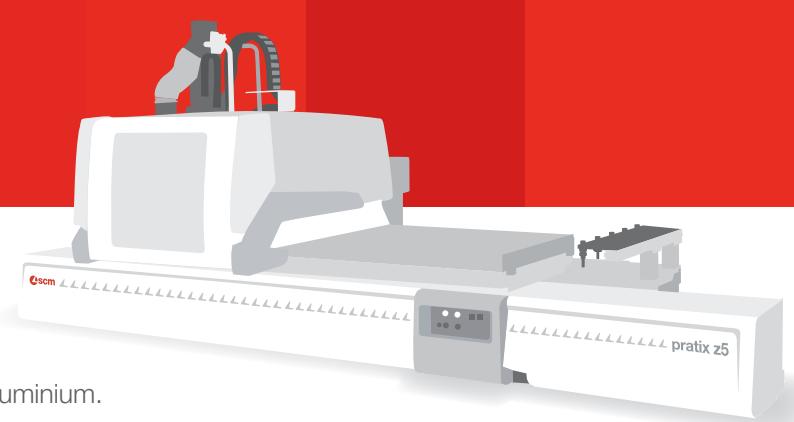




pratix

centres d'usinage flexibles avec table unique en aluminium.



scmpratix

Les multifonctions par excellence.

pratix z5

pratix z5

centre d'usinage à cn
avec table unique en aluminium.

- 5 axes
- table avec rainures en "T"

pratix z2

pratix z2

centre d'usinage à cn
avec table unique en aluminium.

- 3-4 axes
- table avec rainures en "T"

pratix n

pratix n

centre d'usinage à cn
avec table unique en aluminium.

- 3-4 axes
- hautes performances
- automatisations pour
chargement et déchargement

pratix s

pratix s

centre d'usinage à cn
avec table unique en aluminium.

- 3 axes
- l'entrée de gamme

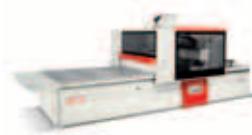
| PRATIX Z5
page 04

| PRATIX Z2
page 06

| PRATIX N
page 08

| PRATIX S
page 10

| TECH Z5



pratix

tech



CYFLEX F900 PRO

CYFLEX H810 PRO

TOP PLUS

MULTITECH PLUS

STARTECH



cyflex

perceuses semi-automatiques

pratix z5

Le "top" pour qui fait de la flexibilité une philosophie.



CENTRE D'USINAGE A CN 5 AXES AVEC TABLE UNIQUE EN ALUMINIUM		PRATIX Z5	
	Z5-31	Z5-52	
Axes			
Zone d'usinage axes X-Y-Z	mm	3110 - 1550 - 160	5200 - 1550 - 160
Passage panneau en axe Y	mm	1550	1550
Longueur panneau en pendulaire	mm	1390	2460
Vitesse vectorielle axes X-Y (option)	m/min	83	83
Tête de perçage			
Mandrins verticaux jusqu'à	n. - t/min	18 (10X - 4+4Y) - 6000	18 (10X - 4+4Y) - 6000
Mandrins horizontaux jusqu'à	n. - t/min	8 (4X - 4Y) - 6000	8 (4X - 4Y) - 6000
Lame intégrée en X	Ø mm - t/min	120 - 7500	120 - 7500
Electromandrin			
Puissance standard (S1)	kW (Ch)	11 (15)	11 (15)
Vitesse maxi.	t/min	21000	21000
Magasin outils sur le chariot X (bâti)	places	12	12
Installation			
Consommation/vitesse air aspiré	m ³ /h - m/sec	5300/30	5300/30
Diamètre bouche d'aspiration	mm	250	250
Poids total machine	Kg	3150	3350

La machine la plus polyvalente possible grâce à la possibilité de **découper du panneau en nesting et percer-fraiser des panneaux débités même en pendulaire.**

Optimisation des temps et des ressources grâce à l'intégrabilité Netline.



pratix z2

Flexibilité et efficacité pour chaque type d'usinage.



CENTRE D'USINAGE A CN 3-4 AXES AVEC TABLE UNIQUE EN ALUMINIUM		PRATIX Z2		
		Z2-27	Z2-31	Z2-52
Axes				
Zone d'usinage axes X-Y-Z	mm	2750 - 1300 - 160	3110 - 1300 - 160	5200 - 1300 - 160
Passage panneau en axe Y	mm	1550	1550	1550
Longueur panneau en pendulaire	mm	1210	1390	2460
Vitesse vectorielle axes X-Y (option)	m/min	83	83	83
Tête de perçage				
Mandrins verticaux jusqu'à	n. - t/min	18 (10X-4+4Y) - 6000	18 (10X-4+4Y) - 6000	18 (10X-4+4Y) - 6000
Mandrins horizontaux jusqu'à	n. - t/min	8 (4X-4Y) - 6000	8 (4X-4Y) - 6000	8 (4X-4Y) - 6000
Lame intégrée en X	Ø mm - t/min	120 - 7500	120 - 7500	120 - 7500
Electromandrin				
Puissance standard (S6)	kW (Ch)	12 (16,5)	12 (16,5)	12 (16,5)
Vitesse maxi.	t/min	24000	24000	24000
Magasin outils sur le chariot X (bâti)	places	8 (10)	8 (10)	8 (10)
Installation				
Consommation/vitesse air aspiré	m ³ /h - m/sec	3400/30	3400/30	3400/30
Diamètre bouche d'aspiration	mm	200	200	200
Poids total machine	kg	2400	2700	2900

Personnalisation et flexibilité d'utilisation grâce à un vaste choix de prédisposition d'équipement avec table à barres et fonction **Penta**.



pratix n

La vocation pour l'usinage nesting.

Idéale pour l'usinage **nesting**.

Vaste choix d'accessoires qui permettent de réaliser une cellule complète, sans pour autant avoir besoin d'un deuxième opérateur pour la manutention des panneaux.



CENTRE D'USINAGE A CN 3-4 AXES AVEC TABLE UNIQUE EN ALUMINIUM

PRATIX N

N12 N15

Axes

Zone d'usinage axes X-Y-Z	mm	2440 - 1220 - 150	3660 - 1550 - 150
Vitesse vectorielle axes X-Y (option)	m/min	83	83

Tête de perçage

Mandrins verticaux jusqu'à (version C, D)	n. - t/min	12 (8X - 4Y) - 4000	12 (8X - 4Y) - 4000
Mandrins horizontaux jusqu'à (option)	n. - t/min	6 (4X - 2Y) - 4000	6 (4X - 2Y) - 4000
Lame intégrée en X (option)	Ø mm - t/min	120 - 5000	120 - 5000

Electromandrin

Puissance standard (S6) (version C, D)	kW (Ch)	12 (16,5)	12 (16,5)
Vitesse maxi.	t/min	24000	24000
Magasin outils sur le bâti	places	jusqu'à 20	jusqu'à 20

Installation

Consommation/vitesse air aspiré	m ³ /h - m/sec	3400/30	3400/30
Diamètre bouche d'aspiration	mm	200	200
Poids total machine	kg	3200	3500



<http://goo.gl/pJhtC>

pratix s

L'entrée de gamme pour l'usinage nesting.

Machine idéale pour l'**entreprise qui veut débuter avec l'usinage nesting**. Son encombrement réduit en fait le centre d'usinage flexible le plus **compact**, disponible sur le marché et donc la machine **idéale pour celui qui ne dispose que de peu d'espace**.



CENTRE D'USINAGE A CN 3 AXES AVEC TABLE UNIQUE EN ALUMINIUM		PRATIX S		
		S12	S15	S18
Axes				
Zone d'usinage axes X-Y-Z	mm	2486 - 1255 - 150	3686 - 1555 - 150	3686 - 1855 - 150
Vitesse vectorielle axes X-Y	m/min	35	35	35
Tête de perçage				
Mandrins verticaux jusqu'à (version B)	n. - t/min	7 (5X-2Y) - 6000	7 (5X-2Y) - 6000	7 (5X-2Y) - 6000
Mandrins horizontaux (option)	n. - t/min	4 (2X-2Y) - 6000	4 (2X-2Y) - 6000	4 (2X-2Y) - 6000
Lame intégrée en X (option)	Ø mm - t/min	120 - 7500	120 - 7500	120 - 7500
Electromandrin				
Puissance standard (S6)	kW (Ch)	6,6 (9)	6,6 (9)	6,6 (9)
Vitesse maxi.	t/min	24000	24000	24000
Magasin outils sur le bâti	places	8	10	12
Installation				
Consommation/vitesse air aspiré	m ³ /h - m/sec	3400 (5300*) /30	3400 (5300*) /30	3400 (5300*) /30
Diamètre bouche d'aspiration	mm	200 (250*)	200 (250*)	200 (250*)
Poids total machine	kg	1950	2200	2250

* = en présence de mandrins horizontaux

**S22-3I**

3086 - 2155 - 150

35

7 (5X - 2Y) - 6000

4 (2X - 2Y) - 6000

120 - 7500

6,6 (9)

24000

13

3400 (5300*) /30

200 (250*)

2550

S22-43

4286 - 2155 - 150

35

7 (5X - 2Y) - 6000

4 (2X - 2Y) - 6000

120 - 7500

6,6 (9)

24000

13

3400 (5300*) /30

200 (250*)

2700


<http://goo.gl/UbXvA>

pratix

Caractéristiques exclusives.



toptech

"BUMPERS": LE COMPROMIS PARFAIT

ENTRE LA SECURITE ET LA PRODUCTIVITE.

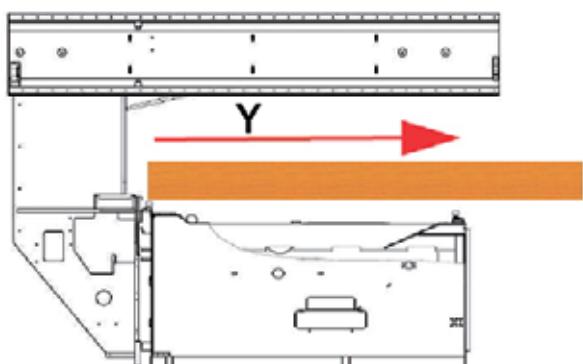
Le système des bumpers est le seul qui permet de profiter pleinement des potentialités des centres d'usinage, sans poser de limites ou de freins à son utilisation:

- productivité maximum
- meilleure accessibilité
- encombrement réduit
- sécurité garantie

pratix z5, pratix z2, pratix s



<http://goo.gl/46shV>



toptech

MONTANT CANTILEVER: PRATICITE UNIQUE EN SON GENRE.

L'unique structure qui permet de charger des **pièces** le long de l'axe Y **bien plus grande que la possibilité d'usinage de la machine**.

pratix z5, pratix z2



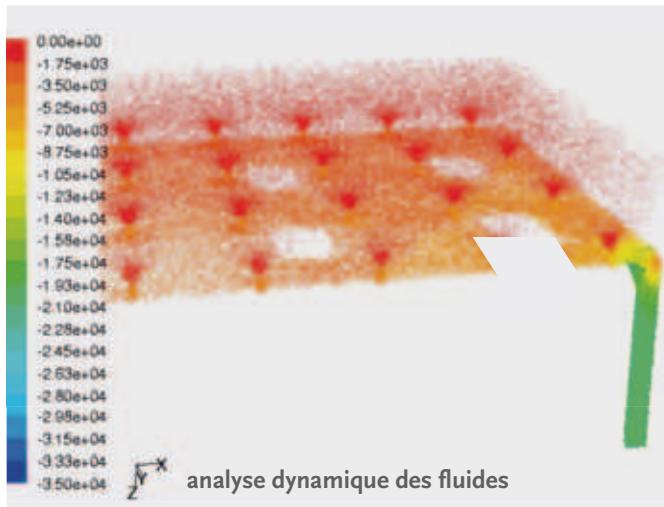
<http://goo.gl/46shV>



"NETLINE": POUR LA PROGRAMMATION AUTOMATIQUE DES MACHINES.

Programmation automatique des scies à panneaux, plaqueuses de chants et centres d'usinage, interconnectés via un PC qui, grâce à des logiciels évolués, permet la réalisation de projets complets **sans aucune intervention de l'opérateur** et aucune possibilité d'erreur de l'opérateur.

pratix z5, pratix z2, pratix n



toptech

TABLE "HE": ENSEIGNE D'EFFICACITE ET D'EPARGNE.

Etudes et expérimentations nous permettent d'atteindre des niveaux élevés de tenue de pièce sans recourir à plusieurs pompes à vide haute puissance.

