

gabbiani a 3

Winkelplattenaufteilanlage



DIE 360°- PLATTENAUFTEILSÄGE



GABBIANI A 3



**FLEXIBILITÄT UND
PRODUKTIVITÄT
DIE PERFEKTE
KOMBINATION**

4 GABBIANI A 3



22 SOFTWARE

Wincut plus – eine kluge Lösung für effizientes und fehlerfreies Maschinenmanagement.

QUALITÄT MASSGESCHNEIDERT



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



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

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

LEISTUNGSFÄHIG



Die **hohen Geschwindigkeiten**, 170 m/min an dem Sägewagen und 120 m/min an dem Schieber, sowie die erhebliche Motorleistungen der Sägewagen (bis zu 37 kW) gewährleisten ein ausgezeichnetes Leistungsniveau.

VIELSEITIG



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

24 TECHNISCHE DATEN
28 SERVICE - ERSATZTEIL SERVICE

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHEN

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

GABBIANI A 3 130 - 165

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



Rückseitiger seitlicher pneumatischer Ausrichter für Querschnitte

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



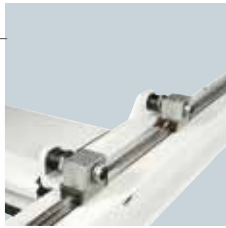
Luftkissentisch

Der Hochleistung-Luftkissentisch mit Einlaufrollen ermöglicht ein **beschädigungsfreies Bewegen** schwerer oder empfindlicher Materialien.



Erfahren Sie mehr

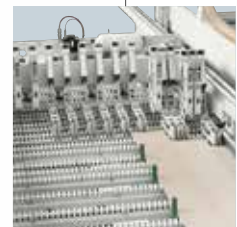
MERKMALE



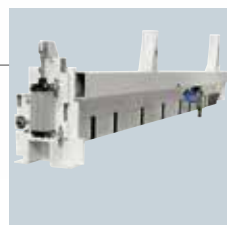
Schieber mit Brushless Motor
Die beste Qualität und höhere Arbeitsgeschwindigkeit dank der Prismenführungen mit Kugelumlaufl.



Floating Spannanzgen mit zweifachem Finger
Sicheres Spannen der Platten auch bei hohen Geschwindigkeiten und bei nicht exakt ebenen Platten.

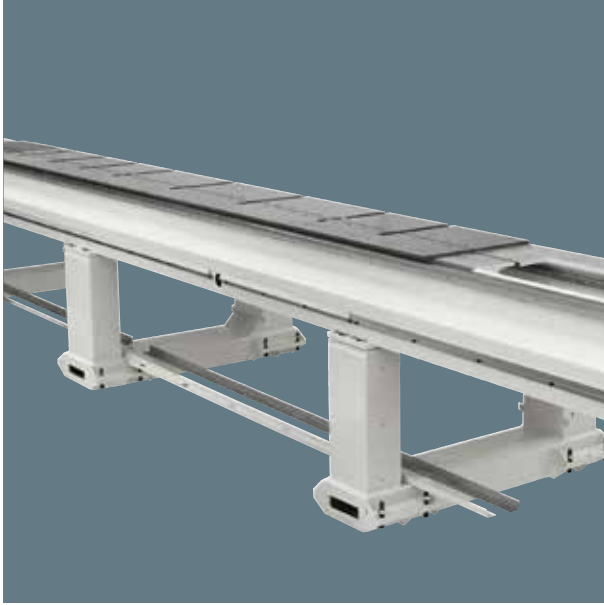


Maschinentisch
Maschinentisch aus Stahlrohrkonstruktion mit Laufrollen, um auch besonders schwere Platten ohne Beschädigungen zu positionieren (serienmäßig).



Druckbalken
Die Druckbalkenkonstruktion gewährleistet einen höheren und gleichmäßigen Druck auf die Platten mit einer optimalen Spänabsaugung und einfacher Wartung.

PERFEKTION UND FLEXIBILITÄT DES SCHNITTES

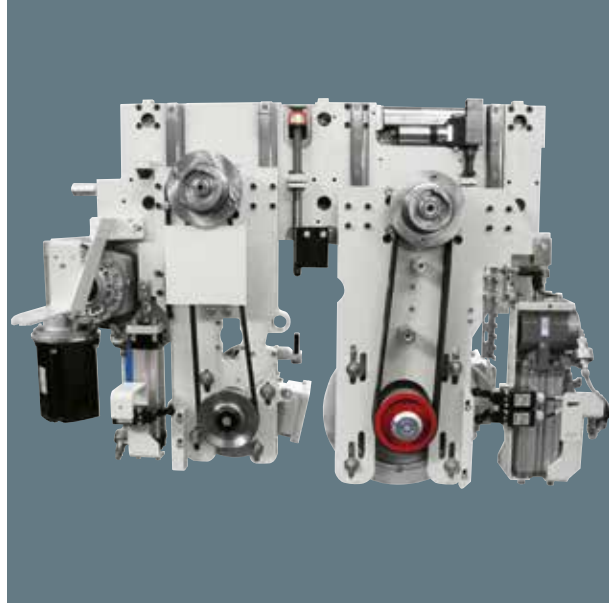
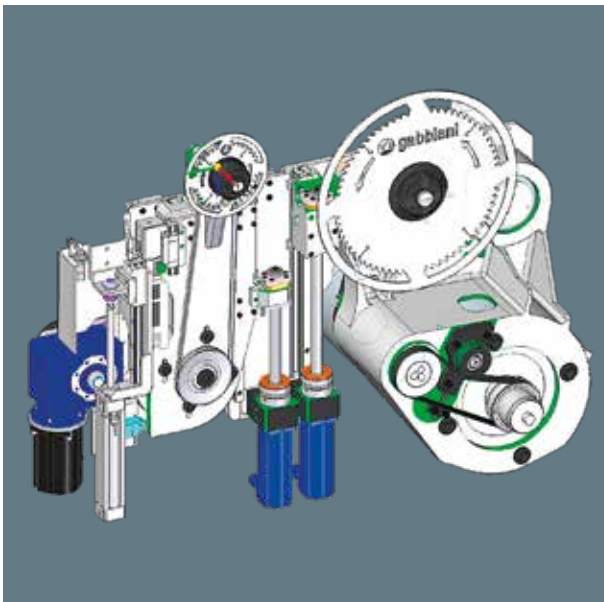


MASCHINENSTÄNDER: DIE GARANTIE FÜR EINE PERFEKTE BEARBEITUNG

Optimale Bearbeitungsqualität mit Einzelplatten und Plattenpaketen, Ausführung von Schnitten mit hoher Geschwindigkeit, auch für drei-Schicht-Betrieb geeignet.

HI-TRONIC: PRODUKTIVITÄT ZUVERLÄSSIG AUF HÖCHSTEM NIVEAU

Motoren mit bis zu 37 kW Leistung gewährleisten hohe Geschwindigkeiten. **Optimale Präzision und Feinheit des Schnitts** dank einer ausgewogenen Lösung mit schwingender, statt vertikaler Bewegung des Sägeblattmotors. Fortschrittliche optionale Vorrichtungen sorgen für eine **große Vielseitigkeit**. **Leichte Wartung** durch das Riemen-Spannsystem (auf Anfrage* siehe Seite 24 und 25).



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 (100 m/min mit Einzelplatten, 50 m/min mit Plattenpaketen) als auch beim Rücklauf (bis zu 170 m/min).





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 KÜRZEREN RÜSTZEITEN

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



"AKE" VORRICHTUNG

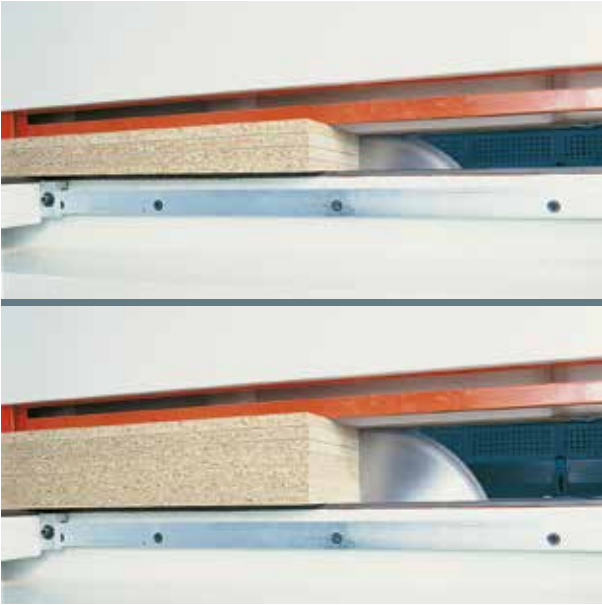
Mechanische Vorrichtung "EASYFIX" (Patent "AKE"), die eine schnelle Sägeblattspannung für ein einfaches und schnelles Wechseln ermöglicht.

