



SCM GROUP SpA DMC - Via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio (RN) - Italy
Tel. +39/0541/674110 - Fax +39/0541/674235 - www.scmgroup.com - dmc@scmgroup.com



0000569299C

REV. N. 01 - 04.2012 - AD LIFEINPIXEL - Giacanto



system t

Centres modulaires à abrasif souple pour calibrage,
ponçage et finition en général



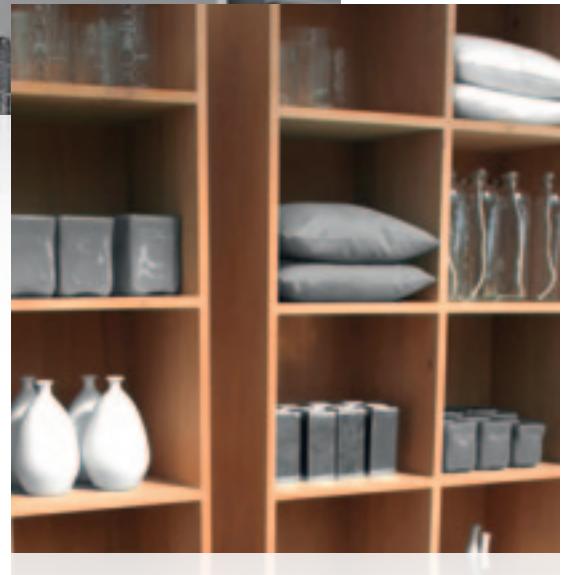
system t

Centres modulaires à abrasif souple pour calibrage, ponçage et finition en général

La nouvelle gamme de ponceuses System permet des configurations personnalisées de la machine afin de répondre à toutes les exigences de production, même les plus particulières, grâce à un large choix de solutions technologiques et une conception structurelle entièrement modulaire.

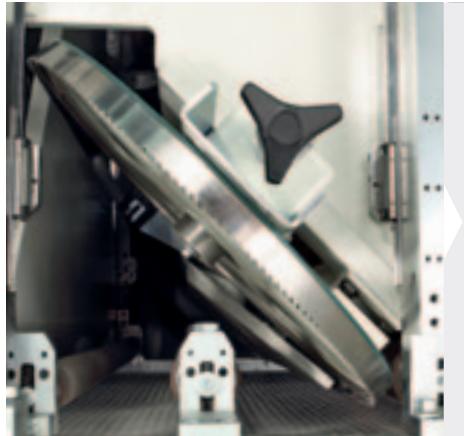
- PRATICITE D'EMPLOI
- USINAGE MULTIDIRECTIONNEL
- FINITIONS EXCEPTIONNELLES





system t

Centres modulaires à abrasif souple pour calibrage, ponçage et finition en général



SYSTÈME INNOVATEUR D'EXTRACTION LATÉRALE DES GROUPES

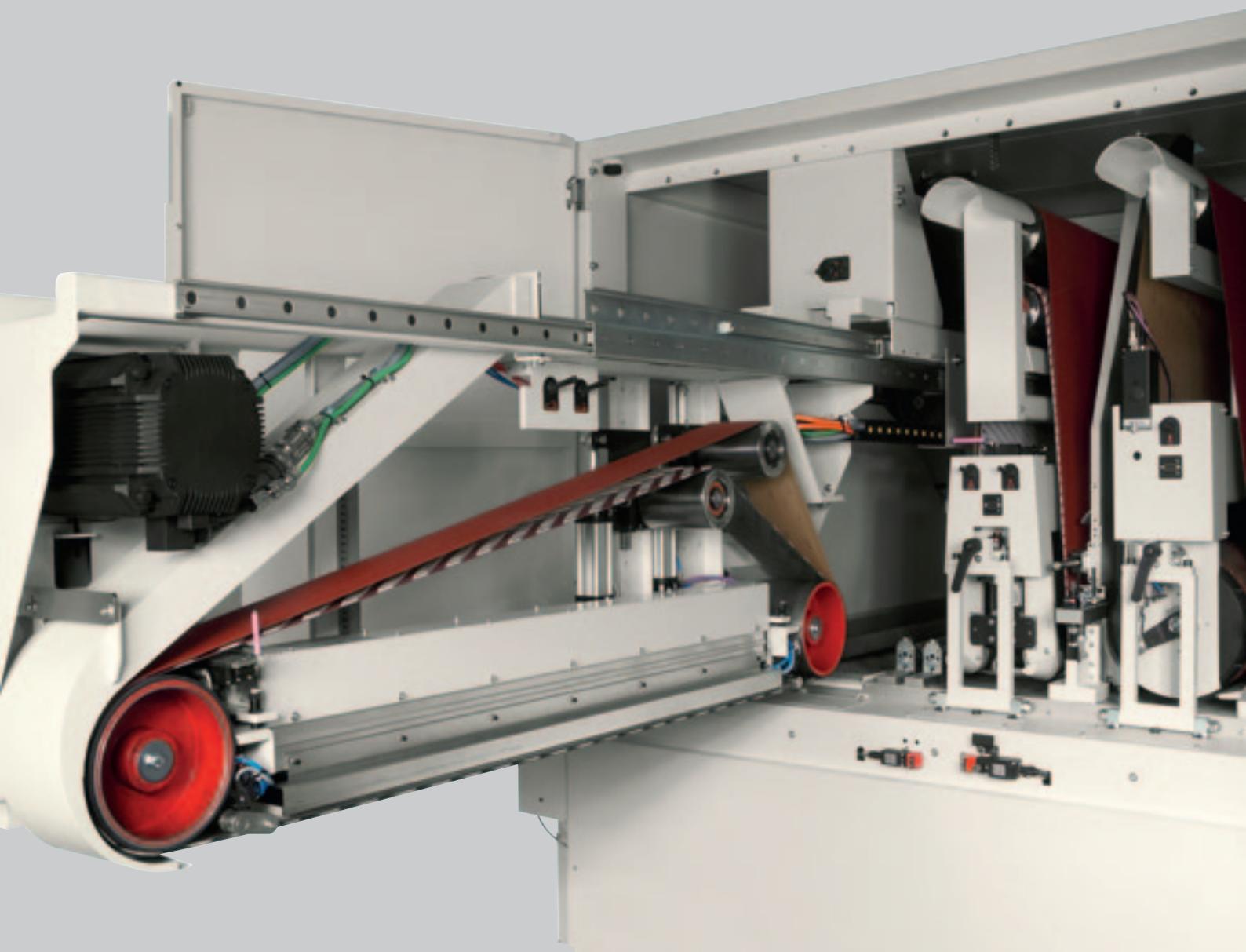
Extraction latérale des groupes à disques et du groupe transversal avec des supports télescopiques sur des guides prismatiques, ce qui permet d'accélérer toutes les opérations de changement d'outil, le nettoyage et l'entretien de routine.

GROUPE OPÉRATEUR PLANÉTAIRE DE NOUVELLE GÉNÉRATION

L'exclusif groupe planétaire avec engrenages dans un bain d'huile, avec vitesse de plaquettes indépendante par rapport à celle de disques planétaires, permet d'obtenir des finitions de surface très homogènes grâce à la multi-directionalité de son action.

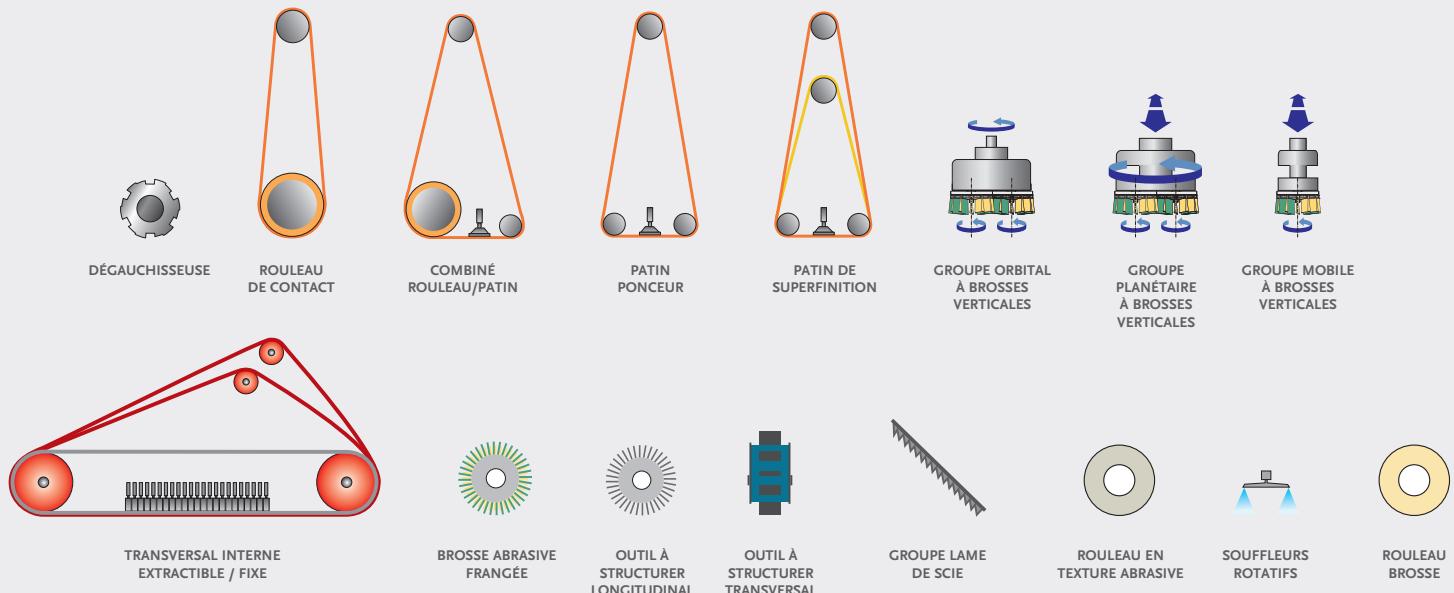
GROUPE OPERATEUR POUR FINITION A COUPE DE SCIE

L'innovant groupe à "lame de scie" permet d'imiter l'irrégularité superficielle produite par une découpe effectuée avec une scie à ruban. La possibilité de régler la profondeur de la lame et la vitesse de rotation de la lame permet de contrôler la profondeur et la distribution des incisions et donc de définir, au cas par cas, le type d'effet de finition finale souhaité.