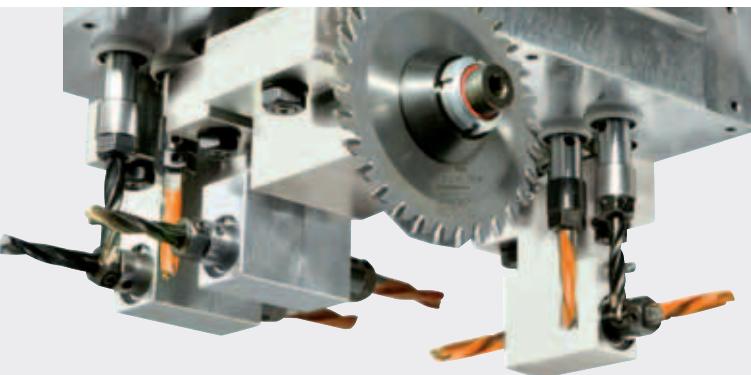
pratix n, pratix s

toptech

ELECTROMANDRIN 5 AXES "PRISMA 5": USINER FACILEMENT DANS UN ESPACE REDUIT ET SANS RISQUE DE COLLISIONS.

Aucune limite d'utilisation d'outils possible pour le groupe 5 axes "Prisma 5" qui, avec la solution brevetée **Scm**, permet de contenir au maximum les encombrements dans chaque direction d'usinage. Ceci se traduit par une **praticité maximum** et une **flexibilité d'utilisation** pour l'opérateur.

pratix z5



TETES DE PERÇAGE: ARRET MACHINE CONJURE.

La robustesse des têtes de perçage **Scm** est prouvée par la fréquence de manutention conseillée. Seulement toutes les 1000 heures, un temps 5 fois supérieur à celui imposé par la majorité des constructeurs: **indestructibles et avec manutention limitée**.

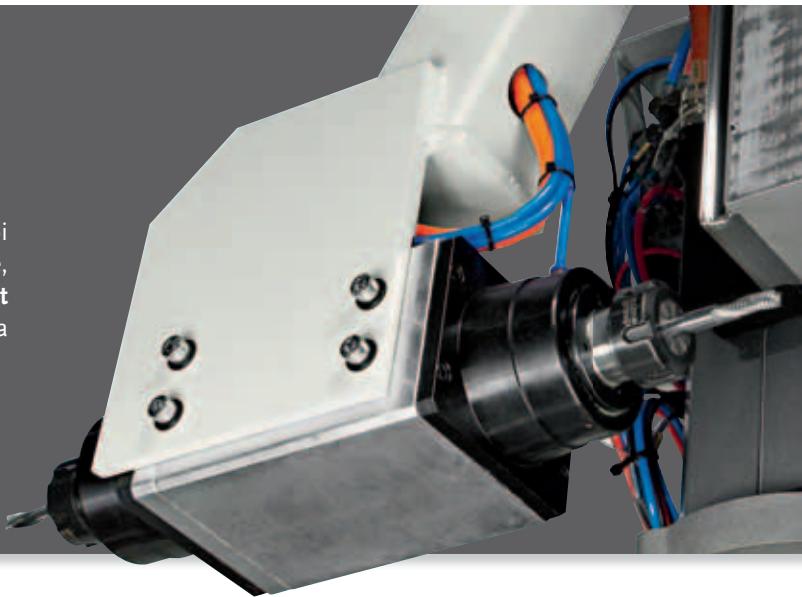
pratix

Caractéristiques exclusives.

ELECTROMANDRIN HORIZONTAL: HAUTE VITESSE D'USINAGE.

La sortie directe du mouvement, sans renvoi angulaire et sans engrenage, garantie de robustesse, permet d'effectuer des **usinages lourds, rapidement** et en souplesse, sans devoir se préoccuper de la possibilité de casser les outils ou le bois.

pratix z2



"PENTA": LA FLEXIBILITE D'UN 5 AXES A PRIX CONTENU.

Le dispositif permet de **transformer** une machine **4 axes** en **une parfaite machine possédant 5 axes** de positionnement, avec un investissement réduit. Disponible aussi avec changeur d'outils automatique.

pratix z2



<http://goo.gl/46shV>

"TECPAD" SIMPLICITE ET PRODUCTIVITE A PORTEE DE MAIN.

La télécommande de série "Tecpad" avec écran couleur LCD 7" tactile, permet de gérer complètement la machine **de façon intuitive**. Les commandes sont toujours soit près de la machine soit près de l'opérateur.

pratix z5, pratix s





PROTECTIONS "PRO-SPACE": SUR ET COMPACT.

Idéale pour ceux qui ont peu d'espace à leur disposition, il se distingue par:

- absence de protections périphériques
- protections directement sur le montant
- accès libre aussi sur l'arrière de la machine
pratix s

40 m/min X 70 m/min

PROTECTIONS "PRO-SPEED": LE MEILLEUR COMPROMIS ENTRE RAPIDITE ET STRUCTURE COMPACTE.

Vitesse de l'axe X jusqu'à **70 m/min** avec la nouvelle solution Scm, qui, grâce aux **photobumpers**, assure un encombrement réduit, une sécurité maximum et une bonne ergonomie d'utilisation.

pratix z5, pratix z2, pratix n



pratix

Table de travail.

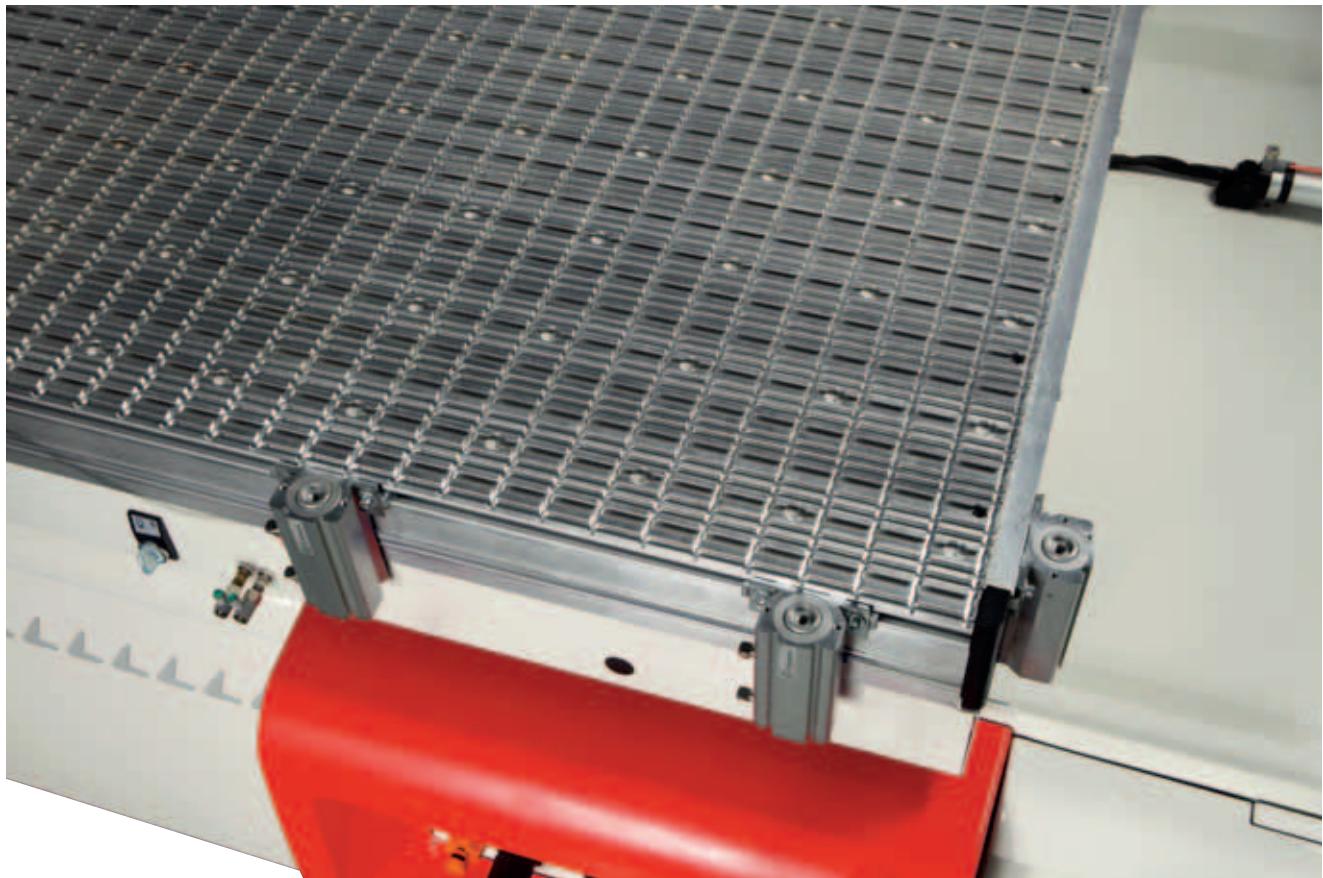


TABLE MULTIFONCTION EN ALUMINIUM AVEC RAINURES EN "T".

Très haute flexibilité d'utilisation grâce non seulement aux systèmes standards qui peuvent équiper les tables aspirées, comme le panneau martyr ou les ventouses, mais aussi grâce à un ensemble de rainures occupant toute la table, sur lesquelles il est possible de fixer mécaniquement tous types de support.

pratix z5, pratix z2



TABLE "HE": ENSEIGNE D'EFFICACITE ET D'EPARGNE.

Etudes et expérimentations nous permettent d'atteindre des niveaux élevés de tenue de pièce sans recourir à plusieurs pompes à vide haute puissance.

Les résultats:

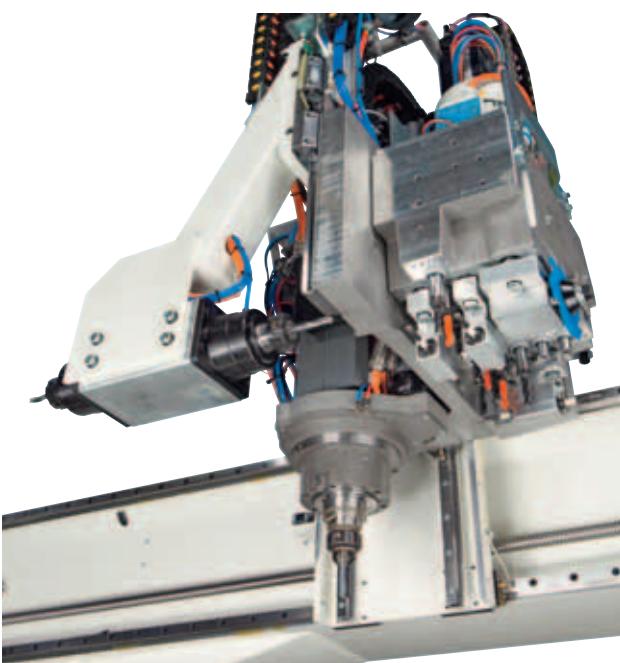
- haute tenue de la pièce = vitesse d'usinage optimale
- vitesse interne des flux jusqu'à 250 Km/h = efficacité sur toute la table
- consommations moindres = économie d'énergie (écologiquement utile)

pratix n, pratix s



Groupes opérateurs spécifiques pour pratix z5:

- tête de perçage
- électromandrin 5 axes "Prisma 5" 11 kW - 15 CH avec groupe de refroidissement par eau

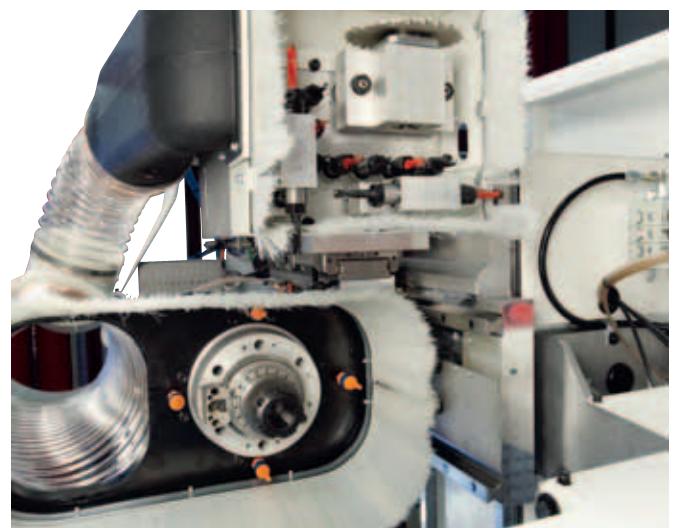


Groupe opérateur spécifique pour pratix z2:

- tête de perçage
- électromandrin vertical 12 kW - 16,5 CH
- électromandrin horizontal 5 kW - 7,6 HP (version C, D)
- axe Vector interpolante (version C)

Groupe opérateur spécifique pour pratix n:

- tête de perçage (version B, C, D)
- électromandrin 12 kW - 16,5 CH (version C, D)
- axe Vector interpolante (option)

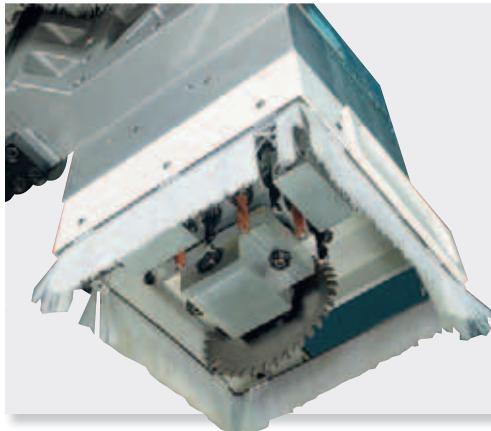


Groupe opérateur spécifique pour pratix s:

- tête de perçage (version B)
- électromandrin 6,6 kW - 9 CH

pratix

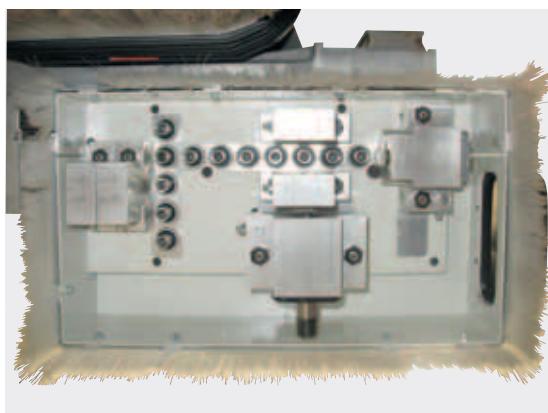
Tête de perçage.