Die Spannung wird sowohl durch Hochleistungssägeblätter als auch durch die Bearbeitung von harten Materialien gewährleistet (Option).

MAXIMALE VIELSEITIGKEIT IN DER BEARBEITUNG

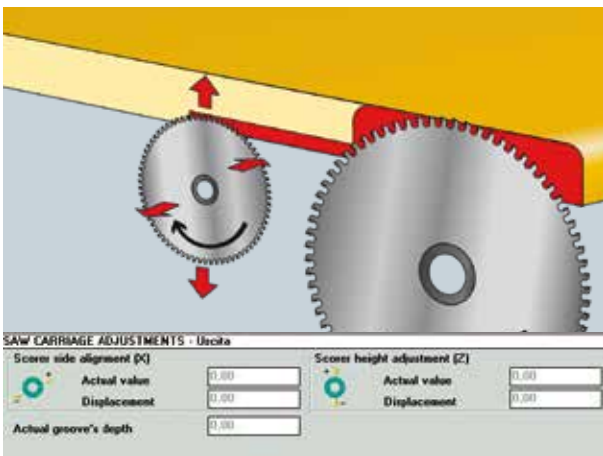
OPTIMIERTE HÖHENVERSTELLUNG DES SÄGEBLATTS: FÜR EINEN INTELLIGENTEN ZUSCHNITT

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



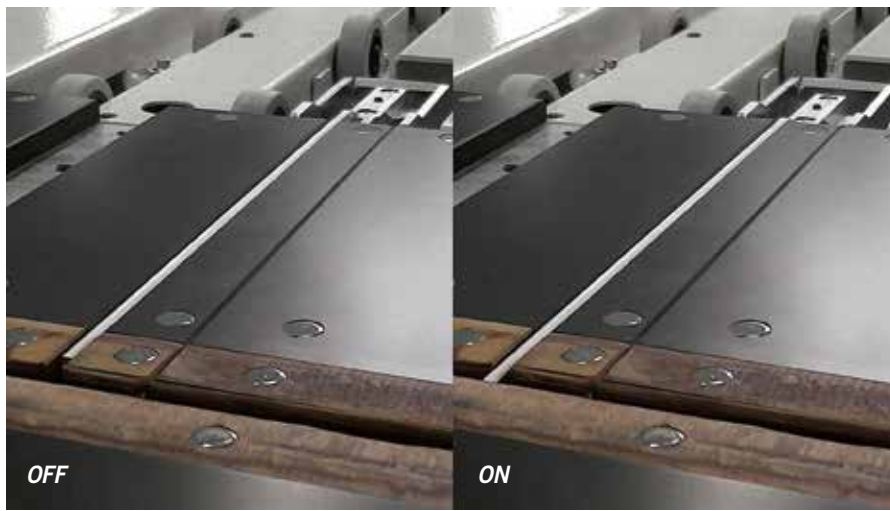
INVERTER: KEINE KOMPROMISSE

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



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" Vorrichtung).



AUTOMATISCHE SCHLIESSUNG DER SCHNITTLINIE:

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

*Seitliche Ausrichter
mit optimalem Lauf auf prismenförmigen
Führungen mit Kugelumlauf.*



MAXIMALE VIELSEITIGKEIT IN DER BEARBEITUNG

FLEXCUT

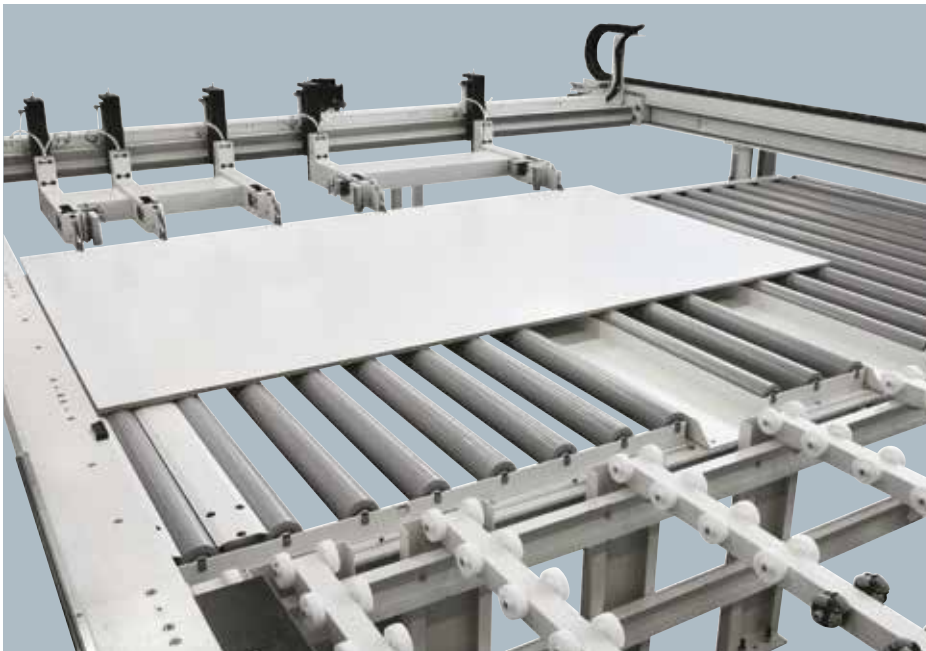
Mit dem modularen FLEXCUT-System können die komplexesten Schnittpläne in extrem kurzen Zeiten ausgeführt werden.

Präzision ohne Vergleich.

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



Die hohe Flexibilität der Vorrichtung wird auch durch die Spannzangen 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 3 verschiedenartig zu verwenden:

EINFACHES SÄGEBLATT

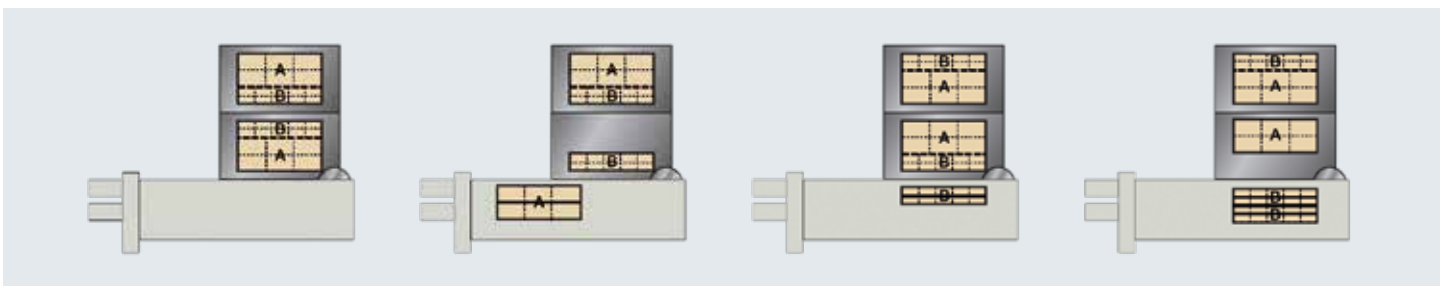
Die Schnittfläche des Querschnitts kann manuell geladen und wie eine normale Einblattsäge verwendet werden.

AUTOMATISCHE LADUNG

Betrieb mit automatischer Ladung des Stapels vom Hebetisch.

