

scm

CNC boring and routing centres

Centres de perçage et de fraisage à CN

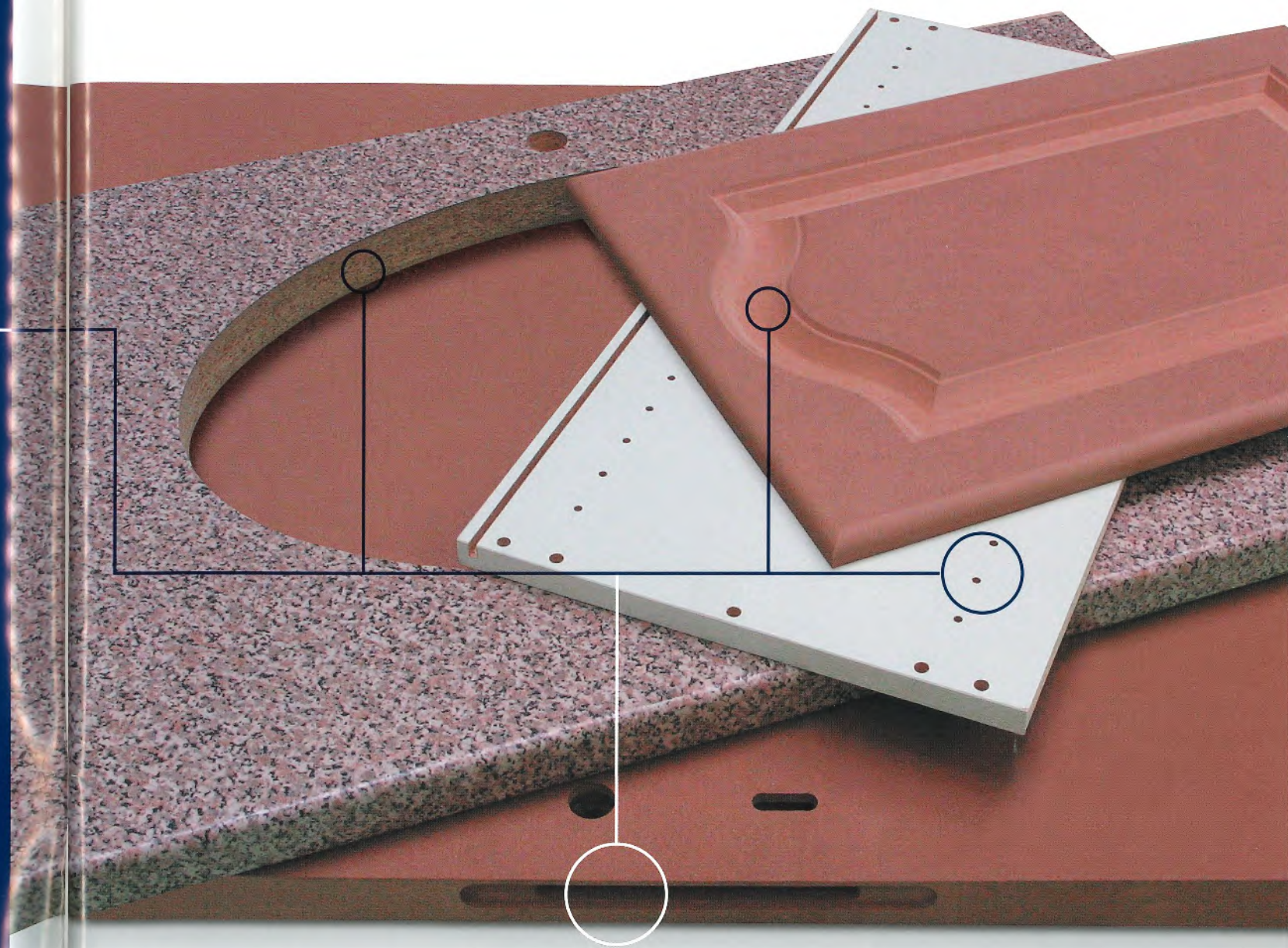


Tech Z



High technology for all types of machining

Une technologie de pointe pour tous usinages





Designed and manufactured by "Ernesto Meda"
Ambiance réalisé par "Ernesto Meda"



Designed and manufactured by "Bielle Group"
Ambiance réalisé par "Bielle Group"

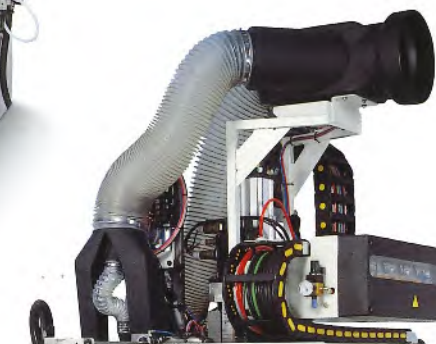


Designed and manufactured by "Rossi Dimension"
Ambiance réalisé par "Rossi Dimension"

Tech Z



Tech Z30



Designed for high performance
Conçu pour obtenir les meilleures performances

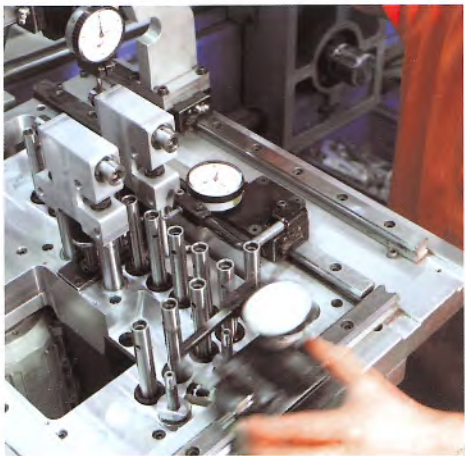


Tech Z27



Tech Z25_Tech Z25 Plus

Mechanical structure designed to withstand all stress
La structure mécanique dimensionné pour tout type de sollicitations



High quality components ensure precision and reliability.

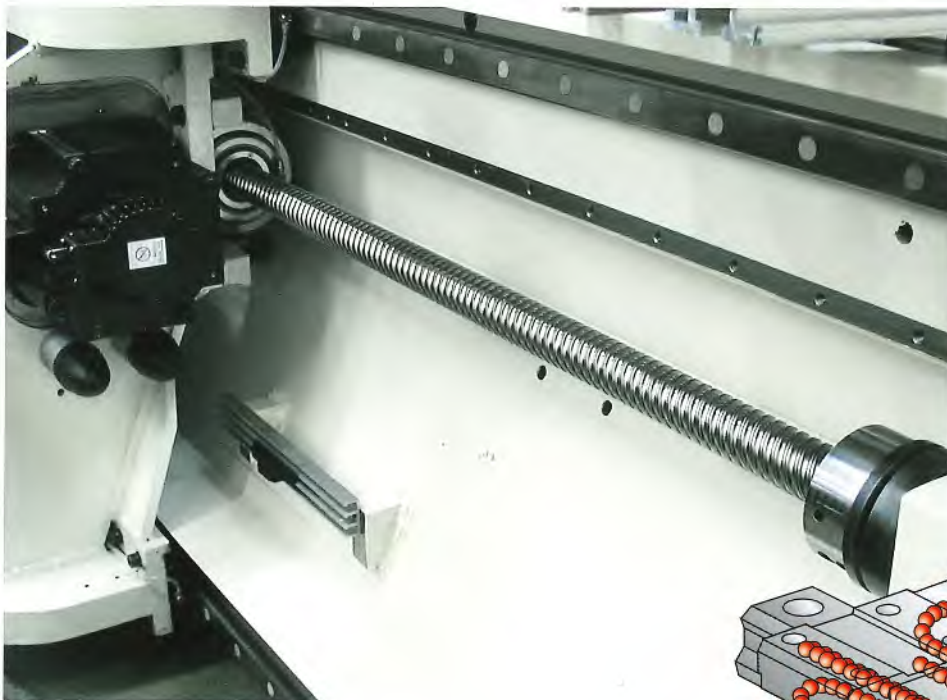
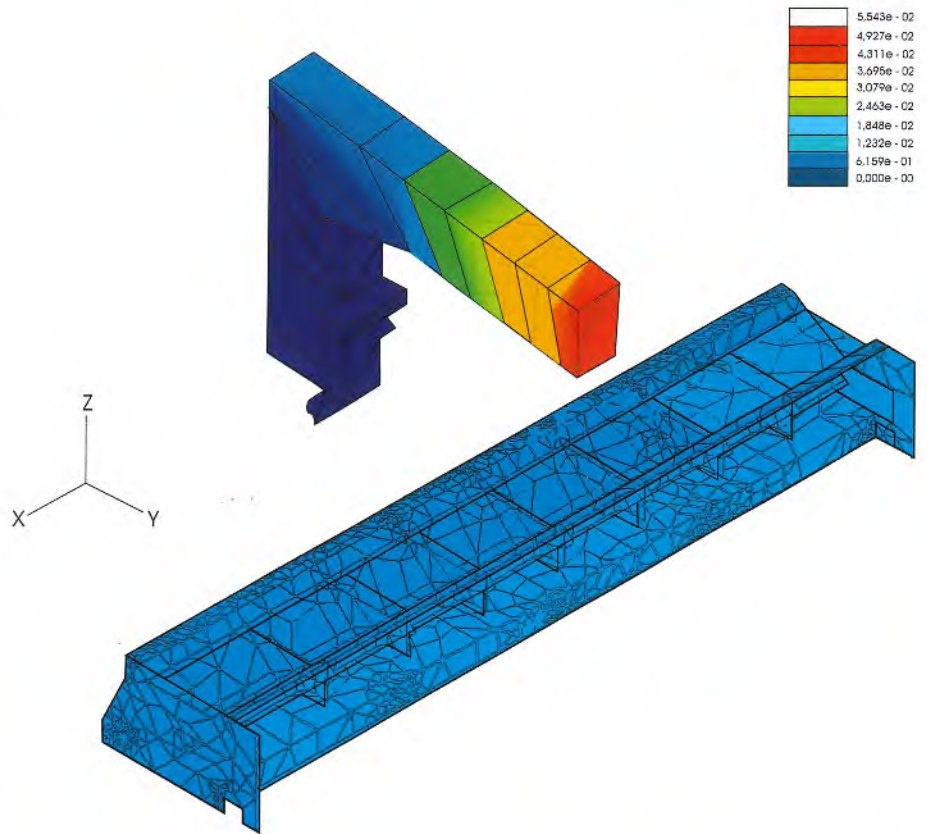
Des composants de haute qualité assurent la fiabilité et la précision dans le temps.



Tech Z

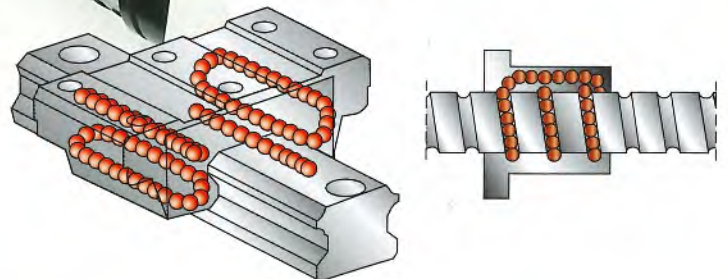
Very Sturdy: careful design and use of the best modelling software and simulation mechanics ensure a high quality mechanical structure able to withstand heavy-duty stress.

Haute rigidité: une conception soignée et le recours aux meilleurs logiciels de Modélisation Mécanique de simulation permettent d'obtenir une structure mécanique de haute qualité, pouvant supporter les sollicitations les plus intenses.

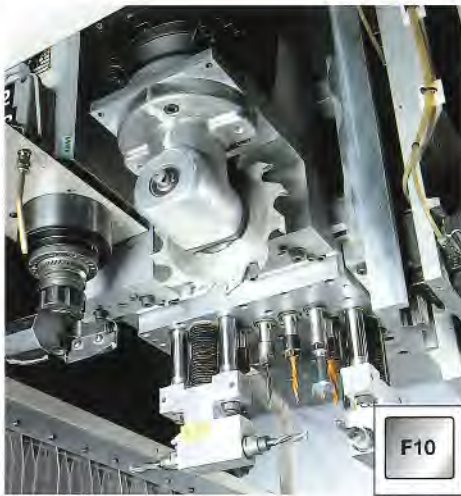


Reliable and precise: the use of prismatic guides and recirculating ball screws as well as an excellent combination of speed and acceleration ensure very high precision and reliability. Speed and acceleration are such that the mechanicals structures are not subject to dangerous levels of stress.