Groupe opérateur de perçage à 7 mandrins verticaux et 4 mandrins horizontaux.
N.1 lame intégrée en direction X
(diamètre maxi. 120 mm).
pratix n, pratix s



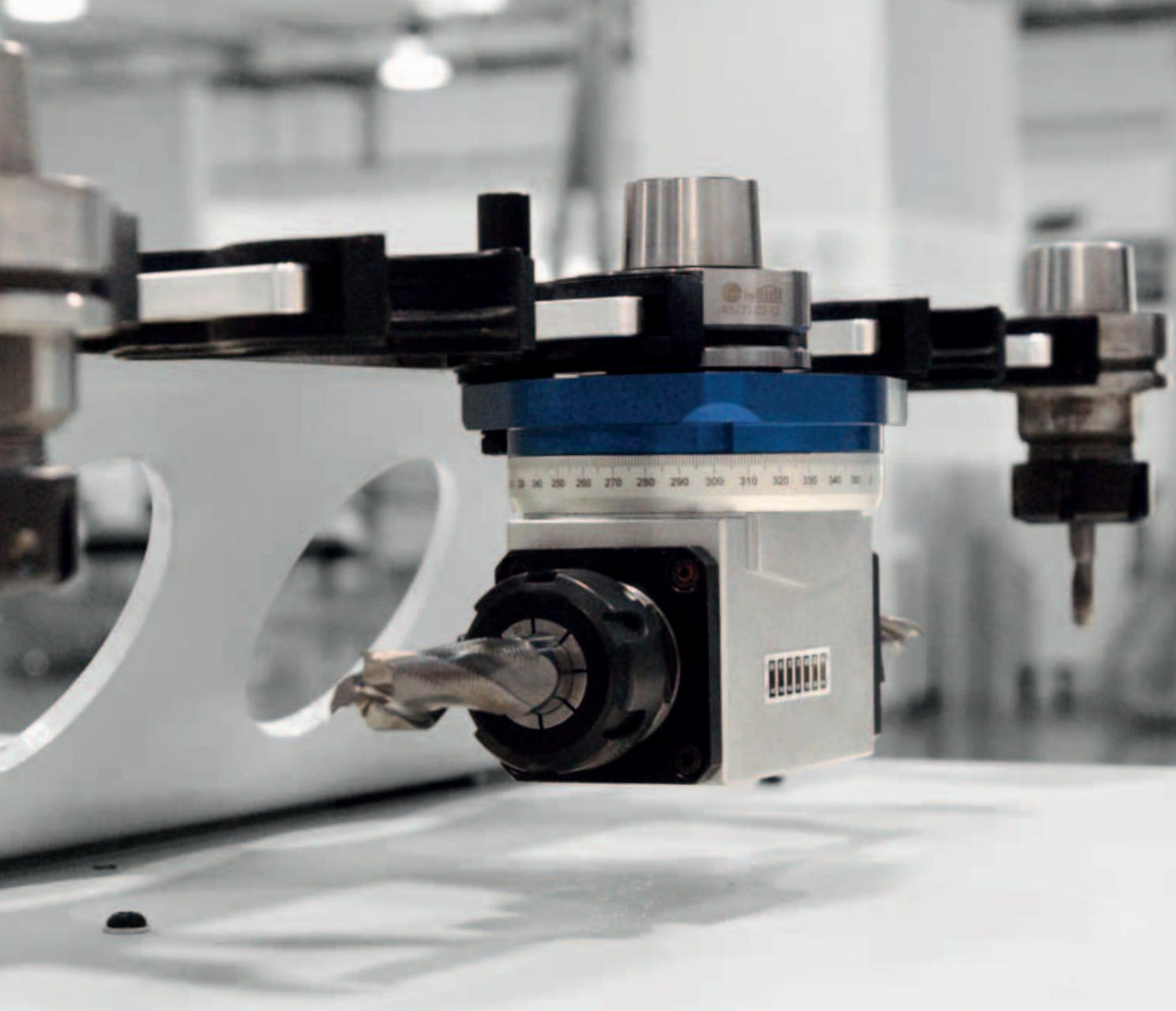
Groupe opérateur de perçage à 12 mandrins verticaux et 6 mandrins horizontaux.
N.1 lame intégrée en direction X
(diamètre maxi. 120 mm).
pratix z5, pratix z2, pratix n



Groupe opérateur de perçage à 12 mandrins verticaux et 8 mandrins horizontaux.
N.1 lame intégrée en direction X
(diamètre maxi. 120 mm).
pratix z2



Groupe opérateur de perçage à 18 mandrins verticaux et 8 mandrins horizontaux.
N.1 lame intégrée en direction X
(diamètre maxi. 120 mm).
pratix z2



Large choix de personnalisation

Avec attaches rapides pour têtes de perçage et têtes à renvoi angulaire à 1, 2 et 4 sorties avec cônes HSK pour l'usinage angulaire de fraisage, perçage et coupe lame, avec accrochage et récupération jeux ou à accouplement mécanique fixe.

pratix z2, pratix n, pratix s

pratix

Magasin outils.



Magasin changeur outil TR8, TR10, TR12, TR13

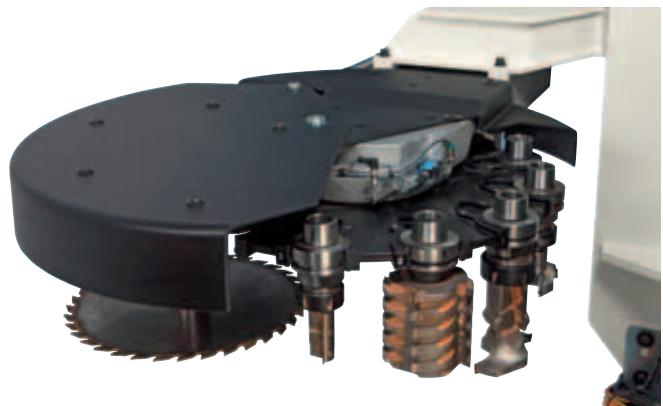
Positionné sur le bâti.

Aucun problème même avec outils de grandes dimensions.

Magasin changeur outil R12

Positionné sur la poutre de support, il permet un paramétrage rapide de la machine et une vaste capacité d'accueil des outils.

pratix z5



Magasin changeur outil R8

Moins de temps de mise au point de la machine grâce au positionnement du magasin sur la poutre de support.

pratix z2, pratix n

Magasin changeur outil "Pick-up"

Avec positionnement pneumatique sur la poutre.

Equipement idéal pour l'utilisation de têtes à renvoi angulaire de grandes dimensions.

pratix s



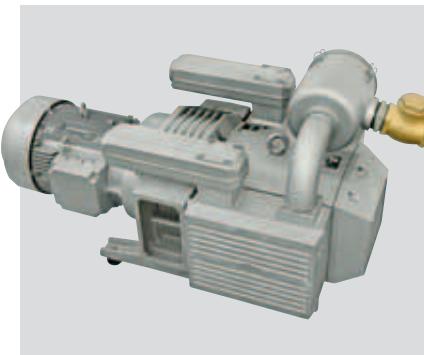
pratix

Autres dispositifs.

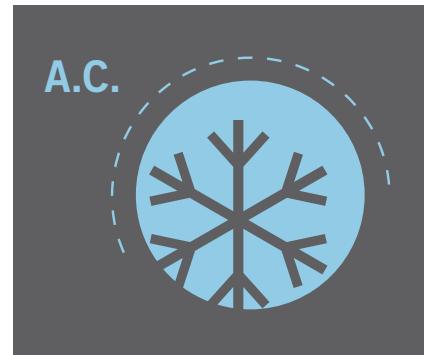


Telesolve

Système de télé-assistance pour relier le PC de la machine à l'assistance technique via internet.



Gestion du vide jusqu'à 2 pompes de 250 m³/h 50 Hz (option).



Armoire électrique

avec conditionneur d'air qui maintient la température à environ 18°C (option).



Laser

Géré par le logiciel d'optimisation pour le positionnement correct de toutes les barres et ventouses (option).
pratix z5, pratix z2, pratix n



Vaste choix de ventouses MPS et MODULSET

- 90 x 90, 120 x 50, 130 x 130, H = 25 mm
- 130 x 50, H = 50 mm
- Ø 120, H = 50 mm avec élévateur automatique

pratix

Autres dispositifs.



AXE VECTOR: USINER SANS LIMITES.

Opérations simples et précises avec le dispositif Vector à contrôle digital géré par CN, qui permet la rotation et le positionnement automatique à 360° sur la table d'usinage X-Y des têtes à renvoi angulaire.

pratix z2, pratix n

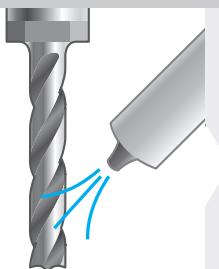


Lubrification
centralisée avec
pompe manuelle.
pratix s

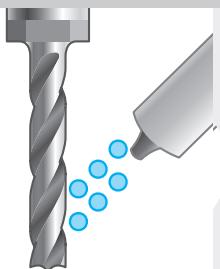
Lubrification
centralisée
automatique gérée
par contrôle.
*pratix z5, pratix z2,
pratix n*



DISPOSITIFS POUR APPLICATIONS PARTICULIERES



Souffleur d'air sur
électromandrin
Pour applications
génériques.



