinenfunktionen und Barcodes_Standard bei allen CNC-Bearbeitungszentren von SCM
- ▶ **flashnest** | Optimierung für alle Nestingbearbeitungen_Rasches Erlernen und einfach anzuwenden

ABSCHLUSS DES BEARBEITUNGSPROZESSES

BOHREN UND FRÄSEN MIT 3 AXSEN

- ▶ **cyflex** | Alle Arten von Bohrungen und Trennschnitten mit Säge_Integralkabine anstatt Sicherheitstritmatten_Absaugung am Maschinenbett_SCM-CNC-Steuerung /Xilog Plus mit Office-PC
- ▶ **tech** | Bohren und Nuten, Fräsbearbeitungen_SCM-CNC-Steuerung /Xilog Plus mit Office-PC_Horizontalfräsaggregat und SCM-Elektrospindel mit HSK 63F 11 kW (S6) Werkzeugspannfutter mit Vektorachse_Schutz mit Puffern zur Optimierung der Pendelbearbeitungen (keine Teppichbänder)
- ▶ **pratix** | Nestingbearbeitung_Vertikalbohren_Außenbearbeitungen, Fräsungen und Oberfräse

ANLEIMUNG GEBOGENER KANTEN

- ▶ **olimpic m** | Gerade Platten und Platten mit Profilen_Kanten bis zu 3 mm_Kantenhöhe bis zu 80 mm



OPTIMIEREN SIE FERTIGUNGSZEITEN UND RESSOURCEN!

SUCHEN SIE DIE SCM MASCHINEN UND DIE SOFTWARE AUS, DIE AM BESTEN ZU IHREN INVESTITIONSMÖGLICHKEITEN UND PRODUKTIONSBEDARF PASSEN, UM ALLE VORTEILE DES INTEGRIERTEN PROZESSES ZU NUTZEN.

INTEGRIERTE PRODUKTION

ZUSCHNITT

▶ format- kreissägen

Postforming, Parallelschnitte und Winkelschnitte mit FULL SUPPORT_ Touch-Screen-Steuerung und Grafiksoftware zur Unterstützung des Bedieners_ Drahtlose Verbindung zwischen den Digitalanzeigen der Anschläge des Lineals und des Full Supports

Linivincibile

▶ sigma

Nuten, Ausschnitte, Postforming_ Sägeblattwagen bis zu 135 m/min und Schieber bis zu 70 m/min_ Automatische Erkennung der Länge, Breite und Stärke der Platte_ Pneumatische Freigabe der Sägeblätter mit Wählschalter

▶ pratix

Nestingbearbeitung_ Vertikalbohrungen_ Fräsbearbeitungen

ANLEIMUNG GERADER KANTEN

▶ olympic k

Massivholzkanten bis zu 12 mm, dünne Kanten und ABS-Kanten bis 3 mm_ Soft-/Postforming-Platten_ „StarTouch“ Steuerungssystem mit 12“ Touch-Screen-Bildschirm_ Optionale Vorrichtung für den Einsatz von PU-Leim

▶ olympic s

Massivholzkanten bis zu 22 mm, dünne Kanten und ABS-Kanten bis 3 mm_ Soft-/Postforming-Platten_ „Winedge“ PC-Steuerungssystem_ Optionale Vorrichtung für den Einsatz von PU-Leim

KALIBRIEREN/FEINSCHLEIFEN

▶ sandya

Kalibrierung, Feinschliff und Endschliff von Massivholz_ Kalibrierung von Platten aus MDF, Spanplatten usw._ Vorschliff, Schliff und Endschliff von Furnierplatten_ Elektronische Logic Touchscreen-Steuerung zur kompletten Verwaltung der Maschinenfunktionen

MONTAGE

▶ assembla e-p

Manuelle Aufgabe kleiner Chargen zur Herstellung von Korpusmöbel_ Hintere Struktur offen, mit Ausgaberoilenbahn und Schutz durch Fotozellen-Lichtschranke_ Manuelle oder automatische Bewegungen, die über einen 3,8“ Touch-Screen gesteuert werden