Fiables et Précis: l'emploi des guides prismatiques et des vis à re-circulation de billes offrent les meilleures conditions de vitesse et accélération. Elles assurent une très haute précision et fiabilité dans le temps, sans solliciter autres mesures les structures mécaniques.

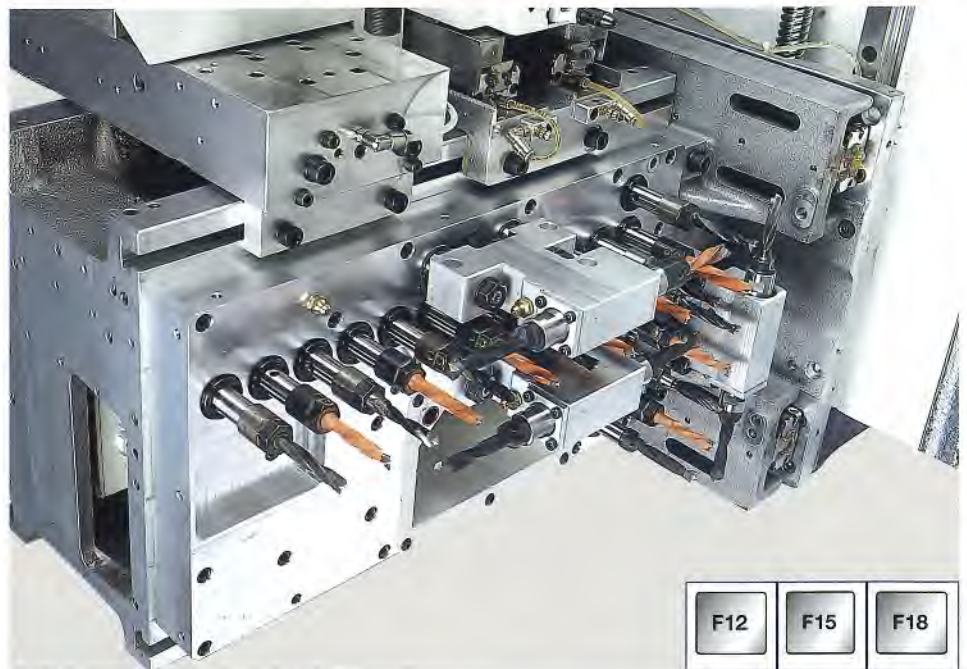


Numerous operating units: wide range of configurations to satisfy all demands
 De nombreux groupes d'usinage: une ample palette de configurations pour toutes exigences



Operating unit with 10 vertical and 4 horizontal spindles.

Groupe opérateur à 10 broches verticales et 4 horizontales.



More flexibility with **quick release couplings** which can be installed later on vertical and horizontal spindles.

Une flexibilité accrue grâce aux **raccords rapides** qui peuvent éventuellement s'installer par la suite sur les broches verticales et horizontales.

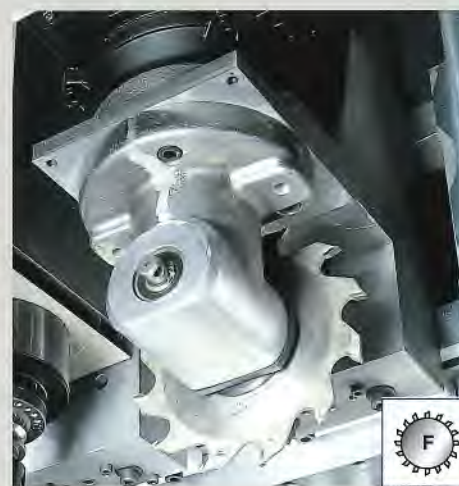
Boring units with 12, 15 and 18 vertical spindles for high production rates. All units have 6 horizontal spindles, four on the X axis and two on the Y axis.

Groupes de perçage à 12, 15 et 18 broches verticales assurant une productivité plus élevée: ils disposent tous de 6 broches horizontales, 4 sur l'axe X et 2 sur l'axe Y.



Built-in disc cutter which will take blades up to 120 mm diameter. The disc cutter is only available on boring units with 12 or 15 vertical spindles.

Groupe lame intégré pouvant loger des outils de 120 mm de diamètre: disponible uniquement sur les groupes de perçage à 12 et 15 broches verticales.



Blade unit fixed on either the X-axis or Y-axis with motor power of 2,2 kW and blade diameter up to 160 mm.

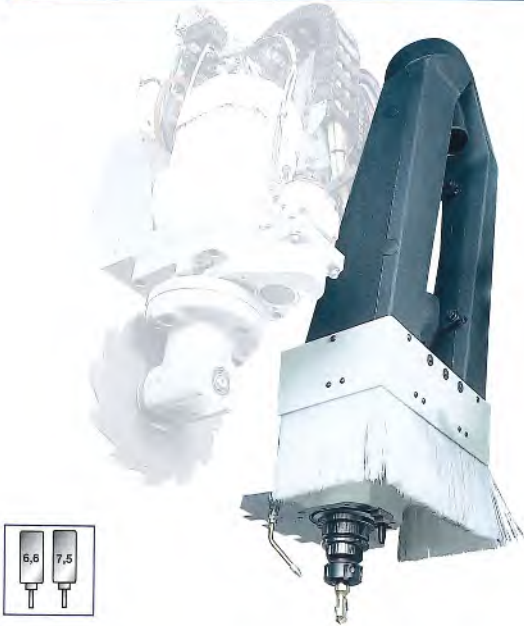
Groupe d'Usinage de Coupe à la Lame, fixe sur l'axe X ou Y avec moteur de 2,2 kW. de puissance et diamètre maximum de la lame de 160 mm.



Blade unit with automatic rotation for positioning on the X-axis and Y-axis with motor power of 2,2 kW and blade diameter up to 200 mm.

Groupe d'usinage pour coupe à la lame avec rotation automatique pouvant être positionné sur l'axe X et Y par Commande avec moteur de 2,2 kW de puissance et diamètre maximum de l'outil de 200 mm.

Power electro-spindles Les électromandrins



Electro-spindles from 6.6 (S6) and 7.5 (S6) kW with constant power from 12.000 to 18.000 rpm (variable speed ranging from 1.500 to 24.000 rpm).

Electromandrin de 6,6 (S6) et 7,5 (S6) kW à puissance constante entre 12000 et 18000 t/min; (vitesse variable entre 1500 et 24000 t/min.)



Angle drive heads with one or two outputs (drill, blade, drill-drill and drill-blade) for all types of angular drilling and routing.

Têtes à renvoi d'angle à une ou deux sorties (fraise, lame, fraise-fraise et fraise-lame) pour tous les perçages d'angle et les coupes à la lame.



Electro-spindles from 9 (S6) kW with constant power from 9.000 to 18.000 rpm (variable speed ranging from 900 to 18.000 rpm).

Electromandrin de 9 (S6) kW à puissance constante entre 9000 et 18000 t/min; (vitesse variable entre 900 et 18000 t/min.)



Interpolation vector axis for automatic and **continuous** positioning within 360 degrees on the worktable X-axis and Y-axis (available only for 9 (S6) kW electrospindles).

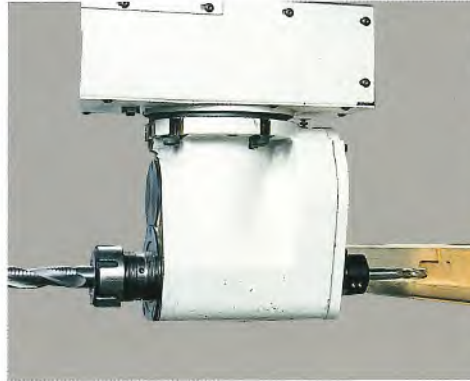
Axe Vector d'Interpolation pour le positionnement à 360° sur les axes X et Y de la table, automatique et **continu** depuis la commande (seulement pour l'electromandrin de 9 (S6) kW).

◀ **Positioning Vector axis:** automatic NC positioning within 360 degrees on the worktable X-axis and Y-axis (available only for 6.6 (S6) and 7,5 (S6) kW electrospindles).

Axe Vector de Positionnement: le positionnement à 360° sur les axes X et Y de la table, se fait automatiquement depuis la commande (seulement pour l'electromandrin de 6,6 (S6) et 7,5 (S6) kW).

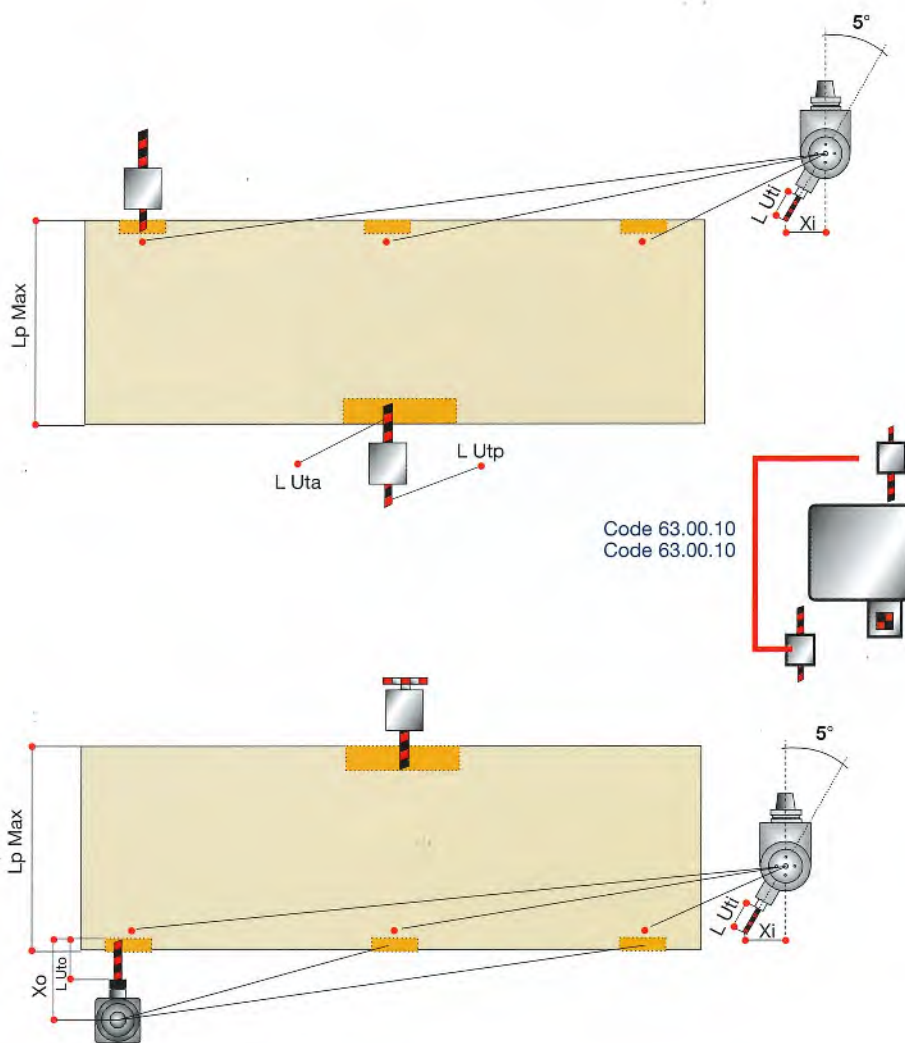
Horizontal machining units for heavy stock removal rates and for machining doors


Groupes d'Usinage Horizontaux pour des prises de bois importantes et l'usinage des portes





Horizontal power unit with one or two dedicated outputs for routing operations: motor power from 3 kW and 15.000 rpm.


