



# integra

## cella di lavoro a cn per serramenti e porte

Cella di lavoro integrata per la produzione flessibile di serramenti e porte, adatta a lavorare su più turni giornalieri, per lotti o all'unità.

È possibile eseguire in macchina tutte le lavorazioni necessarie quali troncatura, tenonatura, fora-fresatura, profilatura, indipendentemente da forma, concetto costruttivo, tipo di giunzione e tipo di sezione del serramento.

### **CICLO DI LAVORO AUTOMATICO**

Grazie alla stazione di carico/scarico dei pezzi, la **presenza continua dell'operatore non è necessaria.**

### **MASSIMA QUALITA' DI FINITURA**

Estrema precisione di lavorazione grazie al piano di lavoro Combiflex, che permette una **perfetta esecuzione del pezzo.**

### **IDEALE PER OGNI TIPOLOGIA DI FINESTRE E PORTE**

**Grande versatilità negli equipaggiamenti macchina**, grazie al piano di lavoro a barre, l'elevata capacità dei magazzini utensile e le speciali unità di lavoro.





# integra

vantaggi tecnologici



**Piano di lavoro Combiflex**  
dotato di un elevato numero di  
pinze ad interasse variabile, per il  
bloccaggio ottimale del pezzo, in  
funzione della lunghezza e della  
forma.



**Ciclo completamente  
automatico** e buffer di  
carico/scarico per la massima  
produttività con minima presenza  
dell'operatore.



**Grande variabilità** in termini  
di numero e diametro utensili,  
grazie agli elettromandri  
con attacco HSK e ai magazzini  
utensile a 48 posizioni.

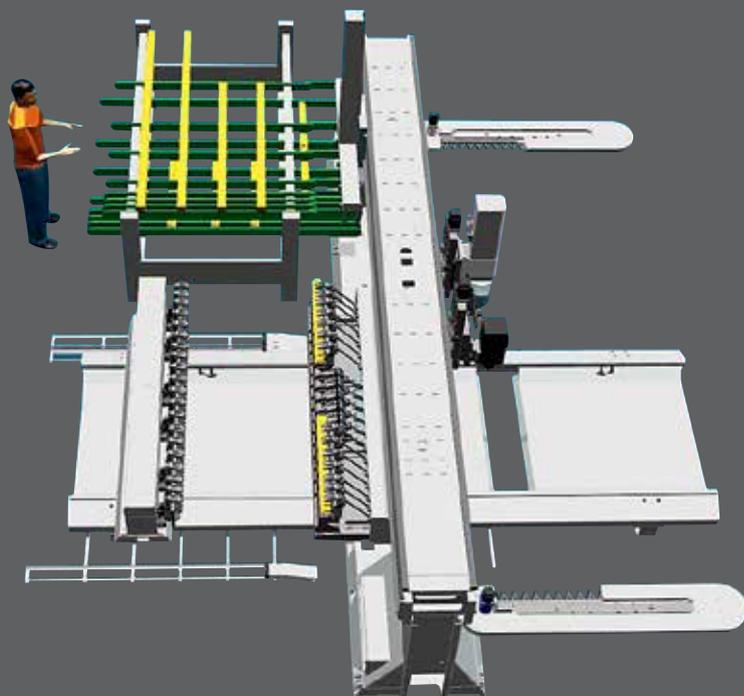


# integra

facile, autonoma, precisa

## Facile

Il ciclo, completamente automatico, consente il controllo dimensionale del pezzo e tutte le lavorazioni da eseguire, compreso il carico/scarico.



## Autonoma

La possibilità di caricare/scaricare fino a 20 pezzi non richiede la presenza dell'operatore in modo continuo.

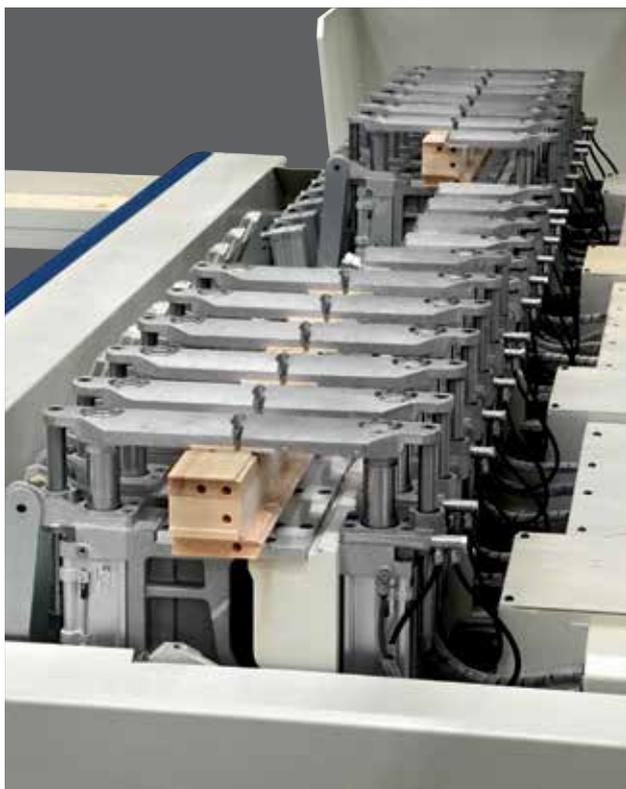
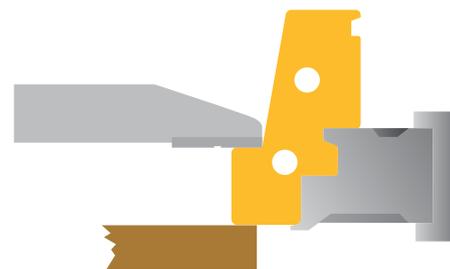




