



Всё это “Сделано на SCM - Италия” От литья чугуна до готовой продукции.

Приходите посмотреть на наши производственные площадки и потрогать собственными руками качество станков SCM - гостями будете!



minimax

увлечённость заслуживает профессионального оборудования.

minimax - это линия профессиональных станков для любителей и профессионалов в области деревообработки, являющаяся всемирно признанным эталоном вот уже в течение 40 лет. Модели minimax представляют собой полную гамму деревообрабатывающих станков SCM, являясь максимальным воплощением технологических инноваций в данном сегменте.

elite

Массивные, гибкие и экономичные

комбинированные
станки

cu 410e
стр. 4



fs 41e
стр. 5



st 4e
стр. 6



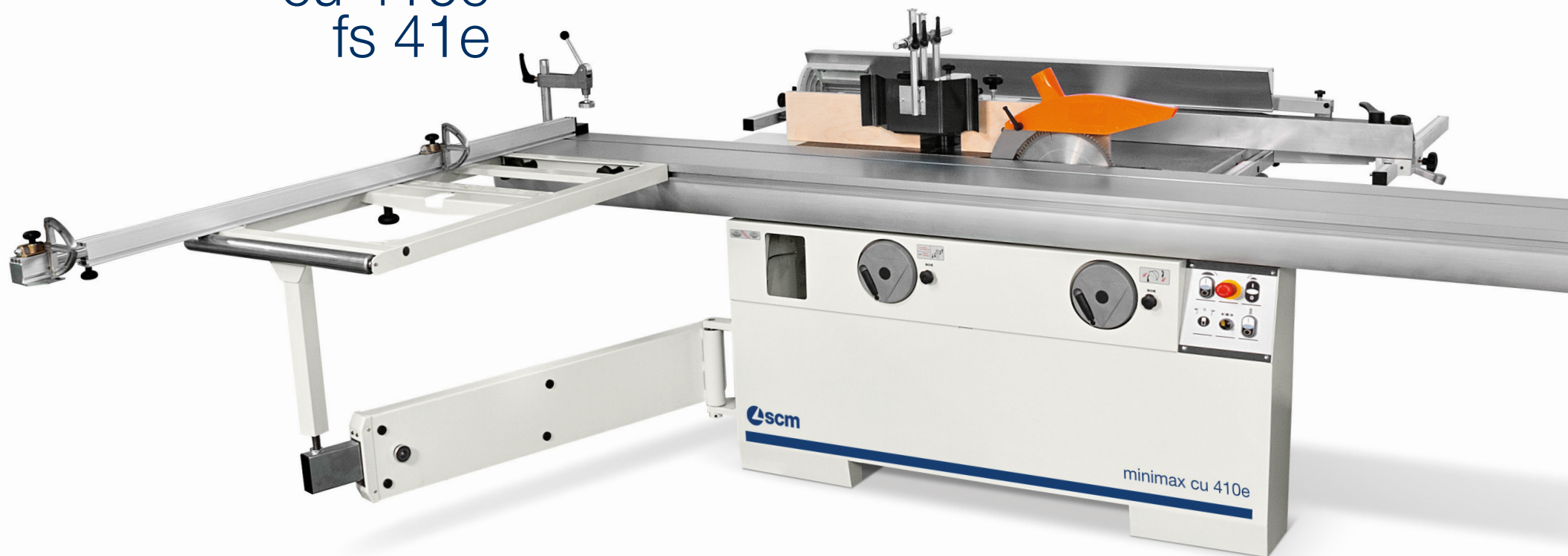
круглопильные
станки

sc 4e
стр. 7



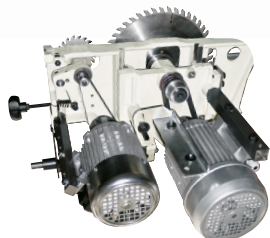
elite КОМБИНИРОВАННЫЕ СТАНКИ cu 410e fs 41e

универсальные комбинированные станки
фуговально-рейсмусовые станки



| | cu 410e | fs 41e |
|--|--------------------------|-------------------|
| Полезная ширина фуганка/рейсмуса | мм 410 | 410 |
| Общая длина фуговальных столов | мм 2000 | 2000 |
| Макс. диаметр основной пилы при установленной подрезной пиле | мм 3 ÷ 240 | 3 ÷ 240 |
| Ход алюминиевой каретки | мм 315 | - |
| Макс. длина фрезерного шпинделя | мм 125 | - |
| Мощность трёхфазного двигателя, начиная с | кВт/Гц 4 (4,8) / 50 (60) | 4 (4,8) / 50 (60) |

См. полную техническую спецификацию на странице 48



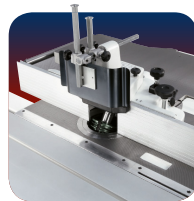
Пильная Группа
стабильность и
жѐсткость



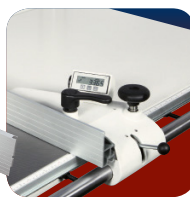
**Строгальный
Ножевой Вал**
прекрасное качество
обработки