Groupe Horizontal de Puissance à une ou deux sorties spécialement conçu pour les fraisages et le coupe à la lame: puissance du moteur 3 kW et 15.000 t/min.



| | Tech Z25 Plus | | |
|--|---------------|----------|----------|
| | Tech Z25 | Tech Z27 | Tech Z30 |
|  | | | |
| L Uti (mm) from tool chuck (suggestion) | 50 | 50 | 50 |
| L Uti (mm) de l'attache outil (conseillé) | 50 | 50 | 50 |
| Xi (mm) from tool chuck | 40 | 40 | 40 |
| Xi (mm) de l'attache outil | | | |

| | Tech Z25 Plus | | |
|---|---------------|----------|----------|
| | Tech Z25 | Tech Z27 | Tech Z30 |
|  | | | |
| Lp Max (mm) | 905 | 1005 | 1105 |
| L Uta (mm) from tool chuck (suggestion) | 110 | 110 | 110 |
| L Uta (mm) de l'attache outil (conseillé) | 110 | 110 | 110 |
| L Utp (mm) from tool chuck | 20 | 20 | 20 |
| L Utp (mm) de l'attache outil | | | |

| | Tech Z25 Plus | | |
|---|---------------|----------|----------|
| | Tech Z25 | Tech Z27 | Tech Z30 |
|  | | | |
| Lp Max (mm) | 1050 | 1150 | 1250 |
| L Uti (mm) from tool chuck (suggestion) | 50 | 50 | 50 |
| L Uti (mm) de l'attache outil (conseillé) | | | |
| Xi (mm) from tool chuck | 40 | 40 | 40 |
| Xi (mm) de l'attache outil | | | |

| | Tech Z25 Plus | | |
|---|---------------|----------|----------|
| | Tech Z25 | Tech Z27 | Tech Z30 |
|  | | | |
| Lp Max (mm) | 1025 | 1125 | 1225 |
| L Uto (mm) from tool chuck (suggestion) | 20 | 20 | 20 |
| L Uto (mm) de l'attache outil (conseillé) | | | |
| Xo (mm) from tool chuck | 107 | 107 | 107 |
| Xo (mm) de l'attache outil | | | |

Automatic tool change

Changement de l'outils automatique



7 positions left side tool changer: can house tools with 120mm diameter and angular heads.

Magasin Outils latéral gauche à 7 emplacements: peut installer têtes à renvoi d'angle et outils avec diamètre jusqu'à 120 mm.



4 positions tool changers: can house tools with up to a diameter of 120 mm.

Changements d'outil postérieur à 4 emplacements: peut installer outils avec diamètre jusqu'à 120 mm,



4 positions rear tool changer with independent raising of selected tool: can house tools up to a diameter of 120 mm.

Changements d'outil à 4 emplacements avec monté indépendant de l'outil sélectionné. ils peuvent accueillir des outils de 120 mm de diamètre maximum.



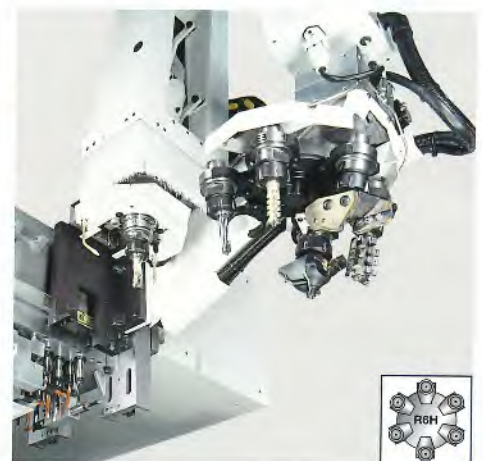
8 position tool changer electronically managed using a step by step motor, the tool changer can be fitted with tools up to a diameter of 120 mm and an angle drive head.

Magasin Outils à 8 emplacements à gestion complètement électronique par moteur pas à pas; il peut accueillir des outils jusqu'à 120 mm de diamètre et une tête à renvoi d'angle.



4 positions tool changer located at the front of the main Operating Unit, it is managed electrically and pneumatically. The tool changer can be fitted with tools up to a diameter of 120 mm and an angle drive head.

Magasin Outils à 4 emplacements positionné sur l'avant du Groupe d'Usinage principal, à gestion électro-pneumatique. Peut être équipé d'outils de 120 mm de diamètre maximum et d'une tête à renvoi d'angle.



6-station tool changer located at the front of the main Operator Unit and electronically managed using a step by step motor, the tool changer can be fitted with tools up to a diameter of 120 mm and an angle drive head.

Magasin Outils à 6 emplacements positionné sur l'avant du Groupe d'Usinage principal, à gestion complètement électronique par moteur pas à pas; il peut accueillir des outils jusqu'à 120 mm de diamètre et une tête à renvoi d'angle.

Worktable: guaranteed precision, repeatability and finished product quality

Table d'usinage: un gage de précision, de répétabilité et de qualité du produit fini



Standard worktable with support bars and automatic suction cups. Workpiece hold-down and clamping takes place in three stages: the suction cups approach the workpiece from below; the suction cups engage the workpiece; the workpiece is clamped downwards onto the worktable.

Table standard avec supports à barres et ventouses rondes automatiques: le maintien sûr des pièces se fait en trois phases: positionnement depuis le bas de la ventouse par rapport à la pièce, prise de la pièce et ancrage sur la table vers le bas.



Optional worktable with bar supports and **automatic rectangular multi-functional suction cup: two machining positions, a lower one for operations on the panel surface and an upper one for contouring.**

Table avec supports à barres et **ventouses rectangulaires automatiques multifonctions: deux positions d'usinage, l'une inférieure pour les perçages et l'autre supérieure pour le fraisage et le calibrage de forme.**



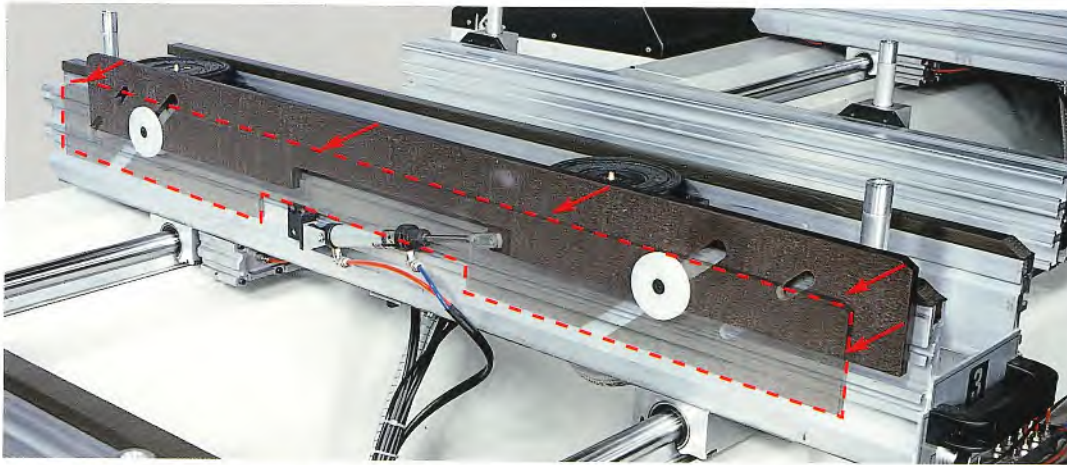
Tubeless TV tables with automatic removable suction cups. Aluminium support housing the vacuum flow thus eliminating all tubes connections with suction cups.

Table TV sans conduites à ventouses automatiques amovibles: support entièrement en aluminium à l'intérieur duquel on obtient la dépression de maintien de la pièce, ce qui permet d'éliminer toute connexion par tubes aux ventouses

Rectangular suction cups for TV table. Excellent hold down and easy positioning on the bars. The special shape allows for a single row of suction cups able to cover the entire length of the bar.

Ventouses rectangulaires pour table TV: positionnement facile sur les barres et force de maintien élevée. La forme particulière permet d'obtenir un seul rang de ventouses qui couvre entièrement toute la longueur de la barre.

Units common to all types of worktable Dispositifs en commun pour tous les types de tables

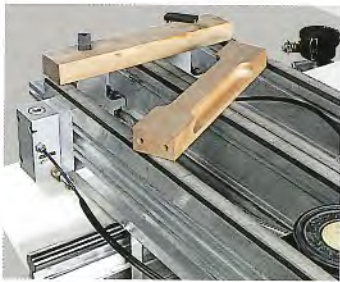


Mechanical clamping device for workpieces with protruding edges.

Dispositifs mécaniques de fixation de la pièce servant à positionner les pièces aux bords saillants.

2-positions loading assistance device, for easy handling of large and heavy workpieces, up to the reference stops

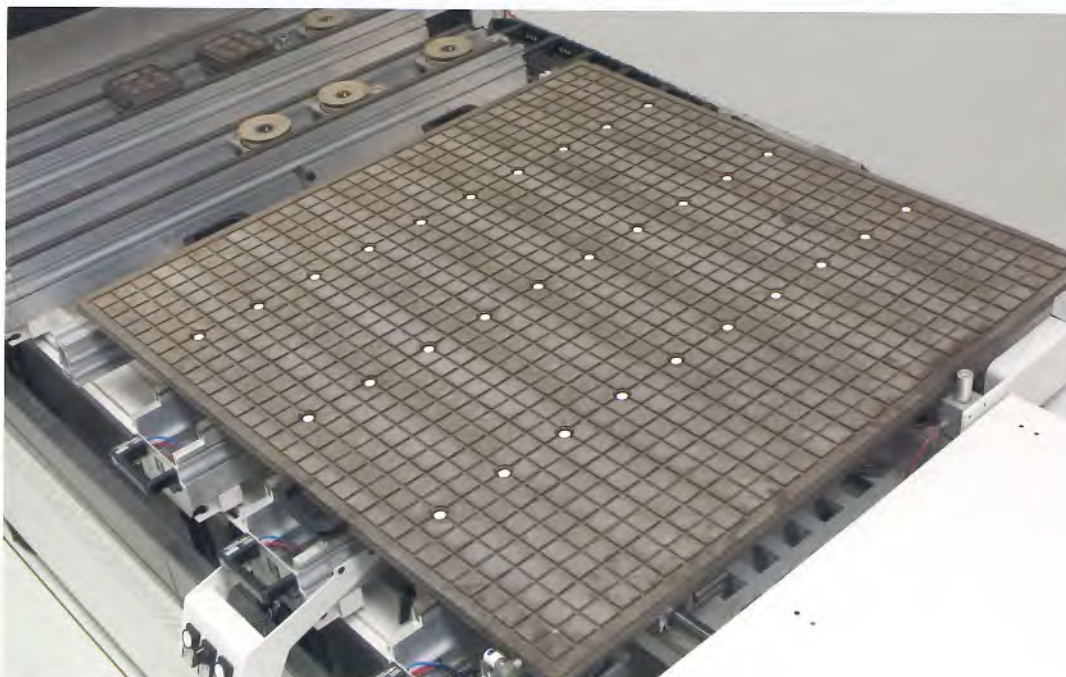
Dispositif d'aide au chargement à deux positions servant à faciliter le positionnement des pièces particulièrement grandes et lourdes contre les butées de référence



Digital displays to position worktables and suction cups.

Affichage numérique de positionnement des tables et des ventouses.