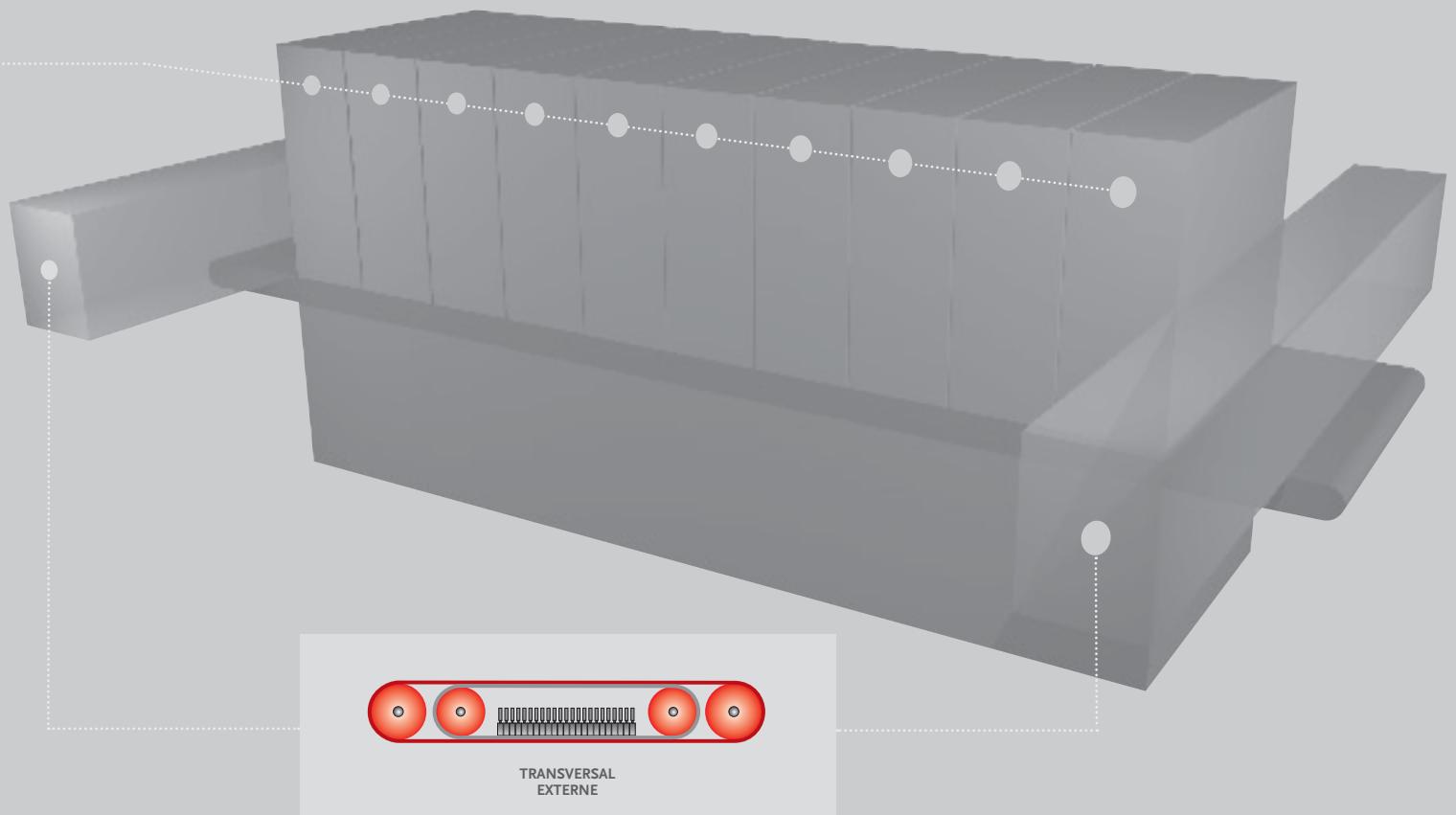
Structures modulaires

une gamme de machines conçue pour répondre aux exigences actuelles et futures



System est disponible avec des structures portantes pouvant accueillir jusqu'à 10 groupes d'usinage qui peuvent être complétés de deux groupes transversaux externes.

La structure modulaire de la machine et les groupes d'usinage de dernière génération (chacun avec ses composants électroniques et pneumatiques) permettent de conserver une composition de machine conforme aux exigences changeantes de production: il est en effet possible de ne changer que les groupes d'usinage (ou simplement d'en modifier l'ordre à l'intérieur de la machine) de façon rapide et économique.



system t5 1350

configuration pour finition et superfinition
des panneaux plaques et peints

System T5 1350 est un exemple de configuration s'adressant à l'industrie du meuble et aux sous-traitants qui recherchent des machines et systèmes de ponçage pour usages intensifs, pouvant réaliser d'excellentes finitions sur des panneaux bruts et peints.