Фрезерный Узел
универсальность



**Цифровые
индикаторы
положения**
высокотехнологичные
устройства



**Подвижная
Каретка**
точная и тихая



**Направляющая
Фрезера**
высокотехнологичные
устройства

Массивные, гибкие и надёжные станки для деревообрабатывающих мастерских и требовательных мастеров, которые желают получить готовую продукцию превосходного качества.

elite

комбинированные станки и круглопильные станки

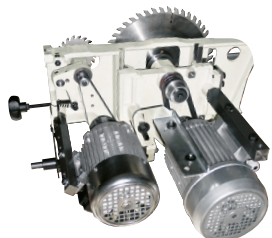
круглопильно-фрезерные станки
круглопильные станки

st 4e sc 4e



| | st 4e | sc 4e |
|--|--------------------------|-------------------|
| Макс. диаметр основной пилы при установленной подрезной пиле | мм 315 | 315 |
| Ход алюминиевой каретки | мм 1600 ÷ 3200 | 2250 ÷ 3200 |
| Макс. полезная длина фрезерного шпинделя | мм 125 | - |
| Мощность трёхфазного двигателя, начиная с | кВт/Гц 4 (4,8) / 50 (60) | 4 (4,8) / 50 (60) |

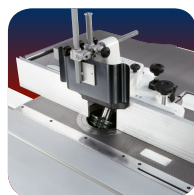
См. полную техническую спецификацию на странице 48



Пильная Группа
стабильность и
жѐсткость



**Фрезерный
Станок**
универсальность



**Цифровые
индикаторы
положения**
высокотехнологичные
устройства



**Подвижная
Каретка**
точная и тихая



**Направляющая
Фрезера**
высокотехнологичные
устройства

elite рабочие группы



стабильность и жёсткость

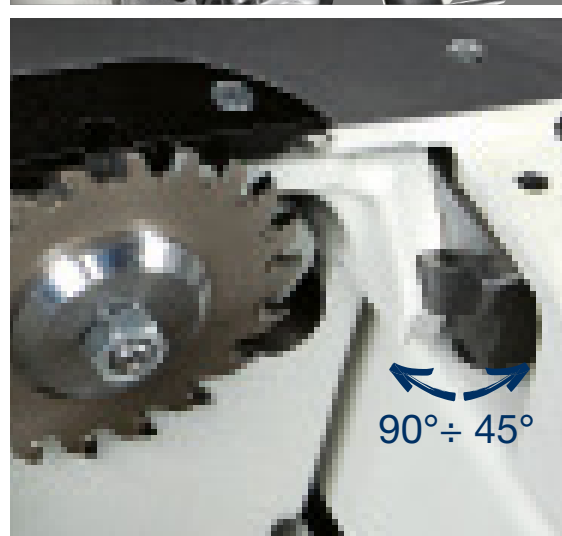
Пильная Группа.

Новая пильная группа в виде замкнутой чугунной конструкции надёжно установлена под рабочим столом на двух боковых суппортах в форме полумесяца. Это техническое решение придаёт прочность и жёсткость, обеспечивая прекрасный результат распила. Пильная группа может быть по отдельному запросу оснащена подрезной пилой для качественного распила облицованных панелей. Подрезная пила является опцией и поставляется в двух версиях: с ременной передачей от основного двигателя или с независимым двигателем мощностью 0.75 л. с. (0.55 кВт). Максимально допустимый для основной пилы диаметр 315 мм при установленной подрезной пиле.

Подъём пильной группы производится с помощью массивной чугунной конструкции с системой “ласточкин хвост”.

Опора вращения для наклона пильной группы имеет диаметр 120 мм и установлена на жёсткой стойке в форме полумесяца: надёжное и жёсткое техническое решение.

Подрезная пила имеет регулировку с внешней стороны станка без применения каких-либо инструментов, что позволяет производить её быстрое и аккуратное позиционирование без люфтов.

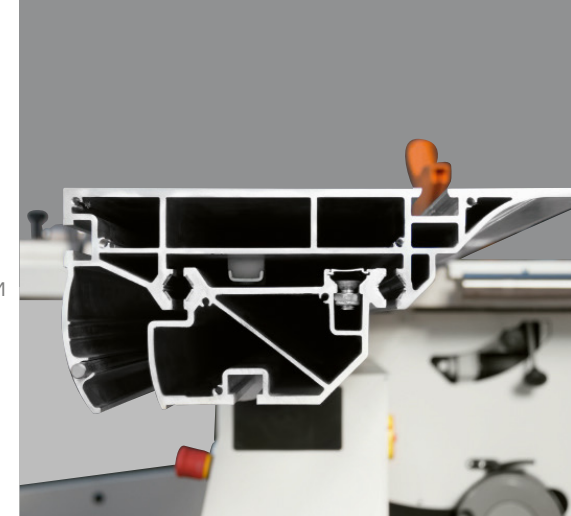




ТОЧНЫЙ И ТИХИЙ

Алюминиевый Подвижный Стол.