Souffleur d'air ionisé sur
électromandrin
Conseillé pour éliminer les
charges électrostatiques
accumulées du matériel
coupé, facilitant ainsi
l'aspiration des copeaux
(idéal pour les matériaux
plastiques).
pratix z2, pratix n



Souffleur d'air avec
microlubrification
Souffleurs d'air mélangé
à une infime quantité
d'huile, capable de
lubrifier et de refroidir
l'outil, lorsqu'il est utilisé
sur les panneaux plaqués.
pratix z2, pratix n

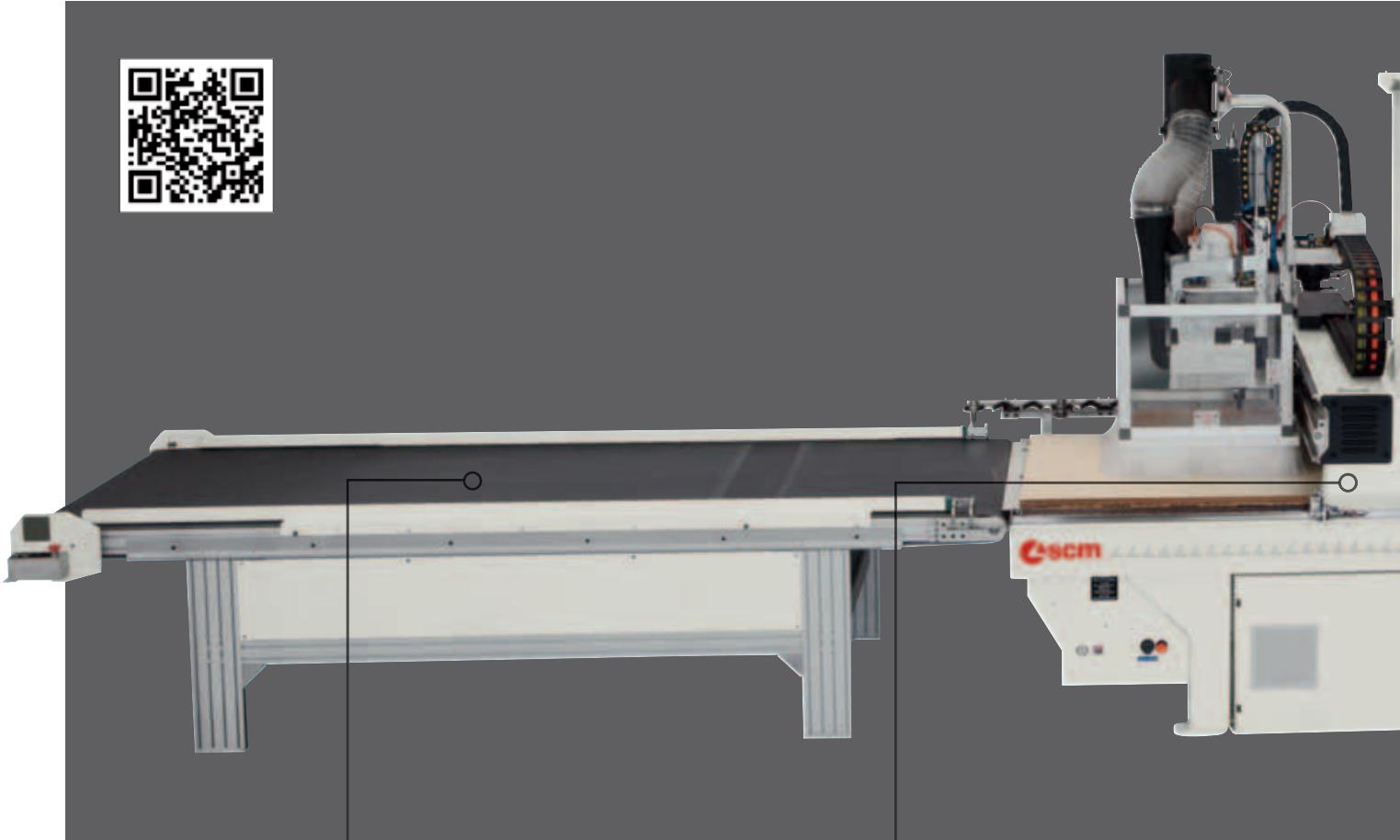


Système de protection des
guides des axes X-Y
Dispositif indispensable
pour l'usinage sur
matériaux abrasifs, comme
le placoplâtre.
pratix z5, pratix z2, pratix n



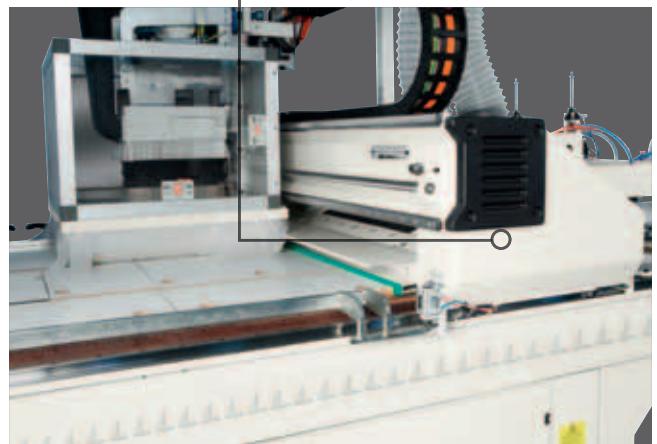
pratix

Automatisation pour le chargement/déchargement.



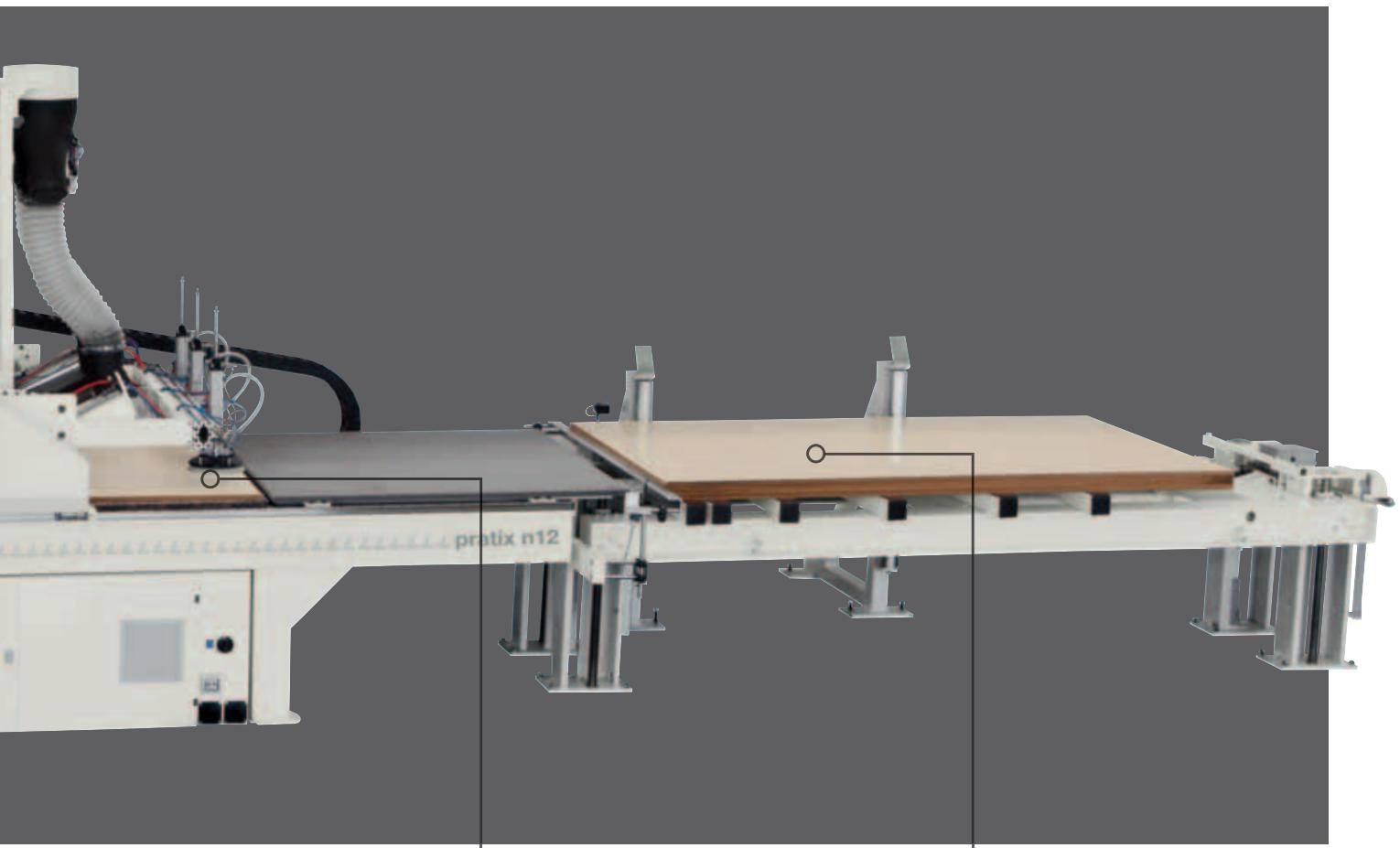
Tapis de déchargement
avec photocellules d'arrêt.

Pousseur de sortie pièces
avec système de nettoyage centralisé et
optimisé, de la table et guides latéraux
empêchant la sortie accidentelle des
pièces.



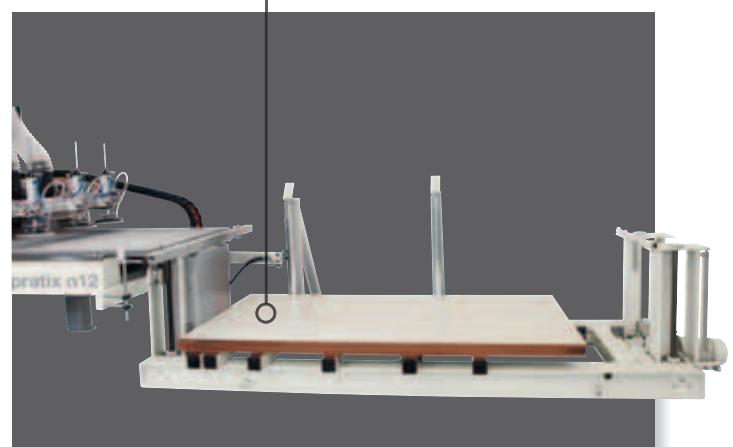
La solution parfaite pour faciliter le travail de l'opérateur

Cellule nesting avec élévateur de chargement et tapis de déchargement
(disponible aussi en version unique de chargement ou déchargement).



Groupe de
chargement pièces
avec 3 ventouses

Elévateur de
chargement automatique



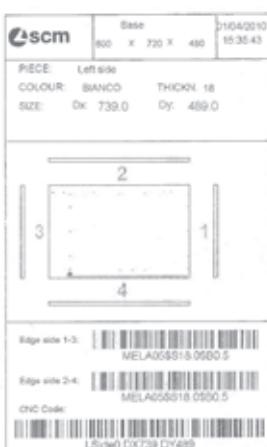
pratix

Automatisation pour le chargement/déchargement

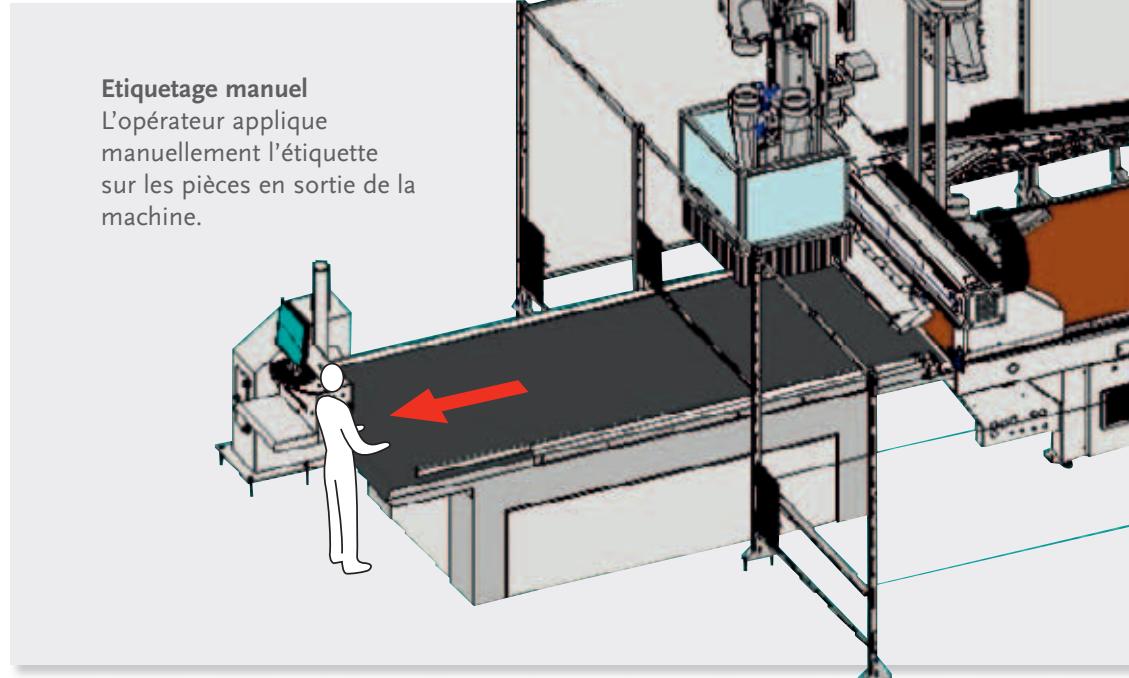
- Cellule nesting
- Etiquetage des pièces