### Precisa

Grazie al piano di lavoro Combiflex è possibile assicurare bloccaggi del pezzo ottimali indipendentemente da profilo o sezione. Per particolari profili è possibile infatti ribloccare il pezzo in posizioni diverse.

Lo scambio diretto delle pinze evita possibili errori di rettilineità e parallelismo. Combiflex consente di lavorare da 2 a 6 pezzi contemporaneamente, in funzione delle configurazioni e dimensioni del pezzo.



# integra

produttiva, veloce, completa

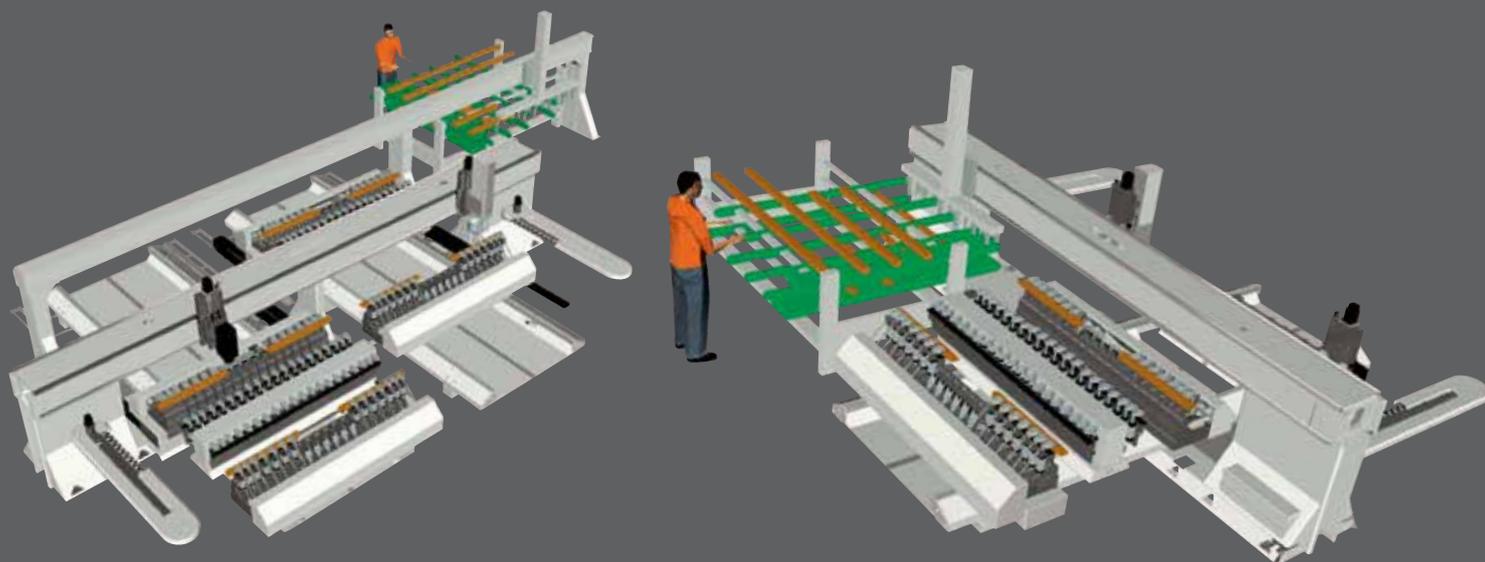


## Produttiva

Durante il normale ciclo di lavoro la macchina può effettuare il carico/scarico di 2 pezzi contemporaneamente.

## Veloce

È possibile eseguire simultaneamente la tenonatura delle due estremità del pezzo, utilizzando insieme le unità di lavoro.