Оптимальная поддержка для панелей большого размера с помощью стола каретки шириной 360 мм. Исключительно высокая точность и плавность движений: для установки направляющих не используется клей, и качество клеевого слоя не влияет на скольжение. Стальные закаленные направляющие завальцовываются.



ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ УСТРОЙСТВА
Цифровые индикаторы.

Направляющая круглого сечения для параллельной линейки (опция для си 410e) с микрометрической поднастройкой обеспечивает плавное, быстрое и высокоточное позиционирование линейки. Суппорт линейки оснащается цифровым индикатором положения с датчиком, скользящим по магнитной ленте (опция).

Простая загрузка заготовок на поддерживающую раму большого размера с холостыми роликами на конце. Телескопическая упорная линейка с двумя флажковыми упорами может использоваться для панелей размерами 3200 x 3200 мм и для пропилов под углом до 45° относительно обеих сторон рамы.

elite рабочие группы



A

B

прекрасное качество обработки

Строгальный Ножевой Вал.

Строгальная группа установлена на чугунном суппорте, и стандартно имеет ножевой вал диаметром 87 мм с 3 ножами. (Оptionный ножевой вал "Tersa" доступен с 4 быстроустанавливаемыми ножами и автоматической регулировкой). Для получения безупречного качества обработки сила прижатия роликов подачи может регулироваться в зависимости от типа обрабатываемой древесины. Подающие ролики (A) имеют спиральный профиль для обеспечения надёжной и непрерывной подачи, в то время как ролик на выходе (B) выполнен из подвергнутой пескоструйной обработке стали для поддержания высокого качества полученной поверхности.

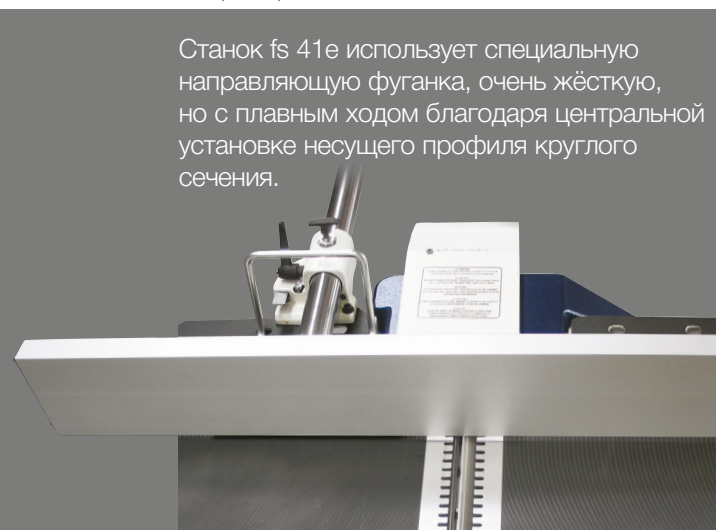
функционально и персонализируемо

Ещё более универсальный станок: имеет практичную сверлильно-пазовальную приставку (опция) с управлением двумя рукоятками.

Две скорости подачи для стандартной рейсмусовой группы (6 - 12 м/мин.).

В станке си 410е фуговальные столы открываются в сторону пильного узла: это эргономичное решение, занимающее минимальное пространство.

Станок fs 41e использует специальную направляющую фуганка, очень жёсткую, но с плавным ходом благодаря центральной установке несущего профиля круглого сечения.