OPERATION SIMPLE ET RAPIDE

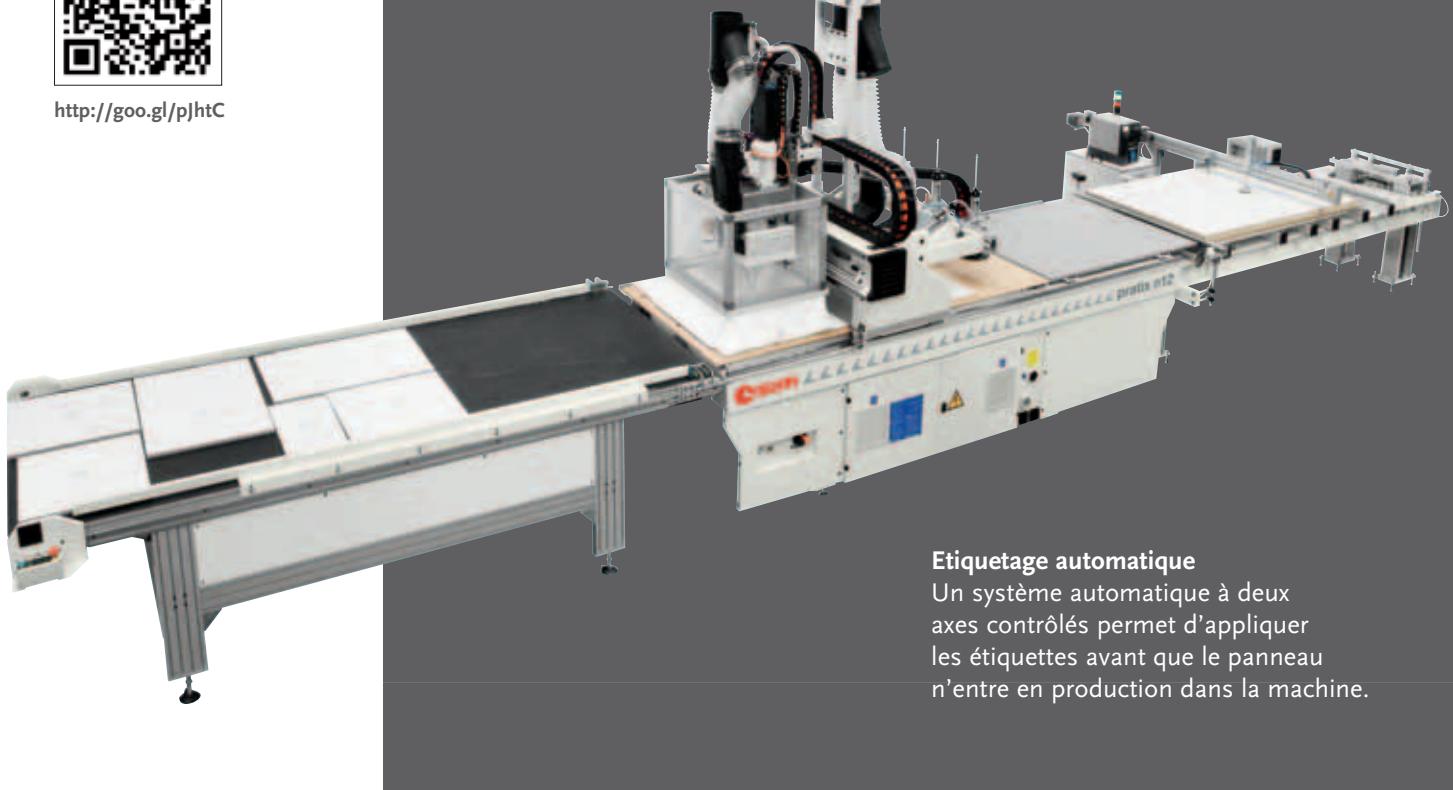
Du panneau brut au meuble fini en passant par toutes les phases de production.



Etiquetage manuel
L'opérateur applique manuellement l'étiquette sur les pièces en sortie de la machine.



<http://goo.gl/pJhtC>



Etiquetage automatique
Un système automatique à deux axes contrôlés permet d'appliquer les étiquettes avant que le panneau n'entre en production dans la machine.

Automatisation pour le chargement/déchargement

► **Dispositif pneumatique de déchargement avec sortie à droite**

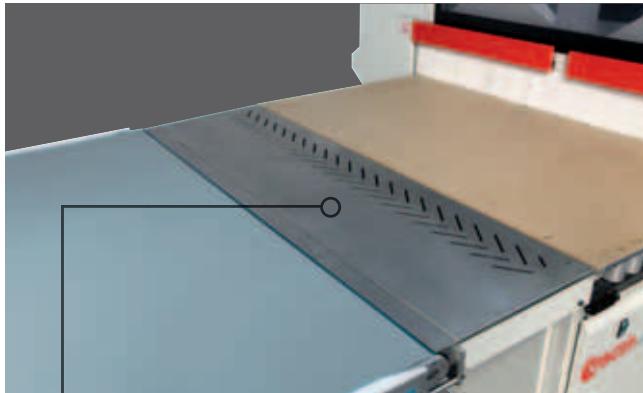
DISPOSITIF PNEUMATIQUE DE DECHARGEMENT AVEC SORTIE A DROITE

L'opérateur peut vérifier et ranger les pièces déjà usinées pendant que la machine usine le panneau suivant, grâce au déplacement automatique des axes hors de la zone de travail.



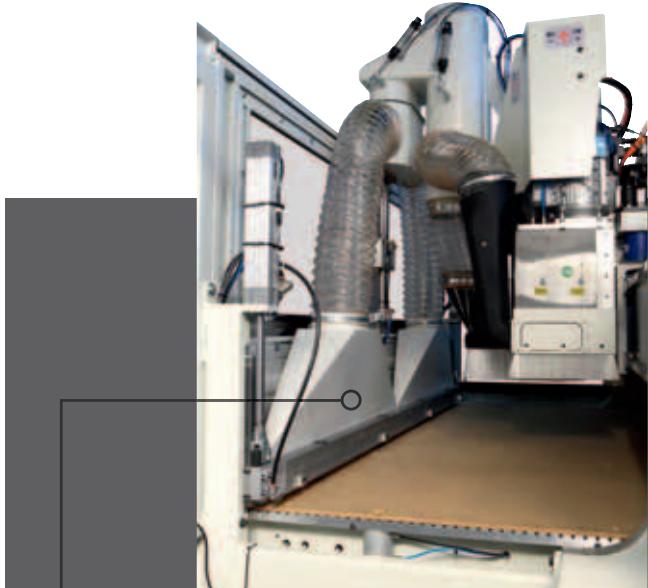
pratix

Automatisation pour le chargement/déchargement.



Système d'aspiration inférieur

Garantissant une propreté impeccable des pièces en sortie.

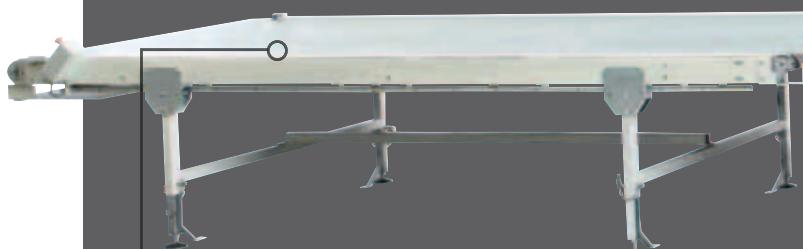


Système d'aspiration supérieur

Capable d'aspirer les résidus d'usinage directement sur la table de travail, pendant le déchargement des pièces, avec connexion automatique à l'installation d'aspiration.



<http://goo.gl/pJhtC>



Tapis de déchargement avec photocellules d'arrêt



Pousseur de sortie pièces



La solution parfaite pour faciliter le travail de l'opérateur

Cellule nesting avec élévateur de chargement et tapis de déchargement (disponible aussi en version unique de chargement ou déchargement).



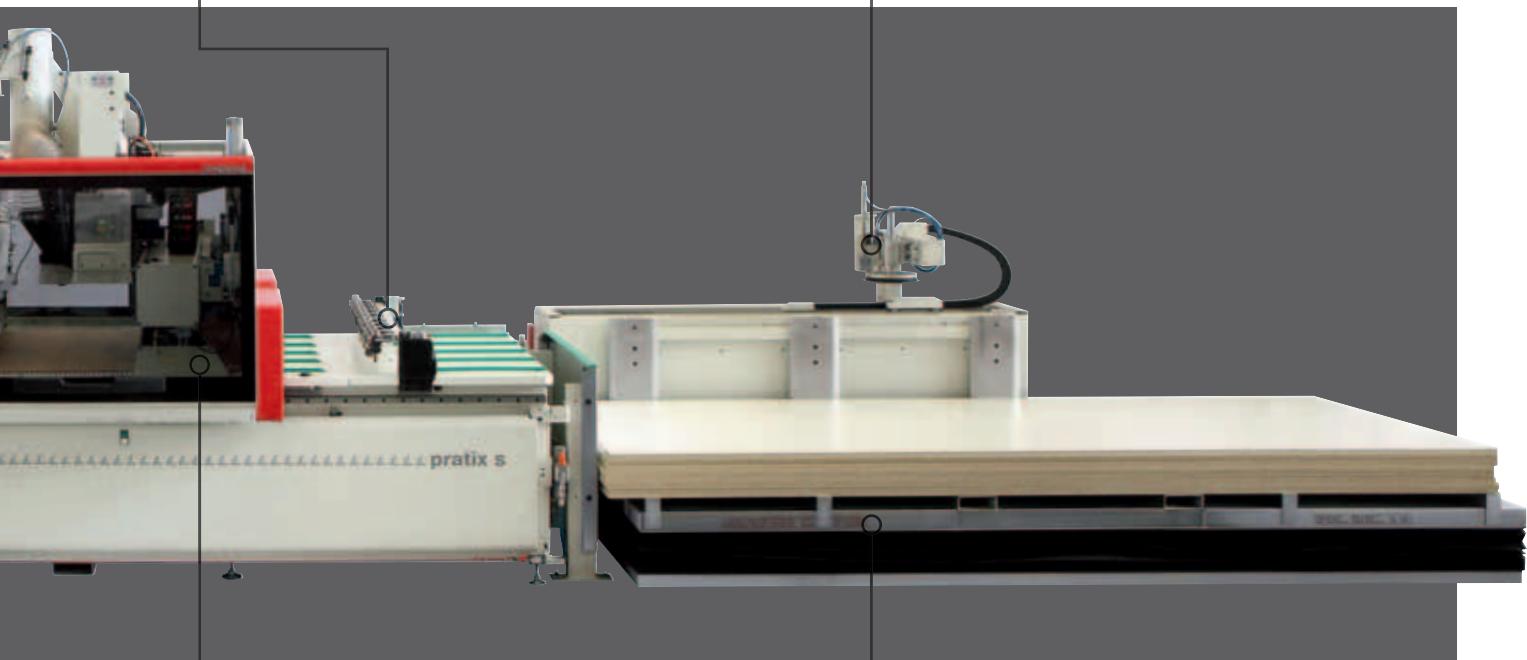
Système de nettoyage du panneau

Garantissant un maintien optimal de la pièce : le nettoyage du panneau à l'entrée et de la table d'usinage est effectué par des « micro-jets » d'air pulsé.



Dispositif d'alignement des pièces en entrée

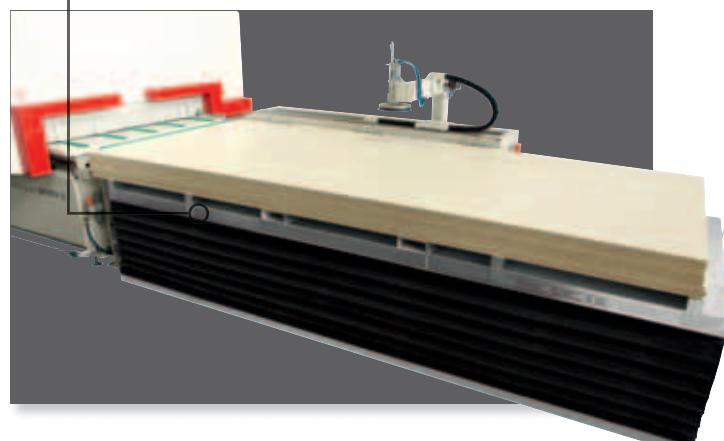
solution idéale pour détacher le rendement de la cellule de la qualité d'alignement de la pile de panneaux.



