



SCM GROUP SPA CELASCHI - via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italie
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674235 - celaschi@scmgroup.com - www.scmgroup.com



00L0076833L



progress

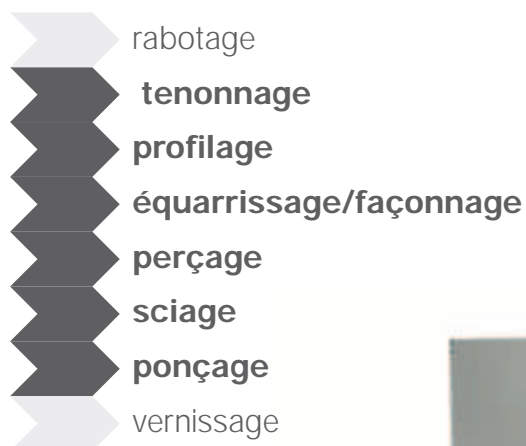
équarrisseuse-tenonneuse double automatique

progress

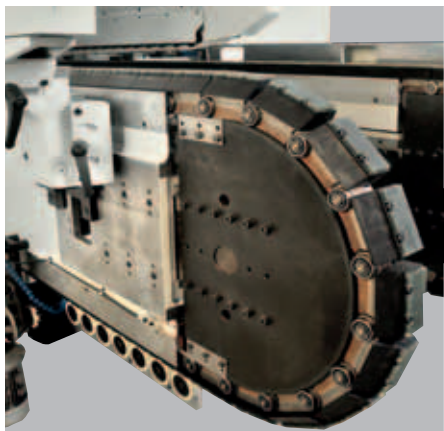
équarri-seuse-tenonneuse double automatique

Idéale pour équarrir, tenonner, profiler, sectionner, façonner, percer, poncer, etc. sur tout type de matériau: massif, panneaux, non bois (PVC, fibrociment, laine de roche, isolant thermique et phonique, plâtre, etc.)

- GRANDE VARIÉTÉ D'USINAGES, DIMENSIONS ET FORMES
GRÂCE A LA STRUCTURE MODULAIRE ET AUX UNITÉS D'USINAGE DISPONIBLES.
- CADENCES DE PRODUCTION ÉLEVÉES ET HAUTE PRÉCISION D'USINAGE
GRÂCE AU SYSTÈME DE TRANSPORT PIÈCES « ALL SYSTEM » ATTEIGNANT DES VITESSES JUSQU'À 250 M/MIN.
- FLEXIBILITÉ ET TEMPS DE MISE AU POINT NÉGLIGEABLES GRÂCE À LA TECHNOLOGIE HSK, AUX DISPOSITIFS ÉLECTRONIQUES ANTI-ÉCLAT ET AUX CONFIGURATIONS « FULL CNC ».
- SOLUTIONS INTÉGRÉES POUR RÉPONDRE À TOUTE EXIGENCE PRODUCTIVE ET D'ESPACE DISPONIBLE.







SYSTÈME DE TRANSPORT PIÈCES « ALL SYSTEM »

Grande précision d'usinage et fiabilité dans le temps même en conditions de travail difficiles. Vitesses élevées d'avance même sur plusieurs postes de travail quotidiens grâce au système de transport pièces « All System » :

- chaînes de transport à roulement avec vitesses jusqu'à 250 m/min
- butées de référence pièces « taquets » à réglage vertical automatique
- presseurs supérieurs à pas et excursion verticale des poulies variables



MOTEUR DE FAÇONNAGE À COMMANDE NUMÉRIQUE "COPYTRONIC"

Le travail de meubles rustiques, plateaux de tables, têtes de lits, éléments pour meubles de jardin, chapeaux d'armoires ou cuisines avec profil façonné ou arêtes arrondies est encore plus rentable.

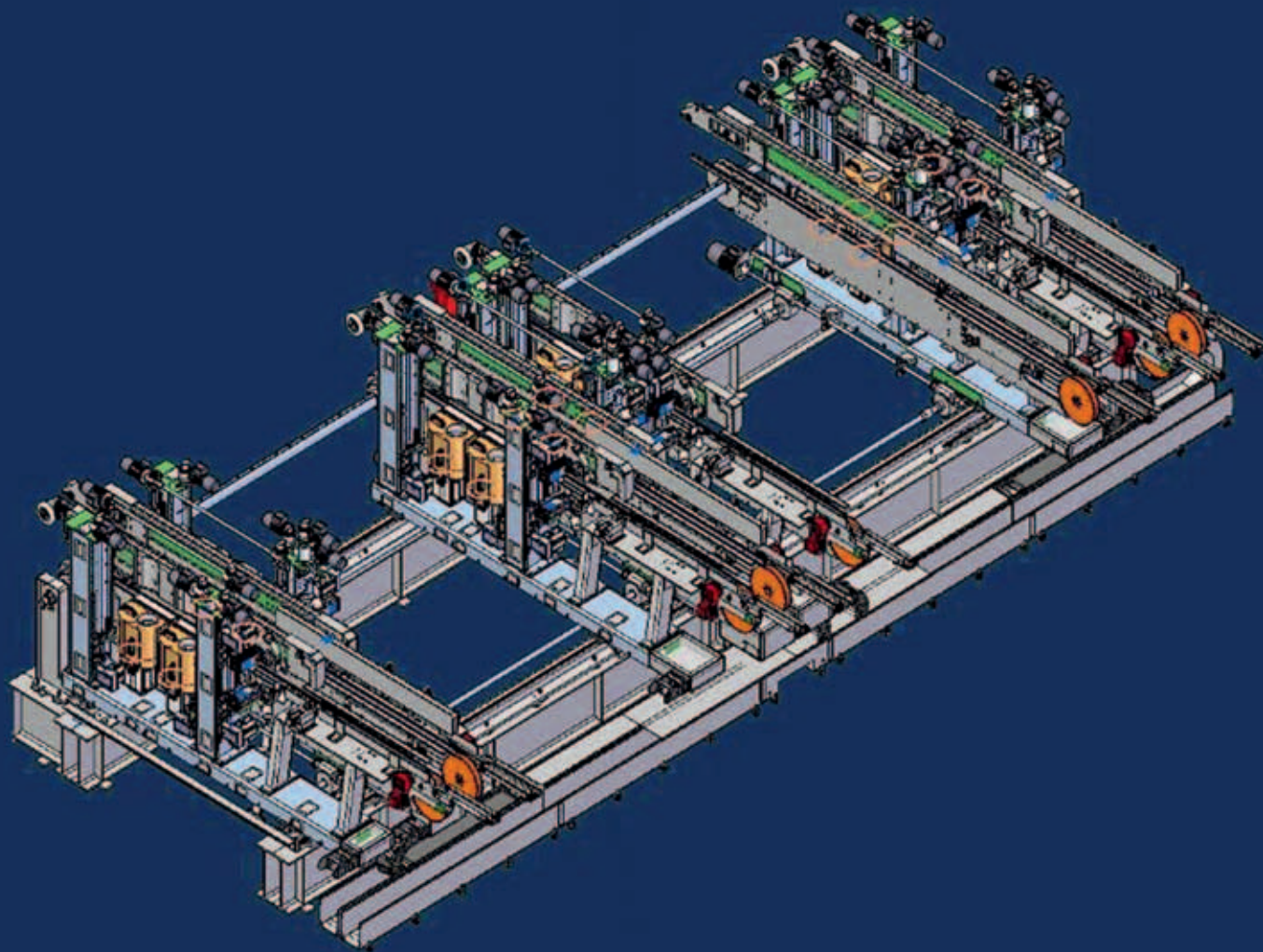
Copytronic permet des cadences de fabrication élevées et rentabilise le travail en séquence, même de lots petits et diversifiés.