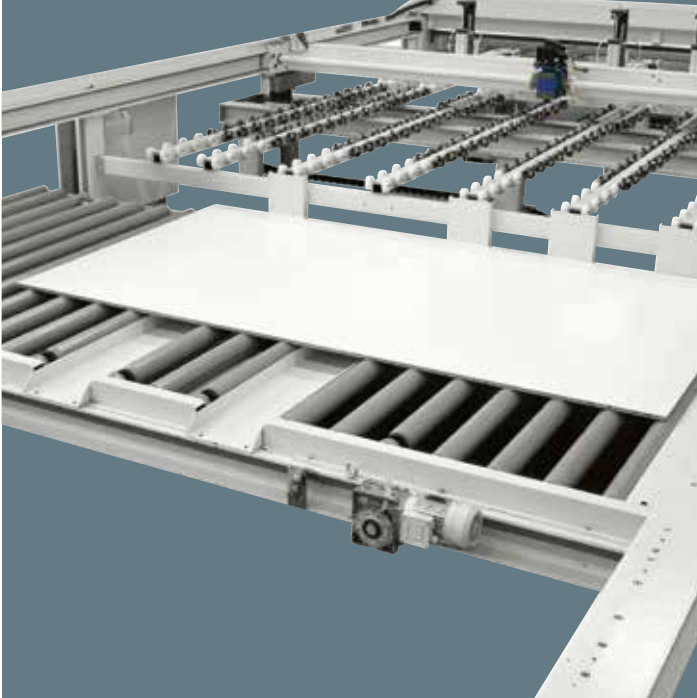
ZYKLUS AB-BA

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

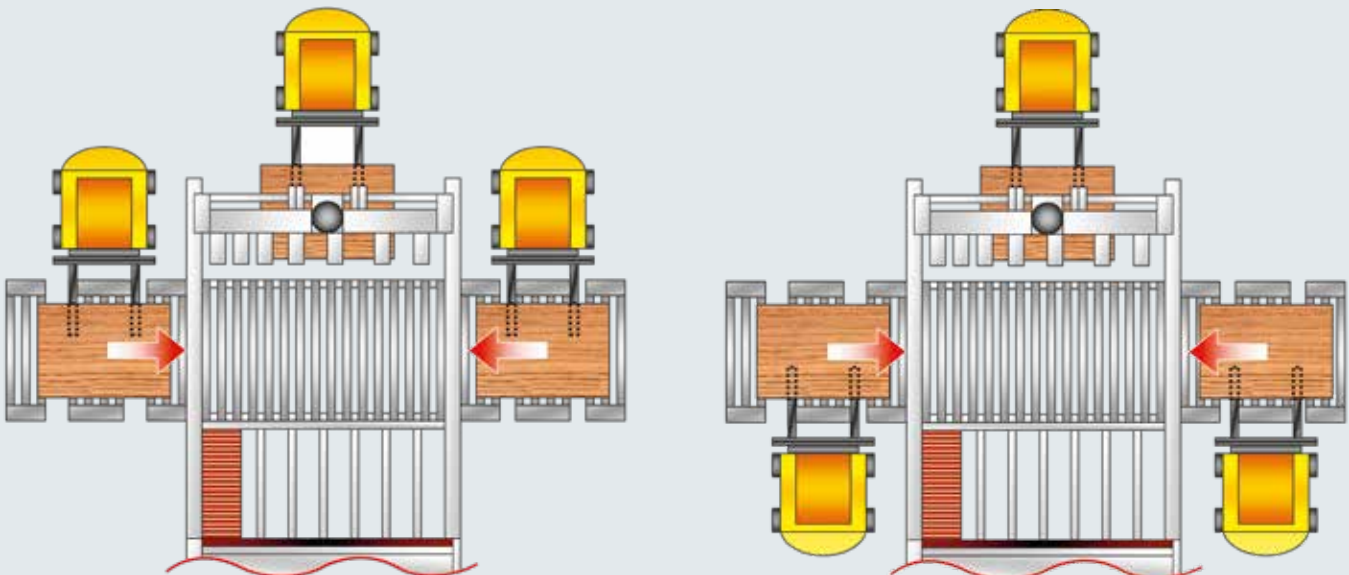


HUBTISCH: WENN STABILITÄT UND PRÄZISION DEN UNTERSCHIED MACHEN

Der Hubtisch, der durch vier große 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.

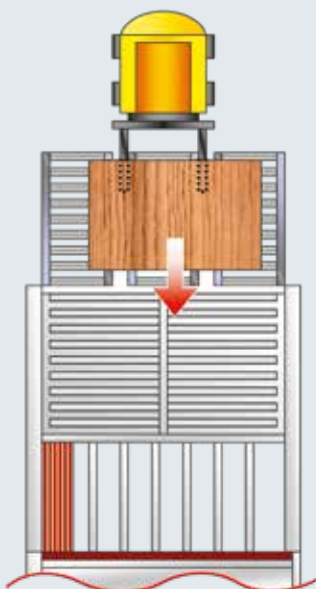
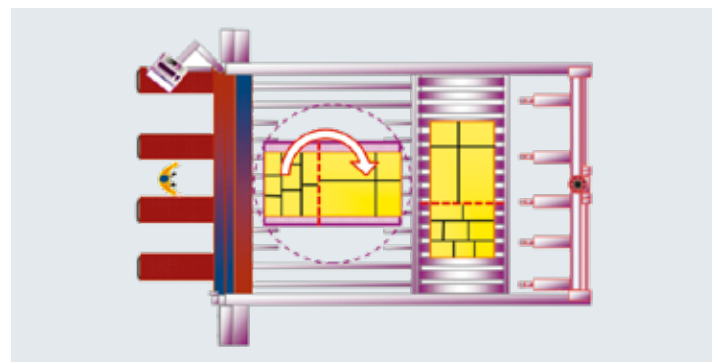
Seitliche Beschickungen: Platzprobleme sind Geschichte

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

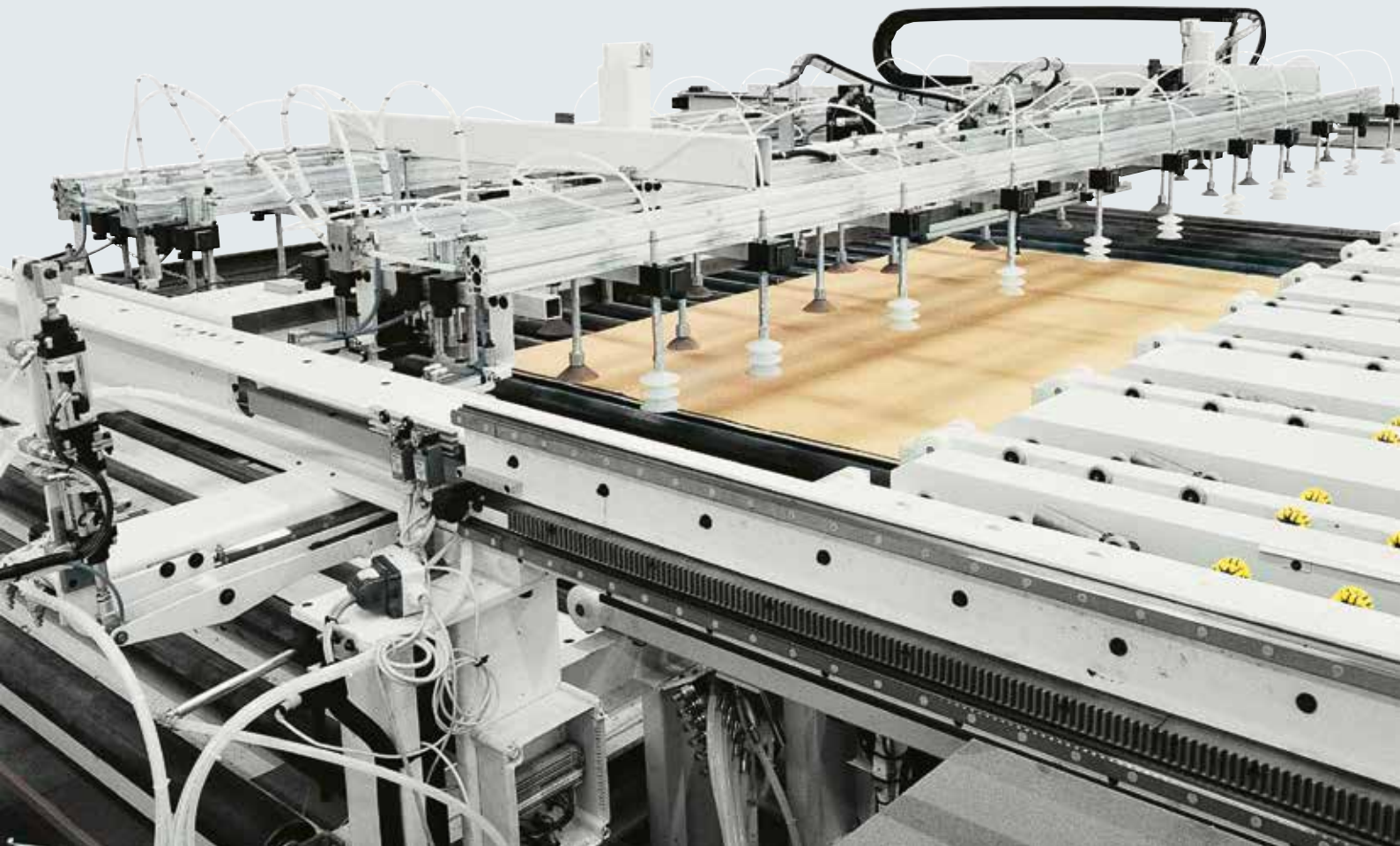
Präzise und effiziente Vorrichtung für die automatische Ladung von dünnen Platten mit einer Stärke von 3 bis 10 mm.



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.