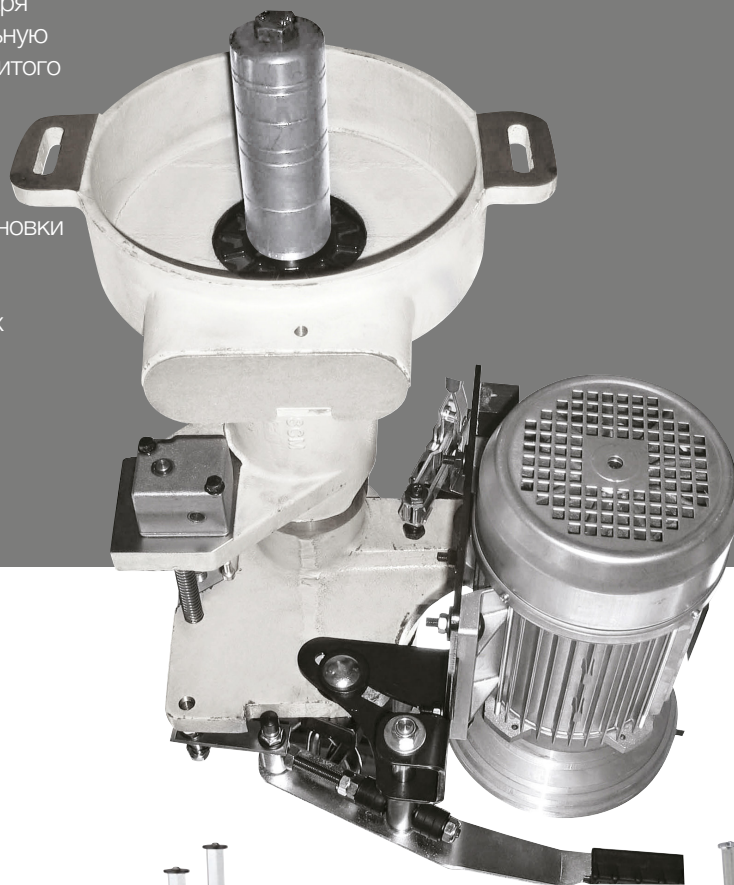


универсальность

Фрезерный Узел.

Максимальные стабильность и жёсткость в любых условиях обработки благодаря широкой колонне, несущей шпиндельную голову, полностью выполненную из литого чугуна.

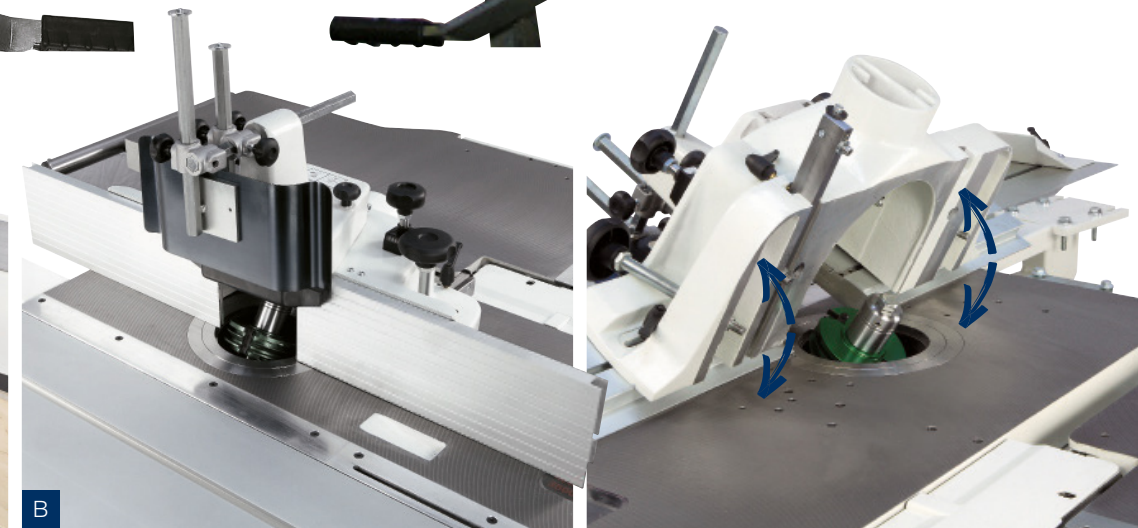
4 стандартные скорости идеальны для обработки любого типа, от профилирования до фрезерования и нарезки шипов с возможностью установки инструмента диаметром до 275 мм. Шпиндель окружён чугунной "чашей" для защиты внутренних механических компонентов от стружки и пыли.



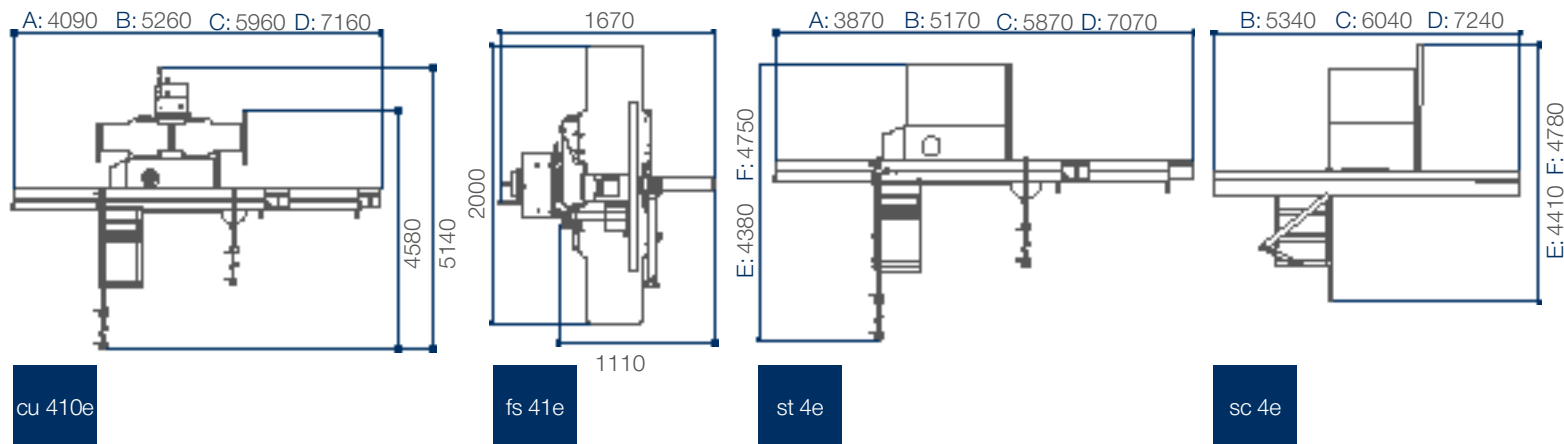
high-tech devices

Moulder Fence.