DISPOSITIF ÉLECTRONIQUE ANTI-ÉCLAT "COLIBRI"

Colibri permet d'éviter les éclats sur les pièces en phase de tenonnage ou d'équarrissage, y compris sur pièces préalablement profilées ou de formes particulières, avec des interventions d'entretien négligeables.

Constance des finitions indépendamment : du type d'essence, de la quantité de pièces travaillées et du nombre d'outils.

**PROGRESS**

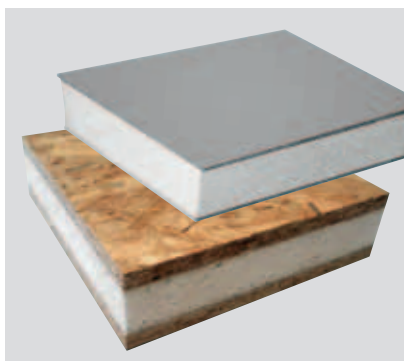
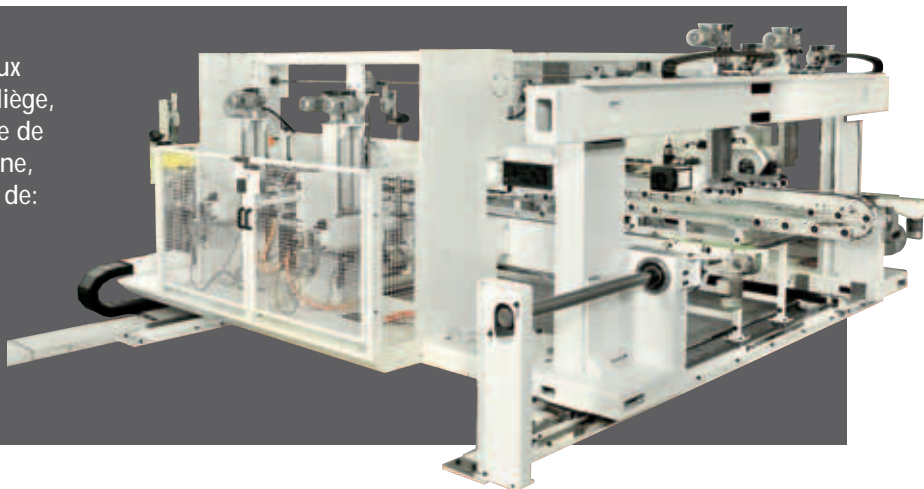
Possibilité d'usiner jusqu'à 4 pièces en parallèle en même temps.

progress

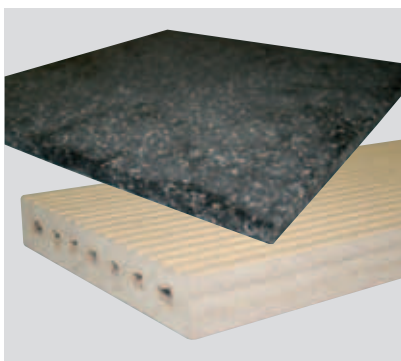
applications sur matériaux autres que le bois

Cette catégorie comprend de très nombreux matériaux à travailler: plâtre, fibrociment, liège, laine minérale, PVC, laine de roche, silicate de calcium, linoléum, polyuréthane, polystyrène, panneaux sandwich etc. pour applications de:

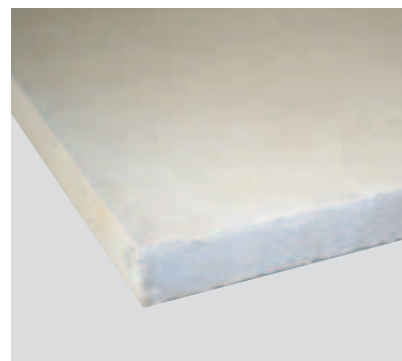
- combles
- parois de séparation
- sous-couches de planchers
- planchers
- mobilier de jardin



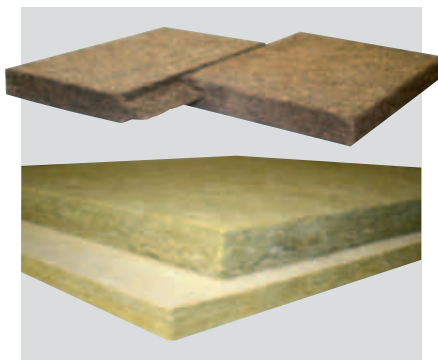
PANNEAU SANDWICH
ALUMINIUM-POLYSTYRÈNE ET OSB-POLYSTYRÈNE



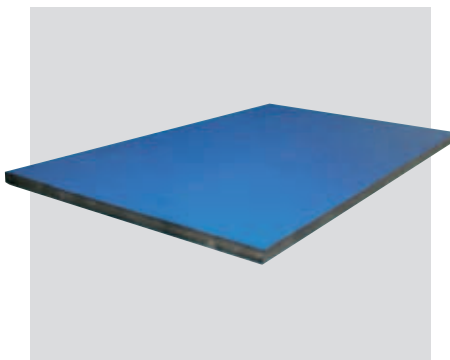
PVC - PVC EXPANSÉ - PVC BOIS



SILICATE DE CALCIUM



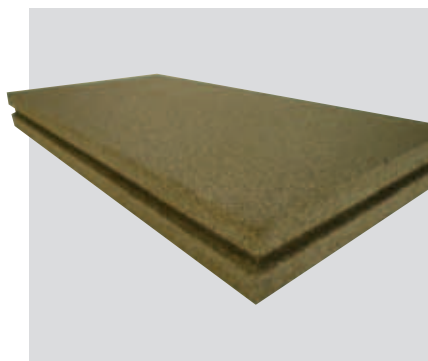
PANNEAUX LAINE DE BOIS ET LAINE DE ROCHE