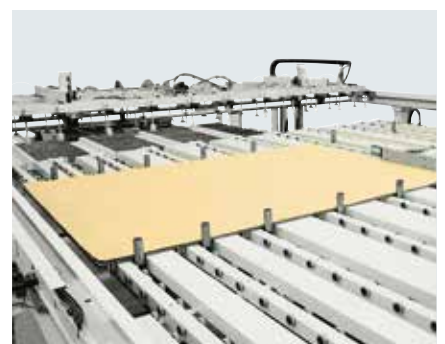
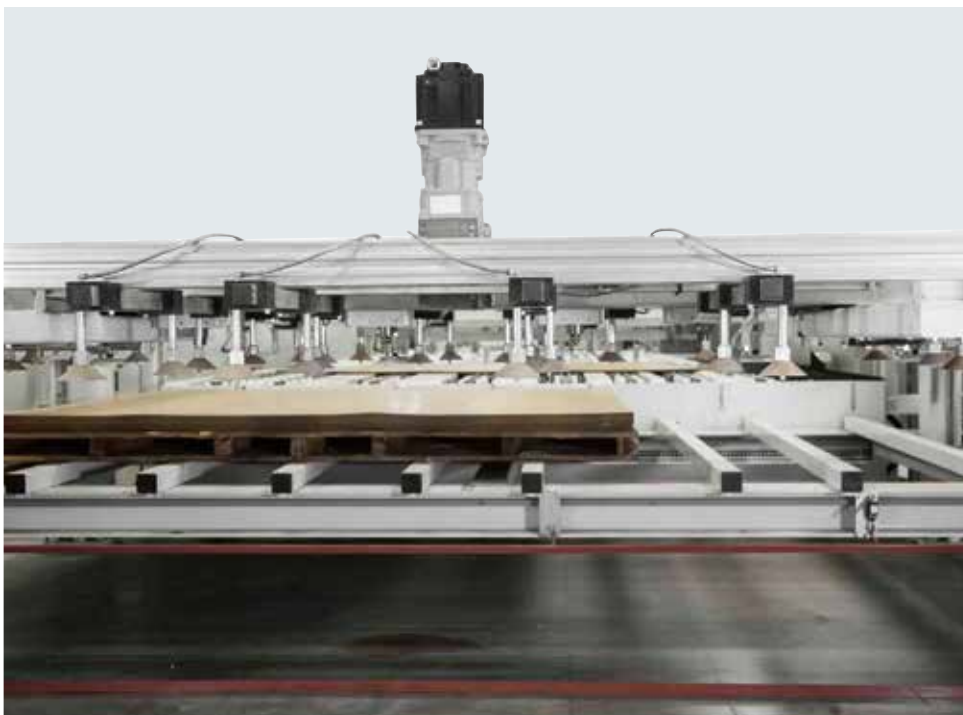




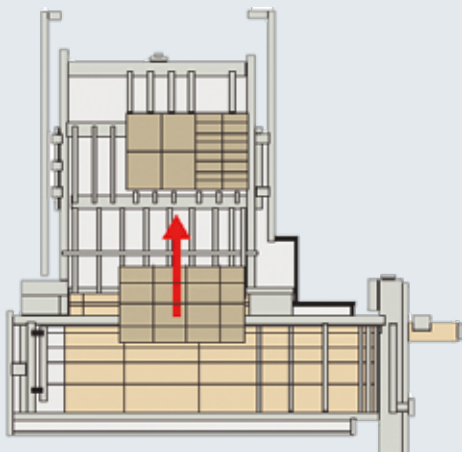
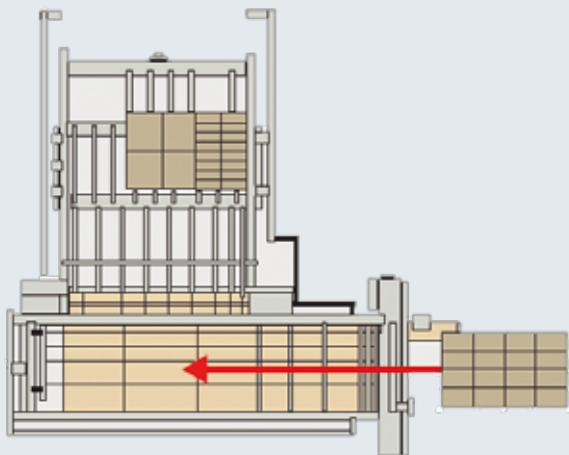
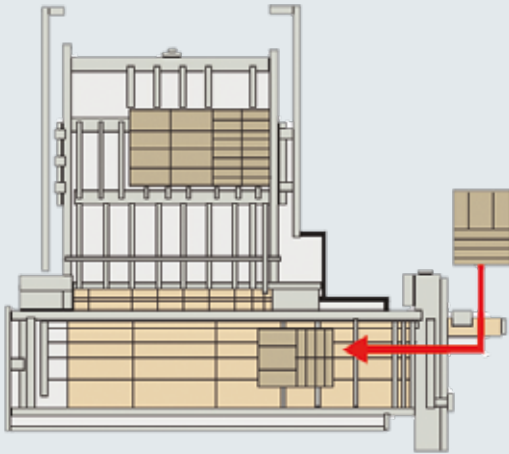
LADESYSTEM MIT VAKUUMSAUGERN: DIE IDEALE LÖSUNG FÜR PLATTEN MIT ZARTER BESCHICHTUNG

Das Ladesystem ist in die Maschinenstruktur integriert und benötigt damit nur einen geringeren Platzbedarf.

Die Vakuumsauger nehmen die einzelnen Platten auf und stapeln sie ohne Zeitverlust, d.h. während andere Arbeitsvorgänge weiter laufen, in der Abstapelstation im Inneren der Maschine ab.



