



FINDE DIE PERFEKTE VERBINDUNG





balestrini pico md



balestrini pico tn



balestrini pico ff



balestrini pico fj



balestrini pico om

MIT DER SCM ZAPFENSCHNEID- UND STEMMMASCHINEN REIHE

FLEXIBILITÄT



Multifunktionalität bei geringer Stellfläche: dies ist eines der technologischen Ziele, die der Schaffung der neuen Balestrini Pico Reihe zugrunde liegen.

Das zweiseitige Maschinendesign und der integrierte Schaltschrank sind die wichtigsten Innovationen, die den Platzbedarf stark reduzieren.

PRODUKTIVITÄT



Mit dem ***Infinity* Arbeitszyklus**, der die Interpolation der beiden NC-Achsen ausnutzt, ist es auf der neuen Balestrini Pico möglich, Pendelbearbeitungen ohne Unterbrechung durchzuführen, je nach Werkstück auf dem Arbeitstisch.

PROMPTE LIEFERUNG



Die auf einem **schlanken Ansatz basierende Reorganisation der Lieferkette** hat das Beschaffungssystem effizienter gemacht, die Zuverlässigkeit der Maschinen maximiert und schnelle Lieferzeiten gewährleistet.

SICHERHEIT



Im SCM steht die Sicherheit immer an erster Stelle. Die Maschinen sind so konstruiert, dass sie die **höchsten Sicherheitsanforderungen** für europäische und außereuropäische Märkte erfüllen.

Die **EG-Schutzkabine**, die bei allen Maschinen serienmäßig vorhanden ist, schützt den Bediener vor dem unbeabsichtigten Herausschleudern von Teilen und dem Kontakt mit beweglichen mechanischen Elementen.

REINIGUNG



Die **komplette Schließung der Maschine** gewährleistet Schutz, ohne den Bedienungskomfort einzuschränken, und hält die Außenumgebung sauber.

BENUTZER-FREUNDLICHKEIT



Die Steuerung der Maschine ist einfach und unmittelbar dank der neuen **Maestro active joint** Mensch-Maschine-Schnittstelle mit einem extrem einfachen und effektiven Design, das die Auswahl mehrerer Makros für die Realisierung verschiedener Verbindungen ermöglicht.

25

Anwendungen

26

Technische Daten

BALESTRINI PICO REIHE

MODELL

BALESTRINI PICO TN



BALESTRINI PICO MD



BALESTRINI PICO FF



BALESTRINI PICO FJ



BALESTRINI PICO OM



BESCHREIBUNG

ANWENDUNG

Zapfenschneidmaschine mit numerischer Steuerung und zwei Arbeitstischen für die Ausführung von horizontalen, vertikalen und geneigten Zapfen, runder und rechteckiger Form, mit maximaler Produktivität.

Elemente von Stühlen und Tischen.

Numerisch gesteuerte Zapfenschneid- und Stemmmaschine mit zwei Arbeitstischen für die Ausführung von „Miter door“ Verbindungen.

Rahmen, Zargen und Flügel aus Massivholz oder MDF mit Melaminbeschichtung.

Zweiseitig numerisch gesteuerte Zapfenschneid- und Stemmmaschine für die Ausführung von „Miter door“ und „Face frame“ Verbindungen.

Rahmen, Zargen, Flügel und Jalousie-Flügel aus Massivholz oder MDF mit Melaminbeschichtung.

Zweiseitig numerisch gesteuerte Zapfenschneid- und Stemmmaschine zur Herstellung von „Miter door“, „Face frame“ und „French Joint“ Verbindungen.

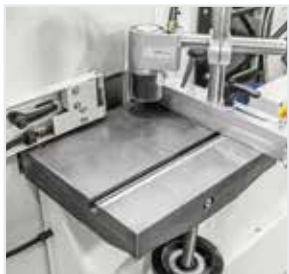
Rahmen, Zargen, Flügel und Jalousie-Flügel aus Massivholz oder MDF mit Melaminbeschichtung.

Zweiseitig numerisch gesteuerte Zapfenschneid- und Stemmmaschine für die Ausführung von Zapfen, Bohren und Zapfenlöchern.

Elemente von Stühlen und Tischen, wie Beine, Traversen und Rückenlehnen aus Massivholz.

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN MERK

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Die 2 gusseisernen Arbeitstische ermöglichen eine Pendelbearbeitung am Werkstückende ohne Unterbrechung.



Die Einrichtung der Arbeitstische ist dank der verstellbaren Griffe einfach. Es ist möglich, die Drehung der Werkstückauflageführung und die Neigung jedes Tisches manuell einzustellen. Die Werkstücklänge wird durch einen hinteren Referenzanschlag definiert.