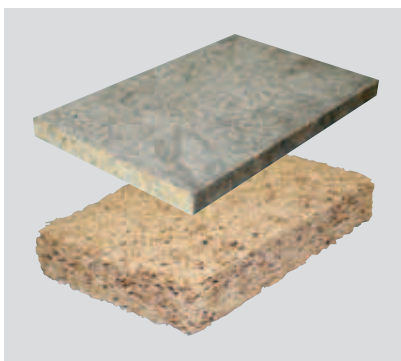
MÉLAMINÉ



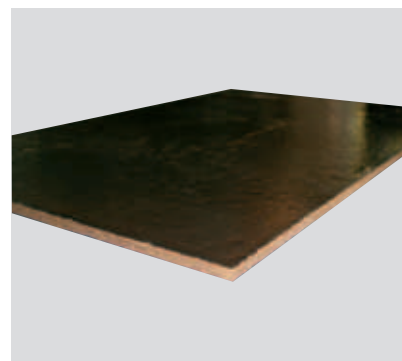
PLÂTRE



POLYSTYRÈNE EXPANSÉ
POLYSTYRÈNE EXPANSÉ AVEC GRAPHITE



FIBROCIMENT
FIBROCIMENT - BOIS COMPRESSÉ

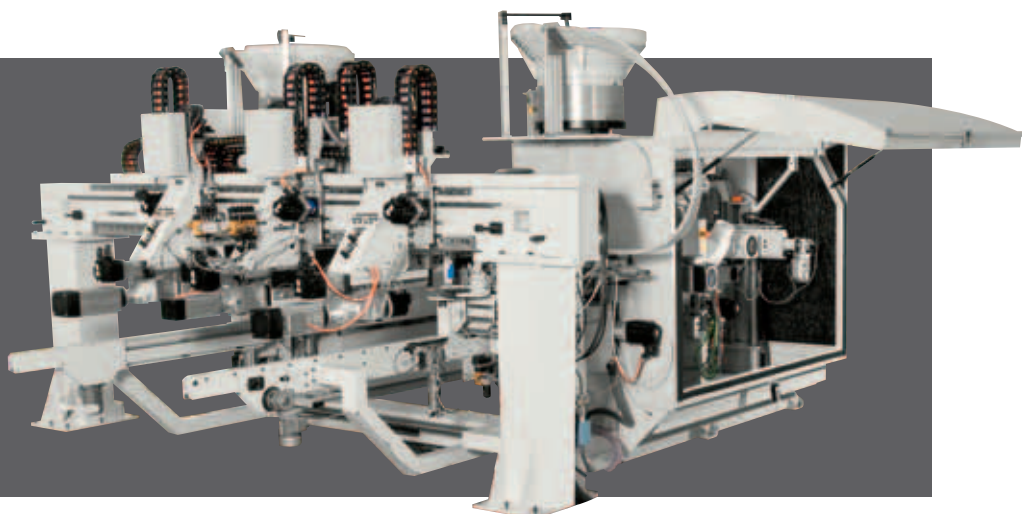


PANNEAUX SANDWICH CARTON - ALUMINIUM

applications bois massif

Dans les applications bois massif, des usinages peuvent être réalisés sur éléments de:

- fenêtres
- portes en massif et alvéolaires
- meubles en général
- mobilier de jardin
- tables
- gloriettes



FACONNAGE



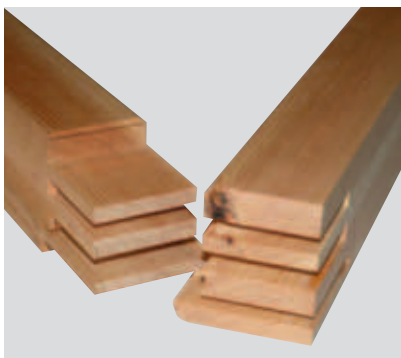
PROFILAGE



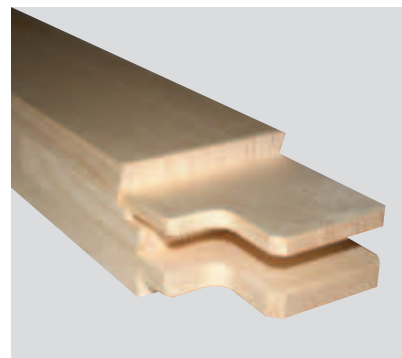
ÉQUARRISSAGE



CONTRE-PROFIL ET PERÇAGES



TENONNAGE



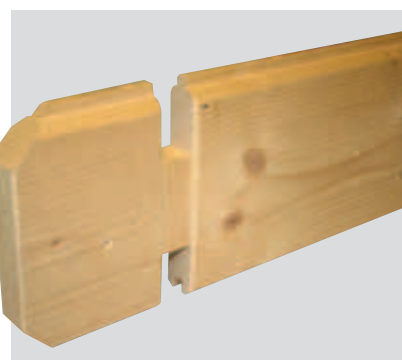
TENON FERMÉ - DOUBLE TENON FERMÉ



PROFILAGES ET CINTRAGES ASYMÉTRIQUES



RAINURES ARRÊTÉES ET/OU PASSANTES



EMBOÎTAGES

progress

applications panneau

Possibilité de travailler des panneaux de particules, stratifiés, plaqués, MDF, contreplaqué, faésite, OSB, etc. utilisés pour:

- parois de séparation
- sous-couches de planchers
- portes alvéolaires
- éléments de meubles
- éléments de cuisine
- mobilier de jardin
- panneaux semi-finis