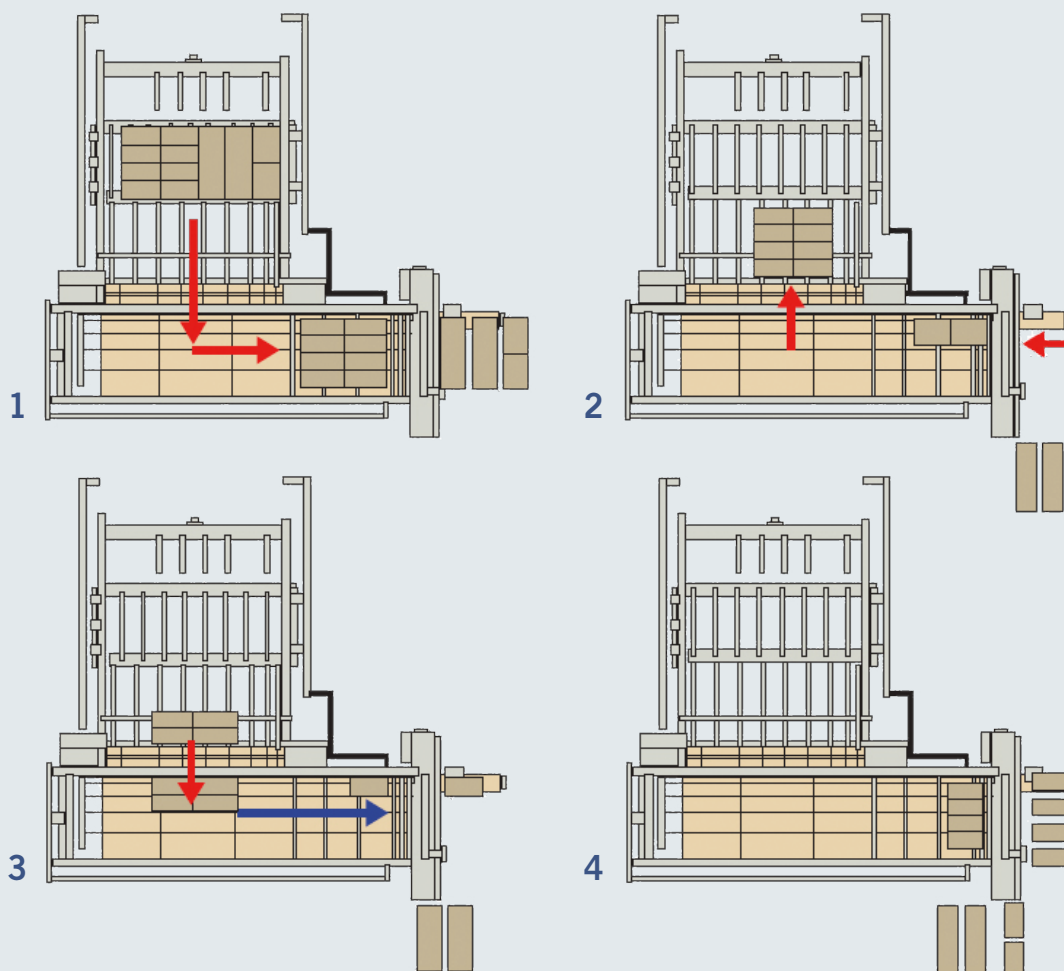
VORSCHNITT



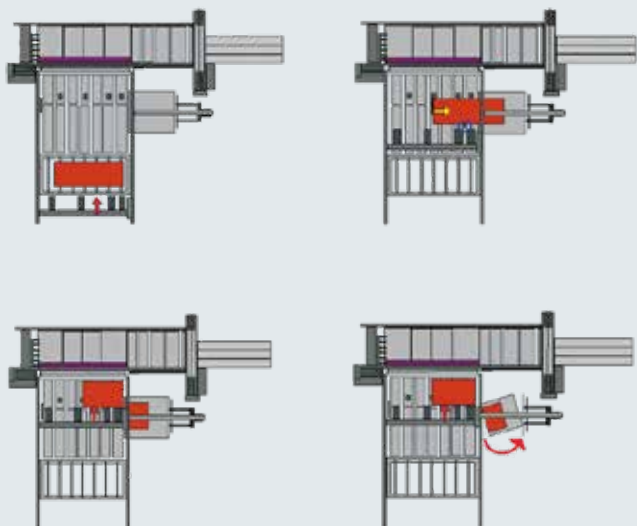
Die Schnittfläche des Querschnitts kann manuell geladen und wie eine normale Einblattsäge verwendet werden. Dank der besonderen mechanischen Struktur und der Softwaresteuerung können die Platten vom Querbereich her geladen werden, ohne den Ladetisch räumen zu müssen. Dieser besondere Bearbeitungszyklus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