Omniatech worktable: top flexibility using all the worktable surface available Table Omniatech: la plus grande polyvalence avec tout type de tables à disposition

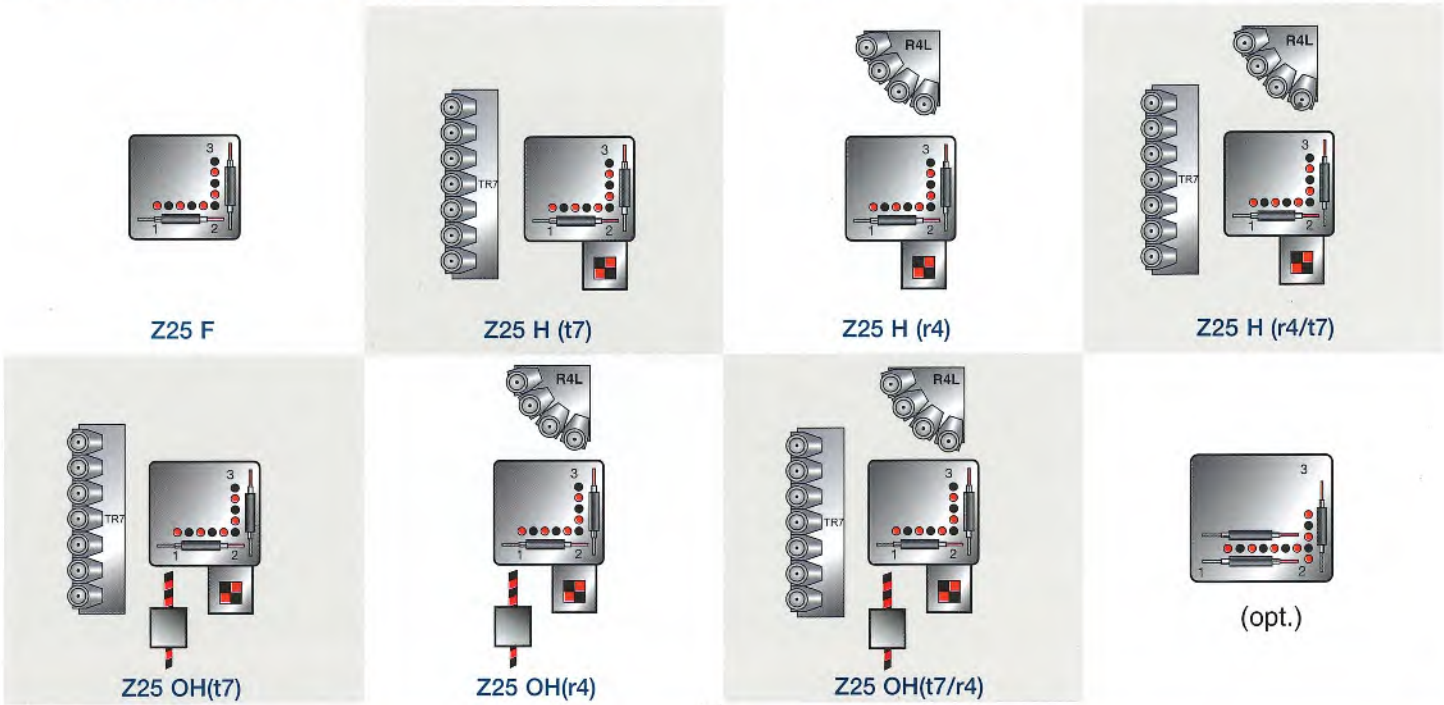


Multi-function worktable and half-table. Rigid, aluminium-core phenolic resin work surfaces. Easy to position on top of worktables. Vacuum part hold-down with ratings up to 500 m³/h.

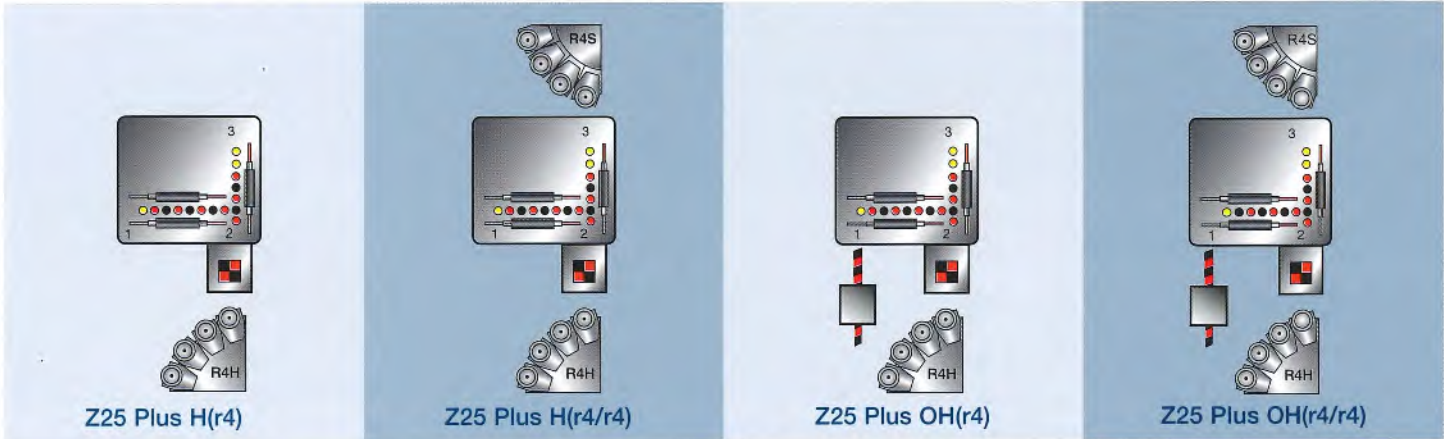
Table et Demi-table multifonctions en résine phénolique avec âme en aluminium indéformable, facile à monter sur la table. Le maintien des pièces est assuré par système à dépression jusqu'à 500 m³/h.

Tech Z25 Compositions_Tech Z25: Compositions

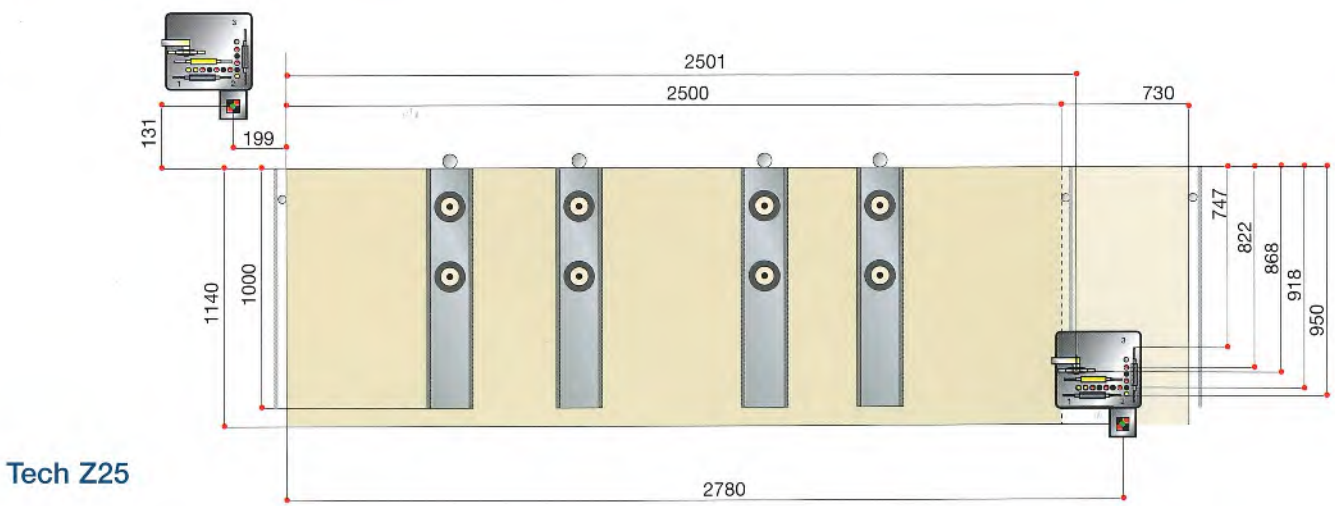
* in yellow colour, the optional groups and drilling spindles - * en couleur jaune, les mèches et les groupes en option



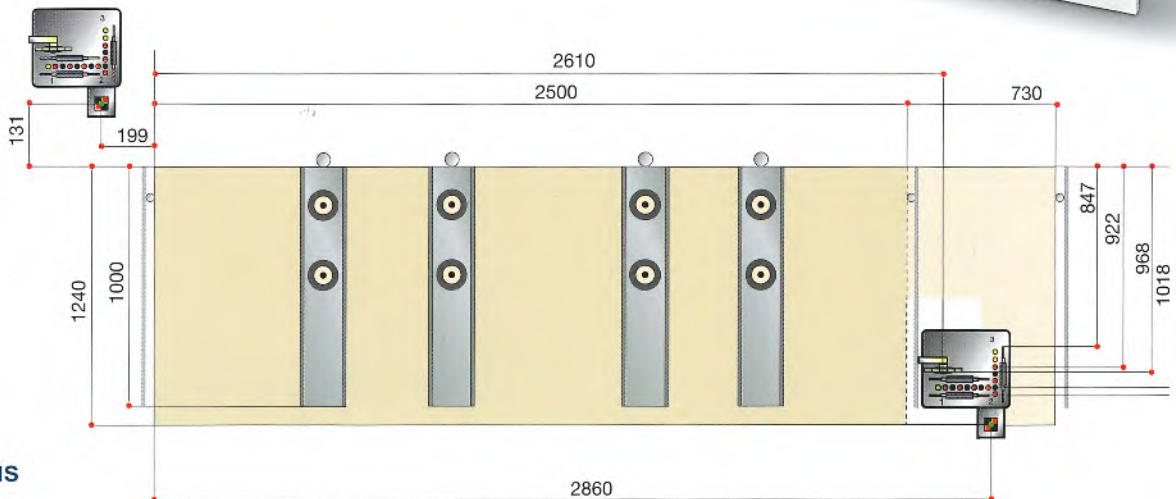
Tech Z25 Plus Compositions_Tech Z25 Plus: Compositions



Working areas_Zone de travail



Tech Z25/Z25 Plus



Tech Z25 Plus

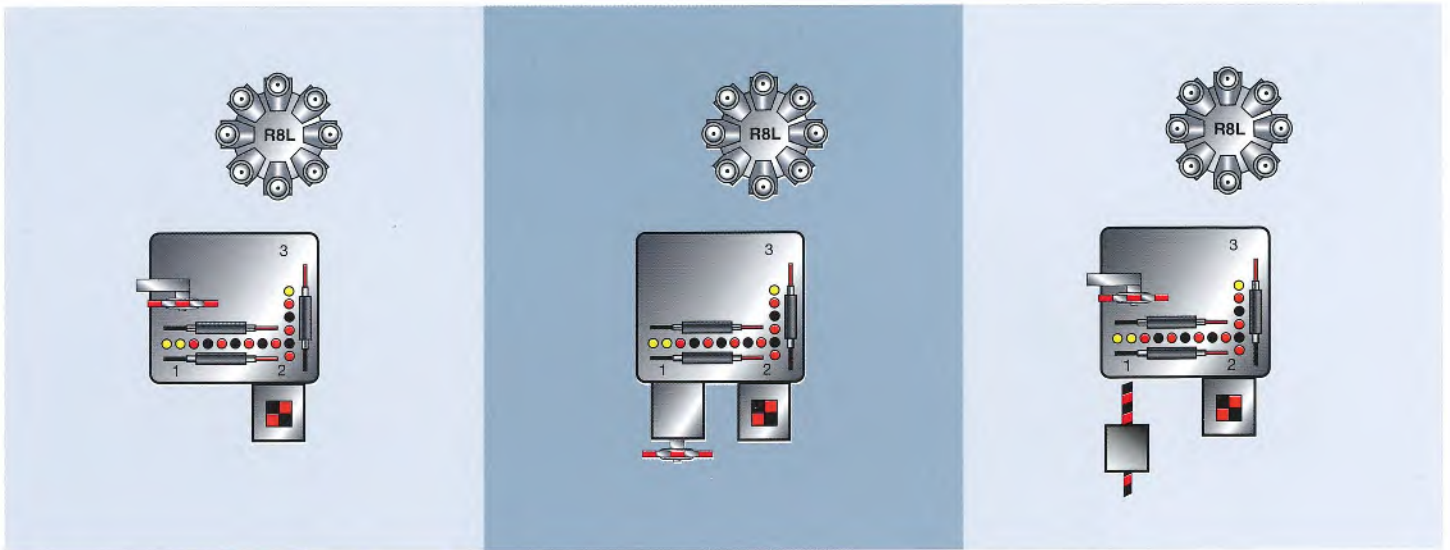
Tech Z27 Compositions_Tech Z27: Compositions

* in yellow colour, the optional groups and drilling spindles - * en couleur jaune, les mèches et les groupes en option