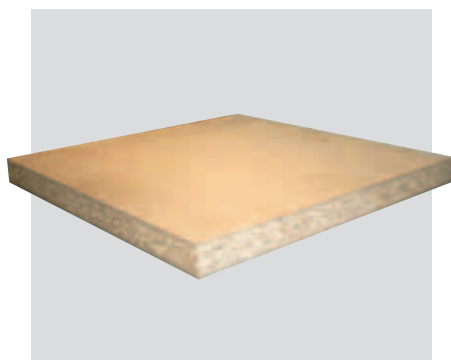
LIÈGE



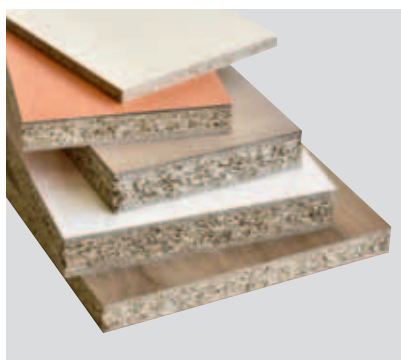
MDF - HDF



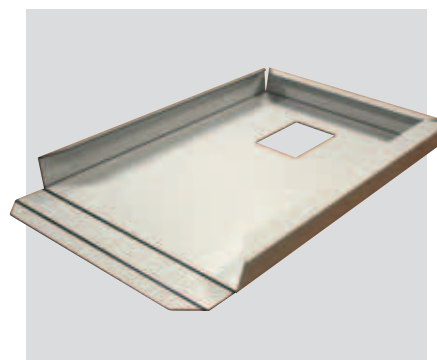
OSB



AGGLOMERE



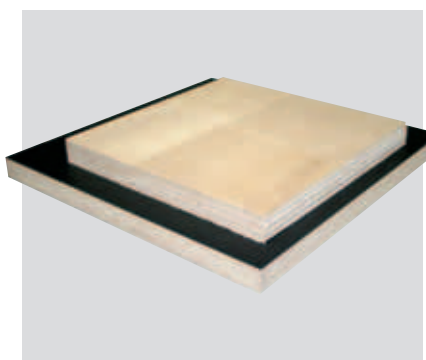
PANNEAUX LAQUES



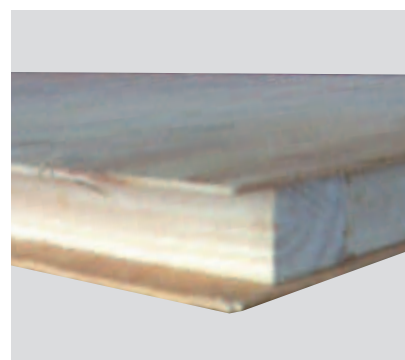
FOLDING



PANNEAU À REVÊTEMENT EN MÉLAMINÉ



CONTREPLAQUÉ

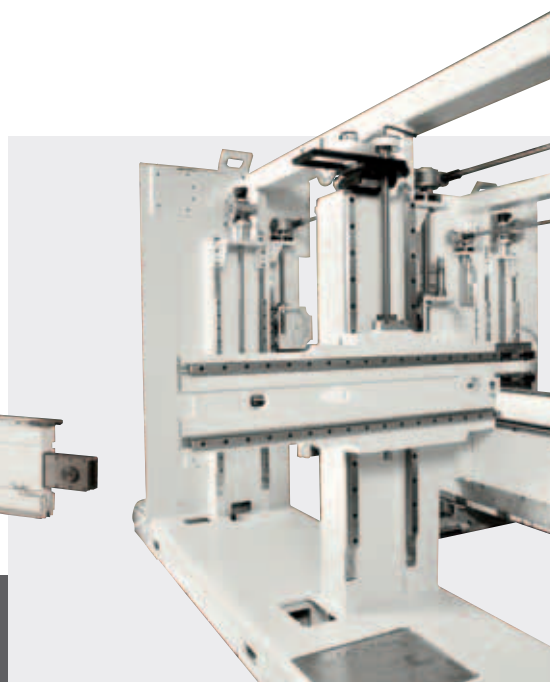


LISIÈRE

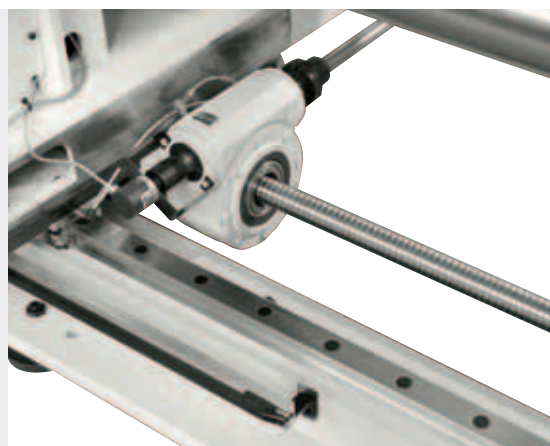
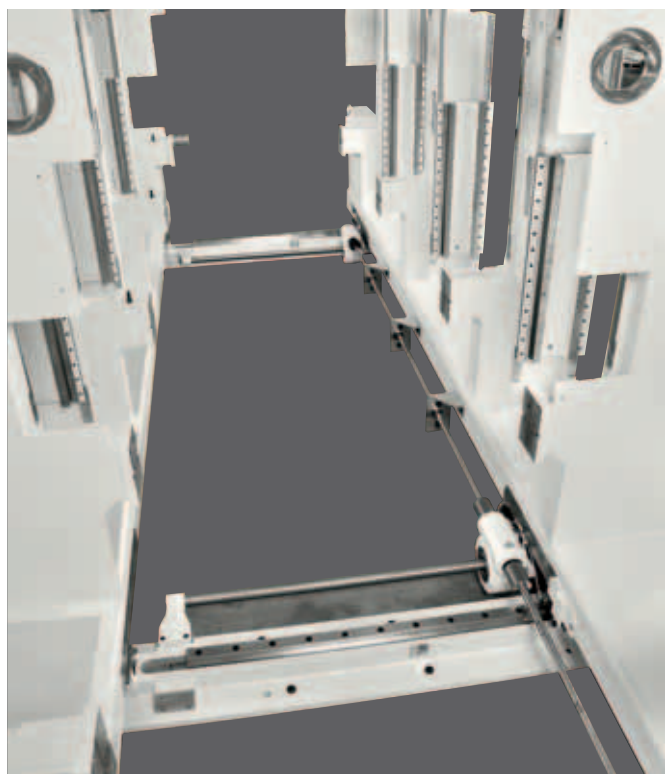
structure machine



Extrême précision, fiabilité et qualité de finition grâce à la structure monobloc en boucle fermée en acier.



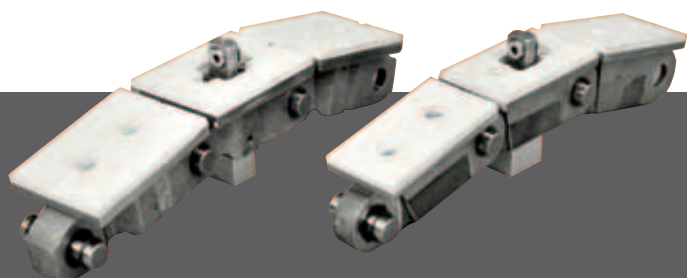
Pour garantir la rigidité et la répétitivité même en conditions de travail difficiles et sur plusieurs postes de travail par jour, le glissement des unités d'usinage a lieu sur guides prismatiques avec vis RDS (recirculation de billes).



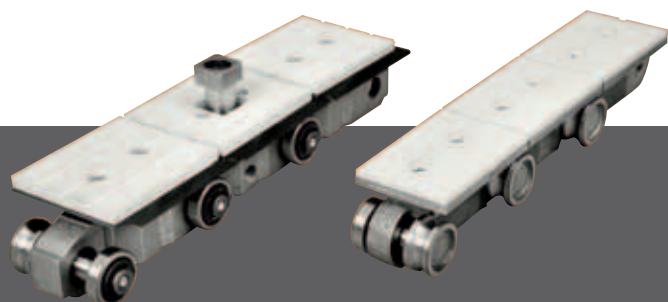
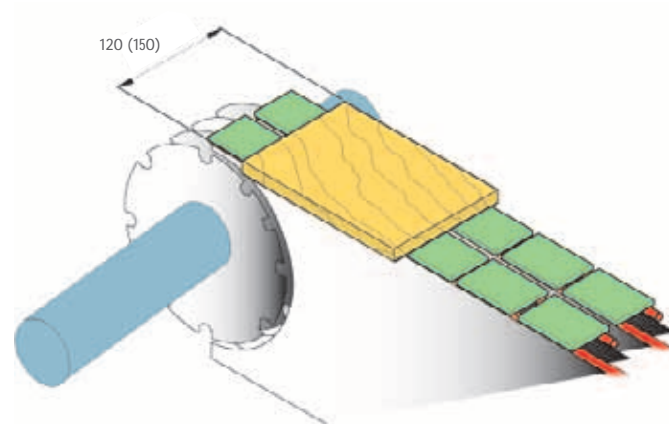
Pour permettre un mouvement fluide et précis, le montant mobile se déplace grâce à des vis RDS (recirculation de billes) et glisse sur des guides THK autolubrifiés.

progress

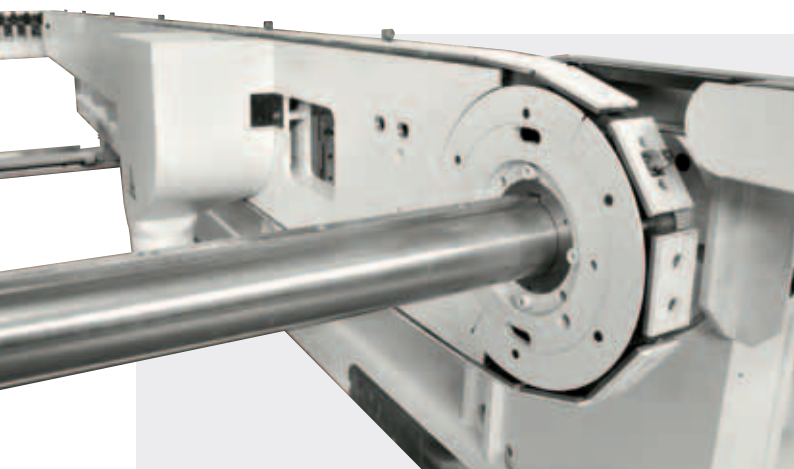
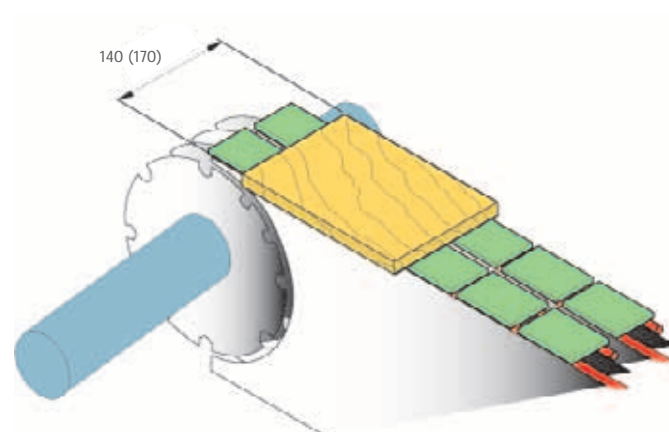
système de transport pièces « ALL SYSTEM »