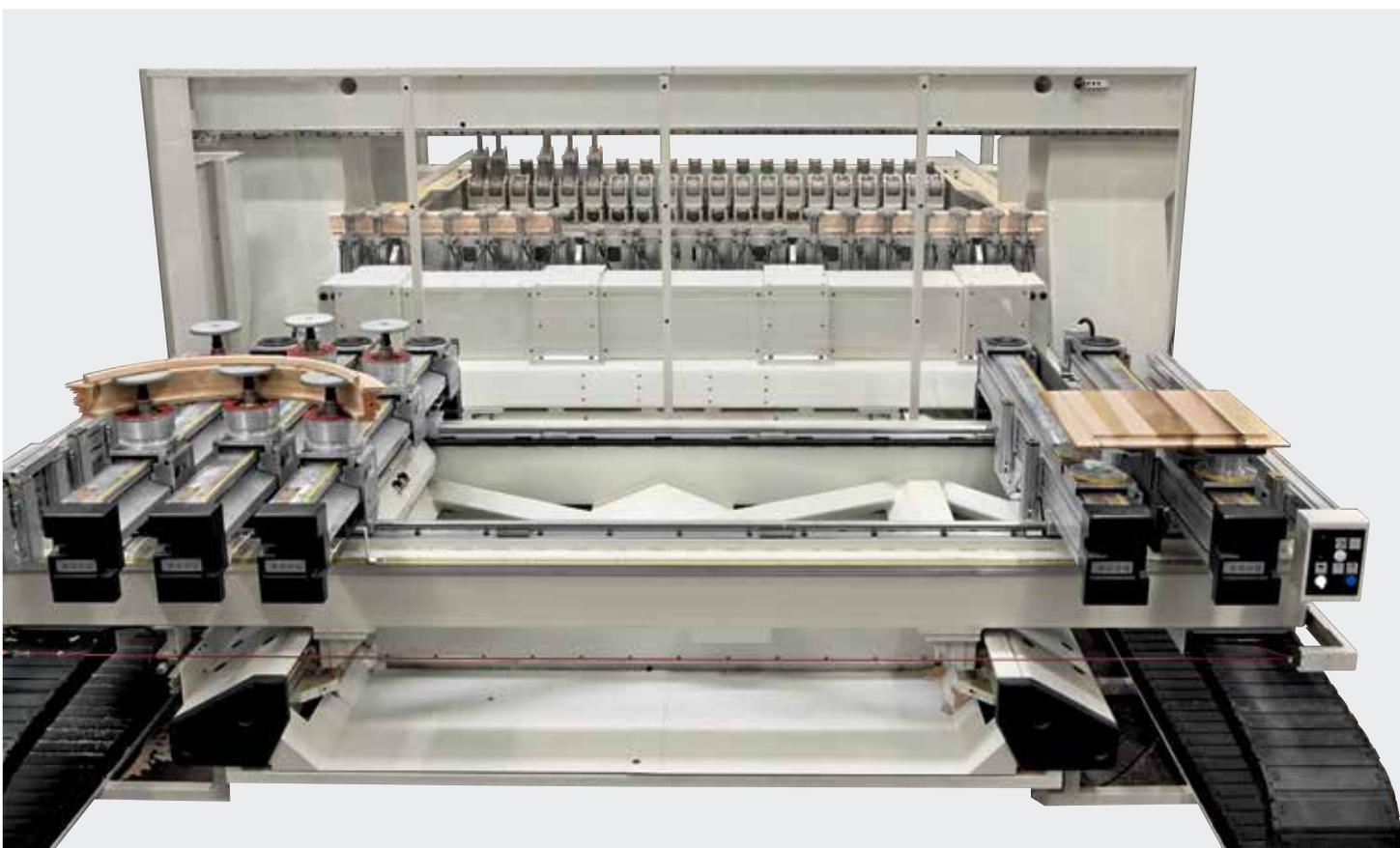


Il piano di lavoro Combiflex è disponibile in due configurazioni: Mono e Dual.



**Completa**

Grazie alla possibilità di integrare il **piano a barre FX** è possibile realizzare archi, eseguire sbattentature su ante, porte, persiane, scuri, squadrare bugne e pannelli in genere, relegando all'operatore solo il carico/scarico dei pezzi.