Die Parkstation, die zwischen den beiden Werkstischen positioniert ist, ermöglicht den Werkzeugwechsel und die Einstellung der Zapfenhöhe.



Das **Zapfenschneidaggregat** besteht aus einer 4,5-kW-Elektrospindel mit ER40-Anschluss.

Um den Bediener vor dem Kontakt mit beweglichen mechanischen Teilen und dem versehentlichen Auswerfen von Teilen zu schützen, sind die Maschinen serienmäßig mit einer **EG-konformen Schutzkabine** ausgestattet.



Das in den Schaltschrank integrierte **10"-Touchscreen-PC-Panel** ermöglicht die Programmierung der Verarbeitungsmakros.



Das **Späne- und Staubentsorgungssystem** besteht aus 3 Absaughauben, die an das Absaugsystem angeschlossen werden.

BEARBEITUNGSMERKMALE

| | | |
|----------------------|------------------------------|-------------------|
| Werkstückquerschnitt | Mit geradem Schnitt min. | 10 x 10 mm |
| | Mit geradem Schnitt max. | 200 x 60 mm |
| Werkstücklänge | min. | 100 mm |
| | max. | 880 mm |
| Zapfenabmessungen | max. Horizontale Zapfenlänge | 200 mm |
| | max. Dicke | 30 mm |
| | Höhe | 8 ÷ 50 mm |
| Zapfenneigung | | 0° ÷ 90° |
| Max. Produktivität | | 720 Zapfen/Stunde |

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN MERK

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

Mit dem **4,5 kW Zapfenaggregat** und der **2 kW Zapfenlochaggregat** ist es möglich, Zapfen und Zapfenlöcher mit einer reduzierten Anzahl von Durchgängen herzustellen. Die Zapfen- und Stemmtiefe wird im Parkbereich eingestellt.



Die **Arbeitstische** sind jeweils mit einer 0°- und 45°-Auflageführung in zwei Positionen, einer vertikalen pneumatischen Andruckvorrichtung mit Werkstückanwesenheitssensor und einer seitlichen Spannvorrichtung ausgestattet.



Die besondere **Bahn des Arbeitsaggregates**, die die Interpolation der beiden NC-Achsen ausnutzt, erlaubt die Realisierung von Rahmen, Zargen und Flügeln, in Massivholz oder in MDF mit Melaminbeschichtung ohne Ausbrüche.

Um den Bediener vor dem Kontakt mit beweglichen mechanischen Teilen und dem versehentlichen Auswerfen von Teilen zu schützen, sind die Maschinen serienmäßig mit einer **EG-konformen Schutzkabine** ausgestattet.



Die auf einem Gelenkarm positionierte 21,5"-Touchscreen-Konsole **eye-m** ermöglicht es die Nutzung des neuen HMI **Maestro active joint**.



Der **Schaltschrank** ist in die Maschinenstruktur **integriert**, eine Lösung, die es ermöglicht, eine extrem kleine Stellfläche zu erhalten.

BEARBEITUNGSMERKMALE

| | | |
|----------------------------|--------------------------|------------------------------------|
| Max. Werkstückquerschnitt | Mit 45°-Schnitt | 102 x 26 mm |
| | Mit 0°-Schnitt | 150 x 26 mm |
| Min. Werkstückquerschnitt | | 38 x 18 mm |
| Werkstücklänge | min. | 100 mm |
| | max. | Nicht anwendbar |
| Zapfenabmessungen | max. Länge | 150 mm |
| | max. Dicke | 12,7 mm (1/2") |
| | Höhe | 8 ÷ 26 mm |
| Loch- oder Zapfenlochgröße | max. Bohrlochdurchmesser | 26 mm |
| | max. Zapfenlochlänge | 140 mm |
| | max. Zapfenlochdicke | 26 mm |
| | Loch- oder Zapftiefe | 12,7 mm (1/2") |
| "Miter door" Zykluszeit | | 18 s (50 Rahmen pro Flügel/Stunde) |



Das **Späne- und Staubentsorgungssystem** besteht aus 3 Absaughauben, die an das Absaugsystem angeschlossen werden.

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN MERK

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Die **vorderen Arbeitstische** sind jeweils mit einer Werkstückauflageführung in zwei Positionen 0° und 45°, einer vertikalen pneumatischen Andruckvorrichtung mit Werkstückanwesenheitssensor und einer seitlichen Spannanpressvorrichtung ausgestattet.



Das **Späne- und Staubentsorgungssystem** besteht aus 6 Absaughauben, die an das Absaugsystem angeschlossen werden.