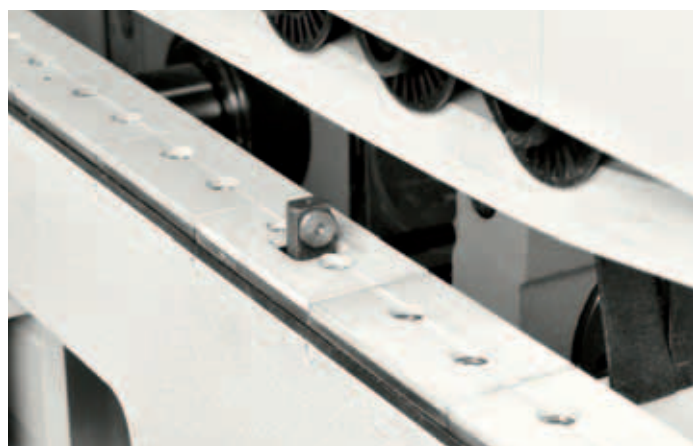
Chaînes de transport pièce à glissement de 52/65 mm pour des vitesses d'avance jusqu'à 36 m/min.



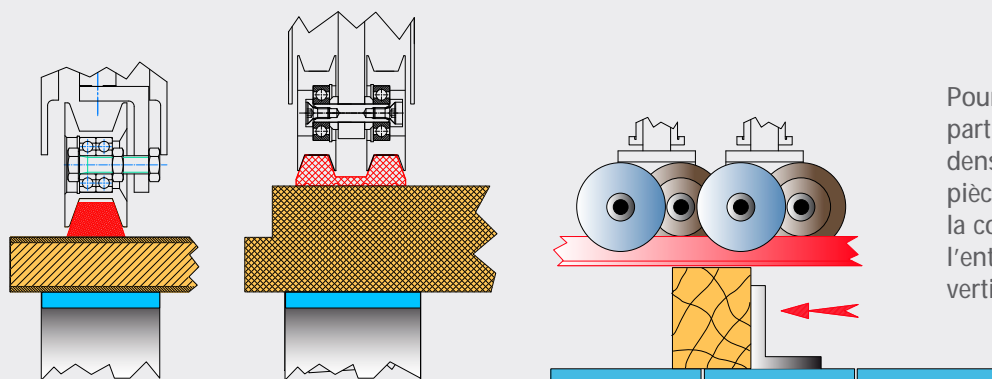
Chaînes de transport pièce à roulement de 60/75 mm pour des vitesses d'avance de plus de 60 m/min.



Pour assurer stabilité, précision et tenue des pièces, les patins situés au-dessus des maillons des chaînes sont en matériau antifriction indéformable et facilement remplaçables.



En fonction du type d'usinage, du matériau et des dimensions de la pièce, des taquets sont prévus, à hauteur variable, à insertion/exclusion manuelle ou automatique, pour caler la pièce devant comme derrière.

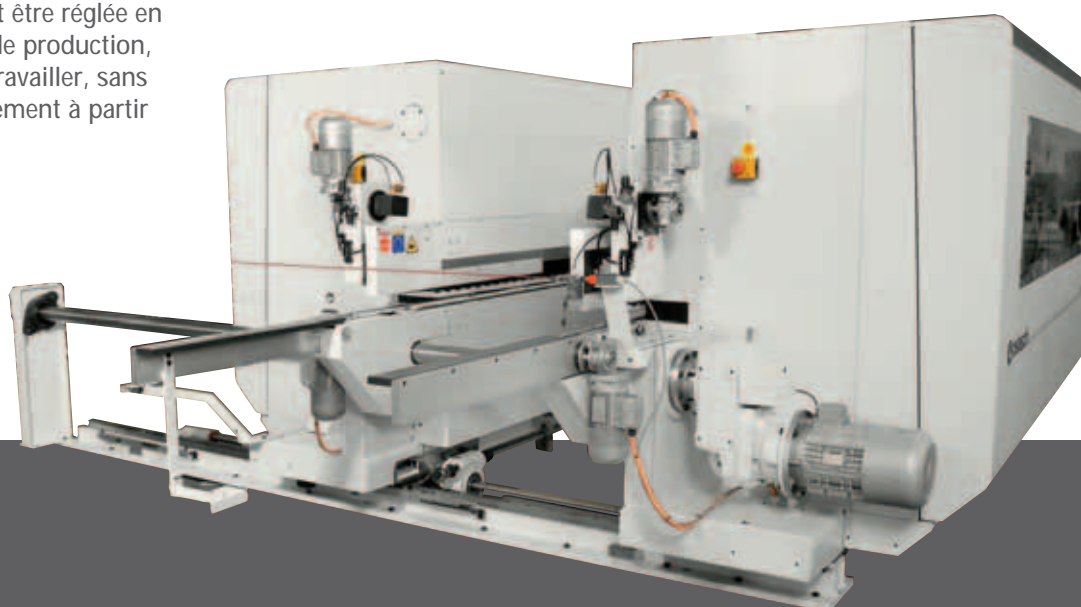


Pour les exigences particulières de type densité, dimensions et profil pièce, il est possible de régler: la courroie de maintien, l'entraxe et l'exclusion verticale des poulies.



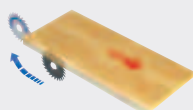
Bonne tenue de la pièce indépendamment des dimensions et cadences de production grâce au système courroie/poulies.

La vitesse d'avance peut être réglée en fonction des cadences de production, finitions et essences à travailler, sans pertes de temps, directement à partir de la CN.

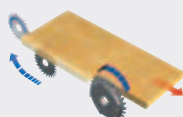




Inciseur
indépendant



Inciseur
déchiqueteur



Groupe d'usinage avec
lame à tronçonner



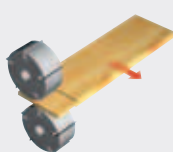
Paire de groupes déchiqueteurs



Groupe opérateur pour
outils de rabotage/
profilage



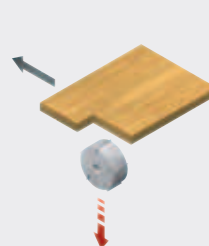
Paire de groupes
de dégrossissage
« dérouleurs »