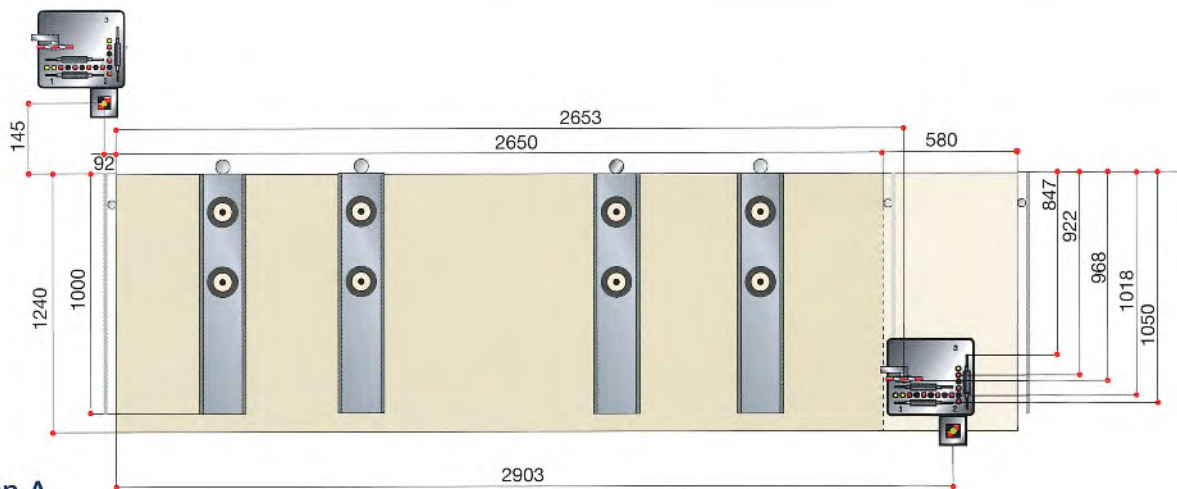
Composition A

Composition B

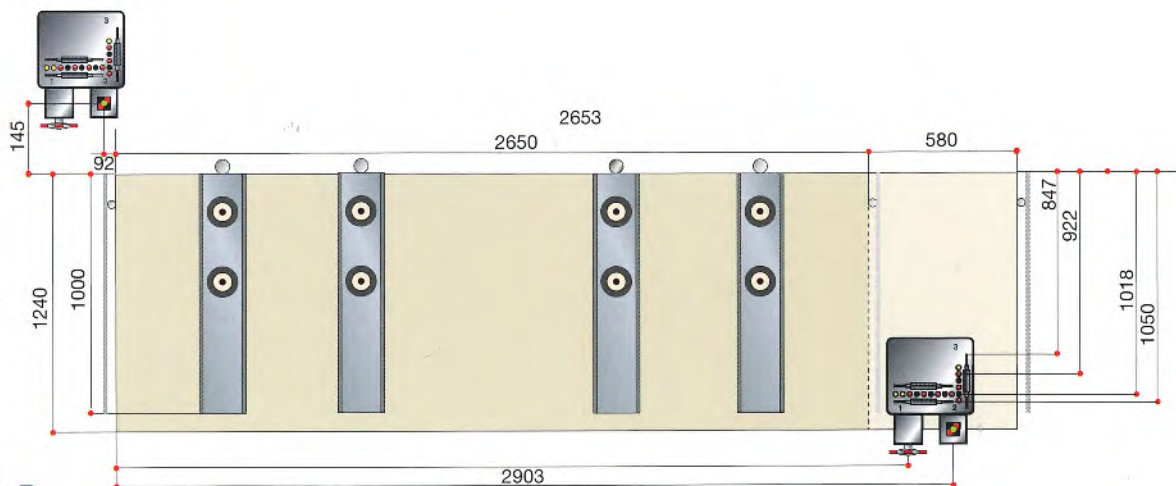
Composition C



Working areas_Zone de travail

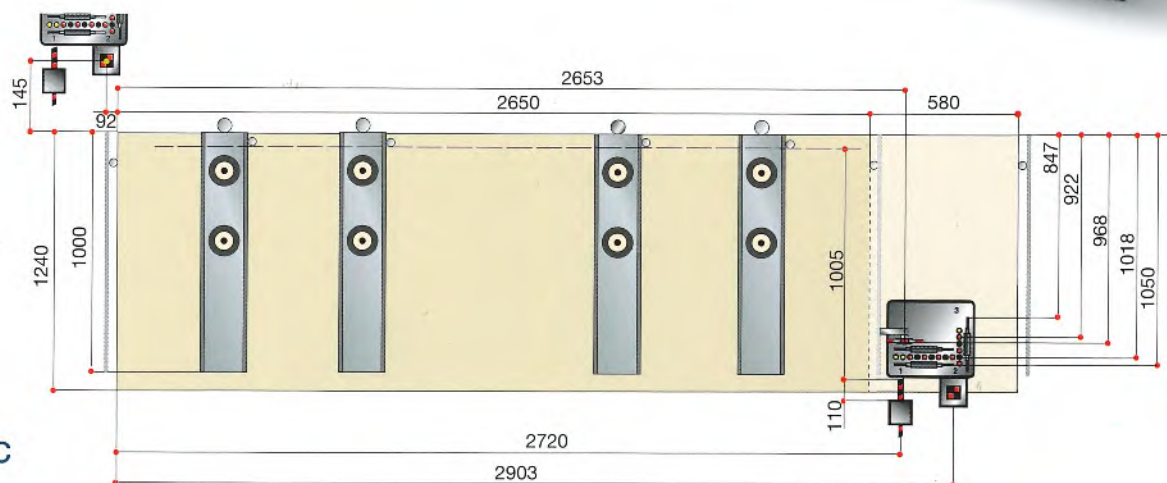


Composition A



Composition B

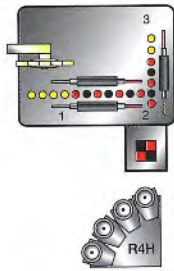
Tech Z27



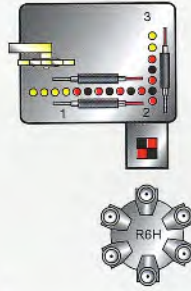
Composition C

Tech Z30 Compositions_Tech Z30: Compositions

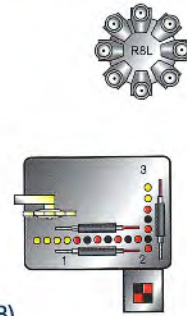
* in yellow colour, the optional groups and drilling spindles - * en couleur jaune, les mèches et les groupes en option



Z30 (r4)

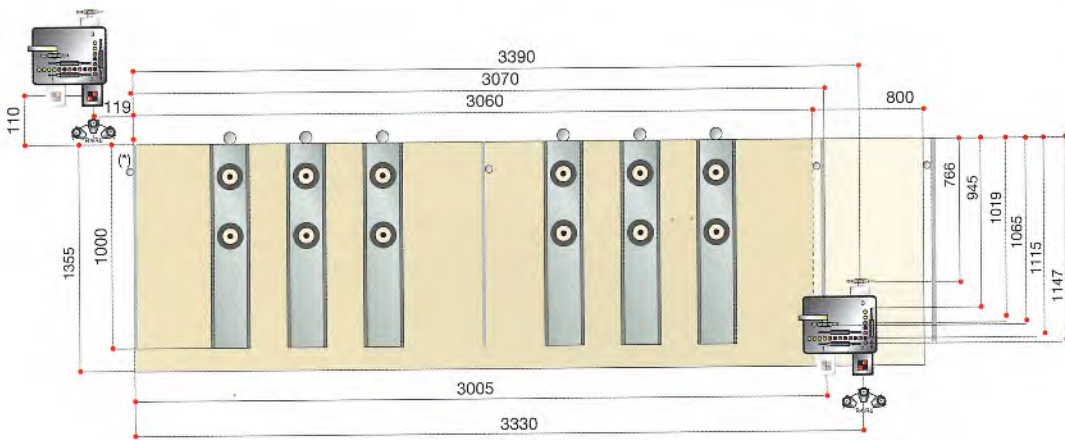


Z30 (r6)



Z30 (r8)

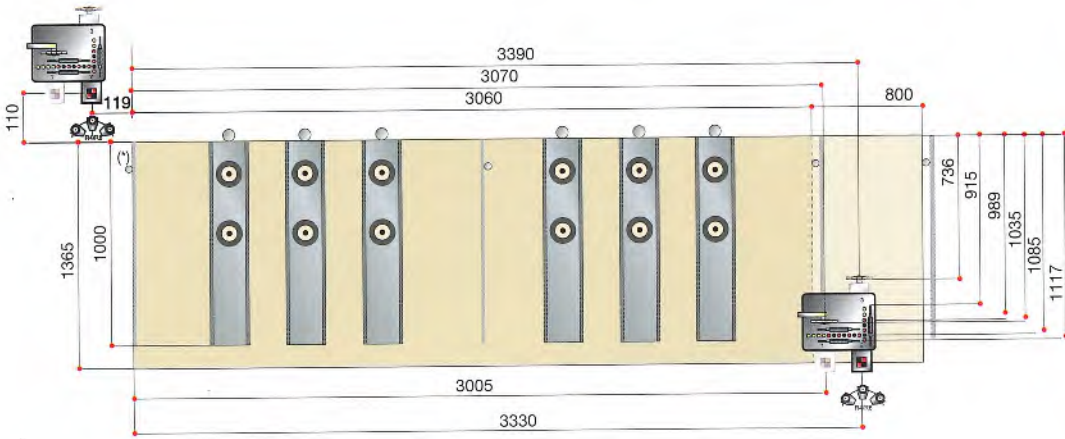
Working areas_Zone de travail



Z30 (r4) - (r6)

With 7,5kW (S6) electrospindle

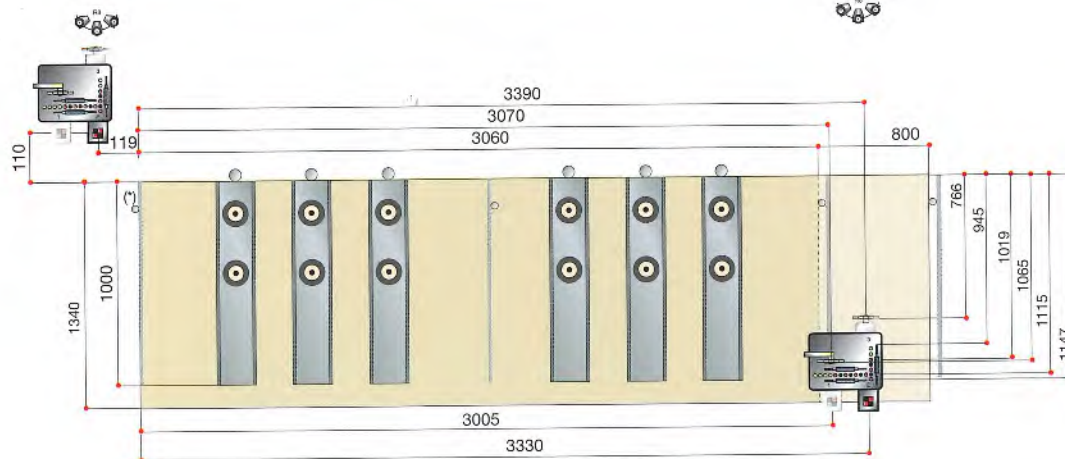
Avec electromandrin de 7,5kW (S6)



Z30 (r4) - (r6)

With 9kW (S6) electrospindle

Avec electromandrin de 9kW (S6)



Z30 (r8)

(*): external on request - Extérieur sur demande

Tech Z30



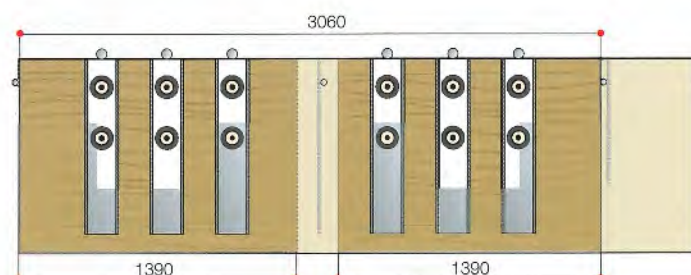
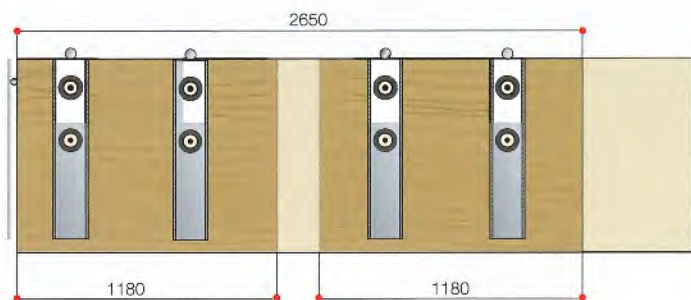
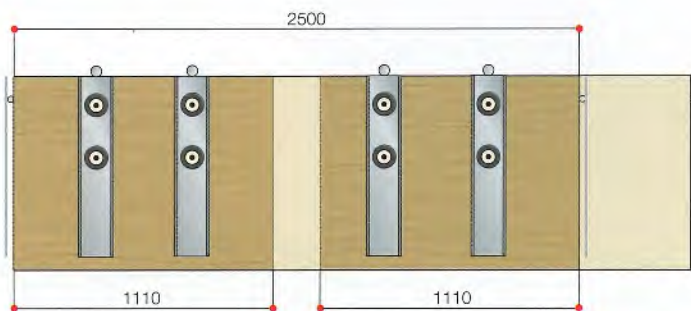
BUMPER guards: maximum freedom of movement, maximum safety for the alternated work process

Les protections de type "BUMPERS": la plus grande liberté de mouvement de l'opérateur en toute sécurité pour l'usinage à double poste



With the Bumper guards, loading and unloading panels is quick, safe and easy. With the bumper system there are no safety mats or photocell barriers so the operator has the maximum freedom of movement.