The standard spindle moulder hood (A) can house tools of maximum diameter 210 mm. Available as an option, the spindle moulder hood that uses an adjustment system of the guides through rack and it has a mechanical digital readout (B). Thanks to the memories system, this hood can be removed and replaced without losing the operating position. The maximum capacity of the tool used in profiling is 240 mm in diameter. It is available, on request, the tilting spindle 45° towards the inside machine.



elite размеры и технические данные



S Стандарт
O Опция

| | cu 410e | fs 41e | st 4e | sc 4e |
|--|------------------------------------|--------------|-----------------------------|-------------|
| фуганок / рейсмус | | | | |
| Рабочая ширина | мм 410 | 410 | - | - |
| Диаметр ножевого вала (мм) / кол-во стандартных ножей | мм/шт 87 / 3 | 87 / 3 | - | - |
| Размеры стандартных ножей | мм 410 x 30 x 3 | 410 x 30 x 3 | - | - |
| Максимальный съём за один проход | мм 5 | 5 | - | - |
| Общая длина фуговальных столов | мм 2000 | 2000 | - | - |
| Размер рейсмусового стола | мм 423 x 775 | 423 x 775 | - | - |
| Скорость подачи при рейсмусовании | м/мин 6 / 12 | 6 / 12 | - | - |
| Мин. ÷ макс. рабочая высота рейсмуса | мм 3 ÷ 230 | 3 ÷ 230 | - | - |
| пильный узел | | | | |
| Размеры чугунного стола круглопильно-фрезерного станка | мм 1250 x 430 | - | 1250 x 430 | 840 x 560 |
| Наклон пильного узла | 90° ÷ 45° | - | 90° ÷ 45° | 90° ÷ 45° |
| Макс. диаметр основной пилы при установленной подрезной пиле | мм 315 | - | 315 | 315 |
| Макс. вылет диска основной пилы над рабочим столом при 90°/45° | мм 100 / 70 | - | 100 / 70 | 100 / 70 |
| Ход алюминиевой каретки | мм 1600 ÷ 3200 | - | 1600 ÷ 3200 | 2250 ÷ 3200 |
| Ширина до линейки параллельных резов | мм 1050 | - | 900 ÷ 1270 | 900 ÷ 1270 |
| фрезерный узел | | | | |
| Максимальная полезная длина шпинделя | мм 125 | - | 125 | - |
| Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц) | об/мин 3500 / 6000 / 8000 / 10.000 | - | 3500 / 6000 / 8000 / 10.000 | - |
| Макс. диаметр инструмента при профилировании | мм 210 ÷ 240 | - | 210 ÷ 240 | - |
| Макс. диаметр инструмента, опускаемый под стол при 90° | мм 240 | - | 240 | - |
| Макс. диаметр шипорезного инструмента | мм 275 | - | 275 | - |
| другие технические характеристики | | | | |
| Трёхфазные двигатели 4 кВт (5,5 л. с.) при 50 Гц - 4,8 кВт (6,5 л. с.) при 60 Гц | S | S | S | S |
| Трёхфазные двигатели 5 кВт (6,6 л. с.) при 50 Гц - 6 кВт (8 л. с.) при 60 Гц | O | O | O | O |
| Трёхфазные двигатели 7 кВт (9,5 л. с.) при 50 Гц с прямым запуском | O | O | O | O |
| Однофазные двигатели 2,2 кВт (3 л. с.) при 50 Гц | O | O | O | O |
| Однофазные двигатели S1 3,6 кВт (4,8 л. с.) при 60 Гц | O | O | O | O |
| Диаметр патрубка аспирации | мм 120 | 120 | 120 | 120 |

- A** с кареткой 1600 мм
 - B** с кареткой 2250 мм
 - C** с кареткой 2600 мм
 - D** с кареткой 3200 мм
 - E** с шириной распила 900 мм*
 - F** с шириной распила 1270 мм*
- *по параллельной линейке*

elite

ОСНОВНЫЕ ОПЦИОНАЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА



дополнительный стол на каретке
Для поддержки панелей больших размеров.



угловая линейка с откидными упорами
Служит для угловых резов без перемещений большой упорной линейки. Рекомендуется для небольших деталей.

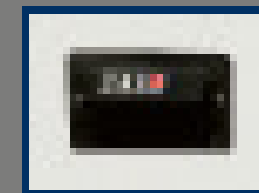


верхняя защита пильного узла
Для полной безопасности при пилении.