Dispositif
multiplicateur pour
groupes opérateurs

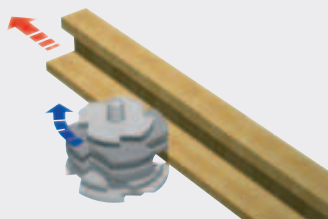


TC100: groupe
opérateur pour l'usinage
de l'épaulement





Groupe toupie HD
• arbre L max 320 mm
• puissance maxi 13 kW



Arbre
porte-outil
avec attache
HSK85S

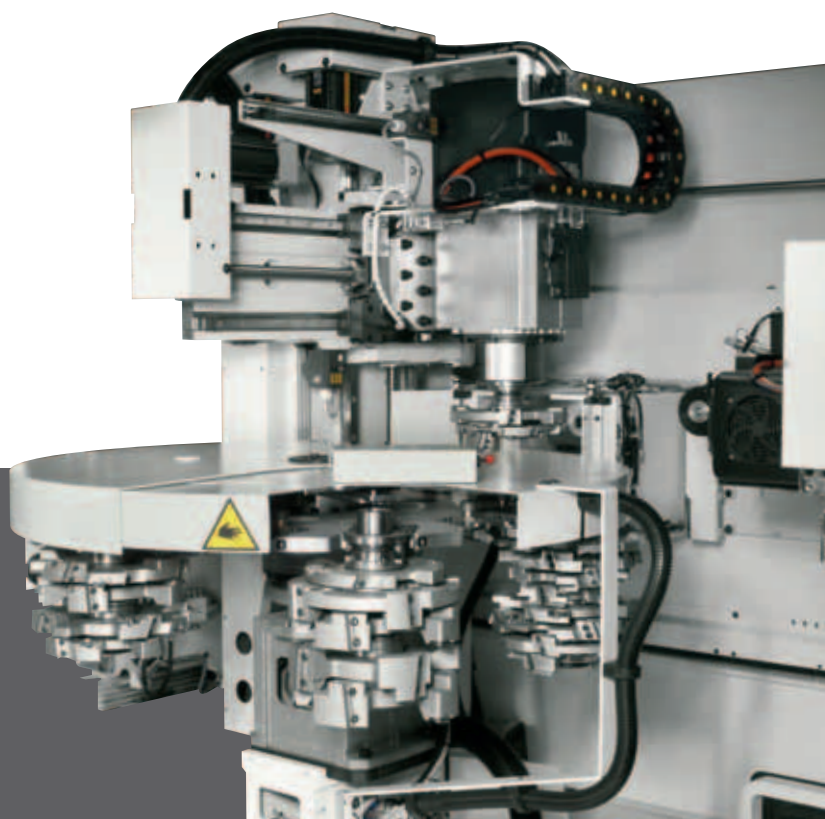
Changement outil automatique
à 4 positions pour outils avec
diamètre jusqu'à 320 mm



électromandrins

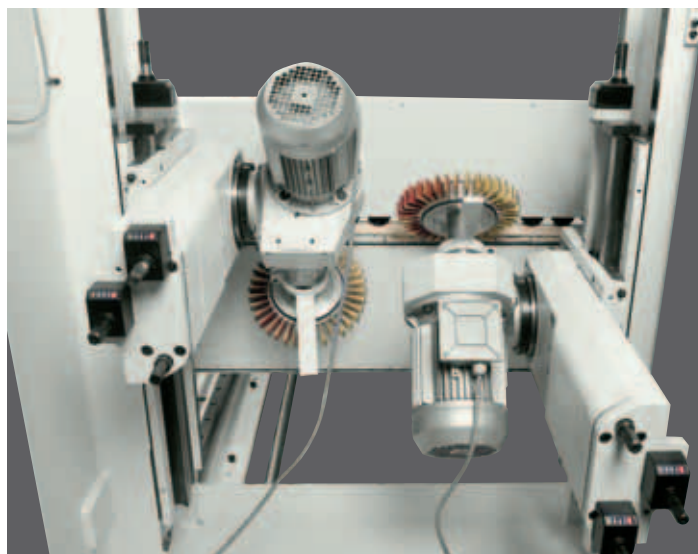


Électromandrin avec attache HSK 63F / 85S
• puissance jusqu'à 18 kW
• vitesse jusqu'à 12 000 tr/min
• changement outil à 12/24 positions

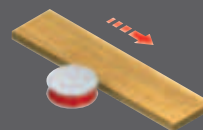


progress

groupe de ponçage



Unité de ponçage et/ou
brossage.



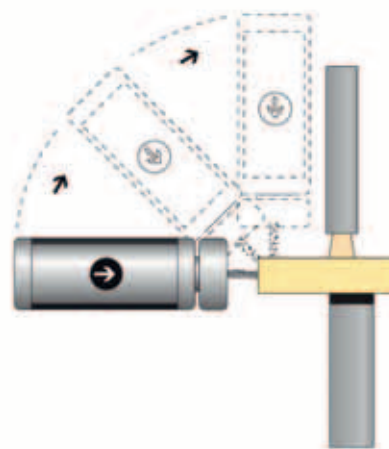
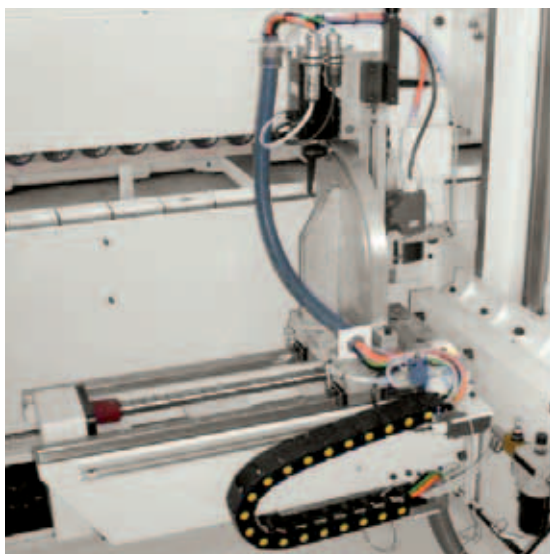
Moteur de ponçage à bande
pour surface planes.



Moteur de ponçage à bande
pour surface profilées.

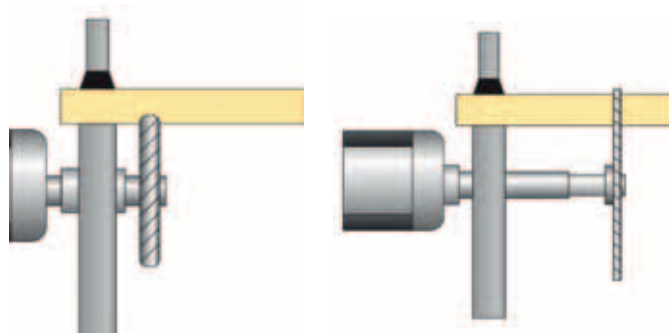
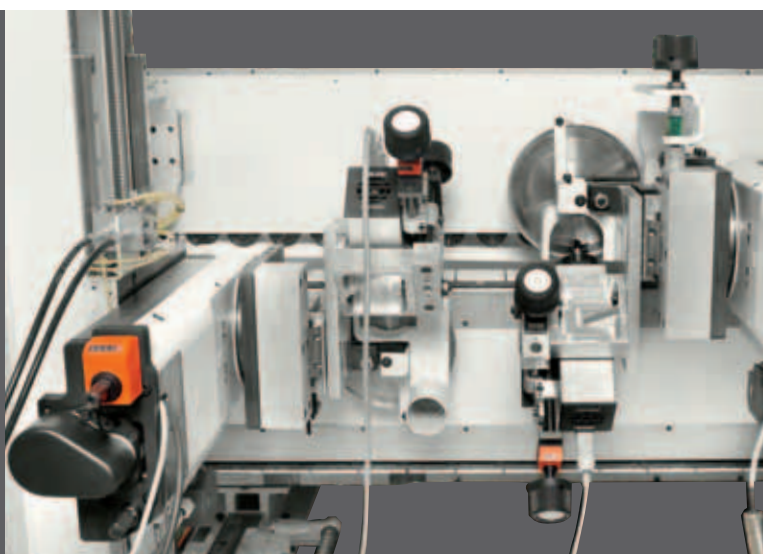
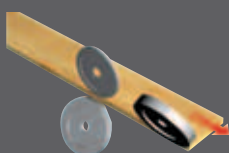


unités spéciales



M35 : unité de perçage horizontal
M70TR : unité de perçage vertical et/ou horizontal

Unité d'affleurage chants
supérieure et/ou inférieure.