Le chargement et déchargement des panneaux se font en un tour de main grâce aux protections Bumpers: beaucoup de place à disposition et aucune limitation des mouvements de l'opérateur, la machine ne présentant ni tapis de sécurité active ni photocellules.



The largest panel size possible with alternated work process: The Bumper guard system provides plenty of work space. Enough space to process large panels in continuous cycles. This machine processes the largest panel size possible in the continuous cycle mode in this market sector.

Les panneaux de plus grandes dimensions usinables en pendulaire: grâce à leurs caractéristiques typiques de fonctionnement, les protections Bumpers permettent l'usinage en pendulaire des panneaux de plus grandes dimensions pour cette catégorie.

PC Office CNC: maximum familiarity with the machining centre
PC Office CN: très facile à utiliser sur le Centre d'usinage



PC OFFICE CNC: the perfect solution to ensure operator familiarity with the machine and ease of use even during the most complex operations.
PC Office CN: la meilleure solution qui assure un emploi convivial même lors des opérations les plus complexes.



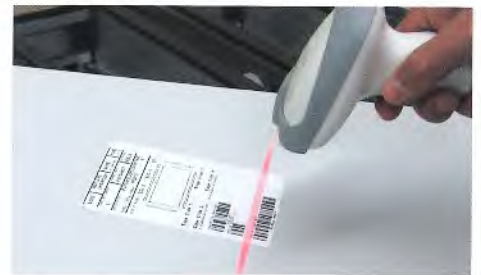
CORNER PC OFFICE: innovative design, advanced technology thanks to a 15" flat screen (option).
Corner PC Office: un design innovateur et plus technologique même grâce à l'utilisation de l'écran plat de 15" (en option).



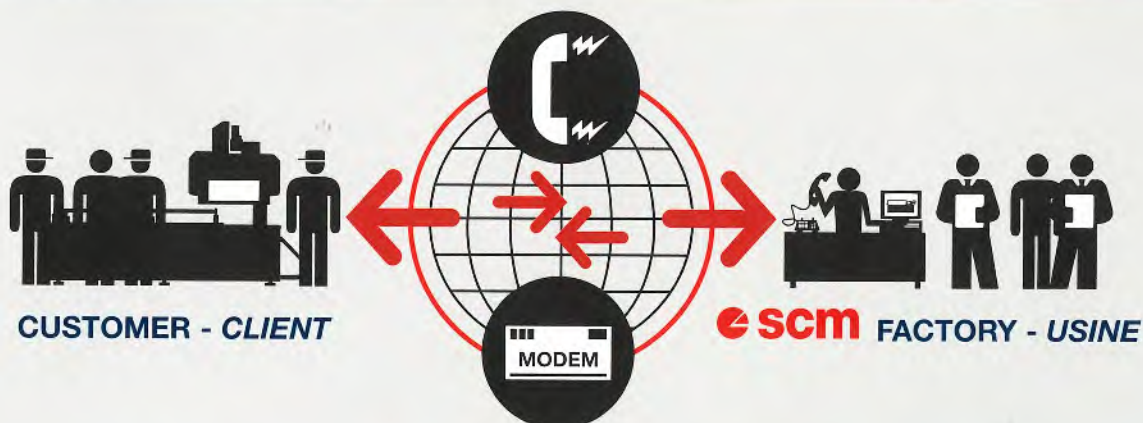
Remote machine control device (standard on Tech Z30)
 Dispositif de lecture des Codes à Barres (standard sur Tech Z30)

Barcode reading control for main functions (optional)
 Commande à distance de la machine (en option)

Positioning laser managed by the operator interface software to correctly position each suction cup. (optional).
 Laser géré par un logiciel d'optimisation pour le positionnement correct de chaque ventouse. (en option).



Telesolve, close to customers in real time (optional)
Telesolve, près des clients en temps réel (en option)



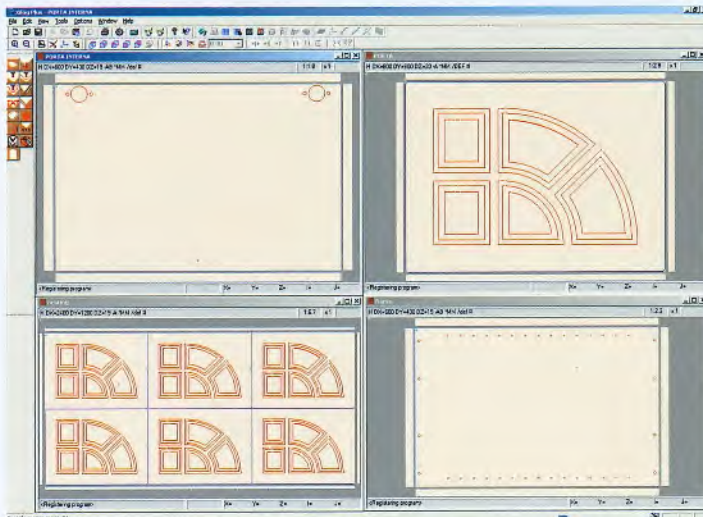
Remote diagnostic system fully-integrated into the CNC hardware and software and on-line updating.

Logiciel intégré au système de gestion de la machine pour la diagnose des erreurs et mise à jour en réseaux.

Xilog Plus, high calculation capacity and user friendliness

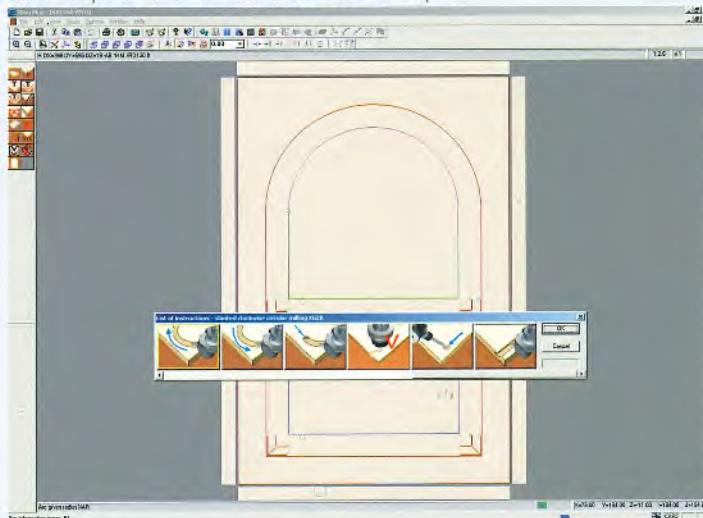
Xilog Plus, puissance de calcul et simplicité d'utilisation

Several machining performed using simple and intuitive application software.
 Les usinages typiques des ateliers de menuiserie et des industries, à l'aide d'un Logiciel d'Application simple et convivial.



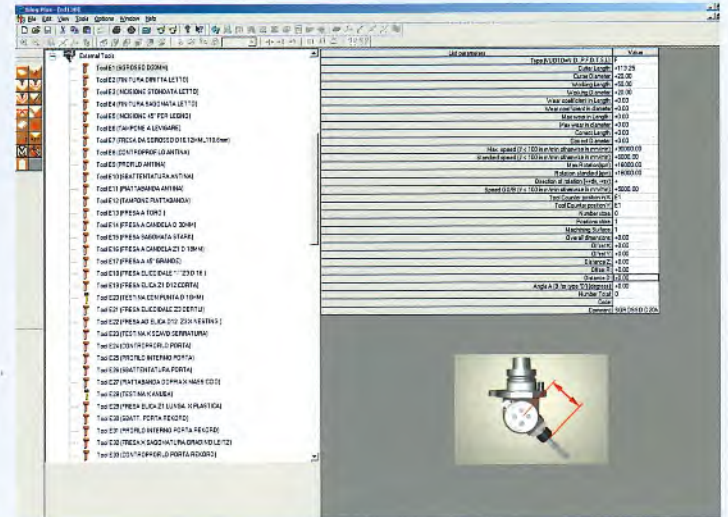
Xilog Plus: all the potential of the Windows operating system, the pull-down menu with all the elementary and advanced functions: Copy, Paste, Modify, Delete and the opening of more than one window simultaneously.

Xilog Plus: toutes les possibilités offertes par le système d'Exploitation Windows, le menu déroulant, avec toutes ses fonctionnalités puissantes et élémentaires: copier, coller, modifier, supprimer... ainsi que la possibilité d'ouvrir plusieurs fenêtres en même temps.



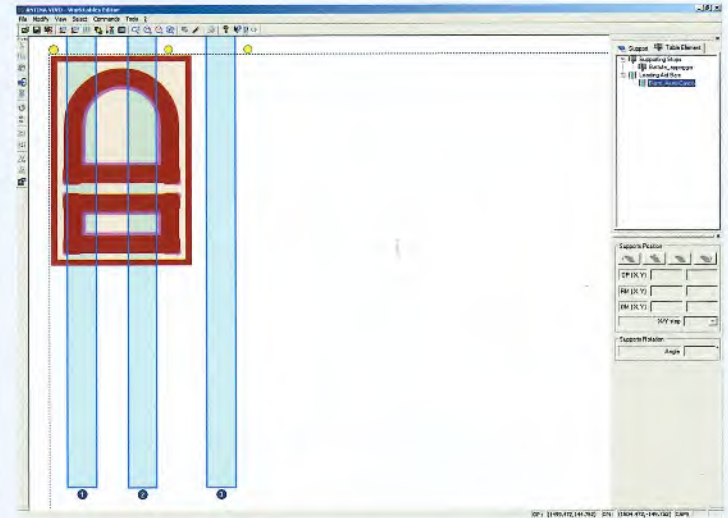
Xilog Plus: direct DXF file importation, optimisation of drilling strokes and routing path, easy programming of parametric program with Macros.

Xilog Plus: importation directe des fichiers DXF, optimisation des perçages et des parcours de fraisage, programmation facile des macros des programmes paramétriques.



Xilog Plus: machine and tool configuration using the graphics shown on the display unit and the detailed description (HELP).

Xilog Plus: configuration de la machine et des outils par la visualisation graphique des paramètres et leur description sur affichage (HELP).

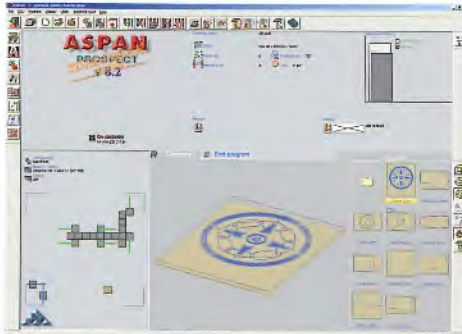


Xilog Plus: Manual positioning of worktables and suction cups using the monitor and immediate calculation of real positioning measurements.