устройство
для угловых
распилов с
предустановками
Задаёт наиболее часто
используемые углы.
Полезно при обработке
деталей большой
ширины.



цифровой индикатор на
линейке параллельных резов
Точное позиционирование с помощью
магнитной ленты и датчика.



Ножевой вал "Tersa"

Автоматическая фиксация
ножевых полотен центробежной
силой обеспечивает безопасную
и точную обработку.

Система без регулировочных
винтов делает замену ножей
чрезвычайно быстрой.



чугунный сверлильно-пазовальный узел

Сверление отверстий
и изготовление пазов
производится чрезвычайно
легко. Имеется вытяжной
патрубок диаметром 120 мм и
зажимной патрон инструмента
диаметром 16 мм.



Спиральный ножевой вал "Xilent" с 3 рядами ножей

Обеспечивает исключительно высокое
качество строгания.

Сниженный шум при обработке создаёт
комфортную рабочую среду. Также
улучшает вытяжку пыли. Каждый нож
имеет 4 режущие кромки, которые могут
поворачиваться при затуплении других
кромки. Увеличивается срок службы
до момента, когда понадобится замена
ножевых вставок.

самоцентрирующийся патрон 0-16 мм типа "Wescott"

Концевые фрезы и сверла могут
быстро заменяться без какой-либо
настройки.



КОМПЛЕКТ для обслуживания спирального ножевого вала "Xilent"

Состоит из следующего:

- 1 бутылка с жидкостью для очистки
от смол и обезжиривания
- 1 динамометрический ключ
- 2 звёздчатые биты Torx
- 10 сменных ножевых пластин
- 5 винтов
- 1 бронзовая щётка для очистки шпинделя
- 1 стальная щётка для очистки гнезд ножевых пластин



цанговый патрон

Повышенная жёсткость
обработки благодаря мощной
и жесткой фиксации. Патрон
имеет 3 цанги 5/10/16 мм.



опрокидывающаяся
линейка для тонких
деталей
Обеспечивает оптимальную
безопасность рук оператора
при обработке тонких деталей.



A



B

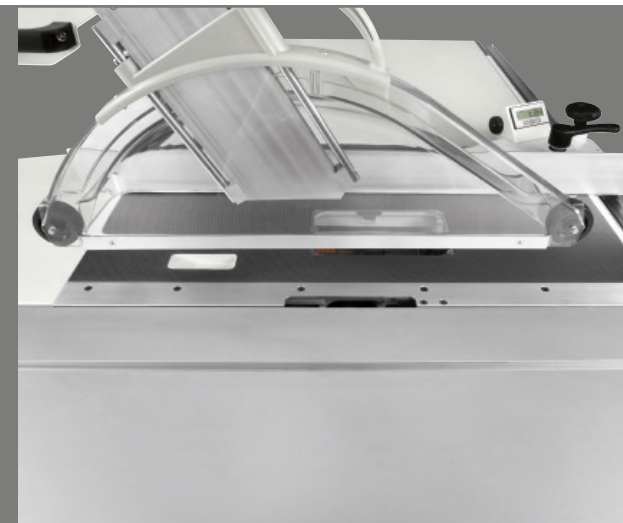
заменяемый шпиндель (A)
Служит для быстрой замены
шпинделя. Среди сменных
шпинделей имеются и с патроном
для концевых фрез. (B)

шипорезный стол и
защитный кожух
Служит для нарезки шипов
фрезерным шпинделем. Состоит
из следующего:

- чугунный стол
- ограждение шпинделя для
фрез диаметром 275 мм
- патрубок аспирации 120 мм



комплект "dado"
предустановка для
использования пазовых
фрез (не входящих в
комплект поставки) вместо
основной пилы.



предустановка для
подключения и откидной
суппорт автоподатчика
Это решение позволяет
полностью отводить автоподатчик,
предотвращая столкновение с
другими частями станка.

ролики для
перемещения
станка



elite

ОСНОВНЫЕ ОПЦИОНАЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

S Стандарт
O Опция

| | cu 410e | fs 41e | st 4e | sc 4e |
|---|---------|--------|-------|-------|
| Угловая линейка с откидными упорами | O | - | O | O |
| устройство для угловых распилов с предустановками | O | - | O | O |
| Цифровой индикатор положения линейки параллельных резов | - | - | O | O |
| Дополнительный столик на каретке | O | - | O | O |
| Верхняя защита пил | - | - | O | O |
| Цифровые индикаторы позиционирования групп | O | O | O | O |
| Ножевой вал "Tersa" | O | O | - | - |
| Ножевой вал "Xylent" с 3 рядами спиральных ножей | O | O | - | - |
| Комплект технического обслуживания спирального ножевого вала "Xylent" | O | O | - | - |
| Чугунный сверлильно-пазовальный узел | O | O | - | - |
| Самоцентрирующийся патрон диаметром 0-16 мм типа "Wescott" | O | O | - | - |
| Зажимной патрон с цангой | O | O | - | - |
| Опрокидывающаяся линейка для тонких деталей | - | O | - | - |
| Регулировка фрезерной направляющей в трёх направлениях | O | - | O | - |
| Шипорезный стол и защитный кожух | O | - | O | - |
| Предустановка для подключения и откидной суппорт автоподатчика | O | - | O | - |
| Заменяемый шпиндель | O | - | O | - |
| Ролики для перемещения станка | O | O | - | - |
| Комплект "Dado" | - | - | O | O |