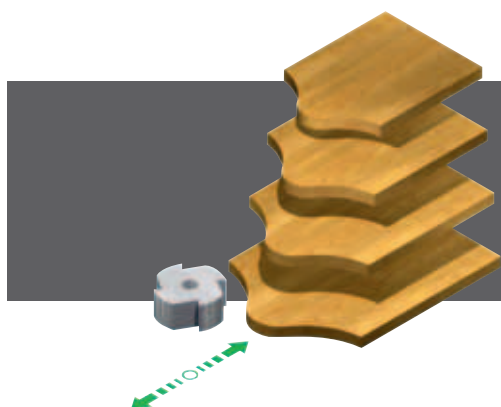
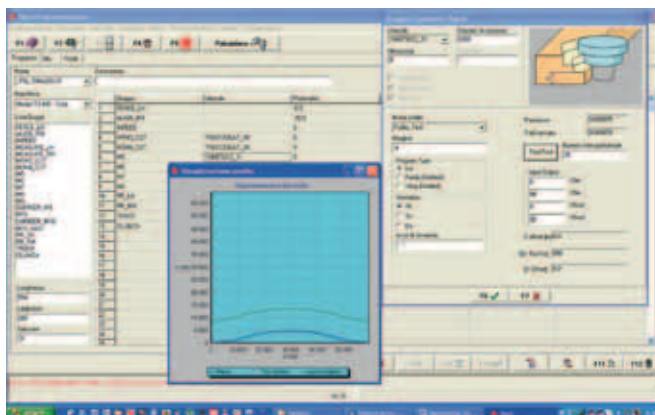
Unité de coupe pour panneaux.



Link Copytronic

Permet d'effectuer des profilages façonnés avec flexibilité, efficacité et sans pertes de temps. Progress devient un centre d'usinage pour la fabrication de:

- composants de portes de cuisine
- éléments de meubles rustiques
- plateaux de tables
- têtes de lits
- éléments pour meubles de jardin
- chapeaux d'armoires ou de cuisines

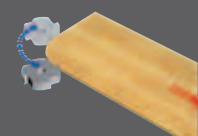


Copytronic "family":
Dispositif d'adaptation automatique
du programme d'usinage en fonction
des dimensions.

Unités d'interpolation pour façonnages
positifs ou négatifs, même asymétriques.



Copytronic
Unités d'interpolation pour
arrondissement d'angles antérieurs et
postérieurs avec possibilité de profiler
ou poncer.



progress

unité de commande

Unité de commande multi-niveau pour répondre à toute exigence en fonction des données à gérer, du niveau d'intégration et des investissements.

Link 10

Logiciel et matériel modulaire permettant de:

- mémoriser les cotes/programmes (autoacquisition)
- gérer plusieurs machines intégrées
- afficher ou gérer la cote réelle-objectif



Link 100 PC

Intégrer, gérer, communiquer est chose simple. L'interface « Next » permet de dialoguer aussi bien avec l'opérateur qu'avec l'API de la machine:

- mémoriser les programmes
- rappeler des programmes et lancer leur exécution
- saisir les données de toute une commande
- vérifier en temps réel les pièces réaliser/à réaliser
- gestion des déchets
- redémarrage
- téléservice

SavEnergy. Hautes performances, forte économie d'énergie

SavEnergy

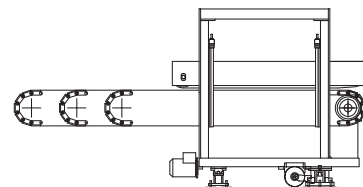
- Optimisation de la consommation d'air comprimé
- Mise en veille automatique des moteurs inactifs, manuelle ou par CN
- Ouverture des bouches d'aspiration relatives à l'usinage en cours
- Gestion échangeur de chaleur électromandrin en fonction de la température d'exercice