Groupe de chargement pièces avec ventouses

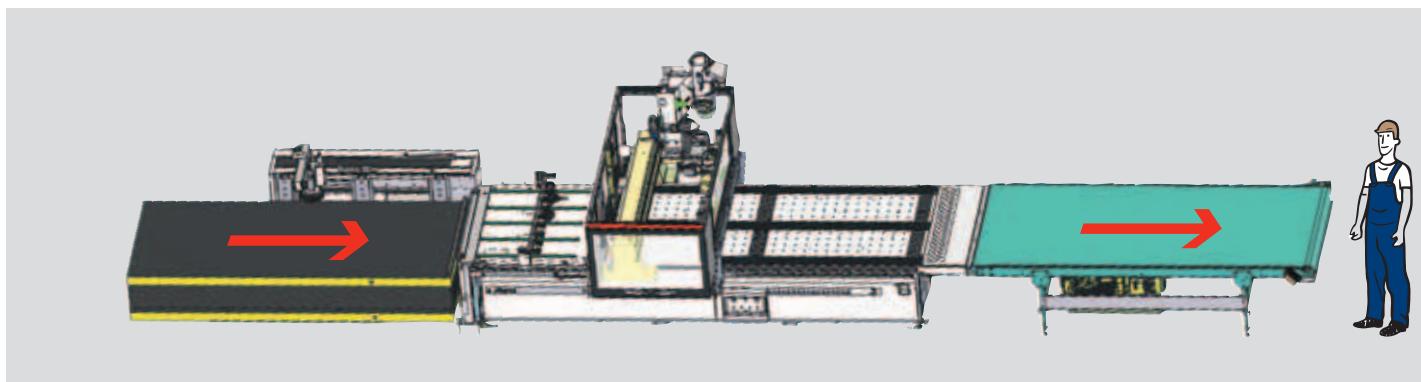
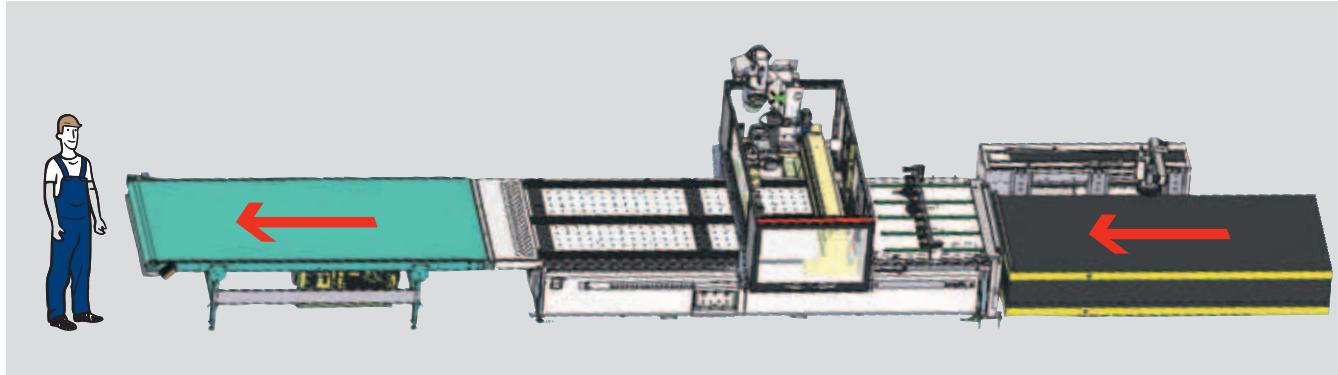


Elévateur de chargement automatique

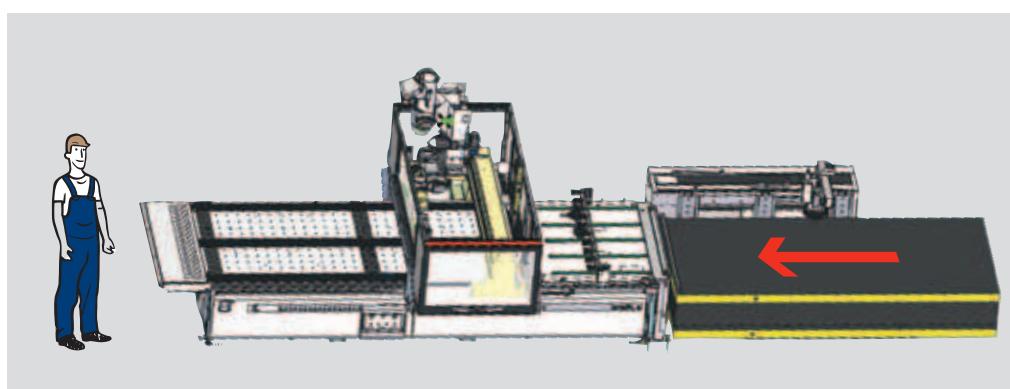
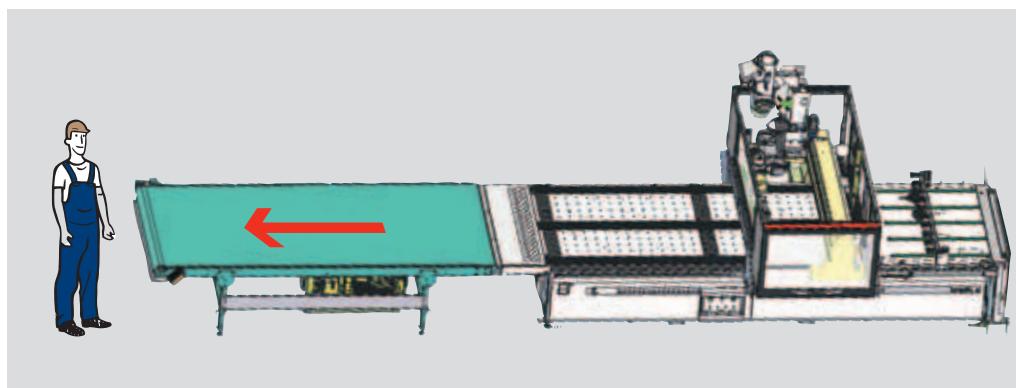


pratix

Automatisation pour le chargement/déchargement
► Possibilité d'installation: cycle d'usinage



Grâce à une structure modulaire de l'ensemble du système, sans avoir besoin d'apporter des modifications ou d'ajouter des options supplémentaires, il est possible d'installer la cellule complète avec un sens d'usinage aussi bien vers la droite que vers la gauche.

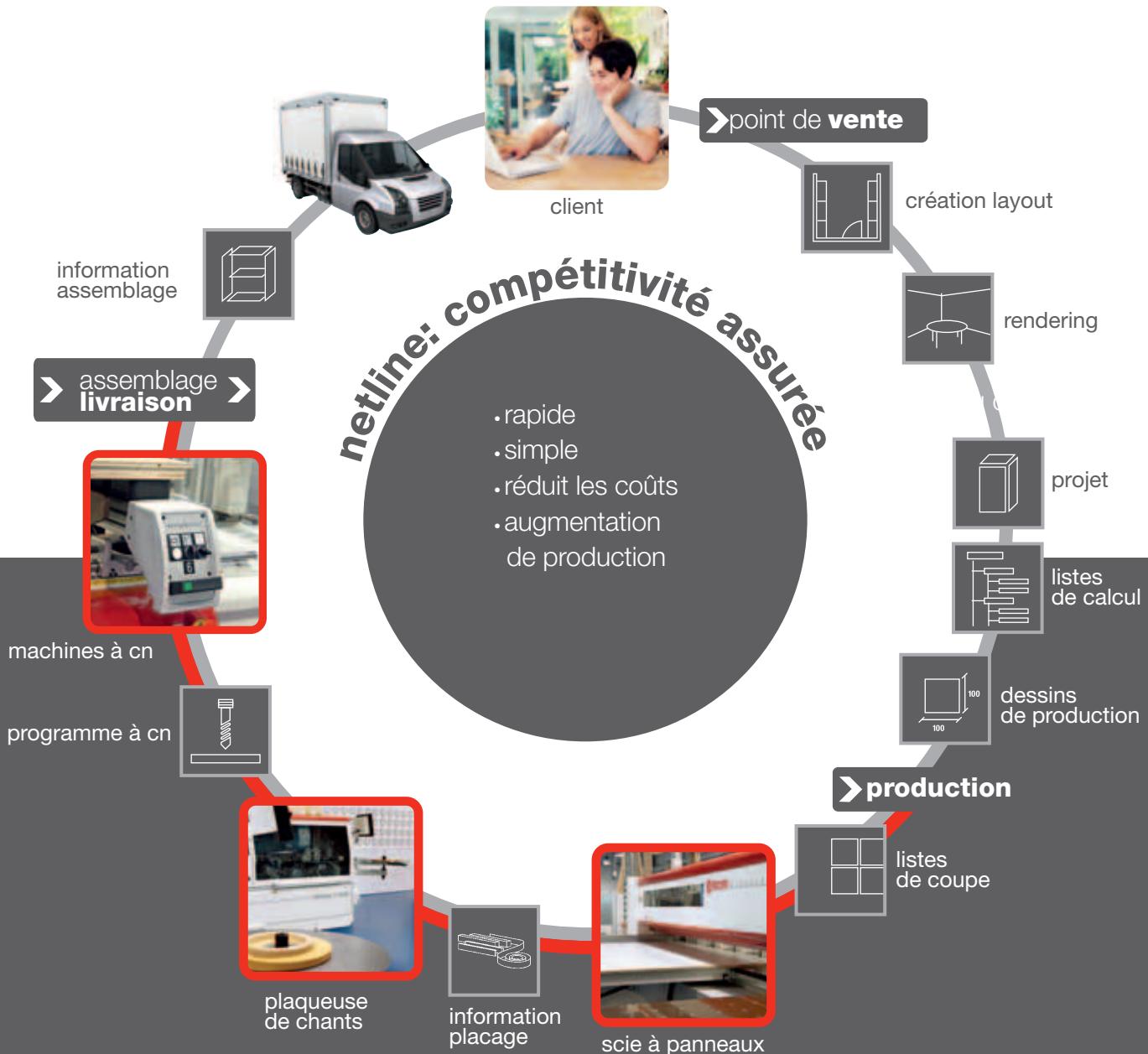


Compositions partielles

En plus de décider le sens d'usinage vers la droite ou vers la gauche, la structure modulaire permet de composer la cellule avec seulement un système de chargement, ou seulement un système de déchargement, avec ou sans tapis.

Automatisation pour le chargement/déchargement
► Etiquetage manuel





netline: les avantages du procès intégré

- **Rapide:** vitesse d'exécution et réduction drastique du temps
- **Simple:** il ne nécessite pas d'opérateurs qualifiés
- **Réduit les coûts:** de la conception à la production sans erreurs
- **Augmentation de la productivité:** l'intégration logiciel-machine réduit à zéro les temps de programmation puisque le passage de l'information entre le projet et la production est automatique et immédiat

software xilogmaestro

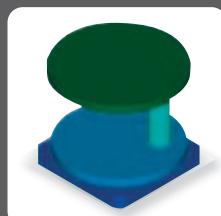
pro-simplicité: pro-jet, pro-grammer et pro-duire devient très simple!



<http://goo.gl/fBp9q>

xilog maestro: *pro simplicité*

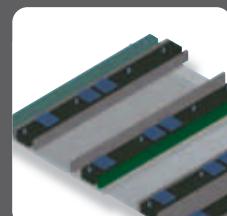
- facile
- intuitif
- immédiat



paramétrage table de travail 3D



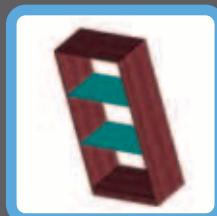
bibliothèques de graphiques



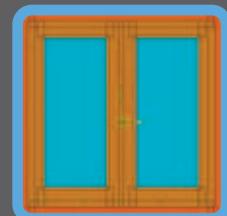
gestion table de travail en 3D



maestro nesting



maestro cabinet



maestro wd

xilog maestro de scmgroup: l'avantage de posséder un logiciel simple et intuitif

- **Facile:** la conception simple des éléments en trois dimensions grâce aux modules:

maestro cabinet: pour concevoir le meuble complet

maestro nesting: pour éléments rectangulaires et de forme libre;

assure aussi des temps d 'exécution réduits et limite le parcours de l'outil

maestro wd: pour concevoir des menuiseries complètes

- **Intuitif:** la programmation est intuitive grâce à la bibliothèque de macros graphiques avec des éléments pré-établis

- **Immédiat:** le réglage de la table est immédiat grâce à la possibilité de la préparer par anticipation afin de passer directement en production à partir du dessin 3D.

pratix

Machines prédisposées pour subvenir à toutes les nécessités.