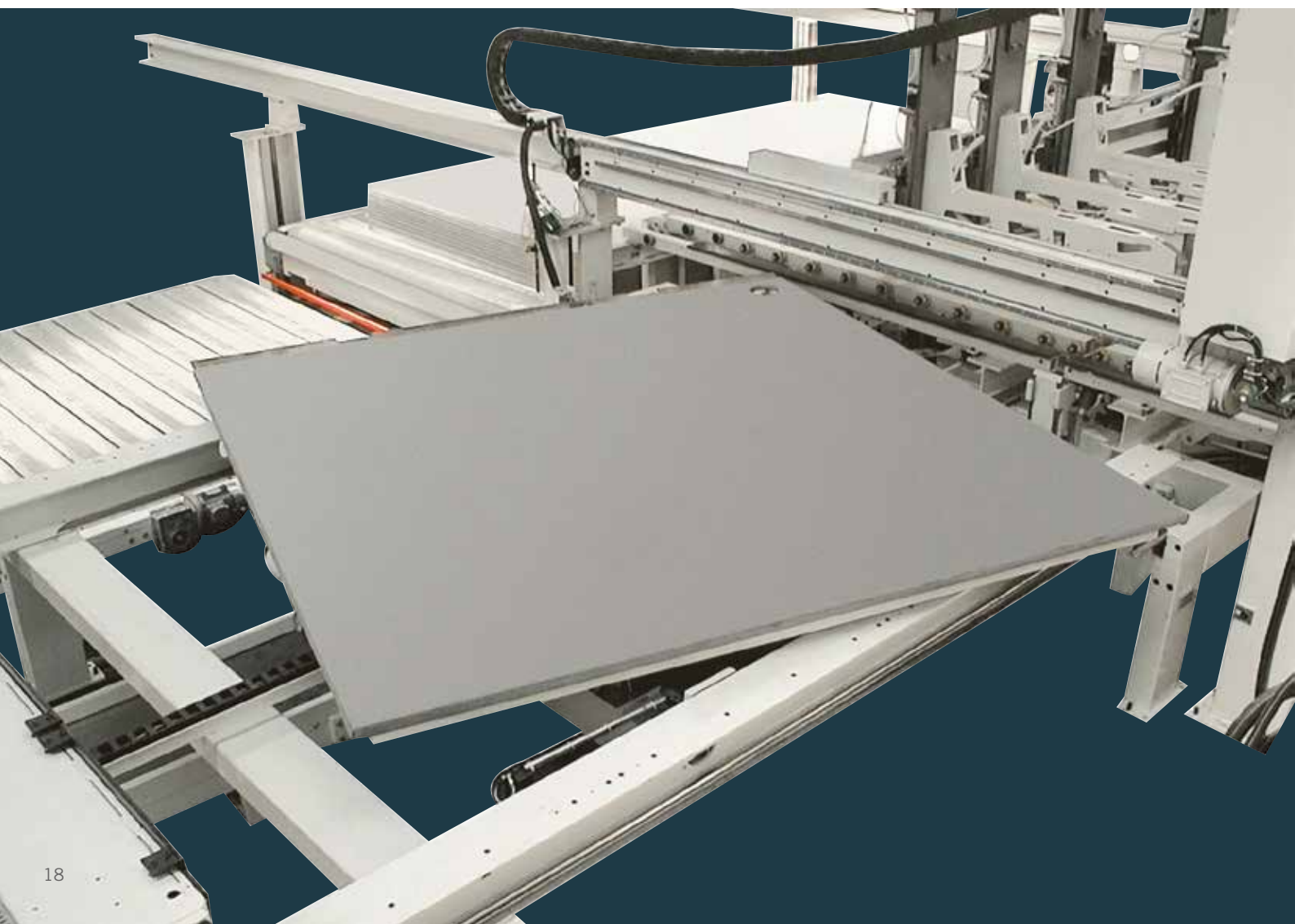


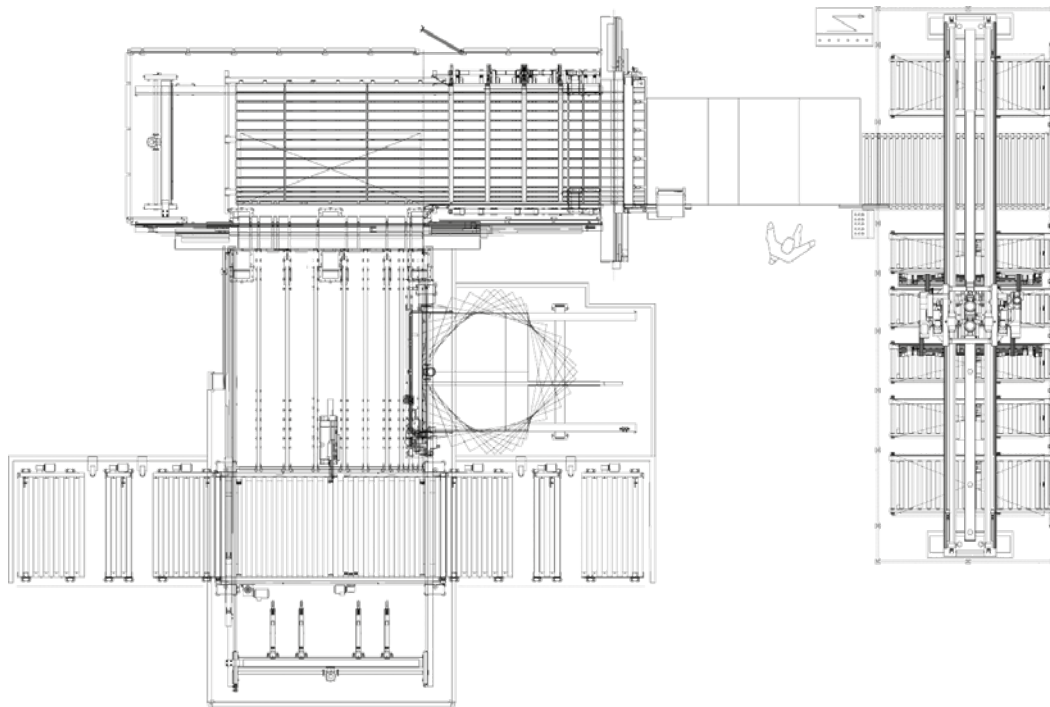
UNSERE LÖSUNGEN



GEDREHTER EXTERNER KOPFSCHNITT

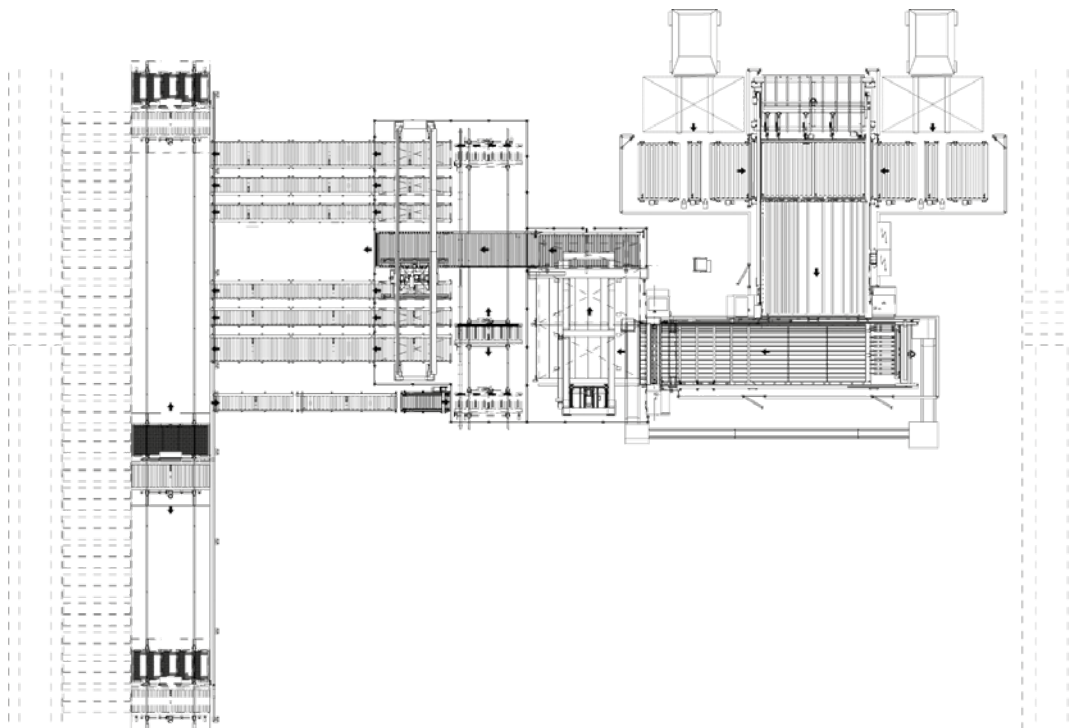
Das patentierte System für die automatische Verwaltung des Kopfschnitts besteht aus einer dritten Schnittachse und einem externen Drehtisch. Da die Vorrichtung ohne Zeitverlust arbeitet, garantiert sie durch die bessere Ausnutzung der Plattenfläche auch bei einem großen Prozentsatz von Kopfschnitten eine optimale Produktionskapazität. (nur auf Ausführung gabbiani a 3 130).





WINKELANLAGE MIT EXTERNEM VORSCHNITT UND HALBAUTOMATISCHER SORTIERUNG DER FERTIGEN WERKSTÜCKE.

Aufgrund der von der Arbeitszellen-Software Stack Manager gelieferten Angaben leitet der Bediener die von der Plattenaufteilanlage ausgegebenen Stapel direkt zum Entladeportal, durch das sie auf den Rollenbahnen abgelegt werden.



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 Bedieners.

KOMPLETTE 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.



VORRICHTUNG ZUR ENTSORGUNG VON ABFALLSTREIFEN BEIM BESÄUMSCHNITT

Diese Vorrichtung beinhaltet ein Förderband und eine Zerkleinerung für die Abfallstreifen.



ZU JEDER ANWENDUNG DIE GEEIGNETE SCM-SOFTWARE



WinCut plus

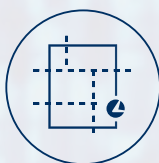
WinCut Plus ist die Software für die Steuerung der gesamten Winkelanlage. Sie ermöglicht dem Benutzer eine einfache Verwaltung sämtlicher Maschinenabläufe. Der Bediener kann schnell alle Hauptfunktionen der Maschine aufrufen, von der automatischen Ausführung der Listen über die Erfassung der über Netzwerk 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, Stapelhohe, 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.



Ottimo perfect cut

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.

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

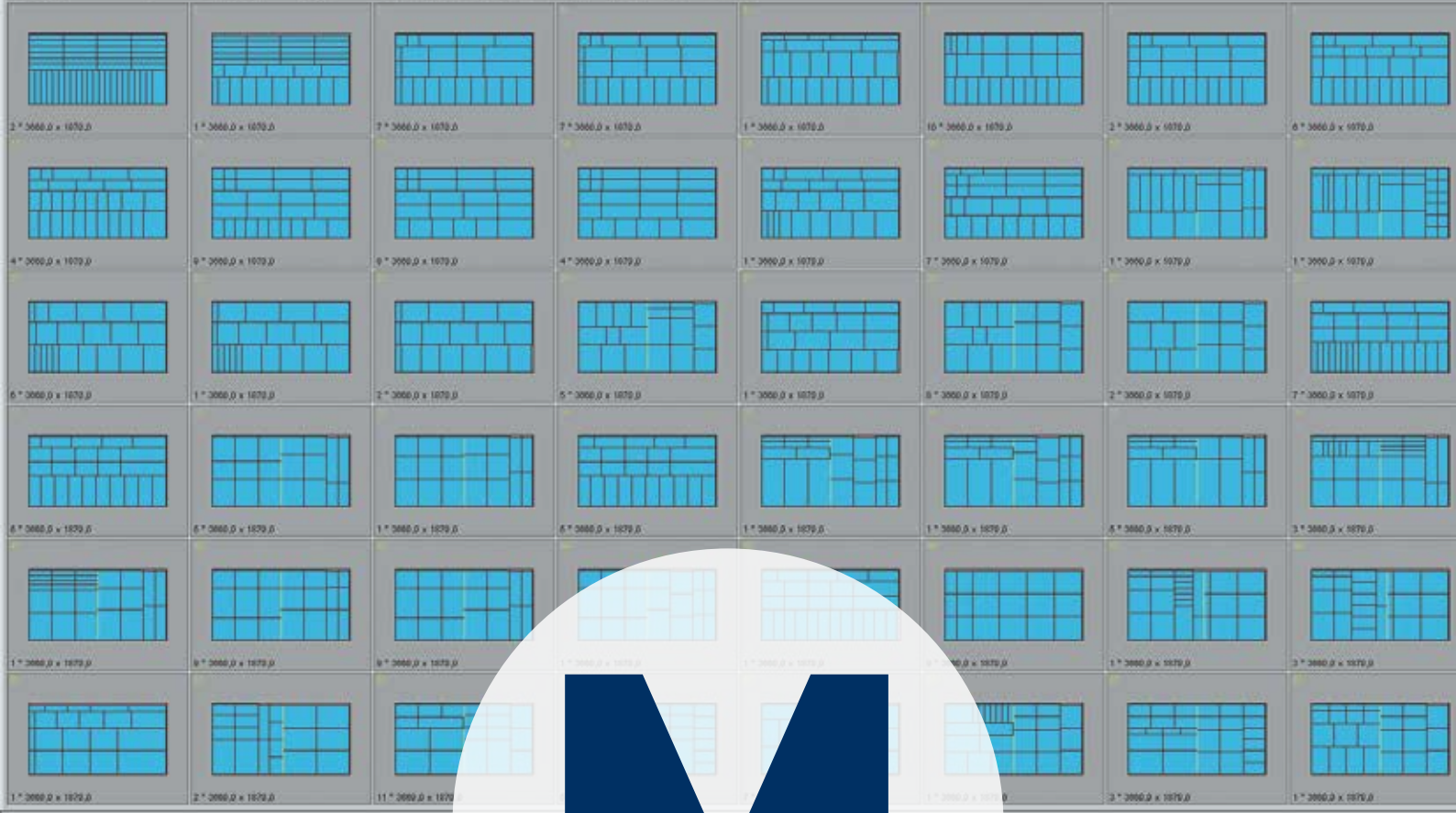


Maestro ottimo import (Option)

Die ergänzende Software von MS Excel überträgt an Ottimo perfect cut:

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

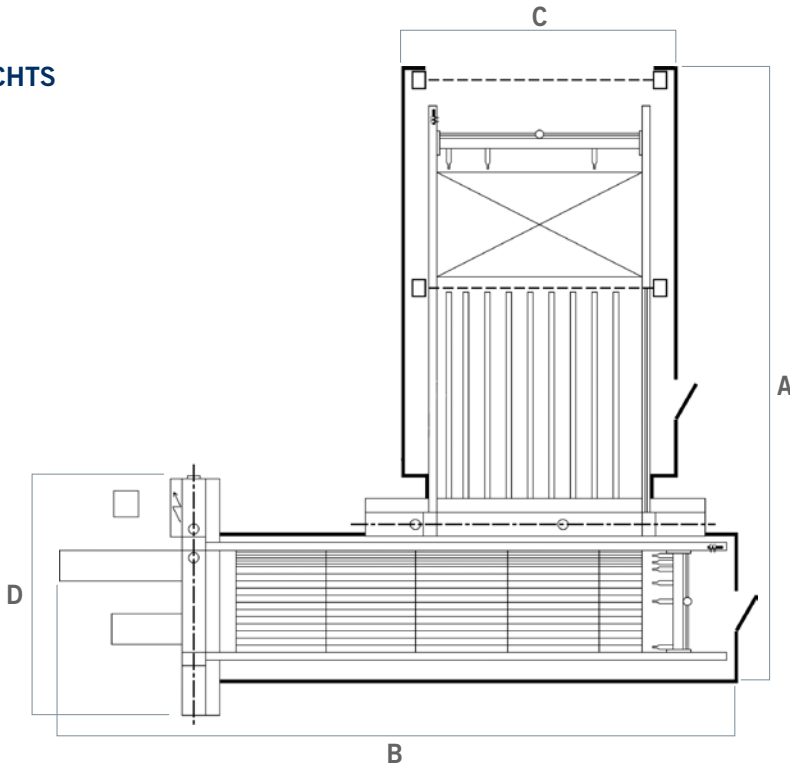
Job	Color	Thickness	No. patterns	Gross	Net	ZWa. 1	ZWa. 2	ZWa. 3	Tot. time
FEEL3651	BIANCO	19.0	79	2025.883	1943.011	4.09	4.09	4.09	24:57:20