ОПЕРАТИВНАЯ И
КВАЛИФИЦИРОВАННАЯ
ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА
С ПОМОЩЬЮ СЕТИ
ТЕХНИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ,
НАСЧИТЫВАЮЩЕЙ 1000
ТЕХНИКОВ И 36,000 ЗАПАСНЫХ
ЧАСТЕЙ В АССОРТИМЕНТЕ.

ВЫСОКАЯ КВАЛИФИКАЦИЯ ТЕХНИКОВ, ЭФФЕКТИВНЫЙ
МЕНЕДЖМЕНТ И 6 ФИЛИАЛОВ ПО ПОСТАВКЕ ЗАПАСНЫХ
ЧАСТЕЙ ПО ВСЕМУ МИРУ ГАРАНТИРУЮТ ОПЕРАТИВНУЮ,
НАДЁЖНУЮ И ЭФФЕКТИВНУЮ ТЕХНИЧЕСКУЮ ПОДДЕРЖКУ.



СЛУЖБА ПОСТАВКИ

SCM располагает сервисной службой, занятой поставкой запасных частей с целью обеспечить постоянно высокие характеристики ваших производственных систем и спокойствие вашего бизнеса.

ПОЛНАЯ ГАММА ПОСТПРОДАЖНОГО СЕРВИСА

- монтаж и пусконаладка станков, линий и систем
- программы специализированного обучения
- телефонная поддержка для сокращения времени и экономических потерь при неработающем оборудовании
- программы профилактического технического обслуживания для обеспечения долговечности и постоянства характеристик оборудования
- полное обновление станочного парка и систем для увеличения добавочной стоимости инвестиций
- поддержка клиента в обновлении станков и систем на основании производственных требований



ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Группа SCM насчитывает 140 специалистов по запасным частям во всём мире, готовых отреагировать на любой запрос запасных частей путём организации их поставки в реальном времени.



36,000 ТОВАРНЫХ КОДОВ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Наш ассортимент запасных частей стоимостью 12 миллионов евро обеспечивает их поставку для любого станка



ЗАПЧАСТИ В НАЛИЧИИ

Более 90% полученных заказов отправляются в тот же день благодаря огромному ассортименту в нашем распоряжении.



ГАРАНТИРОВАННАЯ ПОСТАВКА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Мы гарантируем поставку даже самых редких запчастей, и 3,5 миллиона евро инвестированы в критически необходимые запасные части.



6 ОТДЕЛЕНИЙ В РАЗНЫХ ЧАСТЯХ СВЕТА

Отделения поставки запчастей находятся в Римини, Сингапуре, Шеньжене, Москве, Атланте и Сан-Бенту-ду-Сул



500 ОТГРУЗОК В СУТКИ





СИЛЬНЕЙШИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЕРЕВООБРАБОТКИ В НАШЕЙ ДНК

SCM. ОГРОМНЫЙ ОПЫТ, СОБРАННЫЙ ПОД ОДНОЙ МАРКОЙ

Вот уже более 65 лет SCM - это ведущий игрок на рынке промышленных технологий в деревообработке, это результат синтеза самых передовых ноу-хау в области производства оборудования и систем для обработки древесины, представленный во всем мире, благодаря обширной дистрибьюторской сети.

65 лет истории

3 основные производственные площадки в Италии

300.000 квадратных метров производственных помещений

17.000 станков выпускается ежегодно

90% продукции поставляется на экспорт

20 представительств за рубежом

350 дилеров и агентов

500 специалистов сервисной службы

500 зарегистрированных патентов



В нашей ДНК - сила целой Группы. Компания SCM является частью SCM Group, мирового лидера на рынке промышленного оборудования, от производства оборудования до систем, обрабатывающих самый широкий спектр материалов.

ГРУППА SCM GROUP - КОМАНДА ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ ЭКСПЕРТОВ В ПРОИЗВОДСТВЕ СТАНКОВ И ПРОМЫШЛЕННЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станки, интегрированные линии и услуги, предназначенные для обработки широкого спектра материалов.



ОБРАБОТКА ДРЕВЕСНЫХ
МАТЕРИАЛОВ



ОБРАБОТКА КОМПОЗИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ,
АЛЮМИНИЯ, ПЛАСТИКОВ, СТЕКЛА, КАМНЯ, МЕТАЛЛОВ

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Технологические комплектующие для станков и систем Группы, а также для сторонних заказчиков из различных отраслей промышленности.



ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛИ
И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КОМПОНЕНТЫ



ЭЛЕКТРОЦИТОВОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ



ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД

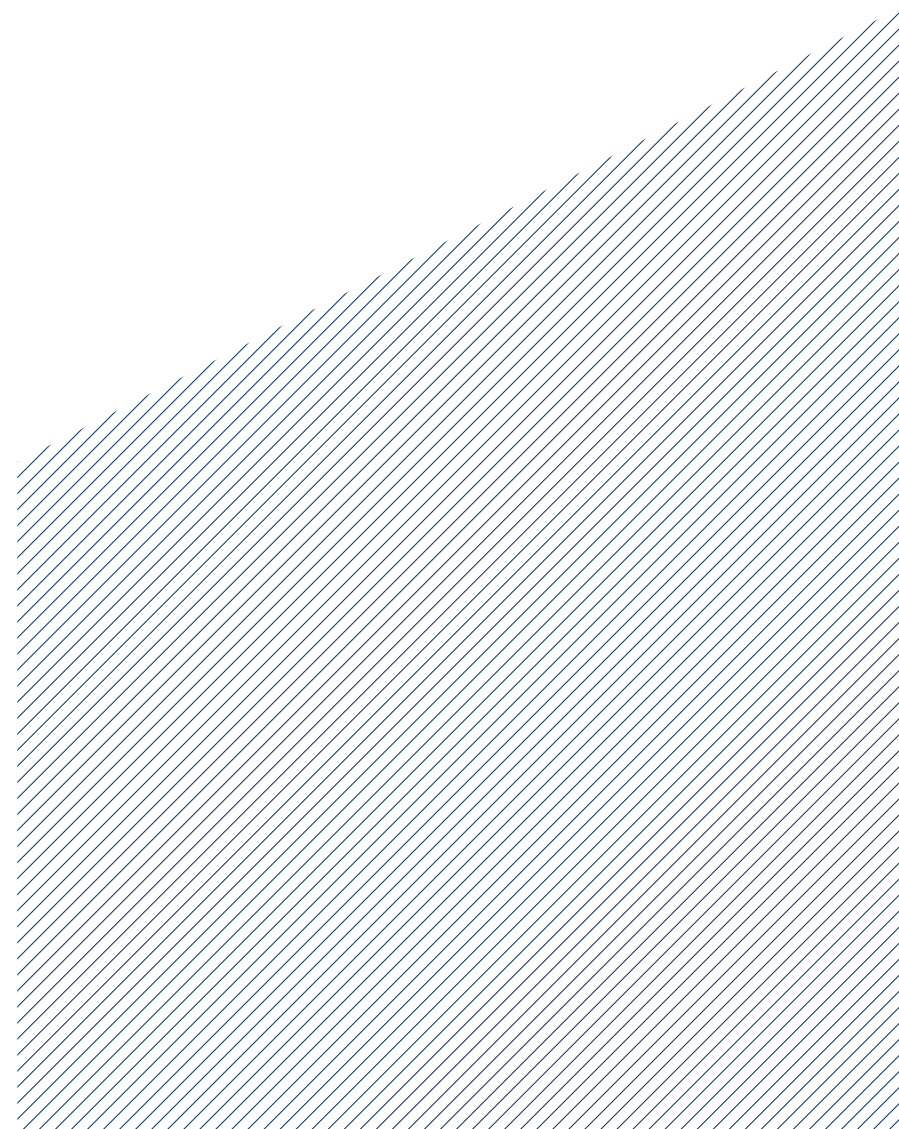


is more



Scm Group SPA
юридический адрес:
via Emilia, 77
47921 Rimini, Italia
Тел. +39 0541 700111
Факс.+39 0541 700232
служба продаж:
Via Casale, 450
47826 Villa Verucchio, Rimini, Италия
Тел. +39 0541 674111
Факс.+39 0541 674274
scm@scmgroup.com
www.scmwood.com

Scm Industria Spa
Профессиональное Оборудование
via Valdicella, 7
47892 Gualdicciolo,
Республика Сан-Марино
scm@scmgroup.com
отдел продаж. Италия:
Тел. +378 0549 876911
Факс+378 0549 999604
отдел зарубежных продаж:
Тел. +39 0541 674111
Факс +39 0541 674274
www.scmwood.com



Мощность двигателей в данном каталоге приведена в режиме S6, если иное не указано в явном виде. В данном каталоге оборудование показано в конфигурации по нормативам ЕС и с опциями. Компания-производитель оставляет за собой право вносить изменения в технические спецификации без предварительного уведомления, гарантируя, что указанные изменения не повлияют на безопасность в соответствии с нормативами ЕС.

ред. 01
01/2018

Komma
Mic Studio





SCM GROUP - представительство в странах СНГ
127273, Москва, ул. Отрадная, 2Б, корп. 7, эт. 6
scmgroup@scmgroup.ru
www.scmgroup.ru



00L0593173E