# integra

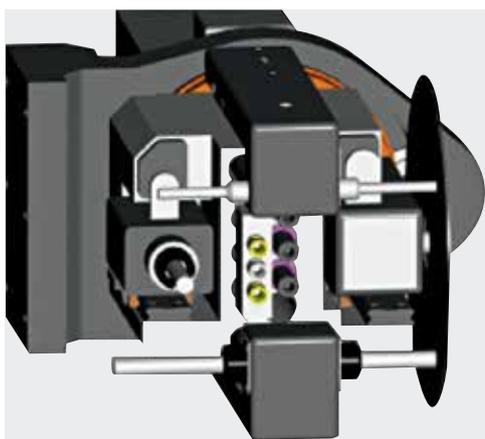
tecnologia e prestazioni senza compromessi



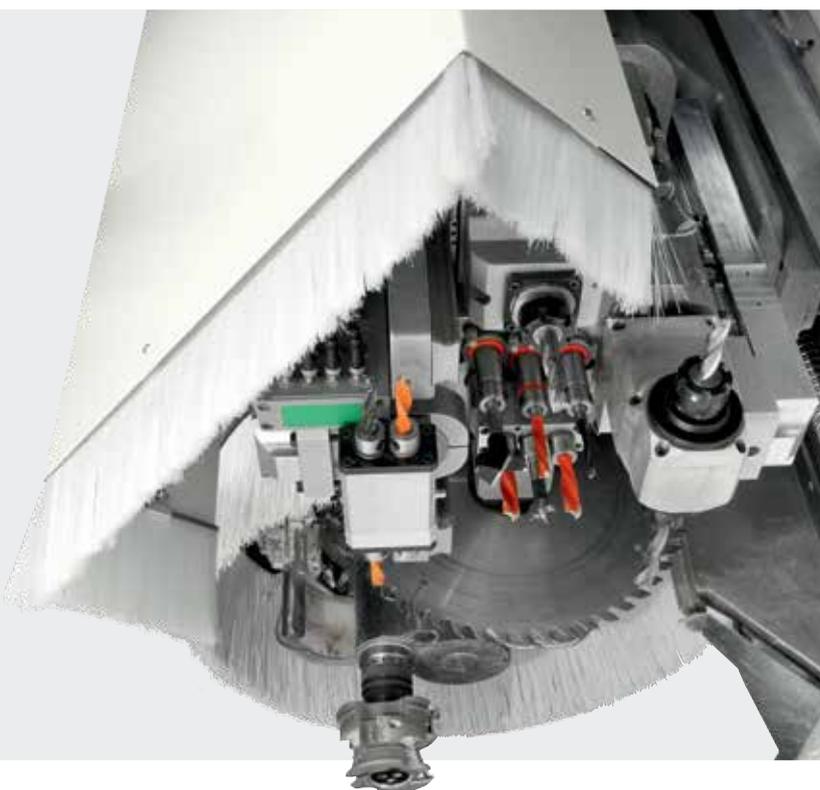
Gli elettromandrini a 3 e 5 assi HSK 63E sono in grado di erogare elevate potenze a basso numero di giri per consentire anche l'utilizzo di utensili di grandi dimensioni.



Dispositivo **convogliatore trucioli** orientabile posto su ogni elettromandrino, con 6 posizioni di lavoro in verticale.