Xilog Plus: positionnement manuel, sur écran, des tables et des ventouses avec calcul immédiat des cotes réelles de positionnement.

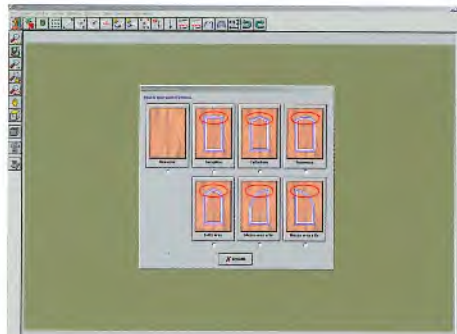
ASPAN: CAD/CAM facility for all users

ASPAN/TASK: le CAD/CAM à la portée de tous



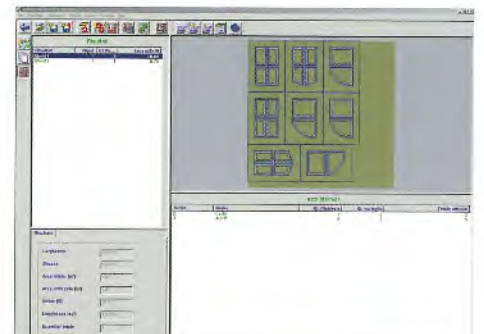
New supervisor: all the information for the panel being processed displayed on a single video page: material, machining, tools, operating times,...

Nouveau Superviseur: sur une seule page écran, toutes les informations sur le panneau en cours d'usinage: matière, usinages, outils, temps d'exécution...



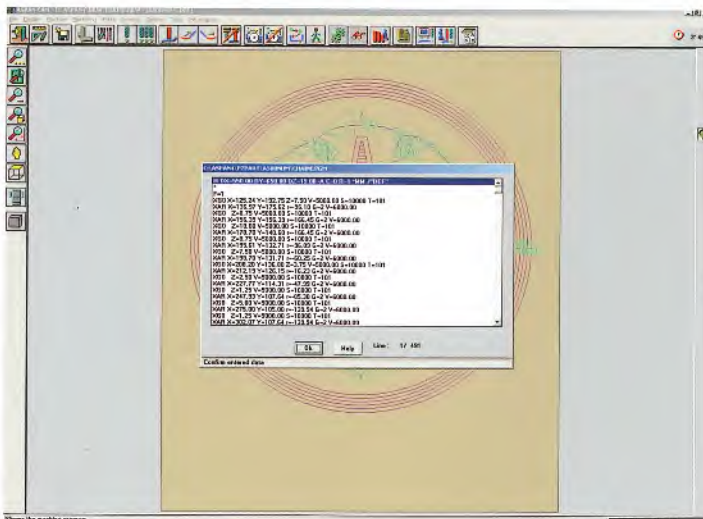
Management of raised panel doors: list of parametric and ready to use Macros which allow the processing of different raised panel doors (optional).

Gestion des Portes de Placard: liste des macros déjà prêtes et paramétriques qui permettent l'exécution de différentes typologies de portes de placard (en option).



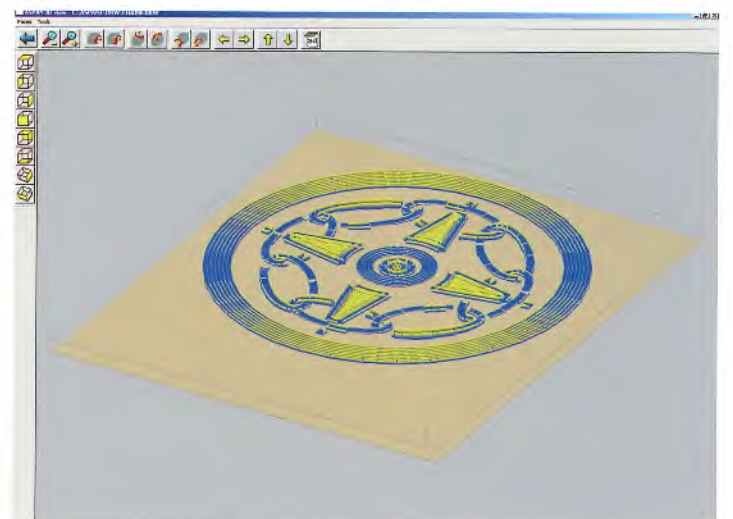
NESTING function: maximises panel use and minimises process waste (optional).

Procédé d'usinage par NESTING: l'optimisation maximale du panneau à usiner pour obtenir le moins de déchets (en option)



Easy visual programming through the integrated CAD with graphic helps or program steps directly in ISO format for the most expert people.

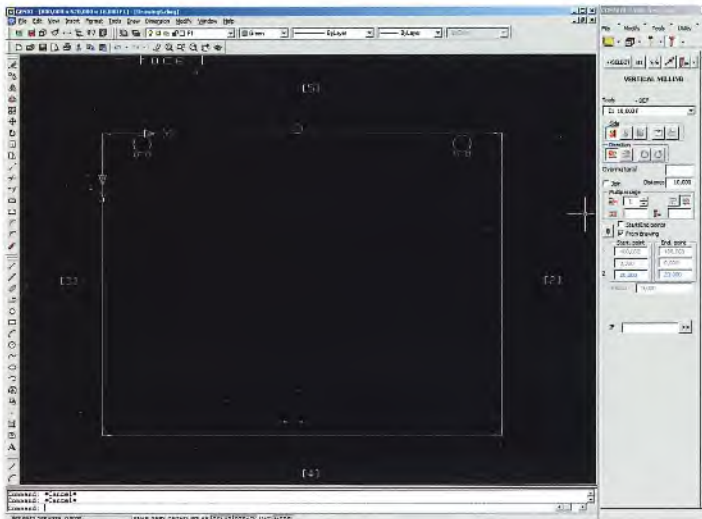
Programmation simple et visuelle par CAO intégré avec aides graphiques ou écriture de phases du programme directement sous format ISO pour les plus experts.



New 3D graphics: showing the programmed machining and the tools infeed and outfeed.

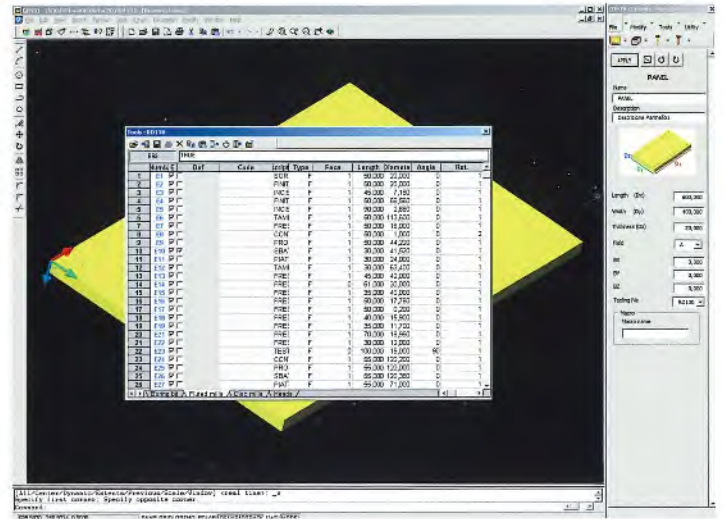
Nouvelle Graphique en 3D: permet de vérifier le travail programmé et met en évidence les points d'entrée des outils.

CAD-CAM GENIO: all the power of integrated AutoCAD® GENIO CAD/CAM: toute la puissance d'Autocad® intégré



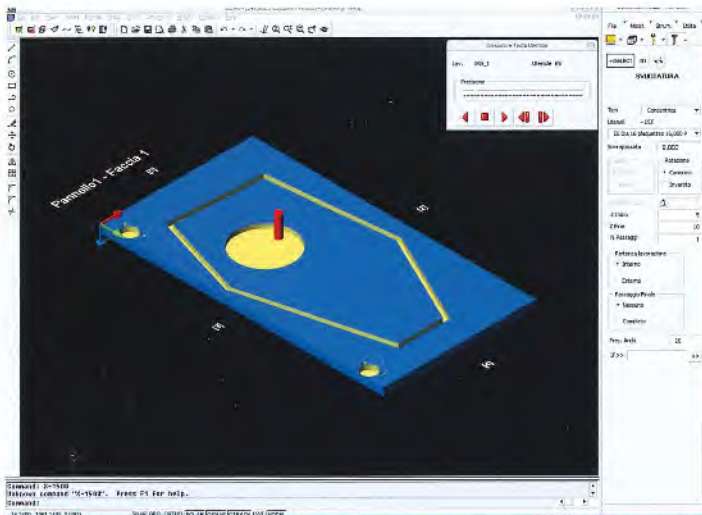
The most widely available CAD integrated for the most common woodworking machining types: drilling, cutting, routing, rounding off, etc.

Le logiciel CAD en commerce, le plus utilisé, intégré aux usinages typiques du bois : perçages, coupe à la lame, calibrages de forme, défonçages, etc....



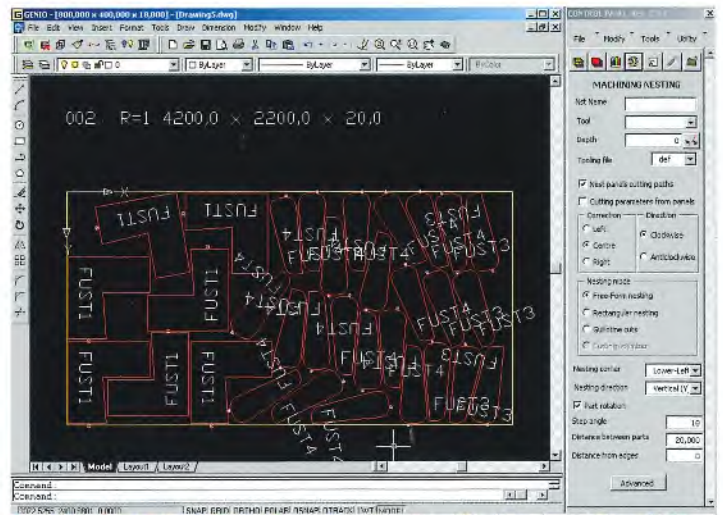
Machine configuration, tooling files and integrated macros are programmed and managed using simple MS Excel® files.

Toute la configuration de la machine avec ses fichiers de mise au point et les macros intégrées est gérée par de simples fichiers d'Excel®.



3D display of the component being machined and simulation of all programmed machining.

Visualisation en 3D de la pièce à produire et simulation de tous les usinages sur tous les côtés.



NESTING mode management. Nesting maximises the surface area actually used and minimises machining waste (optional).

Gestion de l'usinage en mode NESTING: optimisation de la surface usinable pour minimiser au maximum les déchets. (en option)

netline

Integrated Production

Setting the New Standards "across boundaries" in furniture manufacturing...
...providing the keys for joineries and cabinet makers success

Les nouveaux standards dans la production de meubles...
...qui offrent à la petite et moyenne entreprise les clés du succès



Sigma

- CAD interface
- parametric philosophy
- automatic machine programs generation
- integration through labels and barcodes
- cost and material consumption analysis

design

- Interface CAD
- projet paramétrique
- génération automatique des programmes
- intégration à travers étiquettes et codes à barres
- analyse des coûts et des matériaux

Tech

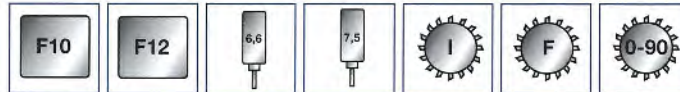
- **Quality:** assured by SCM expertise and technology, preserved till delivery at customer site and ahead.
- **Flexibility:** parametric capabilities of design software and availability of machine applications.
- **Time to market:** few hours from design to production and delivery, thus achieving fast ROI (Return Of Investment).
- **Cost reduction:** human error reduction in machine programming, optimization of production process.
- **Innovation:** automatic programming and real time integration of machines and design software.