INTEGRIERTER PROZESS

ERHÄLTliche SOFTWARE



SOFTWARE PARTNER

▼ GIOTTO



EFFIZIENZ, QUALITÄT, BILDER

Fortschrittliche Korpus-Software für die Einrichtung des gesamten Raums, mit Verwaltung des Datenflusses von der Präsentation bis hin zur Montage

Merkmale:

- ▶ eindrucksvolle 3-D-Präsentation, Erzeugung personalisierter Etiketten und Ausdrücke
- ▶ Verwaltung der Beschläge und der Netline Zelle
- ▶ große Auswahl an Basismodellen mit Parametern, aus denen komplette Einrichtungen entworfen werden können

▼ IMOS AG



MÖBEL: VON DER PLANUNG BIS ZUR HERSTELLUNG

Top Cabinet Software für die Einrichtung ohne Einschränkungen, mit Verwaltung des Datenflusses von der Präsentation bis hin zur Montage

Merkmale:

- ▶ Erstellung von Verkaufsunterlagen und Berechnung der Produktionskosten unabhängig von den Abmessungen
- ▶ Preisangabe für das ganze Teil, einzelne Abschnitte oder Explosionszeichnungen
- ▶ Erzeugung der Werkstücklisten und Erzeugung der CNC-Programme
- ▶ Ansicht der Projekte in einem qualitativ hochwertigen und fotorealistischen Format

▼ ARTCAM



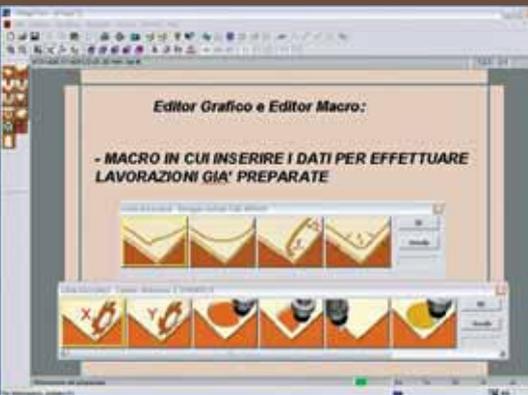
SCHWUNG & FLEXIBILITÄT

Das künstlerische 3-D-cad/cam mit der Modellierung durch Vektoren einfach und intuitiv ist

Merkmale:

- ▶ 2-D-Editing und 3-D-Modellierung
- ▶ 3-D-Clipart-Bibliothek
- ▶ Aufbau sehr komplexer Formen

▼ XILOG PLUS



HOHE RECHNERLEISTUNG UND EINFACHE ANWENDUNG

Die typischen Anwendungen für Handwerk und Industrie, umgesetzt in einer einfachen und intuitiven Anwendersoftware

Merkmale:

- ▶ Konfiguration der Maschine und der Werkzeuge auf einer einfachen und intuitiv verständlichen Seite
- ▶ direkter Import von dxf und xtl Dateien, Programmierung von Makros von Parameterprogrammen
- ▶ Lineare und Kreisinterpolierung auf den drei Ebenen x, y, z

▼ X-CAB



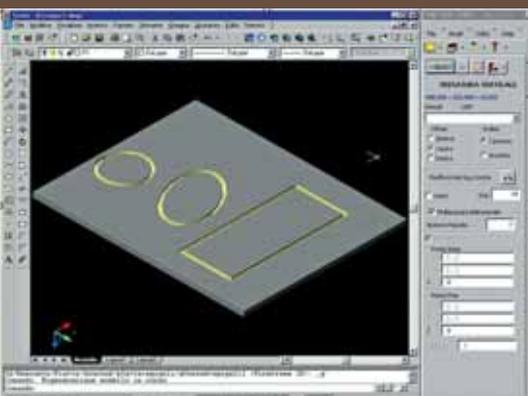
PROGRAMMIERUNG ÜBER PARAMETER

Die Programmierung von Einrichtungsmodulen über Parameter: ganz einfach und intuitiv verständlich

Merkmale:

- ▶ Programmierung der Abmessungen und der Bearbeitungen für die Komponenten
- ▶ Erzeugung von Programmen für das Bearbeitungszentrum
- ▶ Wahl der Kantenstärke
- ▶ Werkstückgrafik
- ▶ Zuschnittliste
- ▶ Daten für den Etikettendruck

▼ GENIO

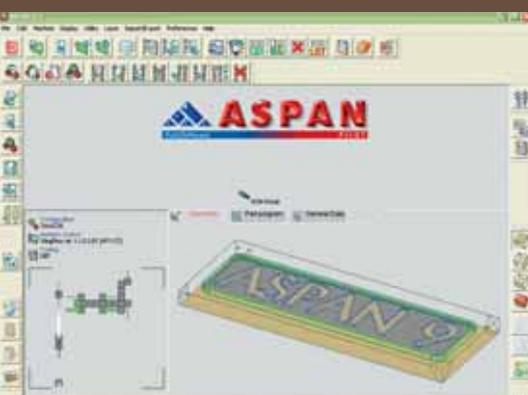


DAS CAD/CAM MIT DER GANZEN LEISTUNG EINES INTEGRIERTEN AUTOCAD®

Merkmale:

- ▶ die gesamte Konfiguration der Maschine mit ihren Ausrüstungsdateien; die integrierten Makros werden über Excel-Dateien verwaltet
- ▶ Programmierung der Werkzeug- und Saugerdaten
- ▶ Anzeige in 3-D, Simulation aller programmierten Bearbeitungen und Verwaltung des Nestings
- ▶ bei Vorkenntnissen in Autocad ganz schnell zu erlernen

▼ ASPAN



DAS CAD/CAM FÜR JEDERMANN

Merkmale:

- ▶ einfaches Cad/cam in 2D; Cad-Vorkenntnisse nicht nötig
- ▶ Verwaltung von Türen und Fenster über personalisierbare Modelle
- ▶ Import und Export von Dateien im Format dxf
- ▶ Cad-Umgebung mit über 120 Befehlen

pratix z2-27

pratix z2-31

ACHSEN

Arbeitsbereich X-Y-Z Achsen*	mm	2750-1300-180	3110-1300-180
Werkstücklänge bei Pendelbearbeitung	mm	1210	1390
Hub X-Y-Z Achsen	mm	3060-1735-250	3500-1735-250
Max. Verfahrgeschwindigkeit der X-Y Achsen	m/min	60	60

ARBEITSTISCH

Typ		Multifunktions Tisch aus Aluminium	
Anzahl Standard Endanschläge		N°6 (3 für jeden Bereich)	
Vakuumpumpe	m3	90/108	

BOHRAGGREGAT

Standard Vertikalspindeln	Anzahl - U/min	12 (8X-5Y) - 4000	
Horizontalspindeln (Option)	Anzahl - U/min	6 (4X-2Y) 4000	
Integriertes Nut- / Sägeaggregat in X (Option)	Ømm-U/min	120 - 6000	
Motorleistung	kW (PS)	2,2(3)	

ELEKTROSPINDEL

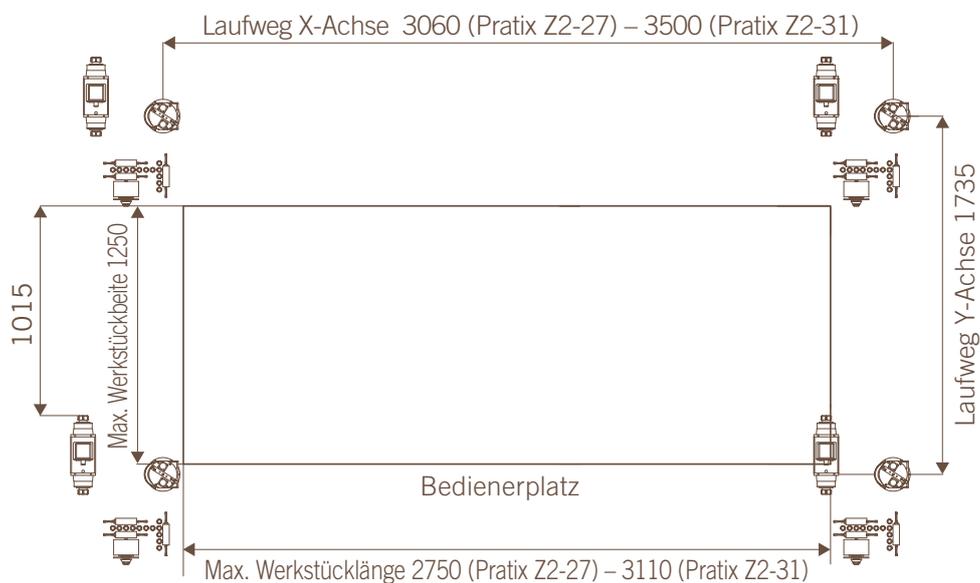
Motorleistung Std. – Opt. (S6)	kW (PS)	7,5(10) – 11(15)	
Max. Drehzahl	U/min	24000	