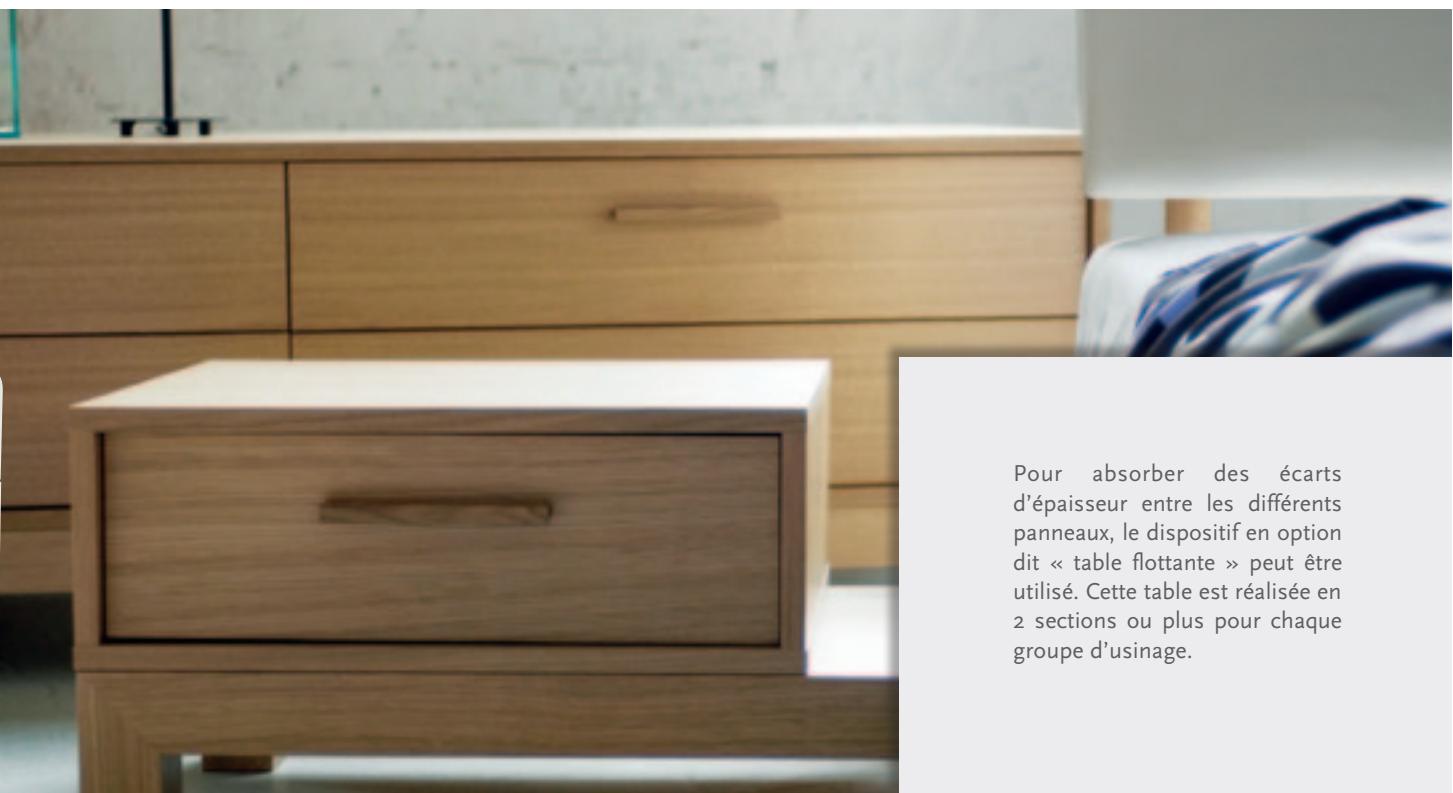




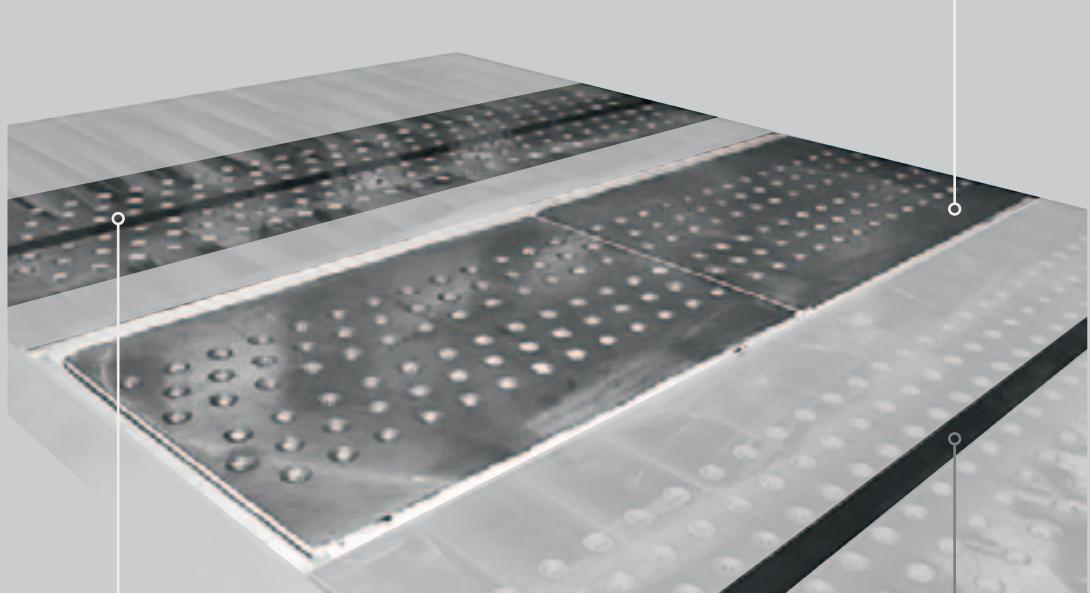
system t5 1350

configuration pour finition et superfinition
des panneaux plaques et peints





Pour absorber des écarts d'épaisseur entre les différents panneaux, le dispositif en option dit « table flottante » peut être utilisé. Cette table est réalisée en 2 sections ou plus pour chaque groupe d'usinage.

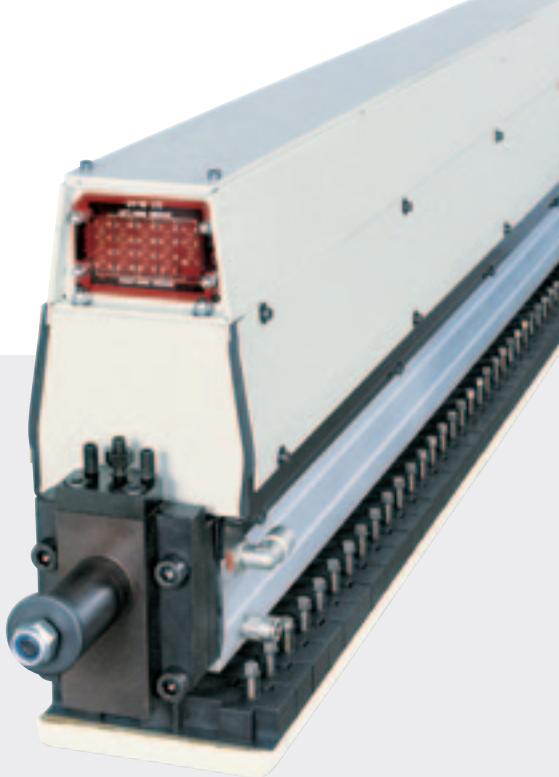


Le système de canalisation située à l'intérieur de la table permet de maintenir les pièces de petite taille ou particulièrement glissantes, avec davantage d'efficacité comparativement aux systèmes traditionnels de dépression.

Au niveau de chaque groupe d'usinage, des inserts spéciaux trempés peuvent être positionnés, qui augmentent la résistance de la table à l'usure. Ces inserts, à prix modéré, peuvent être changés rapidement par l'utilisateur.

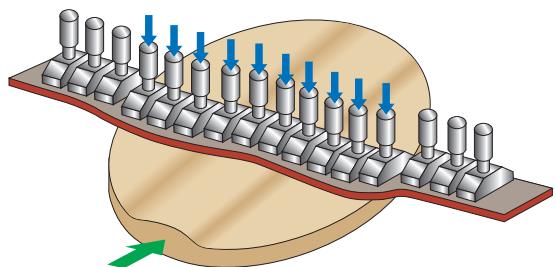
system t5 1350

configuration pour finition et superfinition
des panneaux plaques et peints



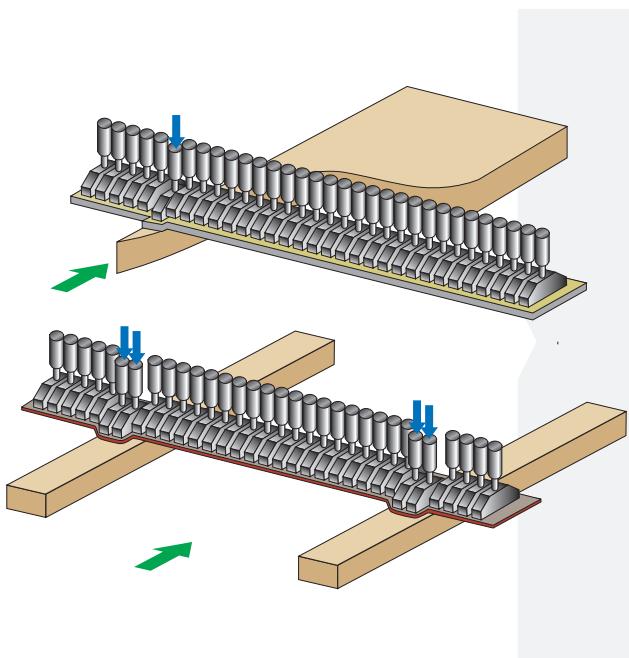
PATINS SECTIONNÉS ÉLECTRONIQUES « EPICS »

Le patin sectionné « EPICS » est formé d'une traverse monobloc à l'intérieur de laquelle sont logés les cylindres d'activation de chaque secteur. Grâce au débattement étendu des pistons et au système à double effet (poussée/contrepoussée pneumatiques réglables), le patin « EPICS » assure une sensibilité et une précision maximales au cours de tout type d'usinage.



HAUTE CAPACITÉ DE COPIAGE

La structure particulière des cylindres pneumatiques permet également au patin « EPICS » de poncer à la perfection des panneaux d'épaisseur non uniforme.

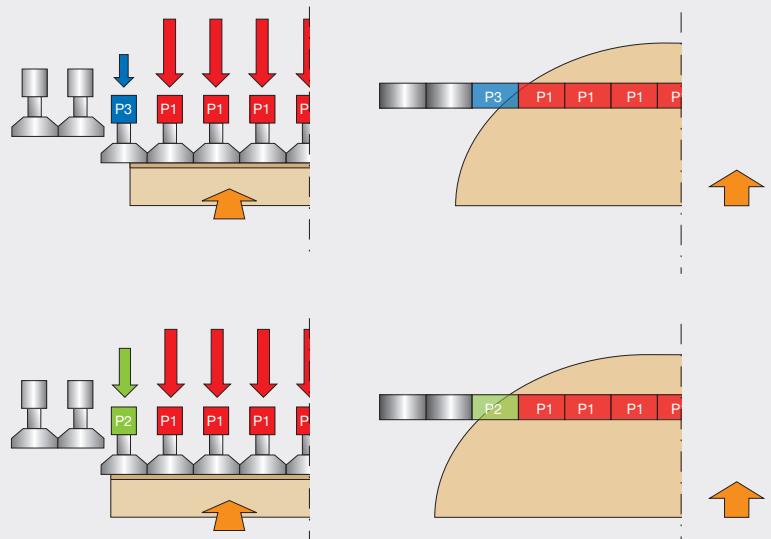


RÉSOLUTION D'INTERVENTION

Le patin « EPICS » est disponible en deux entraxes différents de fractionnement des secteurs : 32 mm et 16 mm. Cette dernière solution est particulièrement indiquée pour l'usinage de pièces étroites ou modelées à angles très fermés.