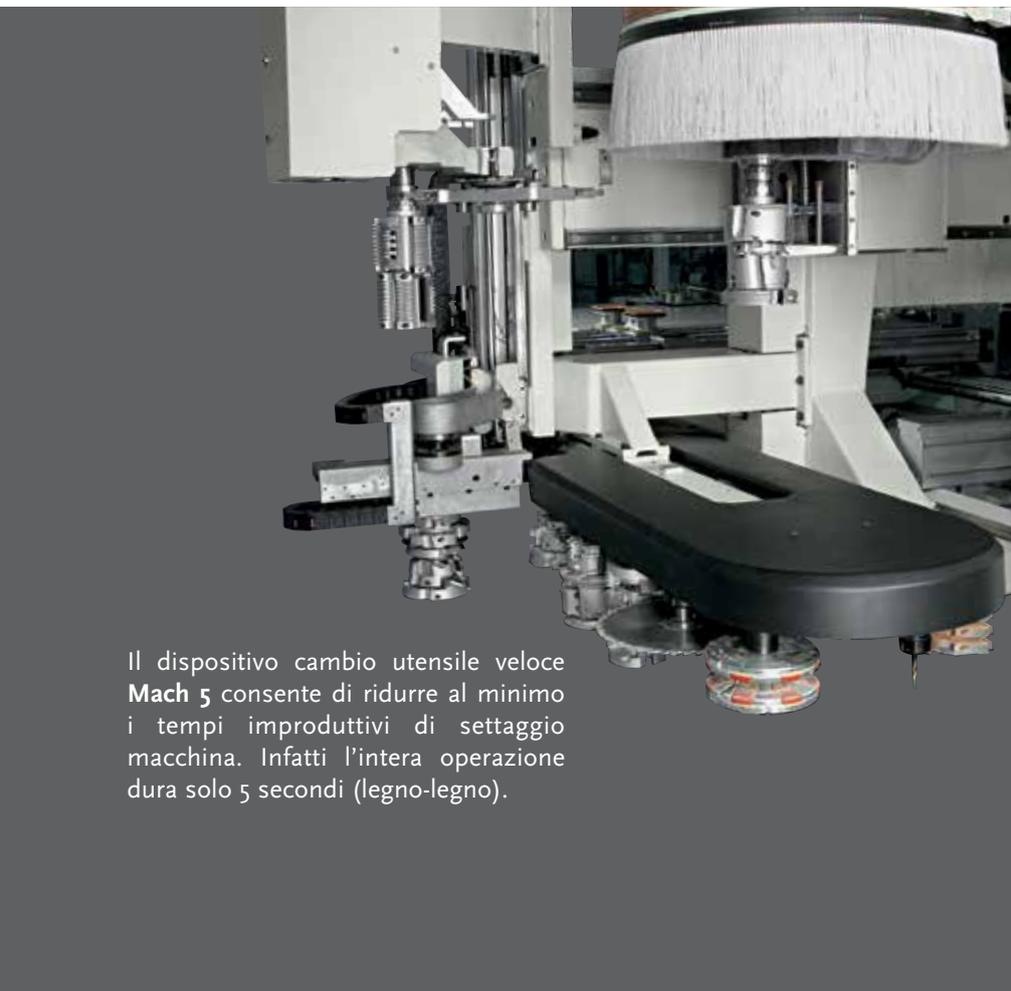
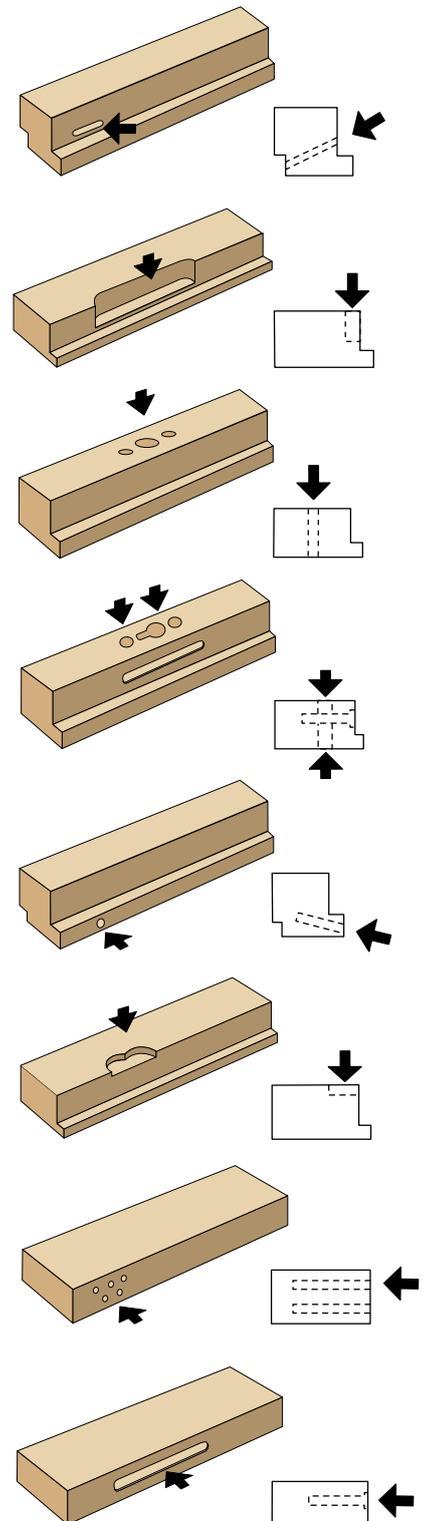


L'unità di fora-fresatura-troncatura **BRC** consente un maggior grado di flessibilità, produttività ed evita l'utilizzo di testine commerciali.