INSTALLATION

Installierte Leistung	KVA	23÷28,5	
Druckluftbedarf	nl/min	450	
Absaugluftbedarf	m3/h	1900+1900 (3400)	
Erforderliche Absaugluftgeschwindigkeit	m/sek	30	
Absaugstutzendurchmesser	mm	150+150 (200)	
Maschinengewicht	Kg	2400	2700

* X Abstand zwischen den Anschlägen – Y Fräsermitte als Bezugspunkt; Z Werkstückdurchgang

ARBEITSBEREICH X-Y



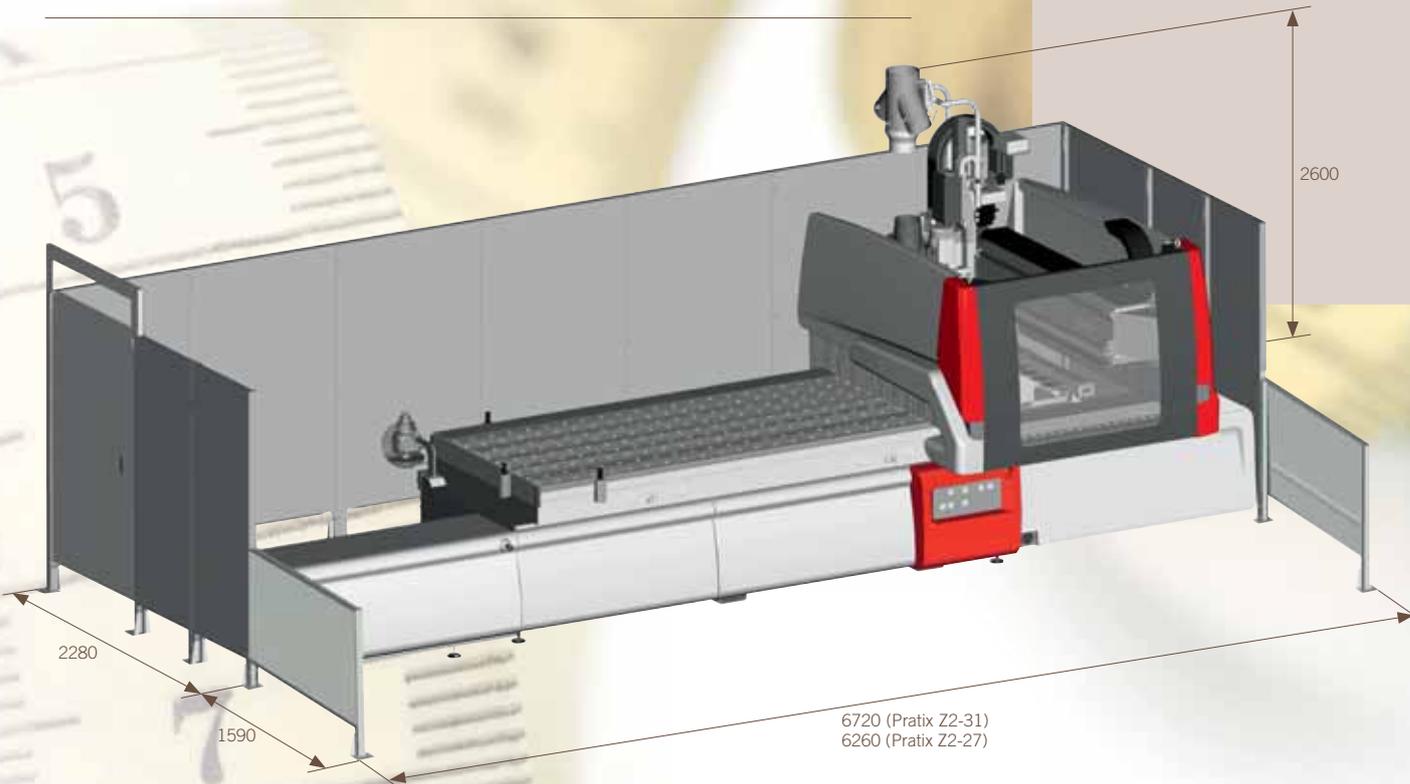


MADE
IN ITALY

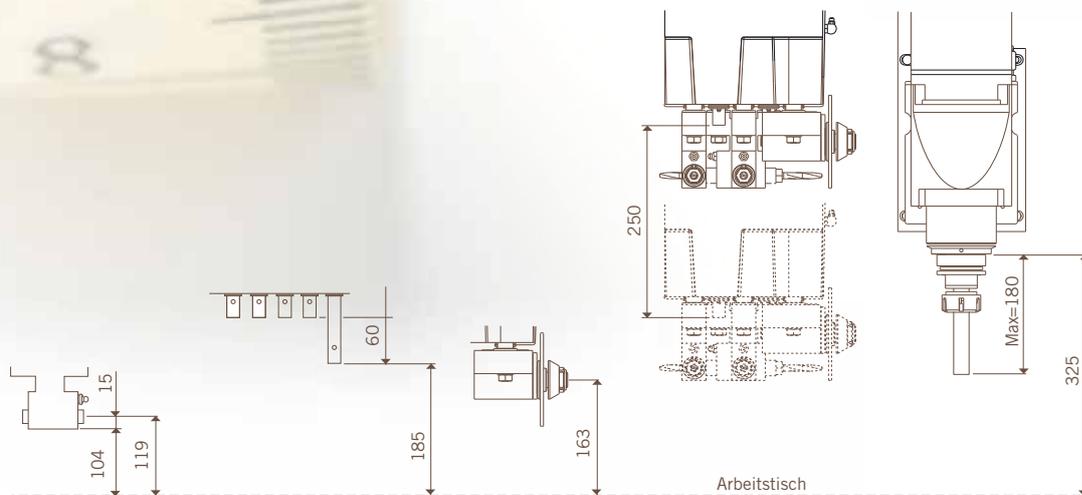
SINERT



ABMESSUNGEN



ARBEITSBEREICH Z



GERÄUSCHPEGEL

Betriebsbedingungen: BOHREN - FRÄSEN Norm gemäß: EN 848-3:2007+A2:2009

	Hinweisnorm	Ungewißheitsfaktor K	Bohren		Fräsen	
			VSA	LAV	VSA	LAV
Lp: Akustischer Schallpegel am Bedienerplatz - dB (A)	EN ISO 11202:1997	4	72,5	80,8	75,6	80,1
Lw: Emittierte akustische Leistung Niveau - dB (A) re 1pw	EN ISO 3746:1995		89,7	97,9	92,5	96,9

Der maximale Wert des Schallpegels ist niedriger als 130dB (C)