TECHNOLOGIE À PRESSIONS VARIABLES « PWM » POUR PATINS SECTIONNÉS ÉLECTRONIQUES « EPICS »

Le nouveau système « PWM » (breveté DMC) permet de modifier en temps réel la pression d'exercice du patin électronique « EPICS » en l'adaptant d'un instant à l'autre aux différentes zones du panneau. La technologie PWM permet d'appliquer une pression réduite de ponçage sur le chant antérieur du panneau; cette pression augmente progressivement pour le ponçage de la zone centrale du panneau, puis diminue à nouveau à proximité du chant postérieur. Un dispositif complexe de lecture de pièces positionné en entrée du tapis permet par ailleurs au système de gérer des pressions spécifiques sur les chants latéraux du panneau, dont la grandeur varie en fonction de la forme et de la position à laquelle la pièce est introduite dans la machine.



Le système « PWM » est entièrement géré par la commande électronique « Hydra PC ». Grâce à l'interface opérateur avancée spécialement développée par DMC, tous les paramètres d'intervention du dispositif peuvent être affichés, définis et enregistrés dans chaque programme de travail.



system tt 1350

configuration pour la finition des panneaux peints destiné au brossage

System TT 1350 représente le choix idéal pour les sociétés qui recherchent les plus hauts niveaux de finition sur les panneaux « high-gloss ». Les deux bandes transversales à long développement, à contre-rotation, permettent de préparer idéalement les pièces aux processus de polissage et de brillantage mécanique.



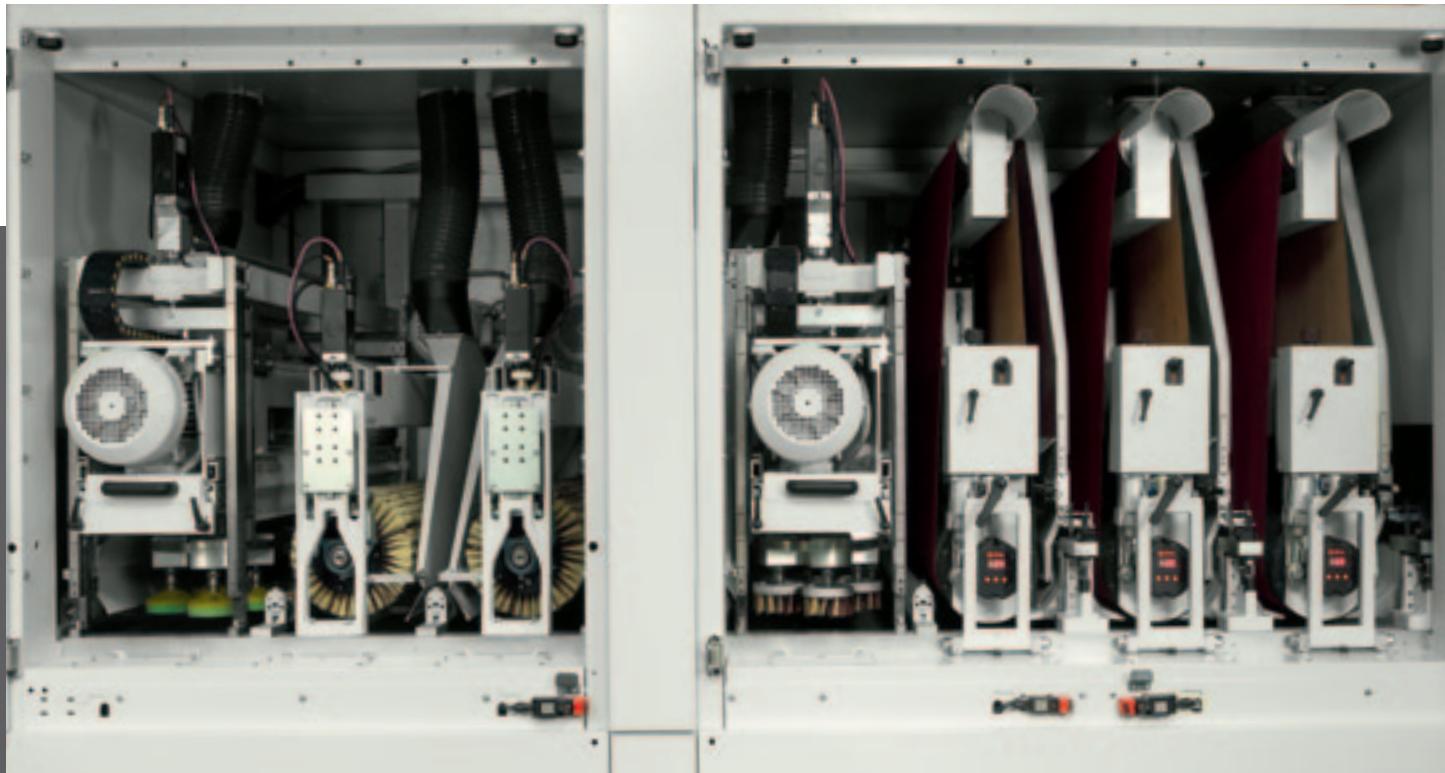
Les groupes transversaux de la nouvelle DMC System ont été conçus pour obtenir des finitions de qualité supérieure et optimiser en même temps la durée des bandes abrasives.

- développement bande abrasive: 9500 mm
- Patin électronique « EPICS » avec technologie à pressions variables spécifiques « PWM » (en option)
- Pouliées de grand diamètre, indépendantes pour bande abrasive et lamellaire
- Systèmes de nettoyage et refroidissement à hautes performances, à faible consommation d'air comprimé et particulièrement efficaces pour l'élimination des poussières générées par les bandes abrasives.



system t7 1350

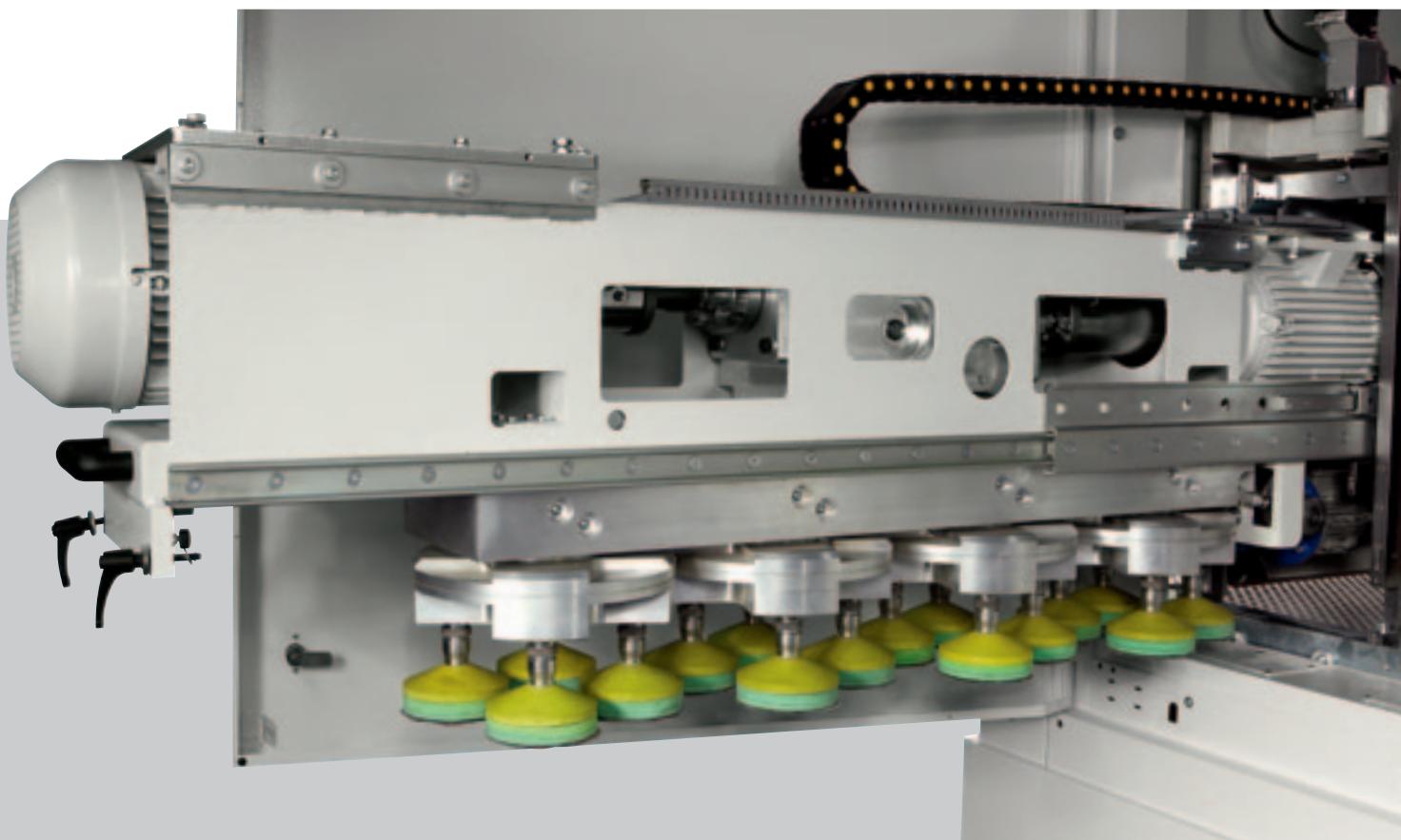
configuration pour calibrage et ponçage des menuiseries



Équipée de 7 groupes d'usinage principaux, la System T7 1350 représente la solution la plus avancée actuellement sur le marché pour l'usinage de la fenêtre, assemblée ou en pièces : du calibrage à la superfinition, en un seul passage en machine:

- 3 groupes à rouleau de contact sont destinés au calibrage traditionnel et au ponçage monodirectionnel des fenêtres et de leurs composants
- Le premier groupe planétaire et les deux brosses abrasives contrarotatives procèdent au biseautage, à la coupe du voile, au ponçage des arrondis et au raccord à la partie plane de la menuiserie
- Le dernier groupe planétaire élimine efficacement les marques laissées par les groupes longitudinaux sur les traverses.