Das **4,5 kW Zapfenaggregat** und das **zweiteilige 2 kW Zapfenlochaggregat** ermöglichen die Herstellung von Zapfen und Zapfenlöchern mit einer reduzierten Anzahl von Durchgängen. Die Zapfen- und Stemmtiefe wird im Parkbereich eingestellt.

Die **21,5"-Touchscreen-Konsole eye-m** ermöglicht den Einsatz des neuen HMI **Maestro active joint** und folgt dank der Gelenkarminstallation dem Bediener in den beiden Stationen.



Der **Schaltschrank** ist in die Maschinenstruktur **integriert**, eine Lösung, die es ermöglicht, eine extrem kleine Stellfläche zu erhalten.

BEARBEITUNGSMERKMALE AUF VORDERE ARBEITSTISCHE

| | | |
|----------------------------|-----------------------------|-----------------|
| Max. Werkstückquerschnitt | Mit 45°-Schnitt | 102 x 26 mm |
| | Mit 0°-Schnitt | 150 x 26 mm |
| Min. Werkstückquerschnitt | | 38 x 18 mm |
| Werkstücklänge | min. | 100 mm |
| | max. | Nicht anwendbar |
| Zapfenabmessungen | max. Länge | 150 mm |
| | max. Dicke | 12,7 mm (1/2") |
| | Höhe | 8 ÷ 26 mm |
| Loch- oder Zapfenlochgröße | max. Bohrlochdurchmesser | 26 mm |
| | max. Zapfenlochlänge | 150 mm |
| | max. Zapfenlochdicke | 26 mm |
| | Loch- oder Zapfentiefe max. | 12,7 mm (1/2") |

“Miter door” Zykluszeit

18 s (50 Rahmen pro Flügel/Stunde)



Dank ihres einzigartigen Designs verfügt die Maschine über **zwei stets einsatzbereite Arbeitstische**, die einen einfachen Wechsel von der Oberkantenbearbeitung zur Längsbearbeitung ermöglichen.



Der **hintere gusseiserne Arbeitstisch** ermöglicht das Laden und Spannen von Werkstücken bis zu 1250 mm unter Verwendung von 3 in **Längsrichtung positionierbaren Drückern**.



Die **Referenzanschläge** am Ende der Arbeitstisch (Opt.) ermöglichen das Laden von Werkstücken bis zu 1370 mm.

BEARBEITUNGSMERKMALE AUF DEM HINTEREN ARBEITSTISCH

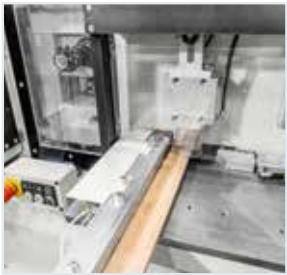
| | | |
|----------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| Min. Werkstückquerschnitt | min. | 38 x 18 mm |
| | max. | 150 X 50 mm |
| Beladbare Werkstücklänge | min. mit 2 Druckzylindern | 220 mm |
| | max. | 1250 mm (STD) 1370 mm (OPT) |
| Werkstücklänge | min. mit 2 Druckzylindern | 220 mm |
| | max. | 1100 mm |
| Loch- oder Zapfenlochgröße | max. Bohrlochdurchmesser | 32 mm |
| | max. Zapfenlochlänge | 960 mm |
| | max. Zapfenlochdicke | 32 mm |
| | max. Loch- oder Zapfentiefe | 50 mm |

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN MERK

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

Das 4,5 kW Zapfenaggregat und das zweiteilige 2 kW Zapfenlochaggregat ermöglichen die Herstellung von Zapfen und Zapfenlöchern mit einer reduzierten Anzahl von Durchgängen. Die Zapfen- und Stemmtiefe wird im Parkbereich eingestellt.

Die 21,5"-Touchscreen-Konsole eye-m ermöglicht den Einsatz des neuen HMI Maestro active joint und folgt dank der Gelenkarminstallation dem Bediener in den beiden Stationen.



Die vorderen Arbeitstische sind jeweils mit einer Werkstück-Referenzführung in zwei Positionen 0° und 45°, einer vertikalen pneumatischen Andruckvorrichtung mit Werkstückanwesenheitssensor und einer seitlichen Spannvorrichtung ausgestattet.



Das Späne- und Staubentsorgungssystem besteht aus 7 Absaughauben, die an das Absaugsystem angeschlossen werden.



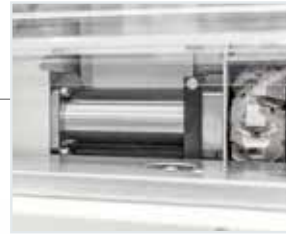
Der Schaltschrank ist in die Maschinenstruktur integriert, eine Lösung, die es ermöglicht, eine extrem kleine Stellfläche zu erhalten.