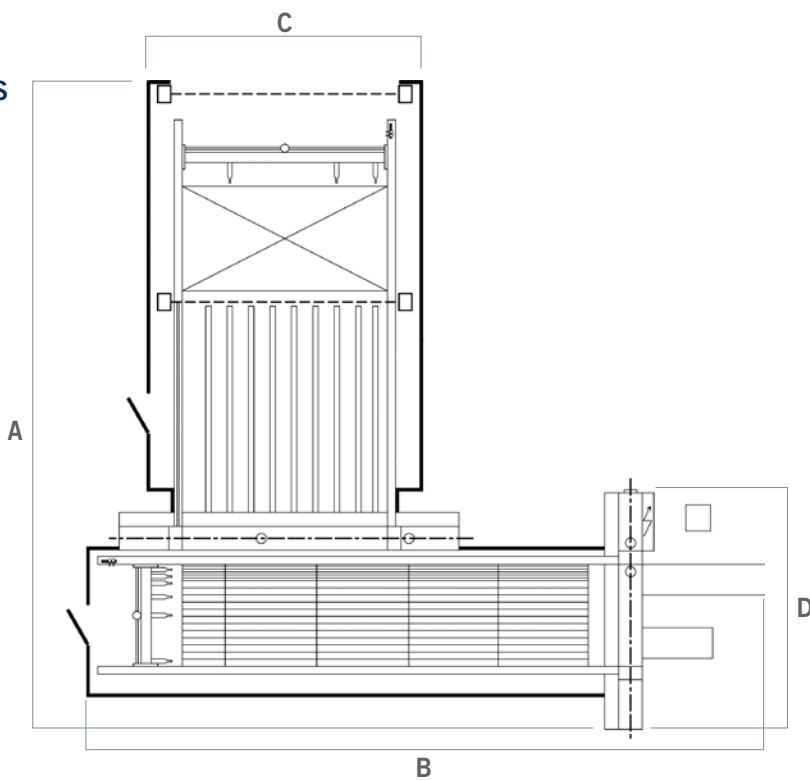
ABMESSUNGEN

GABBIANI A 3 130 - 165

RECHTS



LINKS

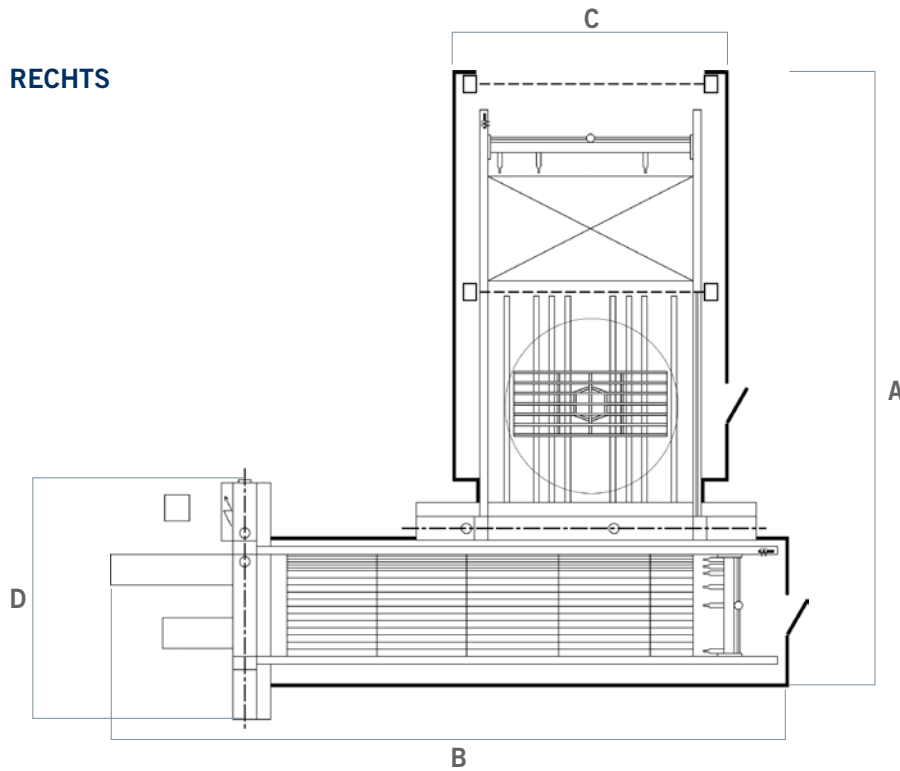


gabbiani a 3 130 - 165	A	B	C	D
3200 x 2440 (**)	14000	10100	4800	5500 (*)
4500 x 2440	14000	12500	6100	5500 (*)
5600 x 2440 (***)	14000	15900	7500	5500 (*)

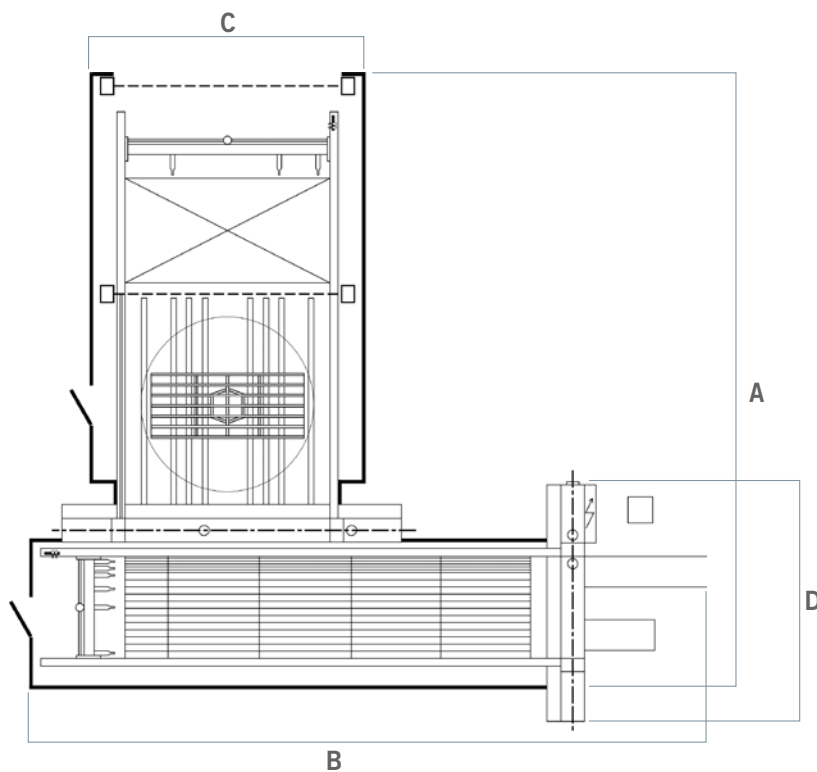
(*) mit HI-TRONIC Vorrichtung auf Anfrage
 (** nur gabbiani a 3 130
 (***) nur gabbiani a 3 165

GABBIANI A 3 130 - 165 MIT DREHTISCH

RECHTS



LINKS



gabbiani a 3 130 - 165	A	B	C	D
3200 x 2440 (**)	15800	10100	4800	5500 (*)
4500 x 2440	15800	12500	6100	5500 (*)
5600 x 2440 (***)	17200	15900	7500	5500 (*)