- **Qualité,** assurée par les grandes structures industrielles de SCM Group et préservée jusqu'à après la livraison.
- **Flexibilité,** garantie par la capacité de développer un projet sur bases paramétrique et par la versatilité d'emploi des machines.
- **Temps d'accès au marché** rapide, quelques heures suffisent pour passer du projet à la production et enfin à l'assemblage et à la livraison, ce qui permet un rapide retour des investissements.
- **Réduction des coûts,** due à la diminution de l'erreur humaine en programmation et à l'optimisation de la production.
- **Innovation,** grâce à l'intégration totale de la définition du projet à sa réalisation.

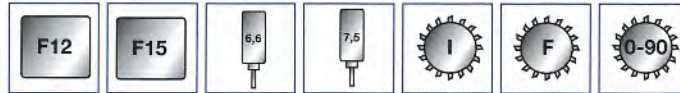
Machine tooling

Mise au point des machines

Tech Z25



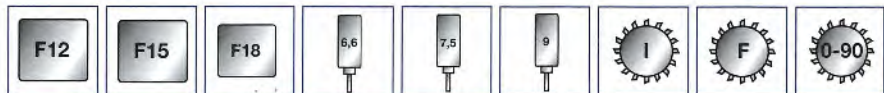
Tech Z25 Plus



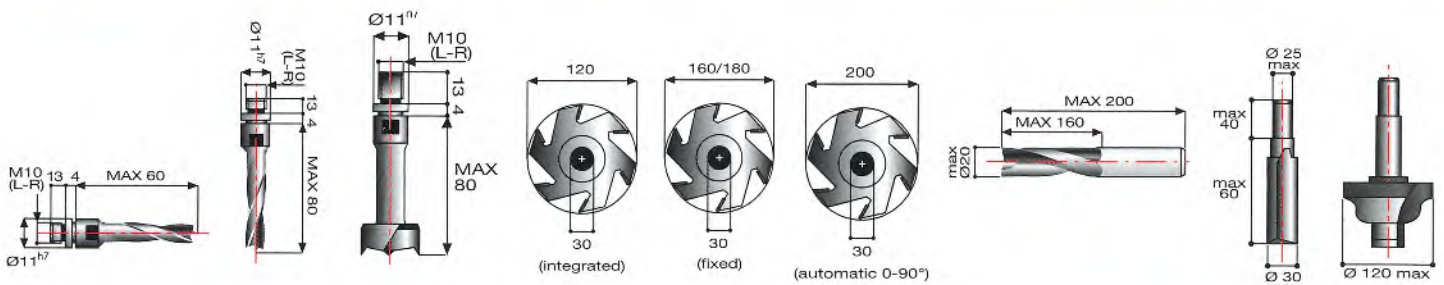
Tech Z27



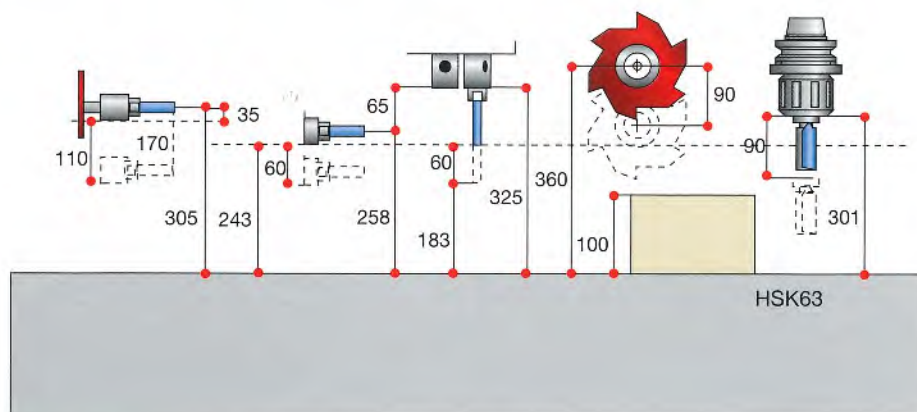
Tech Z30



Technical features of the usable tools
Caractéristiques techniques des outils utilisables

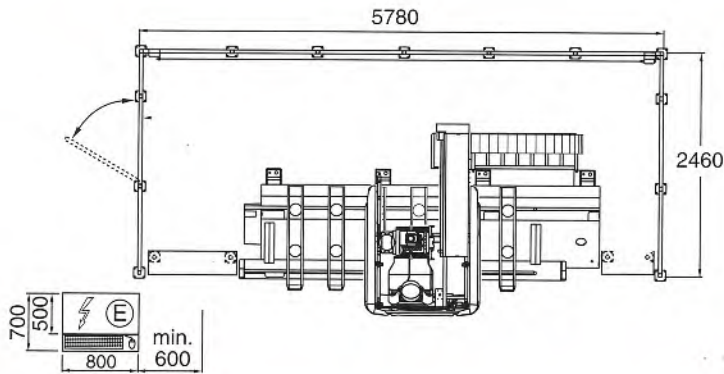


Panel transfer_Passage du panneau



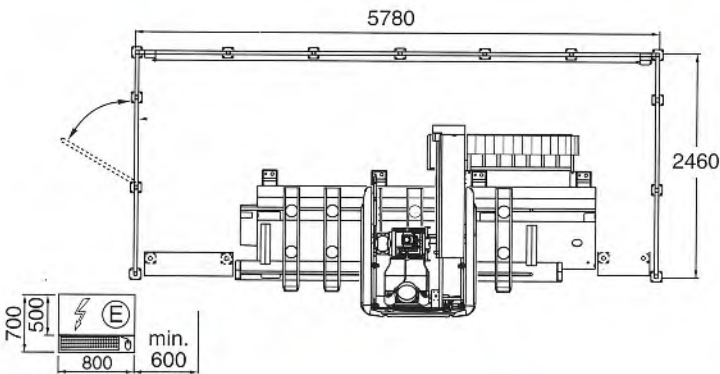
Tech Z Overall dimensions Dimensions d'encombrement

Tech Z25_Tech Z25 Plus



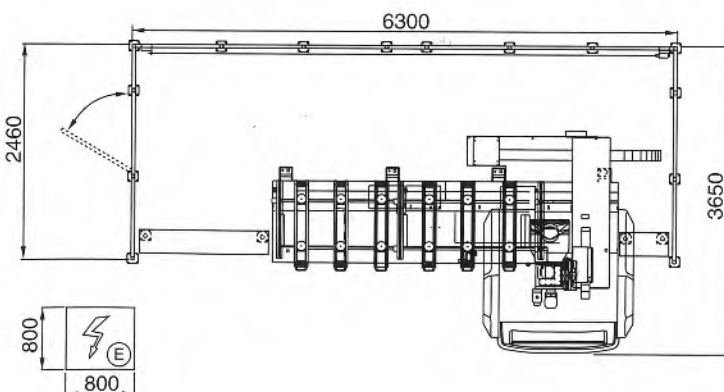
2560 mm

Tech Z27



2560 mm

Tech Z30



2560 mm

Tech Z



Technical specifications_Données techniques

| | | | Tech Z25 | Tech Z25 Plus | Tech Z27 | Tech Z30 |
|---|--|-----------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| X working area (between the stops) | Zone d'usinage en X (entre les butées) | mm | 2500 (3230 opz) | 2500 (3230 opz) | 2650 (3230 opz) | 3060 (3800 opz) |
| Y working area | vertical drilling | perçages verticaux mm | 918 | 1018 | 1018 | 1118 |
| | routing | fraisages mm | 1140 | 1240 | 1240 | 1340 |
| Panel clearance | Passage du panneau | mm | 180 | 180 | 180 | 180 |
| Maximum panel thickness | Épaisseur maxi du panneau | mm | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Z axis stroke | Course axe Z | mm | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Vertical spindles | Broches verticales | n. | 10 (12 opz.) | 12 (15 opz.) | 12 (15 opz.) | 12 (15-18 opz.) |
| Horizontal spindles | Broches horizontales | n. | 1+1 (2+2 opz.) in X / 1+1 in Y | 1+1 (2+2 opz.) in X / 1+1 in Y | 1+1 (2+2 opz.) in X / 1+1 in Y | 1+1 (2+2 opz.) in X / 1+1 in Y |
| Total machine weight (electrical cabinet inclusive) | Poids total de la machine (compris l'armoire électrique) | Kg | 3.000 | 3.000 | 3.000 | 3.600 |
| Vectorial speed in X and Y axes | Vitesse vectorielle des axes (X-Y) | m/min | 42,4 | 42,4 | 54 | 60,2 |
| Linear speed in Z axis | Vitesse linéaire de l'axe Z | m/min | 11,5 | 11,5 | 11,5 | 22,5 |

Common features to all Tech models

Caractéristiques communes à tous les modèles de la série Tech

| | | | |
|---|---|-------------------|---------------------|
| Spindles speed | Rotation broches | rpm - t/min | 4000 |
| Spindles motor power | Puissance du moteur de rotation des broches | kW (Ch) | 2,2 (3) |
| Disk cutter motor power | Puissance du moteur de la fraise à disque | kW (Ch) | 2,2 (3) |
| Disk cutter speed | Vitesse de rotation de la fraise à disque | m/min | 6000 |
| Electro-spindle motor power | Puissance des électromandrins | kW (Hp-Ch) [S6] | 6,6-7,5-9 (9-10-12) |
| Max electro-spindle speed (kW 6,6 - 7,5) | Vitesse maxi de rotation des électromandrins (kW 6,6 - 7,5) | rpm - t/min | 24000 |
| Max electro-spindle speed (kW 9) | Vitesse maxi de rotation des électromandrins (kW 9) | rpm - t/min | 18000 |
| Horizontal routing unit motor power | Puissance du groupe d'usinage pour les fraisages horizontaux | kW (Ch) | 3 (4) |
| Horizontal routing unit speed | Vitesse de rotation groupe d'usinage pour les fraisages horizontaux | rpm - t/min | 15000 |
| Installed power (depending on the unit installed) | Puissance installée (en fonction des groupes installés) | kVA | 9 - 16 |
| Compressed air pressure | Pression de l'air comprimé | atm | 6/7 |
| Compressed air consumption | Consommation air comprimé | NI/cycle | 150 |
| Vacuum pump | Pompe à vide | m ³ /h | 40 (100-250 opt) |
| Extraction air flow rate | Vitesse air aspiré | m/h | 30 |
| Extraction air consumption | Consommation d'air aspiré | m ³ /h | 2750 |
| Vacuum | Dépression | Pa | 3000 |
| Extraction outlet diameter (without conveyor) | Diamètre de la bouche d'aspiration sans convoyeur | mm | 160 + 200 + 200 |
| Extraction outlet diameter (with conveyor) | Diamètre de la bouche d'aspiration avec convoyeur | mm | 300 |
| Control system | Contrôle électronique | | PC Office |

Safety, what you should expect Sécurité, ce que vous devez exiger



The following components on the machine are supplied in accordance with CE rules (adhering countries)

- warning plates on the machine
- use and maintenance booklet
- emergency stop functions
- electric components and warning signs
- guards to protect moving parts
- guards for protection against ejection of chips or workpieces
- safety devices and locks to prevent accidental access or access by unauthorised personnel to dangerous areas.

La machine est livrée (dans les Pays où cela est prescrit) avec les parties suivantes conformes aux DISPOSITIONS "CE":

- plaquettes de signalisation sur la machine
- notices d'emploi et d'entretien
- dispositifs de sécurité électriques
- composants électriques ou dispositifs de signalisation visuelle
- carters de protection des parties en mouvement
- carter de protection pare-éclats barrière de sécurité empêchant l'accès accidentel aux personnes non autorisées ou aux zones dangereuses.

Noise levels - Niveau de bruit

| Model Modèle | Noise levels in accordance with ISO/DIS 7960 Niveau de bruit conformément aux normes ISO/DIS 7960 | Machining Usinage |
|-----------------|--|----------------------|
| Tech Z | Operator position LAeq [dB (A)] Poste opérateur LAeq [dB (A)] | Drilling Perçage |
| | 74,9 | Routing Fraisage |
| | 80,9 | |

Some photographs show machines with optional accessories fitted. Technical specifications may change without prior notice.

Pour des exigences de présentation, les machines en photos sont équipées de leurs accessoires. Les données techniques peuvent être modifiées sans aucun préavis.

SCM. The widest range of woodworking machines

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 to 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.



SINCERT



scm

SCM



0000556147E

S

S

N