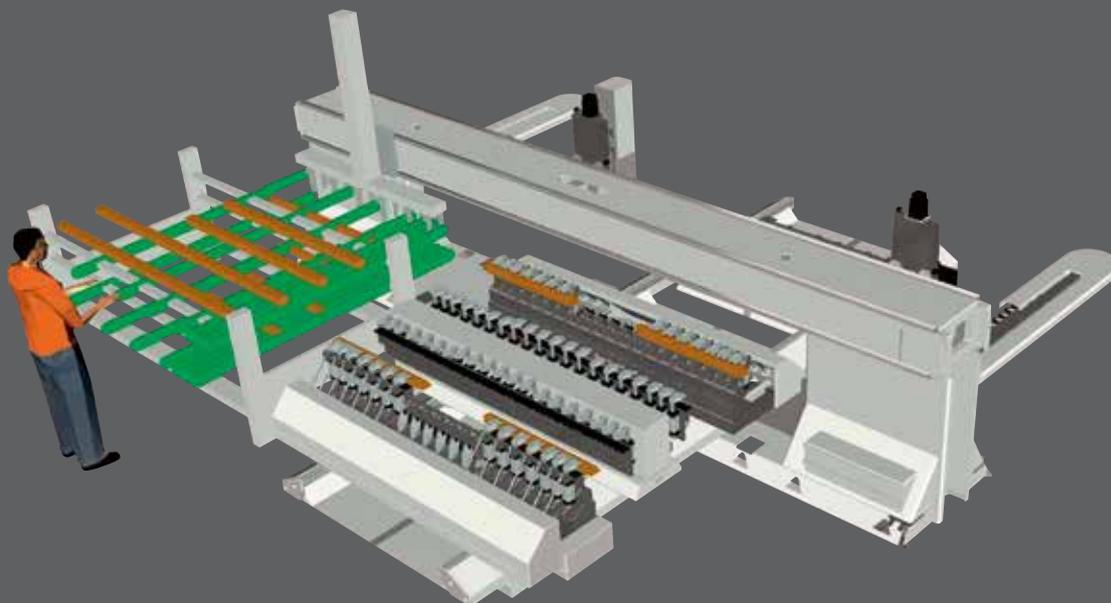
Disponibili magazzini portautensili fino a 48 stazioni per ogni unità di lavoro.



Il dispositivo cambio utensile veloce **Mach 5** consente di ridurre al minimo i tempi improduttivi di settaggio macchina. Infatti l'intera operazione dura solo 5 secondi (legno-legno).

# integra

meccanica ed elettronica da leader



## Struttura

Struttura monoblocco progettata con l'ausilio di software di simulazione solida (evitate giunzioni meccaniche). Tutte le lavorazioni sono realizzate su centri di lavoro in un unico posizionamento, garanzia di precisione di lavorazione.



## Azionamenti

Il posizionamento di tutte le unità di lavoro avviene mediante vite a ricircolo di sfere o cremagliera, in funzione dei pesi in movimento, e scorre su guide prismatiche. L'azionamento è comandato da motori Brushless Motion Control per assicurare la **massima precisione in tempi estremamente ridotti**.

## il software facile al servizio del cliente



### Interfaccia operatore

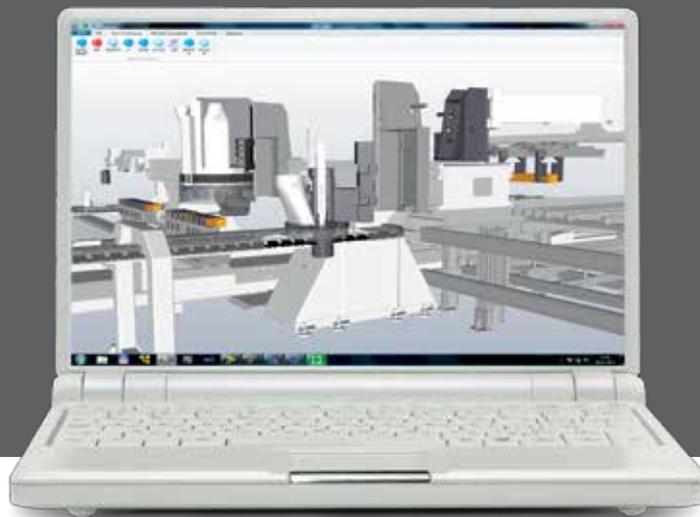
**Maestro** rende semplice ed intuitiva la programmazione. Infatti è possibile:

- gestire tutte le funzioni macchina incluso il piano di lavoro
- creare mix di produzione
- generare programmi tramite editor con icone grafiche
- segnalare il carico di pezzi diversi da quelli programmati
- mantenere residenti in memoria tutti i dati relativi agli utensili
- guidare l'operatore in ogni operazione con supporto grafico
- visualizzare la diagnostica e dati relativi alla produzione fatta e da fare

### Simulatore

Il software di simulazione **Maestro Pro View** consente di eseguire con fedeltà i programmi da realizzare in macchina per:

- verifica collisioni
- verifica tempi ciclo e produttività
- verifica tipo e posizione delle lavorazioni



**SavEnergy** elevate prestazioni, elevato risparmio energetico



### SavEnergy

- Velocità d'avanzamento ottimale in funzione del materiale e utensile
- Recupero energia prodotta durante la frenata elettromandrino
- Ottimizzazione consumo aria compressa
- Ottimizzazione velocità di rotazione pompa del vuoto in funzione del vuoto necessario
- Gestione scambiatore calore elettromandrino in funzione della temperatura di esercizio
- Stand-by automatico dei motori non in lavoro manuale o da CN
- Apertura delle bocche d'aspirazione relative alla lavorazione in corso.