BEARBEITUNGSMERKMALE AUF VORDERE ARBEITSTISCHE

| | | |
|----------------------------|-----------------------------|------------------------------------|
| Max. Werkstückquerschnitt | Mit 45°-Schnitt | 102 x 26 mm |
| | Mit 0°-Schnitt | 150 x 26 mm |
| Min. Werkstückquerschnitt | | 38 x 18 mm |
| Werkstücklänge | min. | 100 mm |
| | max. | Nicht anwendbar |
| Zapfenabmessungen | max. Länge | 150 mm |
| | max. Dicke | 12,7 mm (1/2") |
| | Höhe | 8 ÷ 26 mm |
| Loch- oder Zapfenlochgröße | max. Bohrlochdurchmesser | 26 mm |
| | max. Zapfenlochlänge | 150 mm |
| | max. Zapfenlochdicke | 26 mm |
| | max. Loch- oder Zapfentiefe | 12,7 mm (1/2") |
| "Miter door" Zykluszeit | | 18 s (50 Rahmen pro Flügel/Stunde) |



Dank ihres einzigartigen Designs verfügt die Maschine über **zwei stets einsatzbereite Stationen**, die einen einfachen Wechsel von der Kopfbearbeitung zur Längsbearbeitung ermöglichen.



Die **3 kW-Auslinkaggregat** mit Formfräser ermöglicht die **45°-Bearbeitung** für French Joint mit Materialabtrag von 8-20 mm in einem einzigen Durchgang.



Die am Ende des Arbeitstisches angebrachten **Referenzanschlüge** (optional) das Laden von Werkstücken bis zu 1370 mm Länge ermöglichen.



Der **hintere gusseiserne Arbeitstisch** ermöglicht das Laden und Spannen von Werkstücken bis zu 1250 mm unter Verwendung von **3 in Längsrichtung positionierbaren Drückern**.

BEARBEITUNGSMERKMALE AUF DEM HINTEREN ARBEITSTISCH

| | | |
|---------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| Werkstückquerschnitt | min. | 38 x 18 mm |
| | max. | 150 x 50 mm |
| Beladbare Werkstücklänge | min. mit 2 Druckzylindern | 220 mm |
| | max. | 1250 mm (STD) 1370 mm (OPT) |
| Werkstücklänge für Face Frame | min. mit 2 Druckzylindern | 220 mm |
| | max. | 1100 mm |
| Werkstücklänge für French Joint | min. mit 2 Druckzylindern | 220 mm |
| | max. | 760 mm |
| Loch- oder Zapfenlochgröße | max. Bohrlochdurchmesser | 32 mm |
| | max. Zapfenlochlänge | 960 mm |
| | max. Zapfenlochdicke | 32 mm |
| | max. Loch- oder Zapfentiefe | 50 mm |

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN MERK

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Die **Einrichtung der Arbeitstische** ist dank der verstellbaren Griffe einfach. Es ist möglich, die Drehung der Werkstückauflageführung und die Neigung jedes Arbeitstisches manuell einzustellen. Die Werkstücklänge wird durch einen hinteren Referenzanschlag definiert.



Das **Späne- und Staubentsorgungssystem** besteht aus 6 Absaughauben, die an das Absaugsystem angeschlossen werden.

Das **4,5 kW Zapfenaggregat** und das **zweiteilige 2 kW Zapfenlochaggregat** ermöglichen die Herstellung von Zapfen und Zapfenlöchern mit einer reduzierten Anzahl von Durchgängen. Die Zapfen- und Stemmtiefe wird im Parkbereich eingestellt.



Der **Schaltschrank** ist in die Maschinenstruktur **integriert**, eine Lösung, die es ermöglicht, eine extrem kleine Stellfläche zu erhalten.

BEARBEITUNGSMERKMALE AUF VORDERE ARBEITSTISCHE

| | | |
|----------------------------|------------------------------|--|
| Max. Werkstückquerschnitt | Mit geradem Schnitt min. | 10 x 10 mm |
| | Mit geradem Schnitt max. | 200 x 60 mm |
| Werkstücklänge | min. | 100 mm |
| | max. | 880 mm |
| Zapfenabmessungen | Horizontale Zapfenlänge max. | 200 mm |
| | Dicke max. | 30 mm |
| | Höhe | 8 ÷ 50 mm |
| Neigung des Zapfens | | 0° ÷ 90° |
| Produktivität max. | | 720 Zapfen/Stunde |
| Loch- oder Zapfenlochgröße | Bohrlochdurchmesser max. | 32 mm |
| | Zapfenlochlänge max. | 140 mm |
| | Zapfenlochdicke max. | 32 mm |
| | Loch- oder Zapfentiefe max. | 30 mm für Werkstücke zum kappen 50 mm für gekappte Werkstücke |



Die Mensch-Maschine-Schnittstelle, **Maestro active joint**, mit ihrem extrem einfachen und effektiven Design ermöglicht es die Auswahl zahlreicher Makros zur Programmierung von Zapfen, Bohren und Zapfenlöchern. Die **exklusive CAD/CAM Smart pro lite Software** macht Balestrini Pico OM zu einem vollwertigen Bearbeitungszentrum.