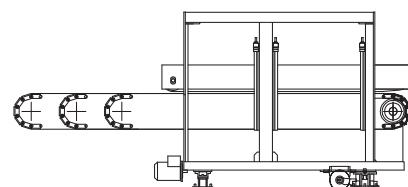
SAVENERGY

exemples de modularité

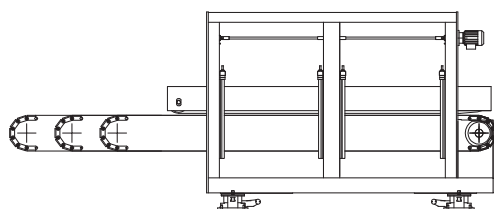
PROGRESS - base 2



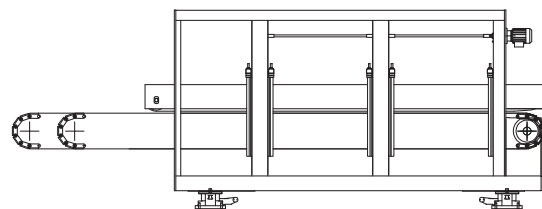
PROGRESS - base 3



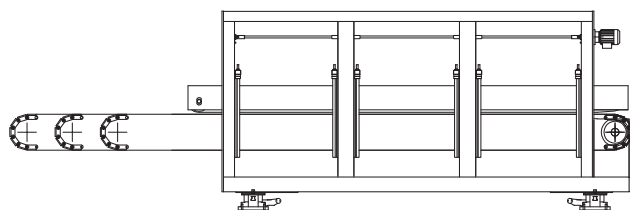
PROGRESS - base 4



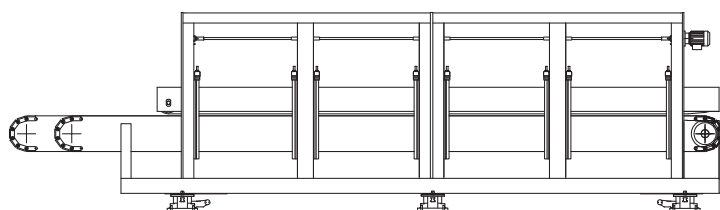
PROGRESS - base 5



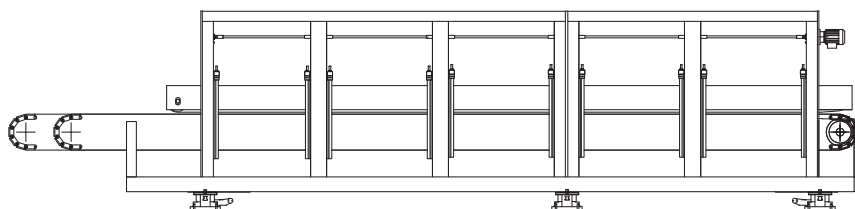
PROGRESS - base 6

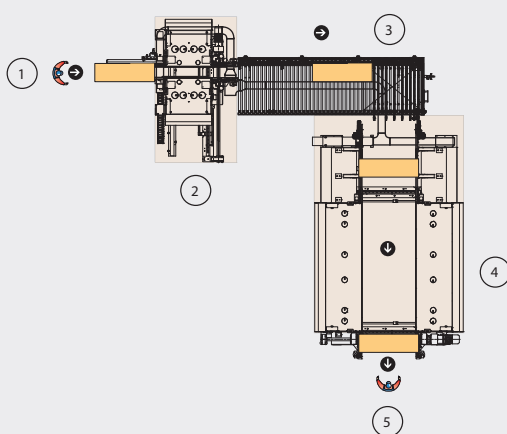


PROGRESS - base 8



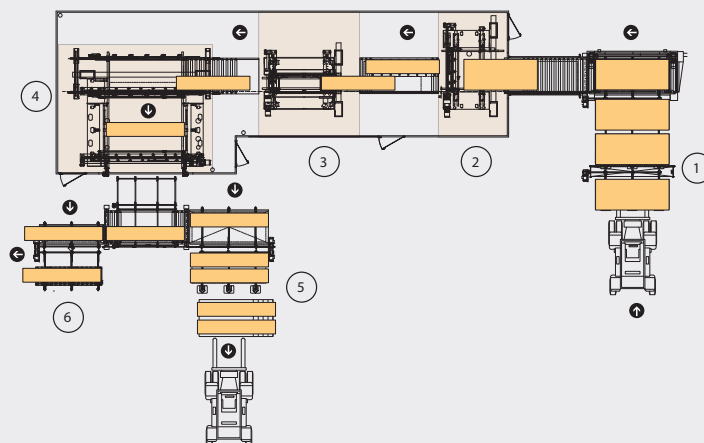
PROGRESS - base 10





LIGNE D'ÉQUERRAGE

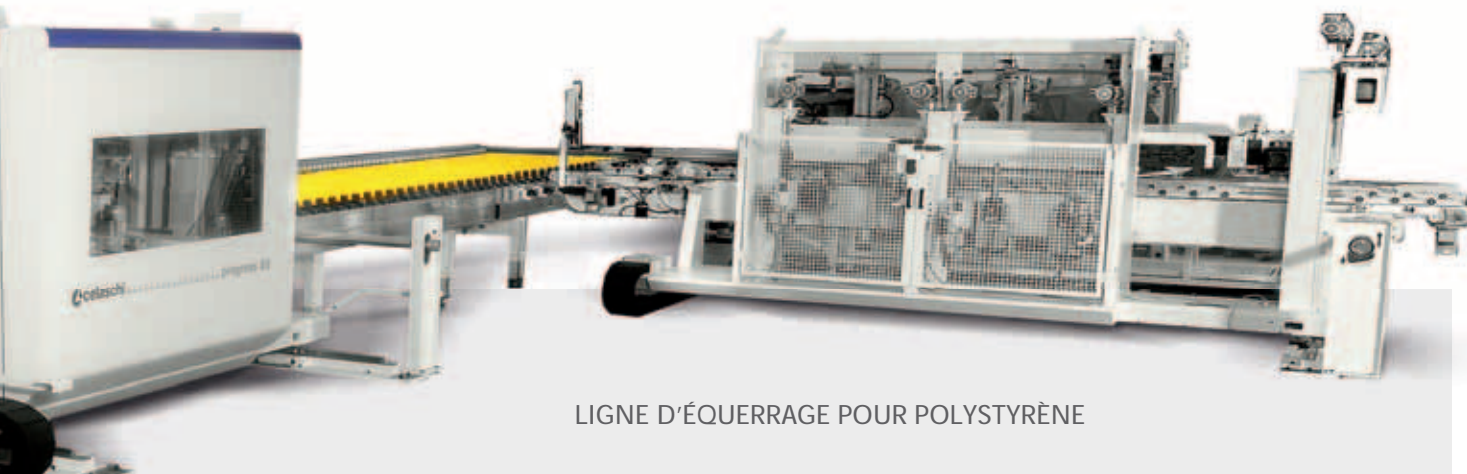
- 1) chargement manuel
- 2) profilage longitudinal
- 3) transfert 90° DROIT
- 4) profilage transversal
- 5) déchargement manuel



LIGNE DE COUPE ET D'ÉQUERRAGE

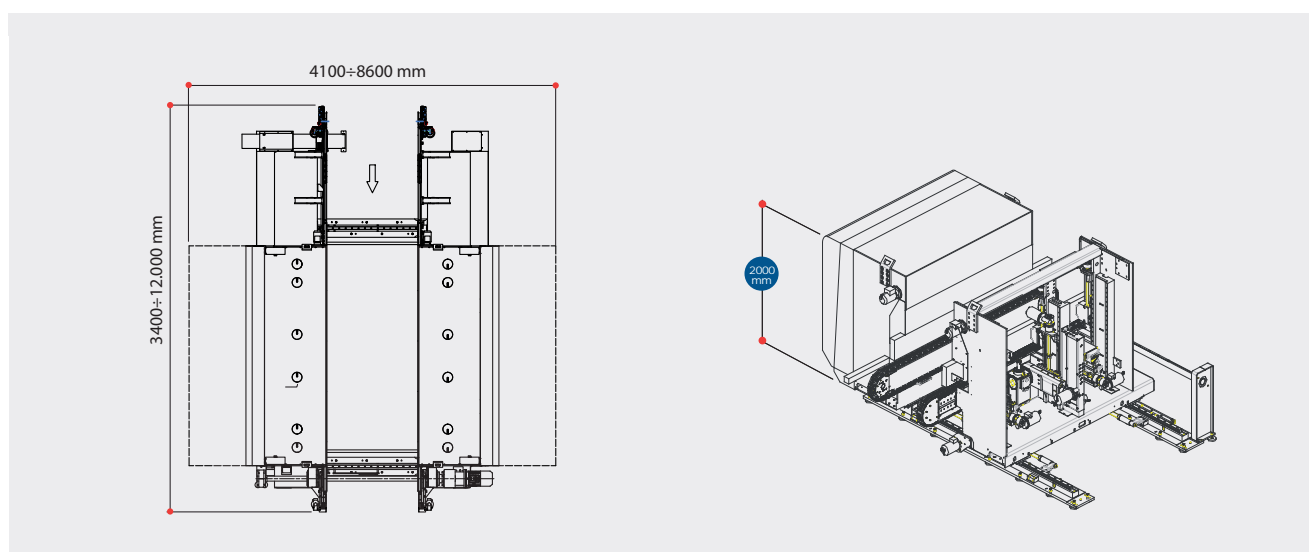
- 1) chargement automatique
- 2) coupe
- 3) profilage longitudinal
- 4) profilage transversal
- 5) déchargement sur palette
- 6) déchargement automatique avec robot

Solutions sur mesure en fonction du type de produits, de la productivité et des espaces disponibles. Progress a été développée selon tous ces critères pour être utilisée efficacement sur des lignes traditionnelles et des systèmes intégrés à CN.



LIGNE D'ÉQUERRAGE POUR POLYSTYRÈNE

caractéristiques techniques



Équarrisseuse-tenonneuse double automatique		PROGRESS
Largeur mini. de travail	mm	120 (*)
Largeur maxi. de travail	mm	6100
Hauteur mini/maxi pièce	mm	3 ÷ 200
Distance entre butées de référence pièce	mm	270 / 450
Hauteur butées de référence pièce	mm	14
Vitesses d'avance	m/min	jusqu'à 60
Vitesse déplacement montant mobile STD	m/min	2,8

(*) avec l'utilisation de 2 chaînes. Les dimensions peuvent varier en fonction des groupes d'usinage. Possibilité d'aménagements en fonction des types de pièces usinées.

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**
 **minimax**
 **scm tecmatic**

 **scm**

 **routech**

 **celaschi**

 **dmc**

 **superfici**

 **sergiani**

 **gabbiani**

 **morbidegli**

 **mahros**

 **stefani**

 **cpc**

 **sag**

 **scmgroup**

 **delmac**

 **scmfonderie**

 **steelmec**

 **hiteco**

 **es**

 **csr**

 **Cms**
wood technology

 **Cms**
advanced materials technology

 **Brembana**
stone technology

 **Brembana**
glass technology

 **CmsPlast**
plastic technology

 **Tecnocut**
waterjet technology

 **Balestrini**

1
grand groupe
industriel
/

18
sites de production
/

27
marques
spécialisées
/

20
filiales à l'étranger
/

Depuis plus de
50 ans dans les 5
continents
/

80%
d'exportations
/

350
agents et
distributeurs
/

390
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
/



www.scmgroup.com

passion**technology**performance

scm  **group**