# integra

## caratteristiche tecniche

### INTEGRA

### dati tecnici

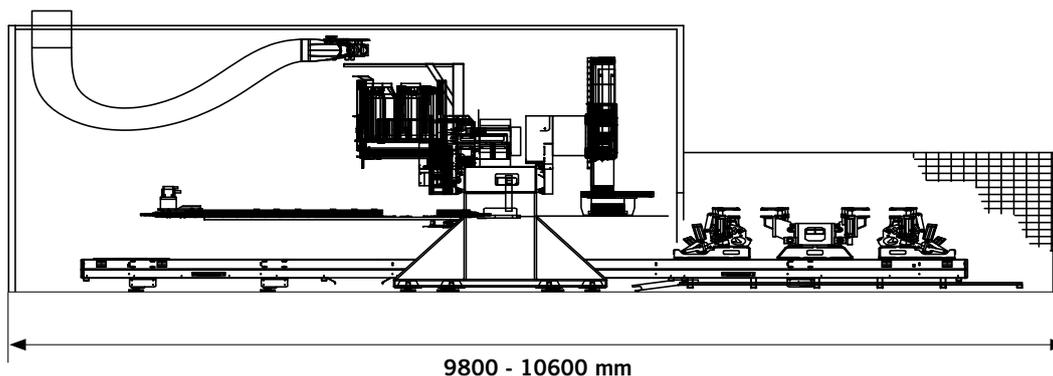
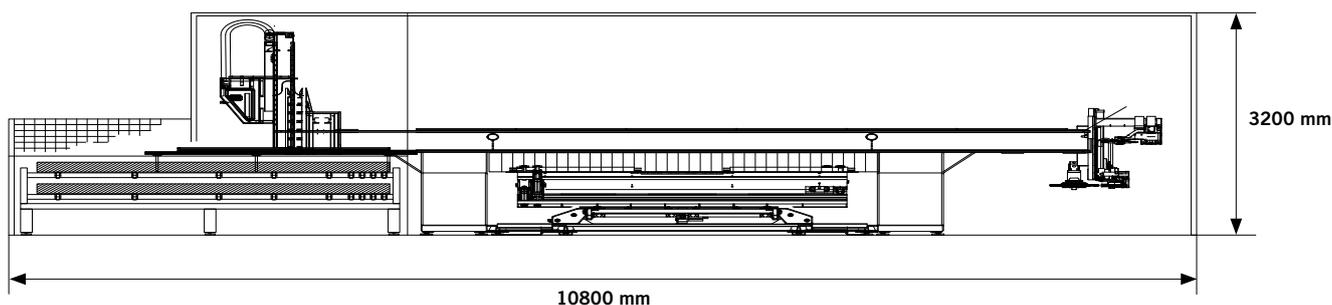
#### CELLA DI LAVORO A CN PER SERRAMENTI E PORTE

#### INTEGRA

Lunghezza min/max lavorabile	mm	210 ÷ 3200
Larghezza min/max pezzo	mm	30 ÷ 220
Spessore min/max pezzo	mm	20 ÷ 100 (opz 160)
Spazio utile sotto il piano di lavoro	mm	110
Altezza piano di lavoro	mm	1020

### INTEGRA

### dimensioni di ingombro



I dati tecnici possono variare in funzione della composizione scelta. Per esigenze dimostrative alcune foto riproducono macchine complete di accessori. Senza nessun preavviso i dati tecnici possono essere modificati, le modifiche non influenzano la sicurezza prevista dalle norme CE.

Livelli di emissione sonora massimi rilevati in base alle condizioni di funzionamento stabilite dalla norma EN 848 - 3E.

Pressione acustica in lavorazione (fresatura) 80 dB(A) (misurata secondo EN ISO 11202:1995, incertezza K = 4 dB)

Potenza acustica in lavorazione (fresatura) 97 dB(A) (misurata secondo EN ISO 3746:1995, incertezza K = 4 dB)

Pur se esiste una correlazione tra valori di emissione sonora "convenzionali" sopra indicati ed i livelli medi di esposizione personale sulle 8 ore degli operatori, questi ultimi dipendono anche dalle effettive condizioni di funzionamento, dalla durata dell'esposizione, dalle caratteristiche acustiche del locale di lavoro e dalla presenza di ulteriori fonti di rumore, cioè del numero di macchine ed altri processi adiacenti.

# LE PIÙ SOLIDE TECNOLOGIE DEL LEGNO SONO IL NOSTRO DNA

## SCM. IN UN SOLO BRAND UN GRANDE PATRIMONIO DI COMPETENZE

Con oltre 65 anni di primati SCM è il grande protagonista della woodworking technology, il risultato dell'integrazione dei migliori know-how nelle macchine e negli impianti per la lavorazione del legno, presente in tutto il mondo con la più ampia rete distributiva del settore.