Kopf- und Längsbearbeitungen werden an **verschiedenen Arbeitsstationen**, aber **auf derselben Maschine** durchgeführt, wodurch die Anwendungen erweitert und der Platz im Unternehmen reduziert wird.



Jig Free Compact Werkstücksäulen ermöglichen das Spannen von gekrümmten Werkstücken auf einem einzigen Arbeitstisch. Die Referenz des Werkstücks wird auf einfache Weise durch zwei an den Seiten des Arbeitstisches befestigte Anschläge definiert.

BEARBEITUNGSMERKMALE AUF DEM HINTEREN ARBEITSTISCH

| | | |
|----------------------------|-----------------------------|-------------|
| Werkstückquerschnitt | min. | 15 x 15 mm |
| | max. | 100 x 60 mm |
| Beladbare Werkstücklänge | min. mit 2 Jig Free Compact | 180 mm |
| | max. | 1350 mm |
| Werkstücklänge | min. mit 2 Jig Free Compact | 180 mm |
| | max. | 1100 mm |
| Loch- oder Zapfenlochgröße | Bohrlochdurchmesser max. | 32 mm |
| | Zapfenlochlänge max. | 1100 mm |
| | Zapfenlochdicke max. | 32 mm |
| | Loch- oder Zapfentiefe max. | 50 mm |

M Maestro Digital Systems

INTELLIGENTE SOFTWARE UND DIGITALE DIENSTE ZUR VERBESSERUNG DER PRODUKTIONSLEISTUNGEN DER HOLZ- UND MÖBELINDUSTRIE.

Maestro active joint

MAESTRO ACTIVE JOINT IST DIE SOFTWARE FÜR DIE MENSCH-MASCHINE SCHNITTSTELLE FÜR ZAPFENSCHNEID-STEMMMASCHINEN.

DIE SOFTWARE ÜBERWACHT DIE ERSTELLUNG DER ARBEITSPROGRAMME UND ERMÖGLICHT DIE ÜBERWACHUNG DER MASCHINENOPERATIONEN IN ECHTZEIT WÄHREND DER AUSFÜHRUNG.



Maestro
active joint

Werkstatt

SOFTWARE

Einfach, intelligent und integrierbar.

Die "Maestro"-Software sind sowohl auf die Maschinentechologie als auch auf den gesamten Prozess zugeschnitten.

Alle Maestro-Software haben eine gemeinsame Aufgabe:

einfach zu bedienen, sodass jeder Bediener die Software einfach und sicher erlernen und verwenden kann

intelligent, mit Algorithmen und Rechenmodulen, die das bestmögliche Ergebnis

erzielen integrierbar mit der vorhandenen Software im Unternehmen, um den gesamten Kundenprozess zu verwalten.

FUNKTIONEN

Die Mensch-Maschine-Schnittstelle führt den Bediener während der Maschinenprogrammierung, die aus den folgenden Schritten besteht:

- Programmierung der Form, Größe und Position der Verbindungen
- Werkzeugauswahl
- Arbeitszyklus Auswahl
- Senden des Programms an die Maschine



SCM begleitet holzverarbeitende Unternehmen während des gesamten Prozesses und bietet Maschinen mit Softwarelösungen und digitalen Diensten an. Dabei wird ständig auf die Verbesserung der Leistungen geachtet, um die Produktivität des Unternehmens zu optimieren.

Die SCM-Softwarelösungen werden so entwickelt, dass sie in die vorhandene Software des Unternehmens integriert werden können, um den Einsatz der Maschine und den gesamten Prozess zu optimieren.

Smart Pro Lite



DIE AUSSCHLIESSLICHE ANWENDUNG DES BALESTRINI PICO OM IST EINE 2-ACHSIGE CAD/CAM SOFTWARE, DIE ES ERMÖGLICHT, BOHR- UND STEMMARBEITEN AN DEN SEITEN GEKRÜMMTER TEILE MIT EINFACHHEIT UND ZUVERLÄSSIGKEIT DURCHZUFÜHREN.