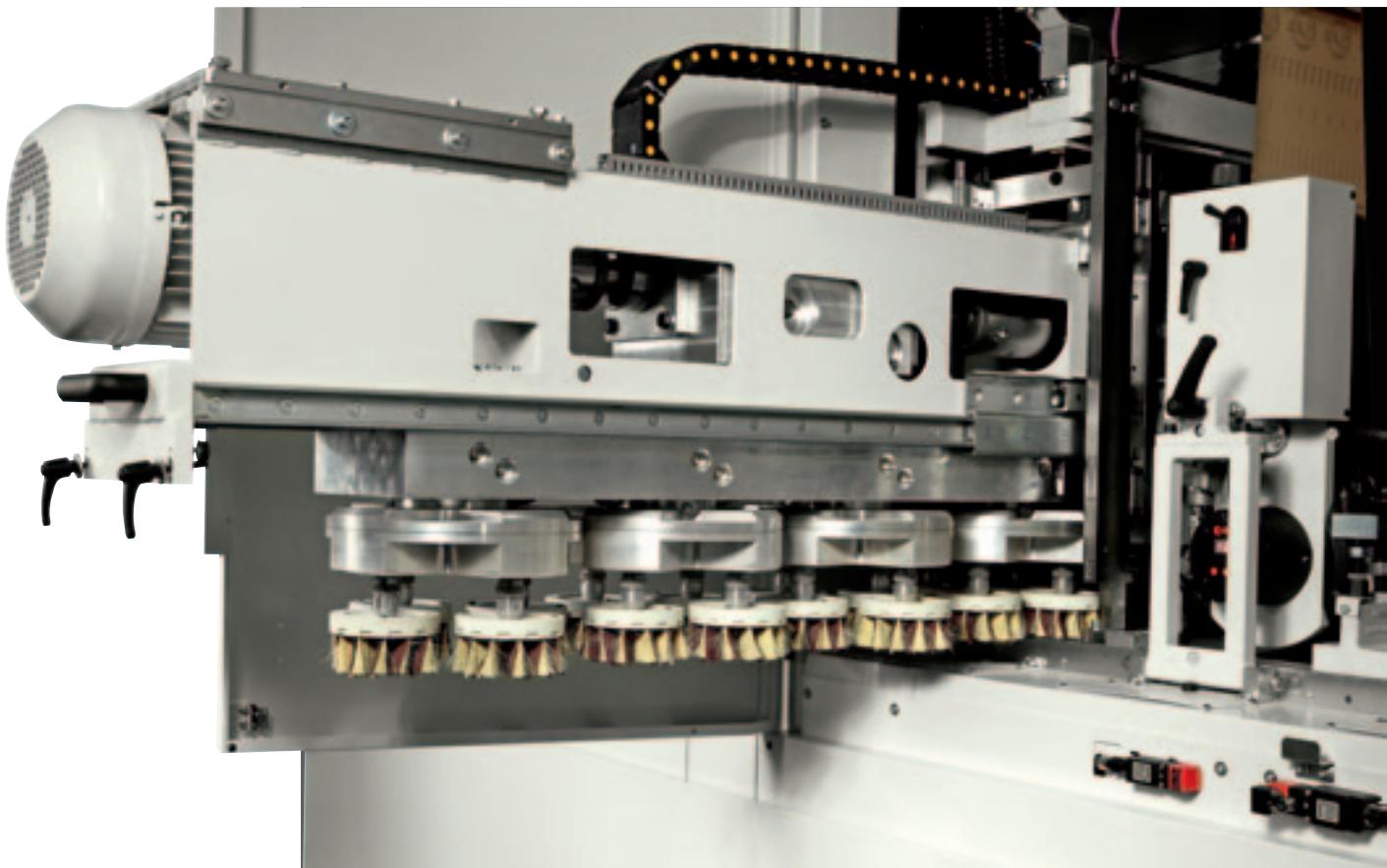
L'extraction latérale du groupe sur guides prismatiques et le système de raccord rapide des disques brosse, longuement testé sur les centres d'usinage SCM, permet d'équiper rapidement la machine, en conditions de sécurité et de fiabilité maximales.



Les rouleaux de contact de System T7 1350 sont équipés de groupes de pression lourds, à structure monobloc et à guides prismatiques de coulistement vertical, pour une précision et une fiabilité maximales au cours de l'usinage de la menuiserie et des calibrages avec forts enlèvements.

system t7 1350

configuration pour calibrage et ponçage des menuiseries

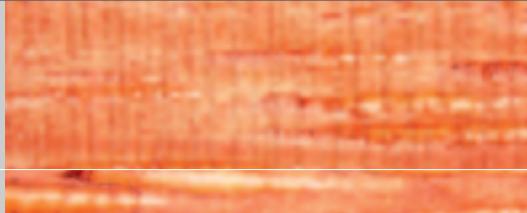


Le groupe planétaire est voué à révolutionner les processus de finition des articles en bois, aussi bien par la gamme extrêmement étendue d'usinages entrant dans son champ d'application que pour la finition exceptionnelle qu'il permet d'obtenir. Le principe qui donne au groupe planétaire sa particulière efficacité est le caractère multidirectionnel de son action: les 3 mouvements du groupe (rotation des brosses abrasives, contre-rotation des disques portebrosses et translation latérale de la tête) garantissent des performances impossibles à obtenir avec les groupes ponceurs traditionnels. Les différents mouvements du groupe sont indépendants et gérés par des moteurs commandés par convertisseur, ce qui permet de déterminer les combinaisons de vitesses de rotation les plus adaptées à chaque type d'application.

PRINCIPALES APPLICATIONS DU GROUPE PLANÉTAIRE

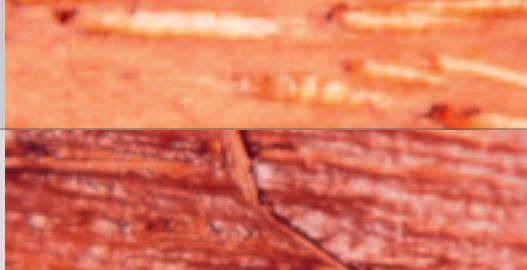
- Élimination des rayures contre-veine retrouvées dans les traverses de portes et de fenêtres
- Amélioration de la finition après le ponçage traditionnel dans le sens de la fibre
- Retrait du voile d'essences destinées à la peinture à l'eau
- Ouverture du pore du bois
- Structuration (effet vieilli) multidirectionnelle
- Ponçage de feuilles mélaminées
- Rugosification de feuilles mélaminées structurées
- Biseautage de panneaux bruts ou peints
- Uniformisation de couleurs et fonds (application « au torchon »)
- Superfinition de panneaux en MDF destinés à être ennoblis de feuilles Hi Gloss
- Superfinition de panneaux peints, en vue de l'application de vernis directs