équipement ▼ idéal pour:		▼ pratix z5	▼ pratix z2
MINIMUM			
USINAGE PANNEAU "A"			<ul style="list-style-type: none"> ► Télécommande pour machine ► Hotte d'aspiration centralisée optimisée ► Tête de perçage F12 avec électromandrin de 12 kW ► Prédisposition pour têtes avec pré-chargement et magasin TR10 ► N. 3 butées zone A, N. 3 butées zone D ► Lubrification centralisée automatique ► Table multifonction en aluminium ► Pompe à vide de 90/108 m³/h 50/60 Hz ► Logiciel Xilog Maestro et Telesolve
APPLICATIONS GENERIQUES "B"			<ul style="list-style-type: none"> ► Télécommande pour machine ► Hotte d'aspiration centralisée optimisée ► Tête de perçage F12 avec inverseur ► Electromandrin de 12 kW et magasin R8 ► Prédisposition pour têtes avec pré-chargement ► N. 3 butées zone A, N. 3 butées zone D ► Lubrification centralisée automatique ► Table multifonction en aluminium ► Pompe à vide de 90/108 m³/h 50/60 Hz ► Logiciel Xilog Maestro et Telesolve
FULL OPTIONAL "C"		<ul style="list-style-type: none"> ► Télécommande pour machine ► Hotte d'aspiration centralisée optimisée ► Tête de perçage F12 avec inverseur ► Tête "Prisma 5" à 5 axes avec groupe de refroidissement par eau ► Magasin TR10 et R12 ► Transmetteur de pression ► Lubrification centralisée automatique ► Table multifonction en aluminium ► Pompe à vide de 90/108 m³/h 50/60 Hz ► Logiciel Xilog Maestro et Telesolve 	<ul style="list-style-type: none"> ► Télécommande pour machine ► Hotte d'aspiration centralisée optimisée ► Tête de perçage F12 avec inverseur ► Electromandrin de 12 kW et magasin R8 et TR10 ► Electromandrin pour fraisages horizontaux de puissance à 2 sorties ► AXE VECTOR à Contrôle Digital Penta ► N. 3 butées zone A, N. 3 butées zone D ► Lubrification centralisée automatique ► Table multifonction en aluminium ► Pompe à vide de 90/108 m³/h 50/60 Hz ► Logiciel Xilog Maestro et Telesolve
USINAGE PORTES / AUTOMATISATION COMPLETE "D"			<ul style="list-style-type: none"> ► Télécommande pour machine ► Hotte d'aspiration centralisée optimisée ► Tête de perçage F12 avec inverseur ► Electromandrin de 12 kW et magasin R8 ► Prédisposition pour têtes avec pré-chargement ► Electromandrin pour fraisages horizontaux de puissance à 2 sorties ► N. 3 butées zone A, N. 3 butées zone D ► Lubrification centralisée automatique ► Table multifonction en aluminium ► Pompe à vide de 90/108 m³/h 50/60 Hz ► Logiciel Xilog Maestro et Telesolve



▼ pratix n

- ▶ Electromandrin 7,5 kW
- ▶ Zone de vide pour une demi zone ou la table d'usinage complète
- ▶ Pompe à vide de 90/108 m³/h 50/60 Hz (pratix n12)
- ▶ Pompe à vide de 250/300 m³/h 50/60 Hz (pratix n15)
- ▶ Logiciel Xilog Maestro et Telesolve

▼ pratix s

- ▶ Electromandrin 6,6 kW avec "TECPAD" télécommande
- ▶ Magasin TR8 pour s12 • TR10 pour s15
 - TR12 pour s18 • TR13 pour s22-31
- ▶ Prédéposition pour têtes avec système à accouplement mécanique fixe
- ▶ Usinage sur zone unique
- ▶ N. 4 butées postérieures droites zone D
- ▶ Lubrification centralisée avec pompe manuelle
- ▶ "HE" table multifonction en aluminium
- ▶ Prédéposition jusqu'à 2 pompes à vide
- ▶ Module nesting rectangulaire pour Xilog Maestro
- ▶ Logiciel Xilog Maestro et Telesolve

- ▶ Télécommande pour machine
- ▶ Hotte d'aspiration centralisée optimisée
- ▶ Tête de perçage F7
- ▶ Electromandrin de 7,5 kW et magasin TR10
- ▶ Zone à vide pour demi ou entière zone d'usinage
- ▶ N. 2 mesureurs de proximité
- ▶ Lubrification centralisée automatique
- ▶ Pompe à vide de 250/300 m³/h 50/60 Hz
- ▶ Prédéposition pour deuxième pompe à vide de 250/300 m³/h 50/60 Hz
- ▶ Logiciel Xilog Maestro et Telesolve

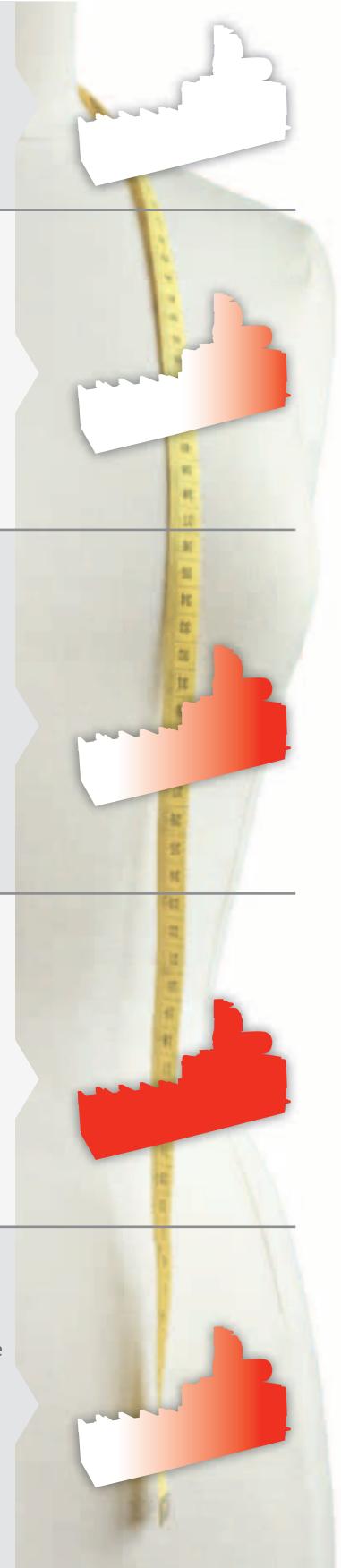
- ▶ Electromandrin 6,6 kW avec "TECPAD" télécommande
- ▶ Hotte d'aspiration centralisée
- ▶ Tête de perçage F7 avec inverseur
- ▶ Magasin TR8 pour s12 • TR10 pour s15
 - TR12 pour s18 • TR13 pour s22-31
- ▶ Prédéposition pour têtes avec système à accouplement mécanique fixe
- ▶ Usinage sur zone unique
- ▶ N. 4 butées postérieures droites zone D
- ▶ Lubrification centralisée avec pompe manuelle
- ▶ "HE" table multifonction en aluminium
- ▶ Prédéposition jusqu'à 2 pompes à vide
- ▶ Module nesting rectangulaire pour Xilog Maestro
- ▶ Logiciel Xilog Maestro et Telesolve

- ▶ Télécommande pour machine
- ▶ Hotte d'aspiration centralisée optimisée
- ▶ Tête de perçage F12
- ▶ Electromandrin de 12 kW et magasin TR10
- ▶ Zone à vide pour demi ou entière zone d'usinage
- ▶ N. 2 mesureurs de proximité
- ▶ Lubrification centralisée automatique
- ▶ Pompe à vide de 250/300 m³/h 50/60 Hz
- ▶ Prédéposition pour deuxième pompe à vide de 250/300 m³/h 50/60 Hz
- ▶ Logiciel Xilog Maestro et Telesolve

- ▶ Electromandrin 9,5 kW avec "TECPAD" télécommande
- ▶ Hotte d'aspiration centralisée
- ▶ Tête de perçage F12 avec inverseur
- ▶ Magasin TR8 pour S12 • TR10 pour S15
 - TR12 pour S18 • TR13 pour S22-31
- ▶ Prédéposition pour têtes avec système à accouplement fixe
- ▶ Usinage sur zone unique
- ▶ N. 4 butées postérieures droites zone D
- ▶ Lubrification centralisée avec pompe manuelle
- ▶ "HE" table multifonction en aluminium
- ▶ Prédéposition jusqu'à 2 pompes à vide
- ▶ Module nesting rectangulaire pour Xilog Maestro
- ▶ Logiciel Xilog Maestro et Telesolve

- ▶ Télécommande pour machine
- ▶ Hotte d'aspiration centralisée optimisée
- ▶ Tête de perçage F12
- ▶ Electromandrin de 12 kW et magasin TR10
- ▶ Zone à vide pour demi ou entière zone d'usinage
- ▶ N. 2 mesureurs de proximité
- ▶ Elévateur de chargement automatique et tapis de sortie pièces
- ▶ Lubrification centralisée automatique
- ▶ Pompe à vide de 250/300 m³/h 50/60 Hz
- ▶ Prédéposition pour deuxième pompe à vide de 250/300 m³/h 50/60 Hz
- ▶ Logiciel Xilog Maestro et Telesolve

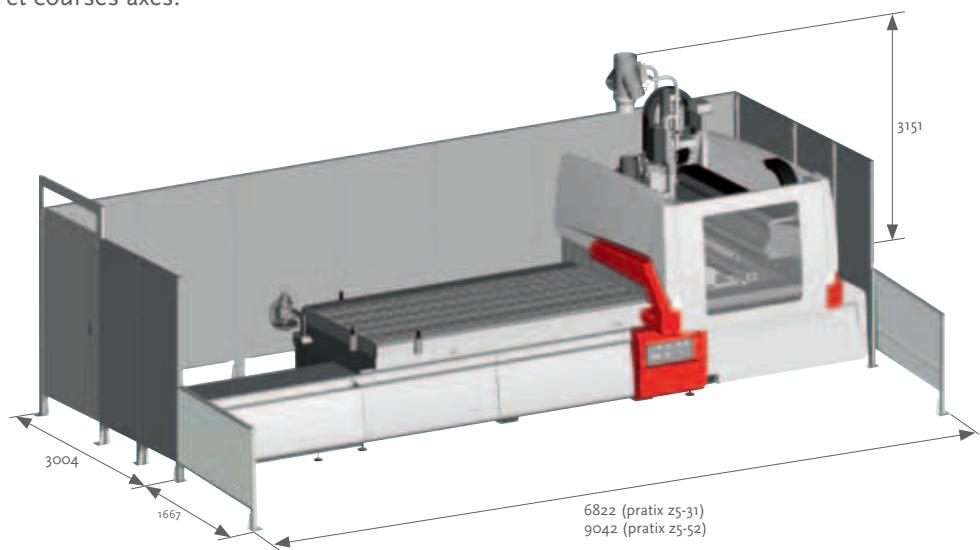
- ▶ Electromandrin 9,5 kW avec "TECPAD" télécommande
- ▶ Hotte d'aspiration centralisée
- ▶ Tête de perçage F12 avec inverseur
- ▶ Magasin TR8 pour S12 • TR10 pour S15
 - TR12 pour S18 • TR13 pour S22-31
- ▶ Prédéposition pour têtes avec système à accouplement fixe
- ▶ Usinage sur zone unique
- ▶ N. 4 butées postérieures droites zone D
- ▶ Lubrification centralisée avec pompe manuelle
- ▶ "HE" table multifonction en aluminium
- ▶ Prédéposition jusqu'à 2 pompes à vide
- ▶ Elévateur avec alignement et ventouses de chargement
- ▶ Déchargement et tapis de sortie pièces
- ▶ Module nesting rectangulaire pour Xilog Maestro
- ▶ Logiciel Xilog Maestro et Telesolve



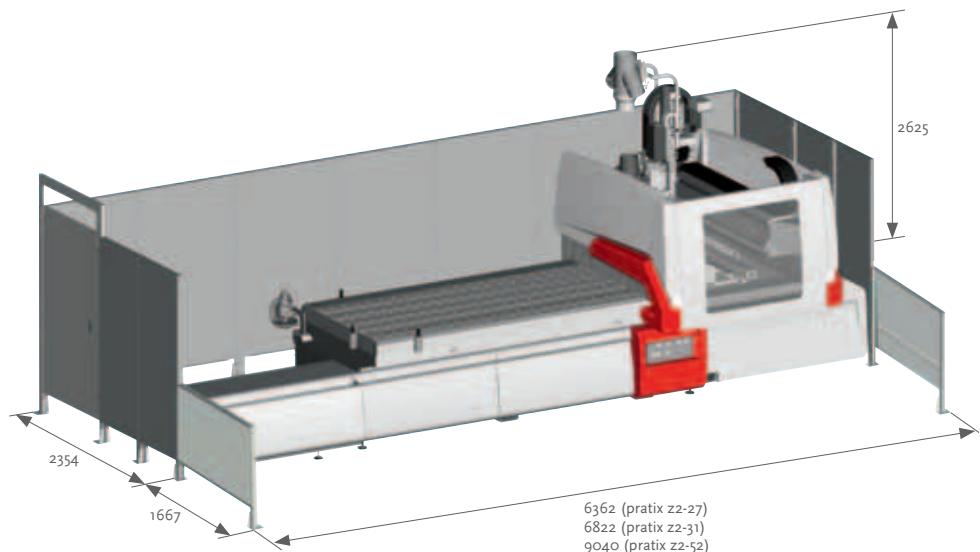
pratix

Dimensions d'encombrement et courses axes.