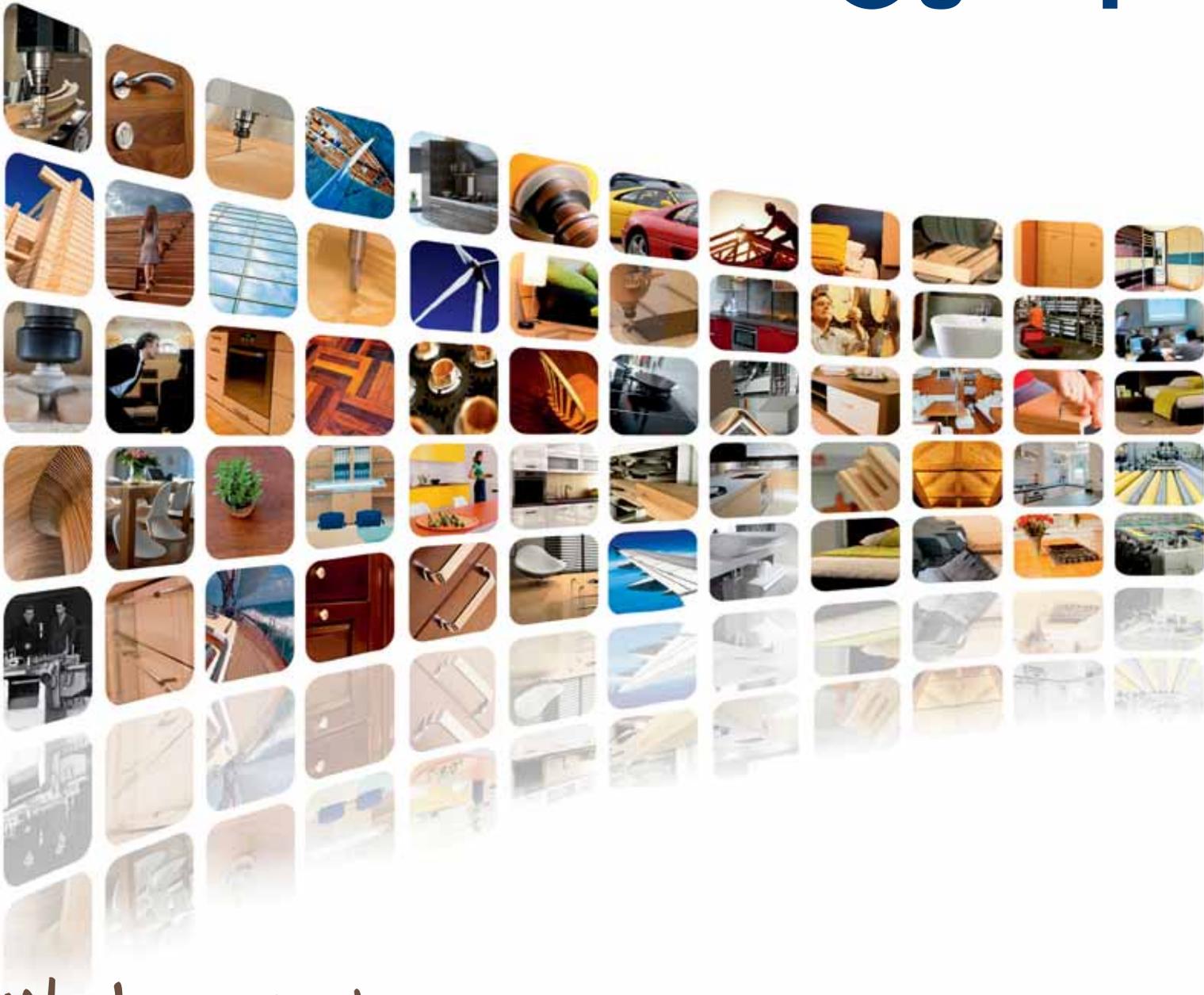
VSA: Im Leelauf und ohne Absaugung

LAV: Im Betrieb



scmpremium

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



We love wood

HOLZ – GARANT FÜR EINE BESSERE UMWELT

Holz ist ein natürlicher und nachwachsender Rohstoff, der uns zur Verfügung steht. Zugleich ein einzigartiges Baumaterial zur Gestaltung von Lebensräumen – innen und außen. Holz bildet den Rahmen für die wirklich wichtigen Dinge in unserem Leben. Holz dient nicht nur der Zweckerfüllung – es bildet gleichzeitig wunderbare Kunstwerke und erstklassige Strukturen. Die hoch entwickelten Verarbeitungstechnologien aus der SCM Group zeigen gleichzeitig Leidenschaft und Respekt für diesen einzigartigen Werkstoff. Und sie ermöglichen, die Schönheit von Holz mit praktischen Nutzenmerkmalen zu vereinen. Holz ist unsere Profession. SCM Group wir lieben Holz!