Sans groupe planétaire



CHÊNE PONCÉ
CONTRE-FIBRE

Avec groupe planétaire



Sans groupe planétaire



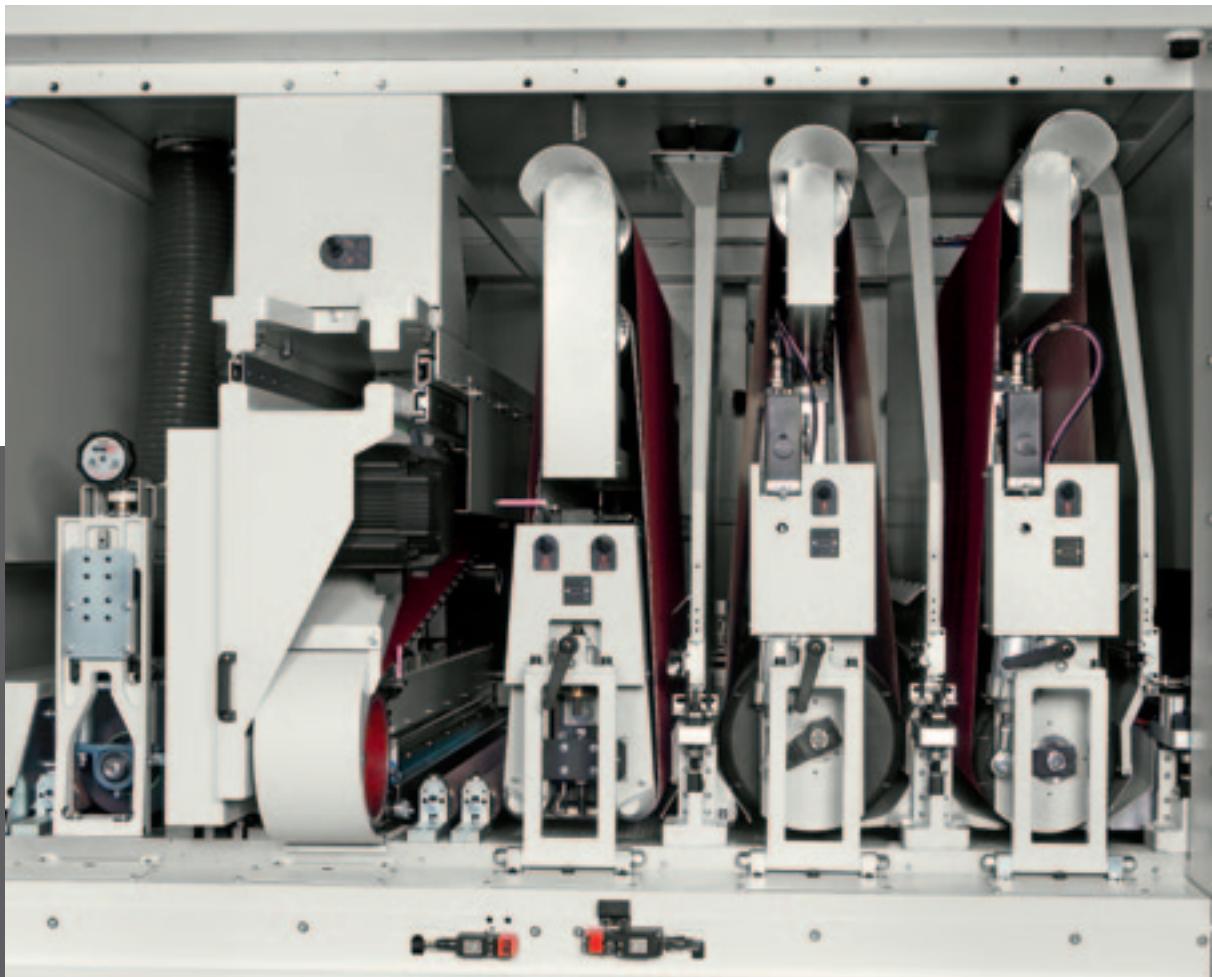
CHÊNE PONCÉ DANS LE
SENS DE LA FIBRE ET TRAITÉ
AVEC IMPRESSION
HYDROSOLUBLE

Avec groupe planétaire



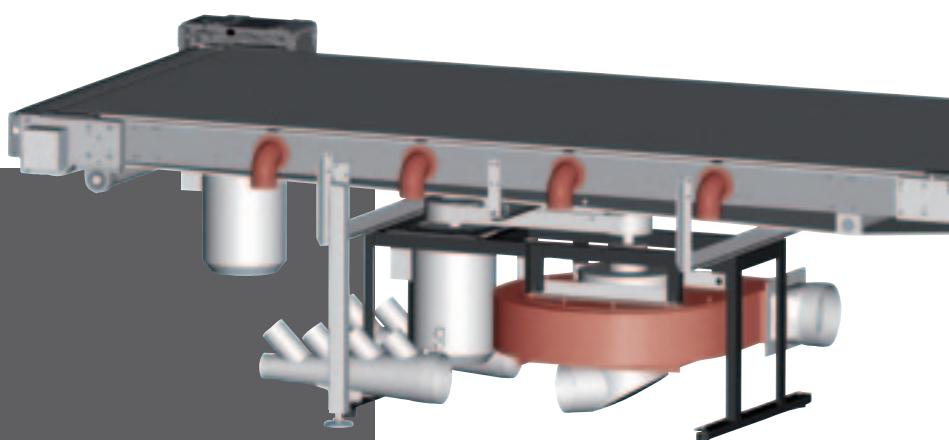
system t5 1350

configuration multifonctions pour usages continus



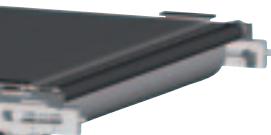
Avec rouleau calibreur, rouleau ponceur de grand diamètre, patin de superfinition, groupe transversal et rouleau en texture abrasive, la configuration de System 1350 T5 illustrée ici répond parfaitement à toute demande de production et de finition de l'entreprise industrielle et du soustraitant particulièrement exigeant, qui doit inévitablement allier productivité et flexibilité d'utilisation.

L'électroventilateur situé sous la table permet de réduire l'encombrement de la machine et, surtout, de réduire les émissions de bruit.





Le groupe transversal interne, compact, peut être installé en toute position à l'intérieur de la machine, en fonction des exigences spécifiques d'usinage du client. Le nouveau système d'extraction latérale du groupe sur guides télescopiques (brevet DMC) permet à un seul opérateur de changer la bande abrasive avec une extrême facilité, et simplifie les opérations périodiques de nettoyage et d'inspection. Le groupe est équipé de patin sectionné électronique « EPICS », de souffleurs rotatifs motorisés pour le nettoyage de la bande abrasive et de moteur actionné par convertisseur.



system t4 1350

configuration pour le brossage des panneaux profilés



Configuration parfaite pour la finition des battants assemblés, des huisseries et des profilés en général (baguettes de cadres, huisseries, couvre-fils, lambris, plinthes, etc.), aussi bien bruts que vernis.



Les brosses dentelées permettent une meilleure qualité superficielle dans le ponçage des faces du profil, en prédisposant des dispositifs pour l'oscillation du rouleau et le réglage de l'inclinaison des strips qui permettent d'uniformiser l'action abrasive.

Une plus grande efficience abrasive sur les arêtes grâce au mouvement orbital de la structure portante du groupe à 19 disques rotatifs qui permet d'atteindre les zones plus inaccessibles du panneau profilé.

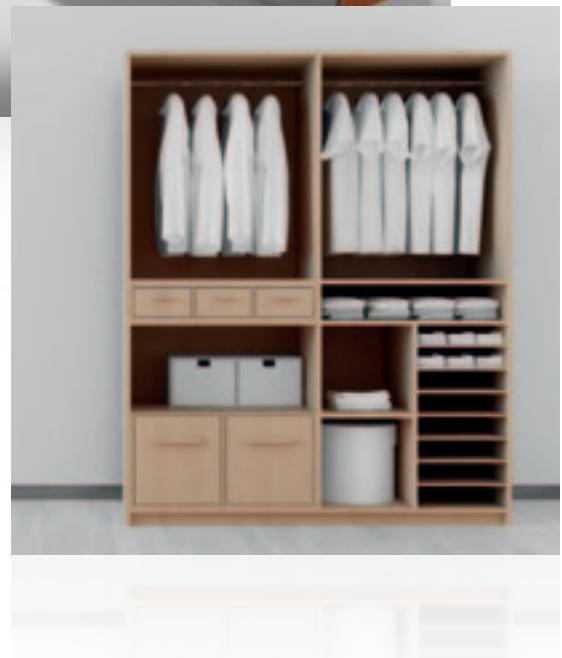


system t2 1350

configuration calibreuse ponceuse compacte universelle

Compacte et fiable, la nouvelle System T2 1350 a été conçue pour répondre aux exigences de production des petites et moyennes entreprises, ne recherchant pas de performances productives particulières mais privilégiant plutôt la polyvalence d'utilisation. Il est en effet possible de calibrer les produits avec le rouleau en acier rainuré du groupe combiné, puis de finir les panneaux avec le rouleau ponceur placé en première position et le patin électronique.





system t2 1350

configuration calibreuse ponceuse compacte universelle

Le grand diamètre du rouleau ponceur et la technologie du patin sectionné électronique « EPICS » garantissent des finitions de haute qualité.



Le nouveau système de blocage rapide des groupes au bâti et l'afficheur numérique de la cote de travail apportent une extrême rapidité et précision au réglage de la machine.