(*) mit HI-TRONIC Vorrichtung auf Anfrage

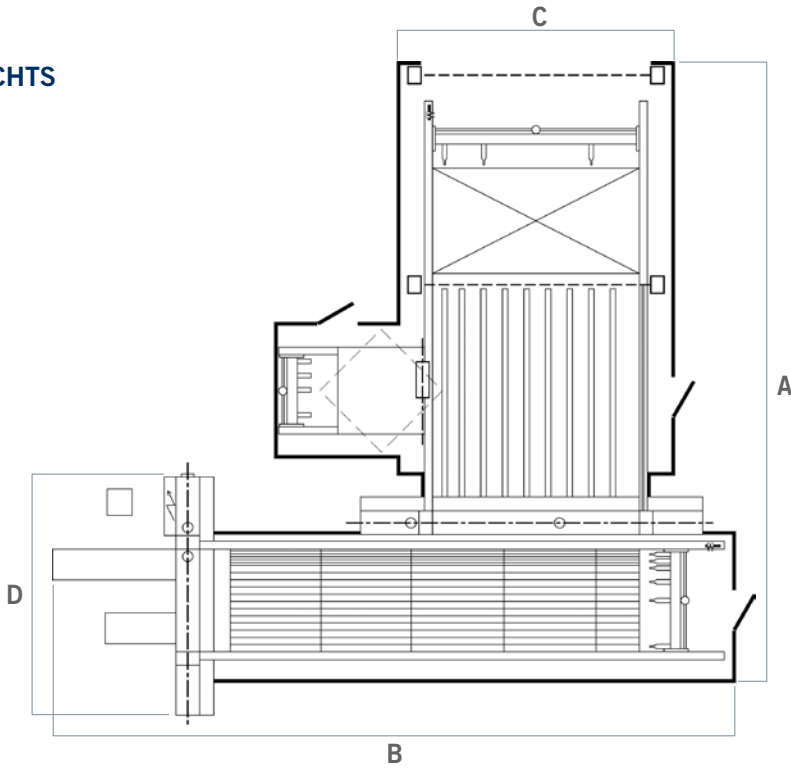
(**) nur gabbiani a 3 130

(***) nur gabbiani a 3 165

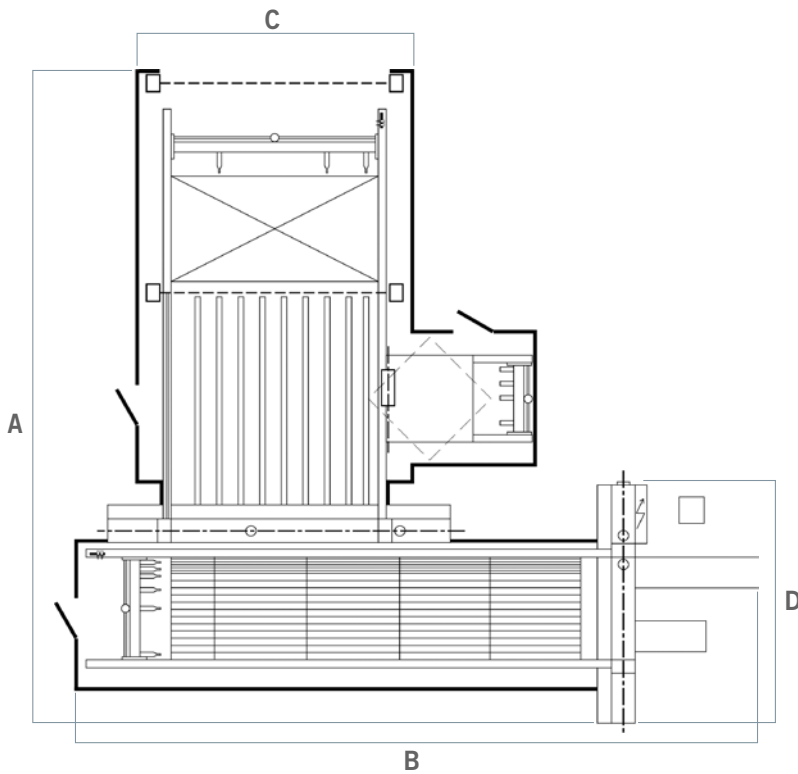
ABMESSUNGEN

GABBIANI A 3 130

RECHTS



LINKS



gabbiani a 3 130	A	B	C	D
3200 x 2440	16200	10100	4800	5500 (*)
4500 x 2440	16200	12500	6100	5500 (*)

(*) mit HI-TRONIC Vorrichtung auf Anfrage

gabbiani a 3 130		Längsschnittbereich	Querschnittbereich
Schnittabmessungen	mm	3200 - 4500	2440
Hubtisch Abmessungen	mm	3200 x 2440 4500 x 2400	
Sägeblattüberstand	mm	130	
Sägeblattdurchmesser	mm	430 - 460 (*)	
Vorritzerdurchmesser	mm	200	200 - 300
Sägewagengeschwindigkeit	m/min	170	
Sägeblattmotor	kW	18 - 22 - 30 - 37	
Schiebergeschwindigkeit	m/min	135	

(*) mit HI-TRONIC Vorrichtung auf Anfrage

gabbiani a 3 165		Längsschnittbereich	Querschnittbereich
Schnittabmessungen	mm	4500 - 5600	2440
Hubtisch Abmessungen	mm	4500 x 2440 5600 x 2400	
Sägeblattüberstand	mm	165	
Sägeblattdurchmesser	mm	530	
Vorritzerdurchmesser	mm	200	200 - 300
Sägewagengeschwindigkeit	m/min	170	
Sägeblattmotor	kW	22 - 30 - 37	
Schiebergeschwindigkeit	m/min	135	



ENERGIE NUR DANN VERBRAUCHT, WENN SIE BENÖTIGT WIRD

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 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.

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm EN ISO 1870-13:2012. Akustischer Druck in Arbeit bei 83 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, Ungewissheit K = 4 dB). Schalleistungspegel in Arbeit bei 101 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 3746:2010, 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

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 ANGBOT 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 HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

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

65 Jahre Erfahrung

3 Hauptproduktionsstandorte in Italien

300.000 m² Produktionsfläche

17.000 Produzierte Maschinen pro Jahr

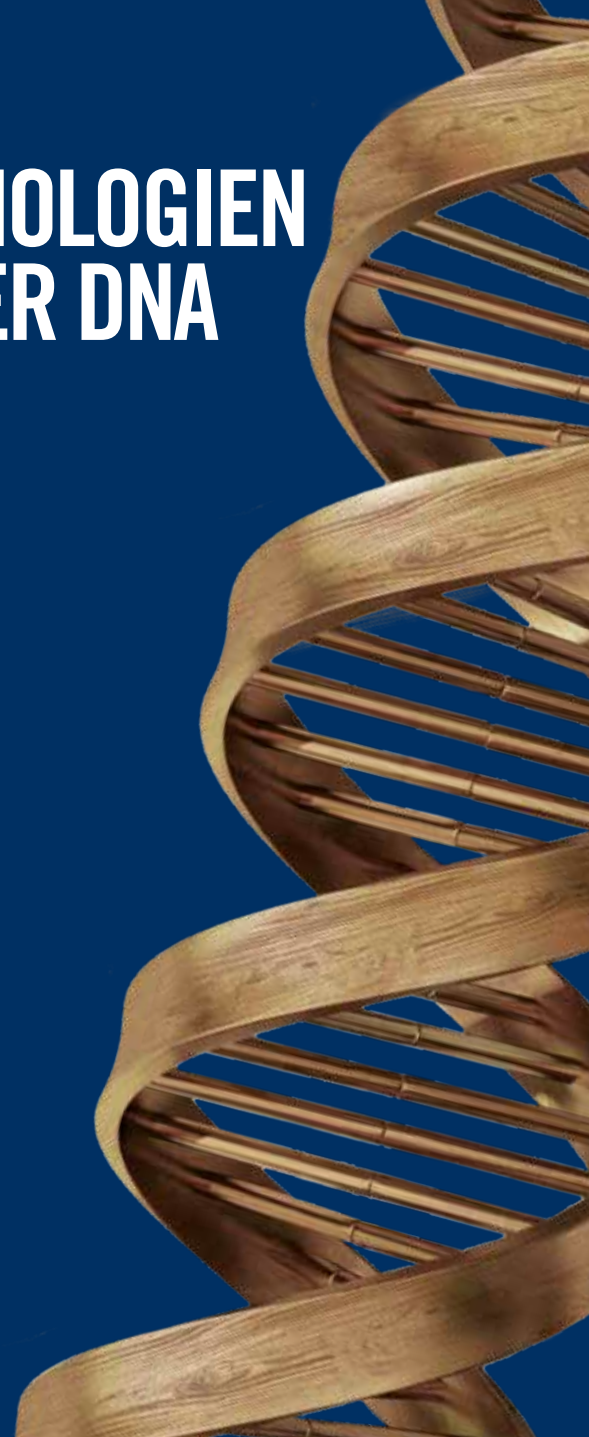
90% Exportanteil

20 Tochtergesellschaften

350 Vertretungen und Vertriebspartner

500 Servicetechniker

500 Eingetragene Patente



Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLSTEN 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



is more



SCM GROUP SPA

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



00L0456733G