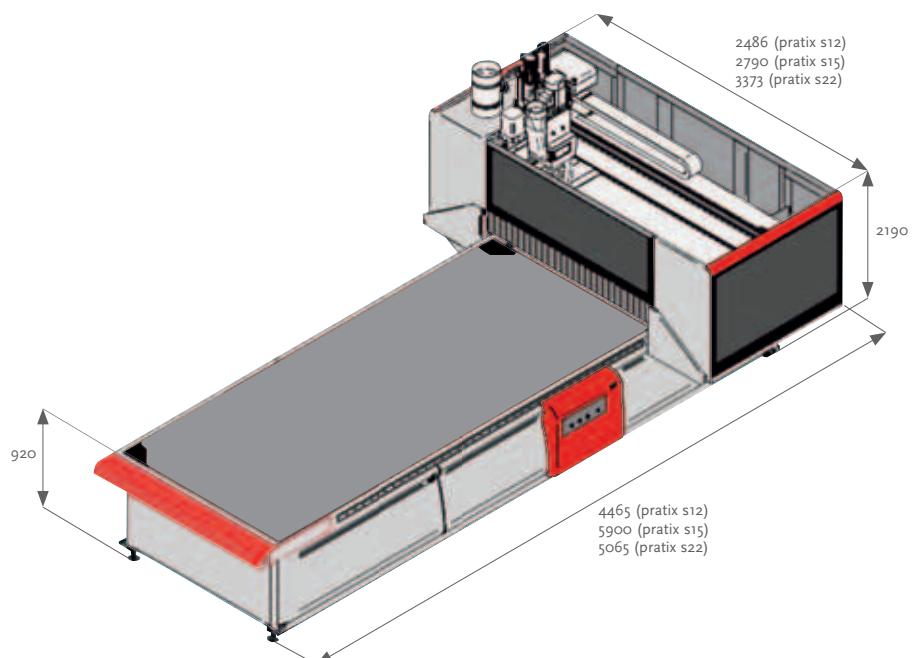
pratix z5 ►

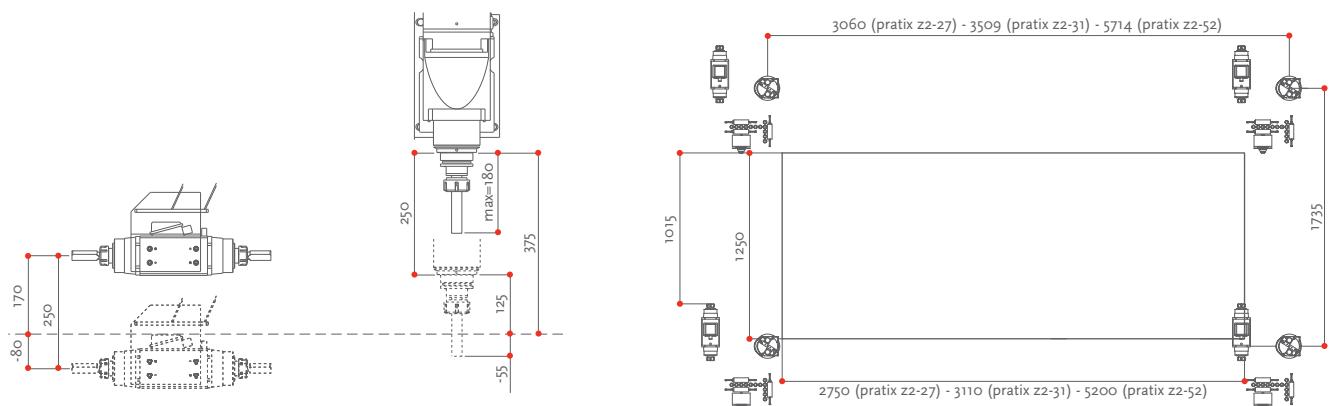
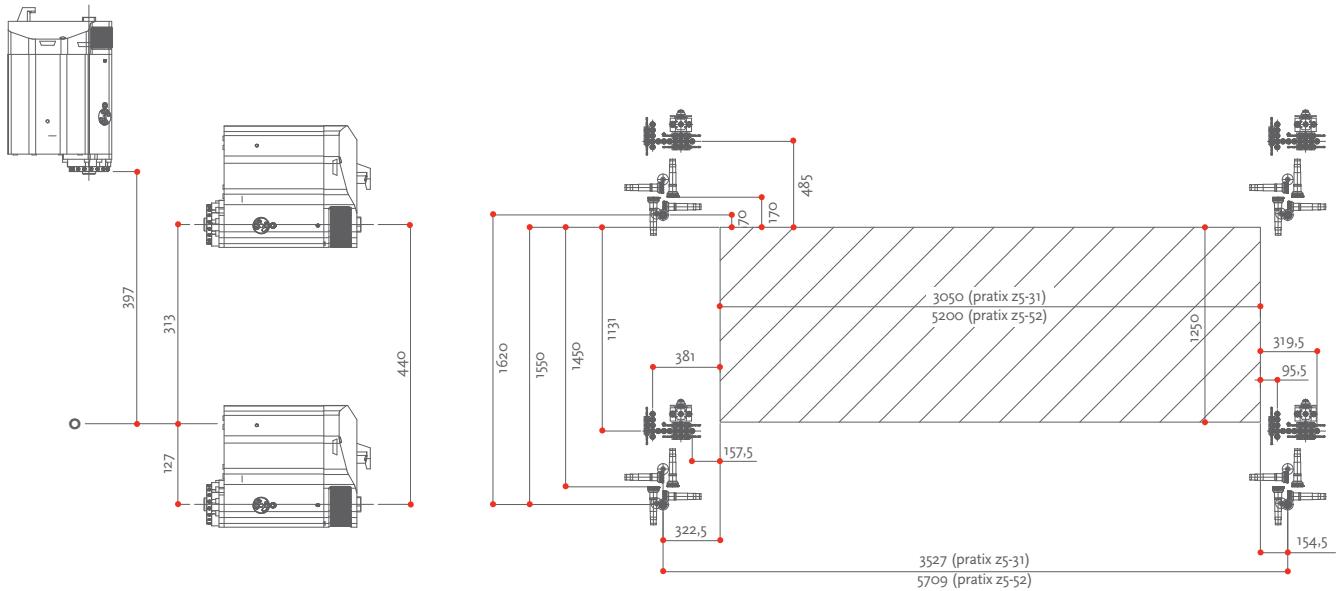


pratix z2 ►

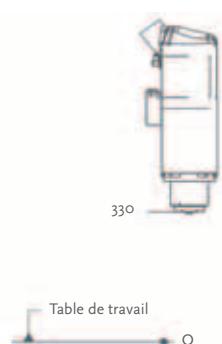


pratix s ►





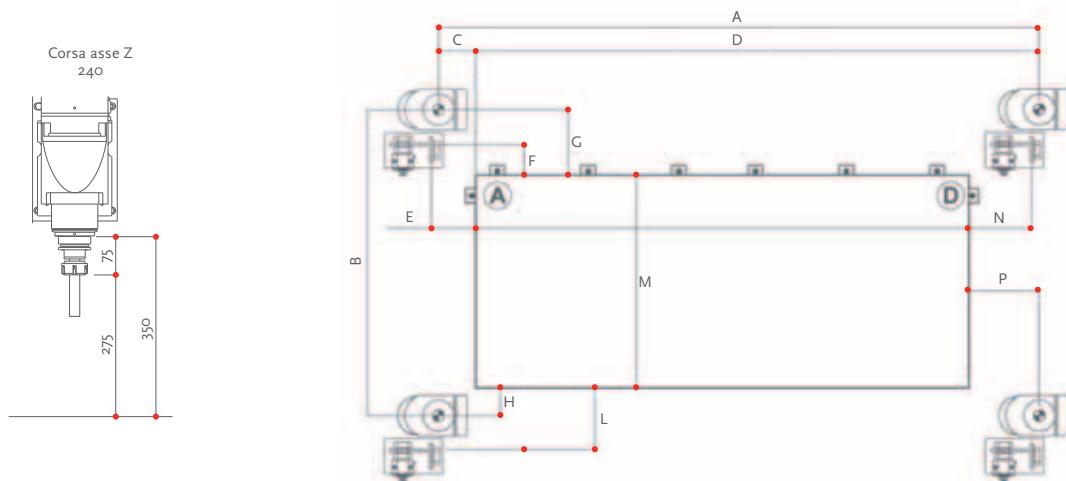
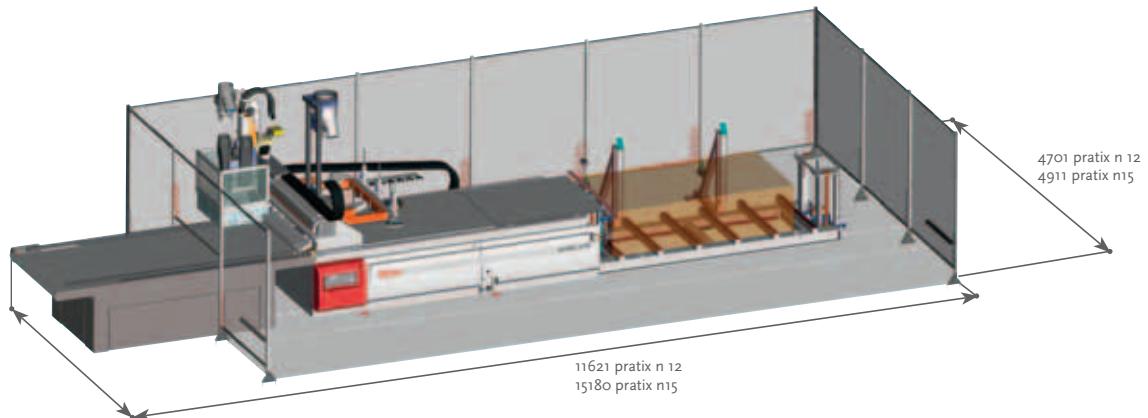
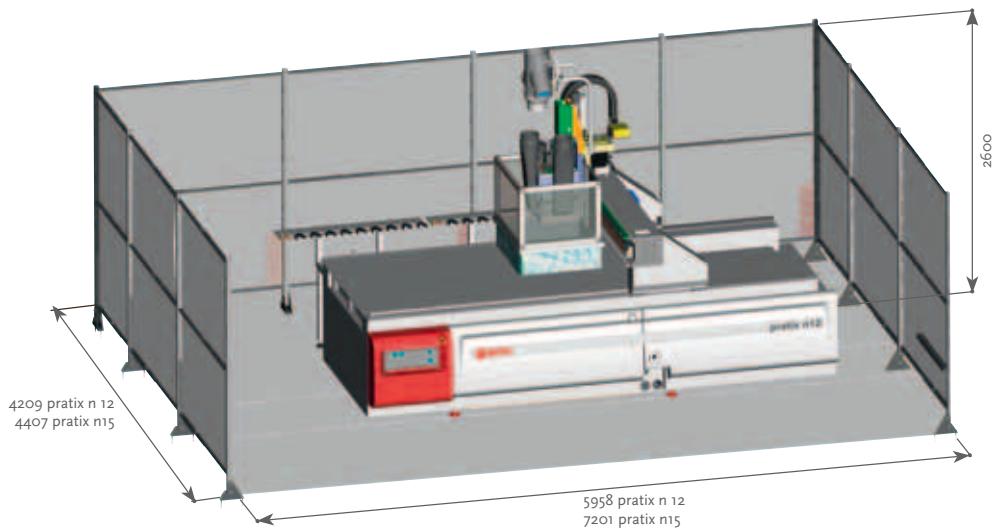
Course utile axe Z
250



pratix

Dimensions d'encombrement et courses axes.

pratix n ▼



ZONE DE TRAVAIL		A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P
pratix n12	mm	3035	1745	263,5	2771,5	304,5	262,5	458,5	66,5	262,5	1220	290,5	331,5
pratix n15	mm	4271	1996	272	3999	313	259	423	53	217	1520	298	339



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

I grand groupe industriel
18 sites de production
29 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 m² de showroom
10.000 machines classiques et
professionnelles produites
chaque année
240.000 m² de production

scm group
passion**technology**performance



[www.scmgroup.com/
qrcode/v1/](http://www.scmgroup.com/qrcode/v1/)



[www.scmgroup.com/
it/mission_scm/](http://www.scmgroup.com/mission_scm/)



SISTEMA
DE INGENIERIA
CERTIFICATO
REG. N. 091/B
UNI EN ISO 9001:2001

Les données techniques peuvent varier en fonction de la composition choisie. Dans ce catalogue les machines sont présentées avec options. La société se réserve le droit de modifier les données techniques et les dimensions sans préavis, mais ces modifications n'influencent pas la sécurité prévue par la normative CE.



SCM GROUP SPA SCM

siege commercial: via Casale, 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274 - scm@scmgroup.com - www.scmgroup.com



00L0132029B

REV. N. 01 - 07.2014 - OLIMPIA - Ocant