**65** anni di storia

**3** principali poli produttivi in Italia

**300.000** metri quadrati di sedi e stabilimenti nel mondo

**17.000** macchine prodotte annualmente

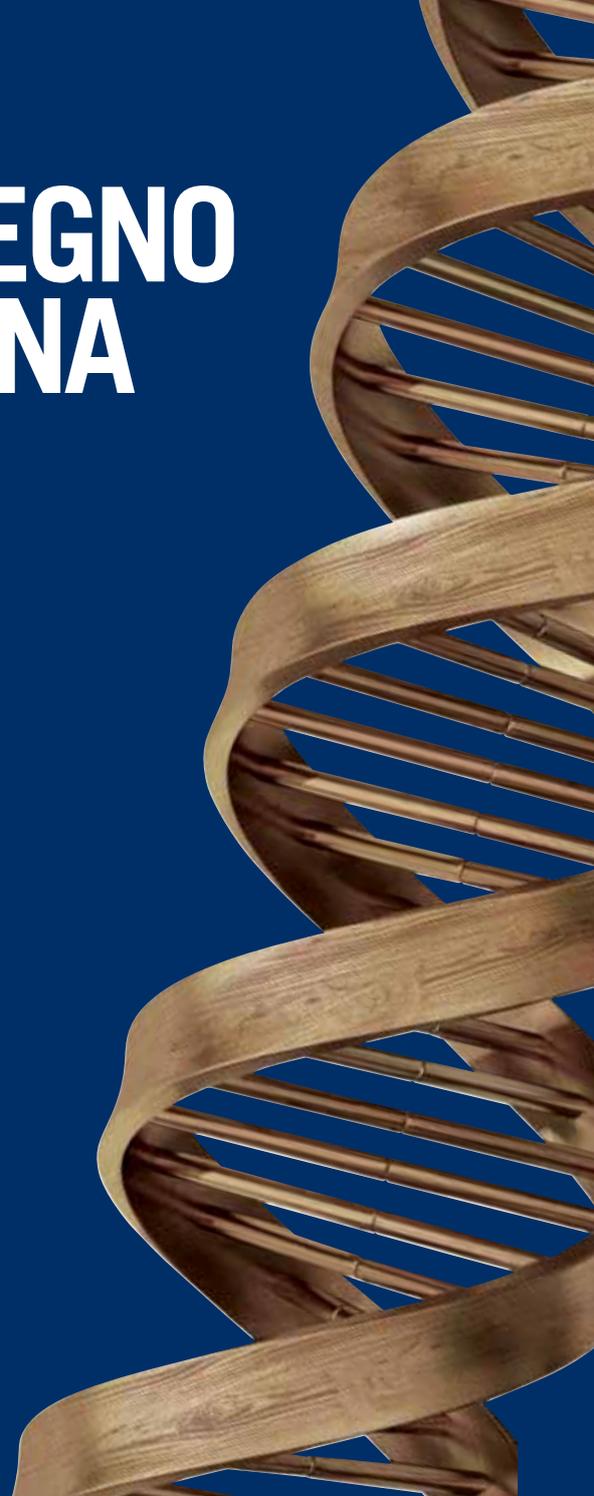
**90%** di export

**20** filiali estere

**350** agenti e distributori

**500** tecnici di assistenza

**500** brevetti registrati



**Nel nostro DNA la forza di un grande Gruppo.** SCM è parte di Scm Group, leader mondiale nelle macchine e componenti industriali per la lavorazione di una vasta gamma di materiali.

## SCM GROUP, UN TEAM DI ECCELLENZE PER LA PIÙ EVOLUTA COMPETENZA NELLE MACCHINE E NEI COMPONENTI INDUSTRIALI

### INDUSTRIAL MACHINERY

Macchine stand alone, impianti integrati e servizi dedicati al processo di lavorazione di una vasta gamma di materiali.



TECNOLOGIE  
PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO



TECNOLOGIE PER MATERIALI  
COMPOSITI, ALLUMINIO, PLASTICA,  
VETRO, PIETRA, METALLO

### INDUSTRIAL COMPONENTS

Componenti tecnologici per le macchine e gli impianti del gruppo, di terzi e per l'industria meccanica.



ELETTROMANDRINI E  
COMPONENTI TECNOLOGICI



QUADRI ELETTRICI



CARPENTERIA METALLICA



FUSIONE IN GHISA



*is more*



**SCM GROUP SPA**

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy  
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274  
housing@scmgroup.com  
www.scmwood.com



00L0378034L