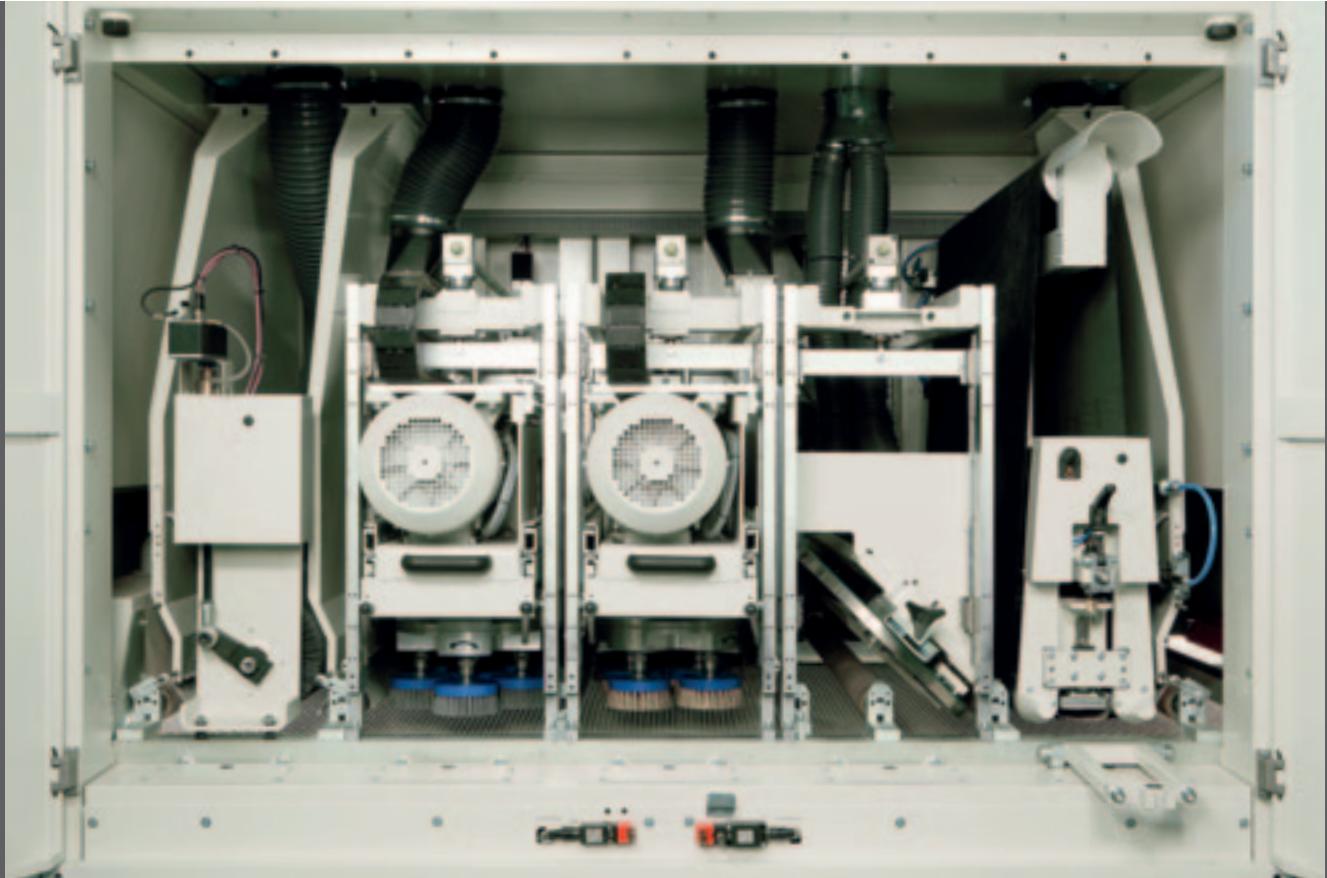
Le gabarit électronique « sans fil » permet de positionner la machine à l'épaisseur de travail mesurée par le dispositif. La communication avec la machine s'effectue sans fil, et le programme de travail souhaité peut aussi être lancé à distance.



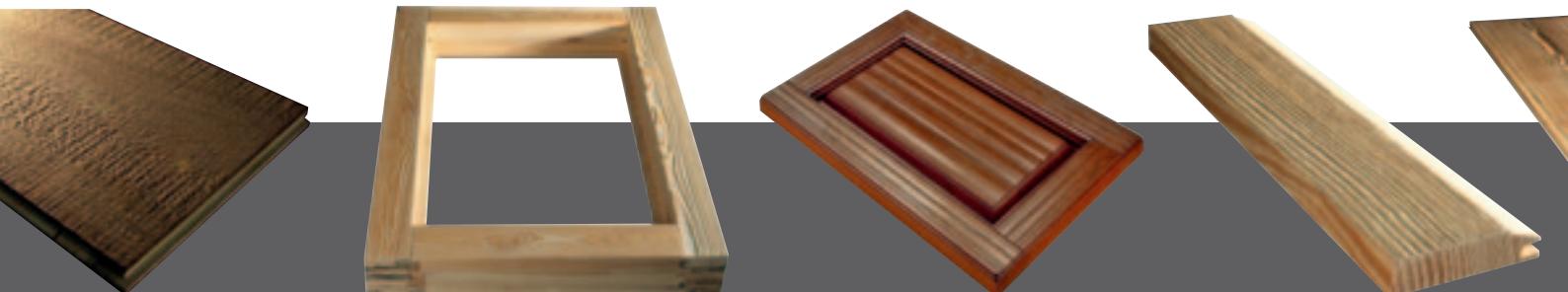


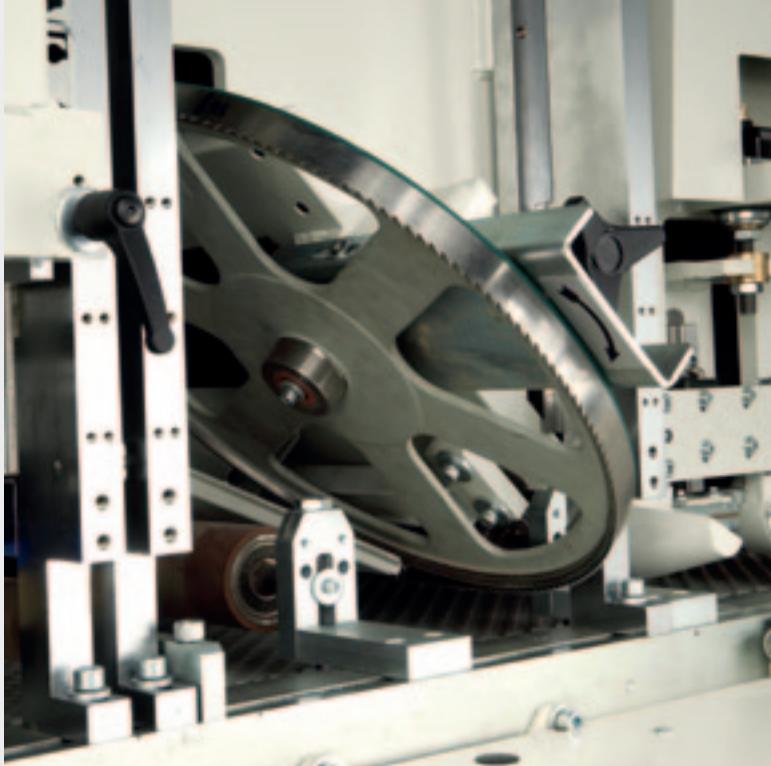
dmc system

Solutions novatrices pour des finitions de prestige



DMC propose sur sa gamme System des dispositifs technologiques uniques dans le secteur, en mesure de réaliser des effets de finition propres des usinages artisanaux. Ces dispositifs permettent d'obtenir des finitions prestigieuses, tel que l'effet lame de scie, vermoulu, ondulé (transversal et longitudinal), en plus des effets plus variés de ponçage et de patine.





L'innovant groupe à "lame de scie" permet d'imiter l'irrégularité superficielle produite par une découpe effectuée avec une scie à ruban. La possibilité de régler la profondeur de la lame et la vitesse de rotation de la lame permet de contrôler la profondeur et la distribution des incisions et donc de définir, au cas par cas, le type d'effet de finition finale souhaité.

Les groupes rouleau structureur permettent d'obtenir des effets de finition allant de la légère ouverture du pore jusqu'à la structuration extrême. Ils assurent des résultats parfaits grâce à la solide structure portante et aux puissances des moteurs disponibles