Smart Pro Lite

FUNKTIONEN

Zu den Hauptfunktionen gehören:

- **2D-ZEICHNUNG**
Parametrisches CAD/CAM-System mit Makro für vereinfachte Programmierung und freies Zeichnen.
- **IMPORT VON 2D- UND 3D-DATEIEN**
In den 2D-Formaten .dxf, .dwg
In den 3D-Formaten .step, .iges, .stl
- **MAKRO**
Möglichkeit zum Einfügen vordefinierter Makros für eine schnelle Realisierung typischer Bearbeitungsvorgänge (Einfach- und Mehrfachbohren, einstemmen).
- **2-ACHSEN-BEARBEITUNG**
Automatische Rohteil- und Bearbeitungsdefinition.
Ermöglicht die Änderung eines oder mehrerer automatisch berechneter Parameter. Bearbeitungsbibliothek mit Werkzeugzuordnung und Bearbeitungsweg.
- **WERKSTÜCK IM MASCHINENLAYOUT**
Ermöglicht die Anordnung des Werkstücks in der Maschine auf Werkstücksäulen Jig Free Compact.
- **SIMULATION UND KOLLISIONSERKENNUNG**
Verifizierung des generierten Programms.
Prüfung auf Kollisionen.
ISO-Code-Generierung und Übertragung an die Maschine.
- **HILFEFUNKTION**
Im Falle einer Fehlfunktion der Software kann der Benutzer die Hilfefunktion nutzen.
Diese Funktion bietet:
Senden einer E-Mail mit der Konfiguration der Maschine an den Kundendienst.
Fern-Wartungsunterstützung



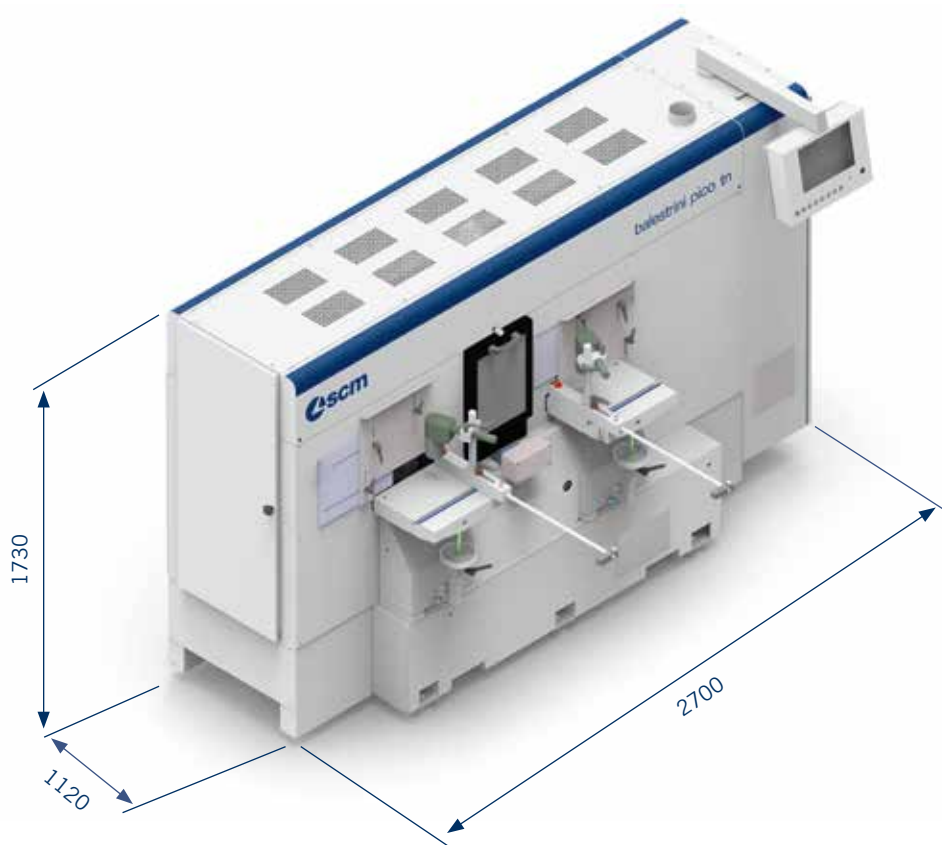




TECHNISCHE DATEN

BALESTRINI PICO TN

| | | |
|-----------------------|---------------------------------|------------------------|
| Installierte Leistung | Insgesamt | 10 kVA |
| | Standard- Stromversorgung | 400 V - 50/60 Hz |
| Druckluft-Druck | | 6 BAR (min. 4 BAR) |
| Druckluftverbrauch | Pro Zyklus (Nr. 2 Zapfen) | 1 NI/Zyklus |
| | Absaughauben | 3 |
| Absaugung | Absaughaubendurchmesser | 100 mm |
| | Ansaugluftvolumen bei 25 m/s | 4200 m ³ /h |