1 große Unternehmensgruppe	70% Exportanteil
2 Millionen verkaufte Maschinen	350 eingetragene Patente
10 Produktionsstätten	350 Vertretungen und Vertriebspartner
22 starke Namen und Marken	500 Servicetechniker
23 Tochtergesellschaften und Niederlassungen in den Exportmärkten	3.000 qm Ausstellungsräume
30 Mill. Euro Investitionen in Technologie und Know-how	3.450 Mitarbeiter
60 Jahre erfolgreiche Unternehmenstradition	10.000 produzierte Standard-Tischlereimaschinen pro Jahr
	240.000 qm Produktionsfläche

passion**technology**performance



Die italienische Unternehmensgruppe SCM Group steht an der Spitze des **Weltmarkts für die Produktion von Maschinen und Anlagen zur Holzverarbeitung**. Seit über 60 Jahren wird eine weitreichende Maschinenpalette geboten, **anfangen von Standard-Tischlereimaschinen bis hin zu integrierten Systemen für die Möbelherstellung sowie die Produktion von Bauelementen aus Holz**. Mit einem Netz von Unternehmen, die **auf dem Industriesektor spezialisiert sind, ist die Gruppe zudem noch im Bereich der Verarbeitung von Kunststoff, Stein, Glas und anderen innovativen Materialien tätig**. Die SCM Group besteht aus **10 Produktionsstätten, 23 ausländischen Tochterunternehmen** und beschäftigt **rund 3.450 Mitarbeiter**. 70% der Produktion werden über die Niederlassungen in Exportmärkten sowie

über eine Organisation von Vertragshändlern und Vertretungen in 120 Ländern vertrieben. Dank dieses weitreichenden Vertriebsnetzes ist eine **rasche und vor allem effiziente Kundenbetreuung mit Beratung und Service sichergestellt**. Hierfür stehen mehr als 500 Techniker weltweit für Einschulungen, Inbetriebnahmen, Wartungsarbeiten und die Ersatzteilversorgung zur Verfügung. Zur Strategie der Gruppe zählt ebenso die vollständige Integration aller Produktionsrelevanten Fertigungseinrichtungen in einem gesamtübergreifenden Herstellungsprozess der Produkte. Um ein in allen Phasen der Maschinenproduktion ein gleichbleibend hohes Qualitätsniveau zu gewährleisten wurde ein **technisch hochentwickeltes Fertigungswerk mit über 90 CNC-gesteuerten Anlagen für die Herstellung der Maschinenkomponenten eingerichtet**. Hierzu

zählen die Gießerei, die Maschinenständerfertigung und die Lackiererei. Anschließend folgt **die komplette mechanische Bearbeitung aller Komponenten und die Fertigung der Elekterspindeln und allen anderen elektrischen, elektronischen und elektromechanischen Bauteilen**. Die Zukunftsentwicklung der SCM Group im Focus, **wird ständig und in großem Umfang in Technologie und Know-how investiert**. Zuletzt wurden **30 Millionen Euro** eingesetzt, unter anderem für eine **höhere Produktionskompetenz** und effizientere Ablaufprozesse in der gesamten Gruppe. **Höchstleistungen in allen Belangen und Bereichen zu erzielen ist ein Unternehmensgrundsatz der SCM Group**, der von Anfang an beachtet und umgesetzt wird.



0000554223D

Rev. n. 00 - 12/2010 - Acantb comunicazione - Olimpia - Digital Print



SCM GROUP spa - SCM - Via Casale, 450 - 47826 Villa Verucchio (RN) - Italy
Tel. +39/0541/674111 - Fax +39/0541/674274 - www.scmgroup.com - scm@scmgroup.com