system

commandes Hydra

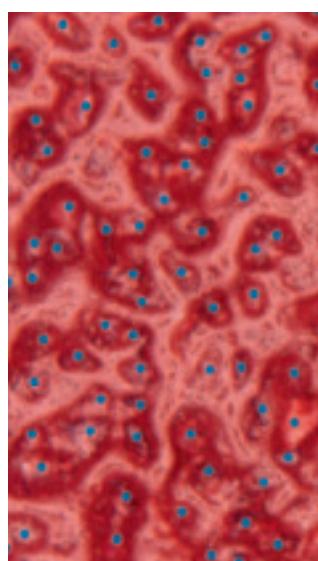
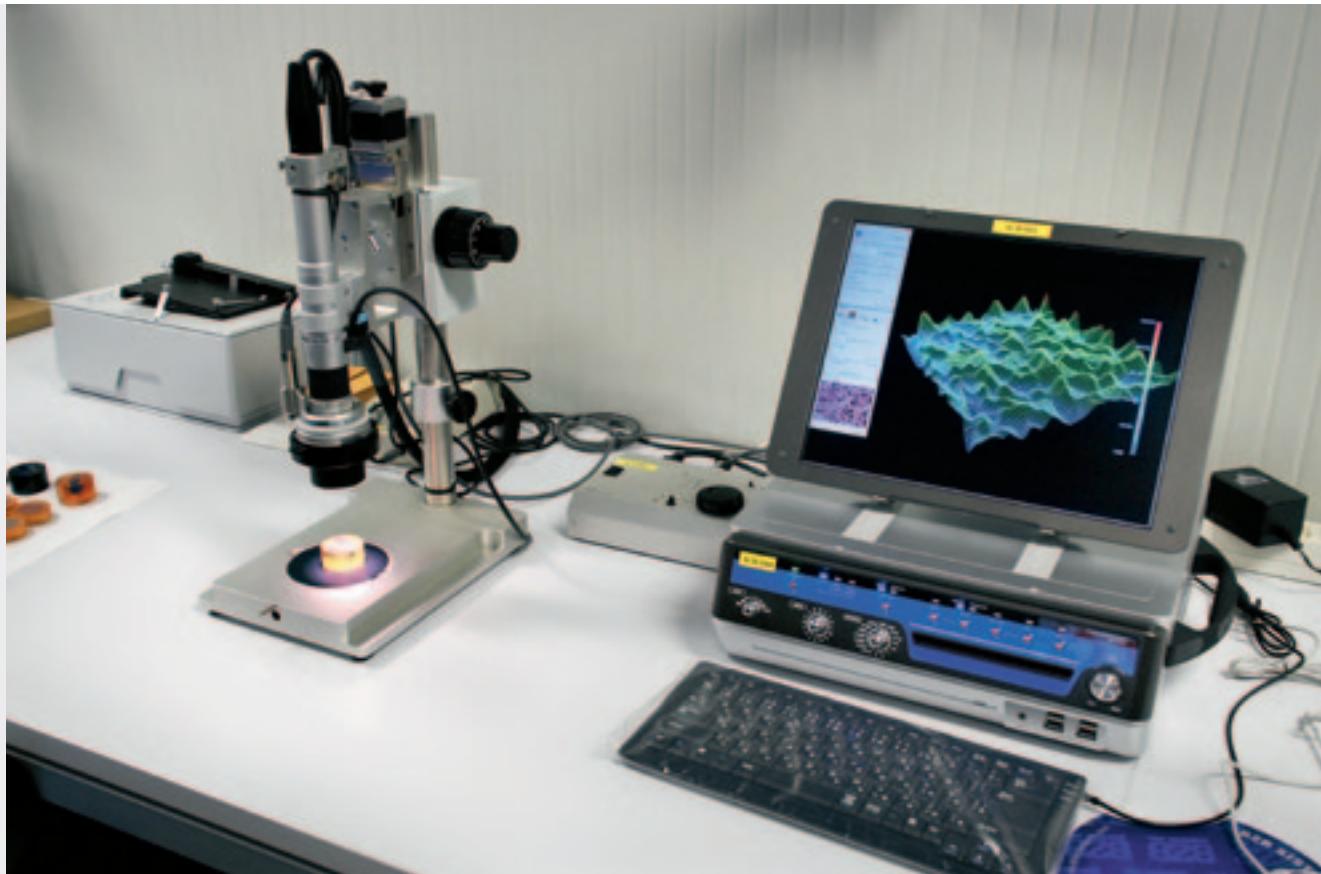
Tous les logiciels de gestion de la machine sont propriétaires, spécialement créés par les ingénieurs DMC et retouchés selon les indications fournies par les clients. Il en ressort une interface utilisateur extrêmement simple et fiable, permettant de répondre idéalement aux besoins de l'opérateur le plus exigeant.



Standard sur toutes les ponceuses System, la commande « Hydra V-Pad » permet de configurer depuis l'écran tactile tous les paramètres d'usinage et de vérifier en temps réel le fonctionnement de la machine.



L'investissement dans un centre de calibrage et de ponçage DMC n'est pas seulement synonyme d'achat d'une machine, mais surtout de partenariat avec l'un des plus grands groupes industriels italiens, et d'accès aux services exclusifs proposés par le centre technologique de recherche de pointe récemment créé au siège de Thiene (Vicence).



Le site d'exploitation est géré par un personnel hautement spécialisé et dispose d'un équipement complexe d'analyse des matériaux à traiter et des différents types d'abrasifs. Grâce aux nombreuses machines en démonstration, le centre peut effectuer tout test d'usinage, pour fournir aux clients des informations rapides et détaillées sur la meilleure façon de résoudre tout type de problème sur un processus en cours sur une machine à abrasif souple, et obtenir les nouvelles finitions attendues par le marché.

system

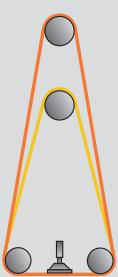
une gamme complète de groupes d'usinage

GROUPE ROULEAU DE CONTACT



Diamètre rouleau (mm)	Puissance max (kW)	Développement bande (mm)
140	18,5	1900
		2620
		3250
	37	5000
		2620
		3250
	90	5000
		1900
		2620
		3250
250	45	5000
		2620
		3250
	90	5000
		2620
		3250
	45	5000
		2620
		3250
		5000
320	45	1900
		2620
		3250
	90	5000
		2620
		3250
	45	5000
		2620
		3250
		5000
400	90	1900
		2620
		3250
	45	5000
		2620
		3250
	90	5000
		1900
		2620
		3250

GROUPE DE SUPERFINITION



GROUPE DE SUPERFINITION

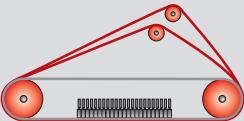
Puissance max (kW)	Développement bande (mm)
15	2620
	2620
	3250
18,5	5000
	2620
	3250
30	5000
	3250
	5000

GROUPE COMBINÉ



Diamètre rouleau (mm)	Puissance max (kW)	Développement bande (mm)
140	18,5	1900
		2620
		3250

GROUPE TRANSVERSAL INTERNE COMPACT



GROUPE TRANSVERSAL INTERNE COMPACT

Version machine	Développement bande (mm)	Puissance max (kW)
1350	4600	15
1650	5194	15

GROUPE TRANSVERSAL EXTERNE



GROUPE TRANSVERSAL EXTERNE

Version machine	Développement bande (mm)	Puissance max (kW)
1350	7500	18,5
	9500	18,5
1650	9500	22

GROUPE PATIN



Potenza max (kW)	Sviluppo nastro (mm)
15	1900
	2620
	3250
	5000
	2620
	3250
	5000
	1900
	2620
	3250
18,5	1900
	2620
	3250
	5000
	2620
	3250
	5000
	1900
	2620
	3250
30	1900
	2620
	3250
	5000
	2620
	3250
	5000
	1900
	2620
	3250

GROUPE DÉGAUCHISSEUSE



GROUPE DÉGAUCHISSEUSE

Diamètre outil (mm)	Puissance max (kW)
180	30

GROUPE LAME DE SCIE



GROUPE LAME DE SCIE

Version machine	Puissance max (kW)
1350	2,2
	2,2

GROUPE À STRUCTURER TRANSVERSAL	Développement courroie (mm)	Puissance max (kW)		GROUPE À STRUCTURER LONGITUDINAL	Diamètre outil (mm)	Puissance max (kW)	
	4000	11			200	7,5	
GROUPE BROSSE ABRASIVE FRANGÉE	Diamètre outil (mm)	Puissance max (kW)		GROUPE BROSSE TEXTURE ABRASIVE	Diamètre outil (mm)	Puissance max (kW)	
	300	4			200	2,2	
GROUPE MOBILE À BROSSES VERTICALES	Version machine	Nombre de brosses	Mouvement groupe	GROUPE BROSSE NETTOYAGE PIÈCES	Diamètre outil (mm)	Puissance max (kW)	
	1350	9 (\varnothing 125 mm)	traslante		150	1,1	
GROUPE ORBITAL À BROSSES VERTICALES	Version machine	Nombre de brosses	Mouvement groupe	GROUPE BROSSE NETTOYAGE PIÈCES	200	1,5	
	1650	11 (\varnothing 125 mm)	traslante		250	2,2	
GROUPE PLANÉTAIRE À BROSSES VERTICALES	Version machine	Nombre de disques porte-brosses	Nombre de brosses	Mouvement groupe			
	1350	4	16 (\varnothing 125 mm)	planetario + traslante			
	1650	5	20 (\varnothing 125 mm)	planetario + traslante			

Certaines photos illustrent des machines avec des dispositifs en option. Les informations indiquées et les caractéristiques techniques sont sujettes à modifications sans aucun préavis.



scm
minimax
scm tecmatic
scm
routech
celaschi
dmc
superfici
sergiani
gabbiani
morbidelli
mahros
stefani
cpc
sag
scmgroup
engineering
delmac
engineering
scmfonderie
steelmec
hiteco
es
csr
cms Cms
wood technology
cms Cms
advanced materials technology
cms Brembana
stone technology
cms Brembana
glass technology
cms CmsPlast
plastic technology
cms Tecnocut
waterjet technology
cms Balestrini

11 grand groupe industriel	18 sites de production	30 marques spécialisées
/	/	/
21 filiales à l'étranger	Depuis plus de 50 ans dans les 5 continents	70% d'exportations
/	/	/
350 agents et distributeurs	365 brevets enregistrés	500 techniciens d'assistance
/	/	/
3.000 m ² de showroom	10.000 machines classiques et professionnelles fabriquées chaque année	240.000 m ² de production
/	/	/



www.scmgroup.com

passion**technology**performance

scm  **group**