BALESTRINI PICO MD

| | | |
|-----------------------|----------------------------------|----------------------------|
| Installierte Leistung | Insgesamt | 14 kVA |
| | Standard- Stromversorgung | 400 V - 50/60 Hz |
| Druckluft-Druck | | 6 BAR (min. 4 BAR) |
| Druckluftverbrauch | Pro Zyklus (Zapfen + Zapfenloch) | 55,4 NI/Zyklus |
| | Absaughauben | 3 |
| Absaugung | Absaughaubendurchmesser | 100 mm |
| | Ansaugluftvolumen bei 25 m/s | 4200 m ³ /h ca. |



TECHNISCHE DATEN

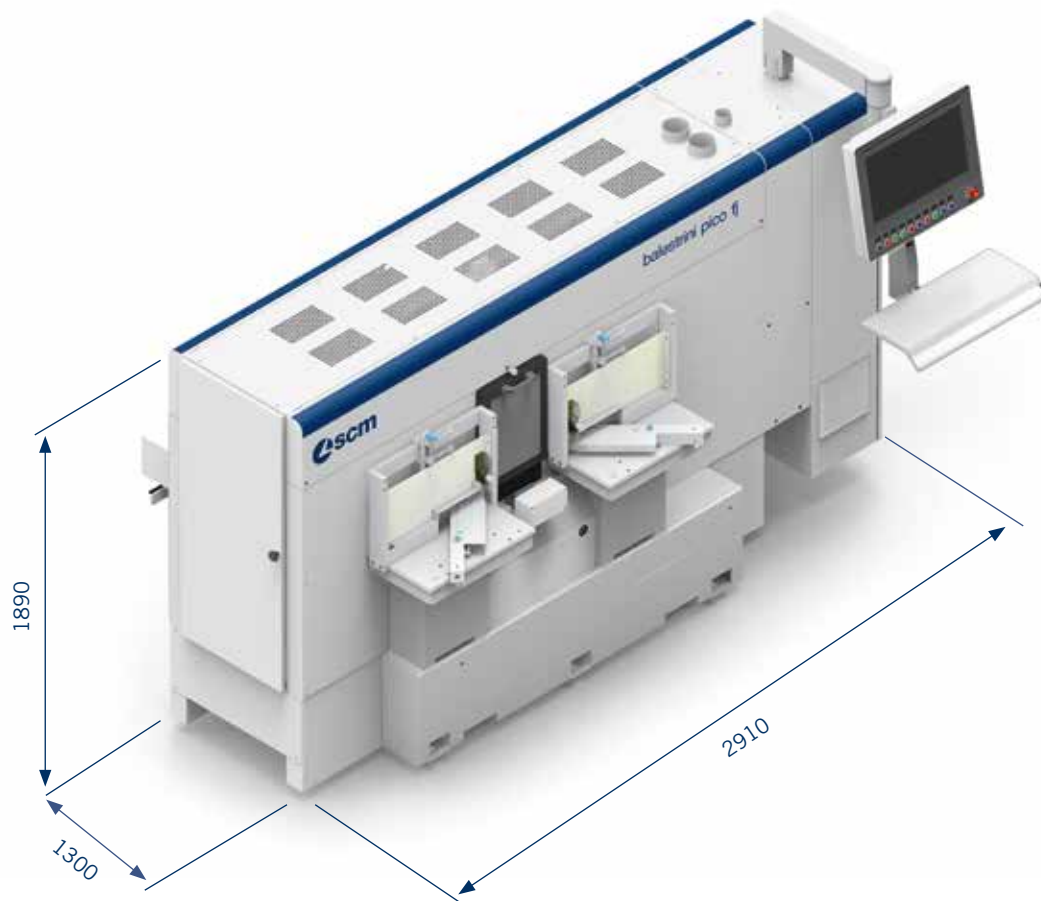
BALESTRINI PICO FF

| | | |
|---|----------------------------------|------------------------|
| Installierte Leistung | Insgesamt | 14 kVA |
| | Standard- Stromversorgung | 400 V - 50/60 Hz |
| Druckluft-Druck | | 6 BAR (min. 4 BAR) |
| Druckluftverbrauch auf vorderen Arbeitstische | Pro Zyklus (Zapfen + Zapfenloch) | 55,4 NI/Zyklus |
| Druckluftverbrauch auf den hinteren Tisch | Pro Zyklus (Nr.3 Mörser) | 11,8 NI/Zyklus |
| Absaugung | Absaughauben | 6 |
| | Absaughaubendurchmesser | 100 mm |
| | Ansaugluftvolumen bei 25 m/s | 8400 m ³ /h |



BALESTRINI PICO FJ

| | | |
|---|--|----------------------------|
| Installierte Leistung | Insgesamt | 17 kVA |
| | Standard- Stromversorgung | 400 V - 50/60 Hz |
| Druckluft-Druck | | 6 BAR (min. 4 BAR) |
| Druckluftverbrauch auf vorderen Arbeitstische | Pro Zyklus (Nr. 1 Zapfen- schneiden + Nr. 4 Ausklinkungen) | 1,3 NI/Zyklus |
| | Druckluftverbrauch auf den hinteren Tisch | 112 NI/Zyklus |
| Absaugung | Absaughauben | 6 |
| | Absaughaubendurchmesser | 100 mm |
| | Absaughaubendurchmesser für French Joint | 1 x 60 mm |
| | Ansaugluftvolumen bei 25 m/s | 9200 m ³ /h ca. |



TECHNISCHE DATEN

BALESTRINI PICO OM

| | | |
|---|------------------------------|------------------------|
| Installierte Leistung | Insgesamt | 14 kVA |
| | Standard-Stromversorgung | 400 V - 50/60 Hz |
| Druckluftdruck | | 6 BAR (min. 4 BAR) |
| Druckluftverbrauch auf vorderen Arbeitstische | max (N° 10 Zapfen/min) | 5 NI/min |
| | max (N° 3 Zyklen/min) | 230 NI/min |
| Absaugung | Absaughauben | 6 |
| | Absaughaubendurchmesser | 100 mm |
| | Ansaugluftvolumen bei 25 m/s | 8400 m ³ /h |



**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= 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 EG Vorschriften.*

Maximalerermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut ISO 3746:1995. Akustischer Druck in Arbeit bei 83 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:1997, Ungewissheit K = 4dB). 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.

70 Jahre Erfahrung

3 Hauptproduktionsstandorte in Italien

300.000 m² Produktionsfläche

20.000 Produzierte Maschinen pro Jahr

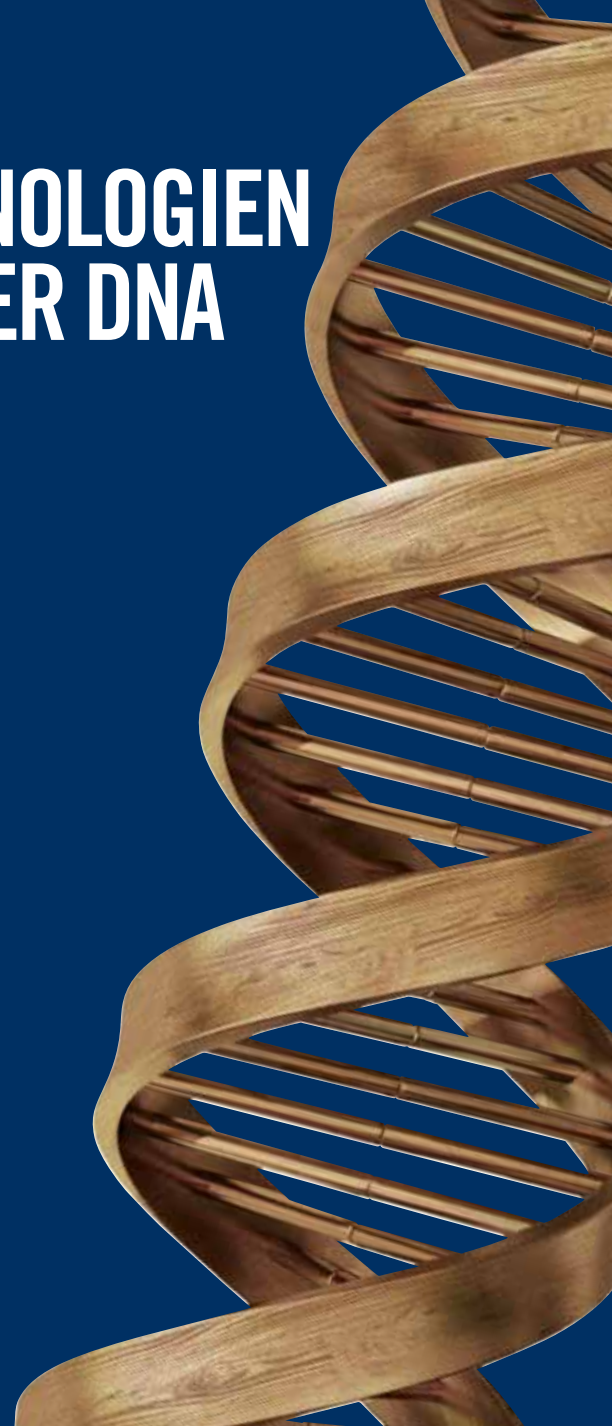
90% Exportanteil

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



00L0632364G