



# integra

## cellule d'usinage à CN pour portes et fenêtres

Cellule d'usinage intégrée pour la production flexible de portes et de menuiserie, adaptée pour travailler sur plusieurs tours de travail journaliers, par lots ou à l'unité. La machine peut exécuter l'ensemble des usinages nécessaires tels que le tronçonnage, le tenonnage, le perçage-fraisage, le profilage quelque soit la forme, le concept de construction, le type de jonction et de section de la menuiserie.

### CYCLE DE TRAVAIL AUTOMATIQUE

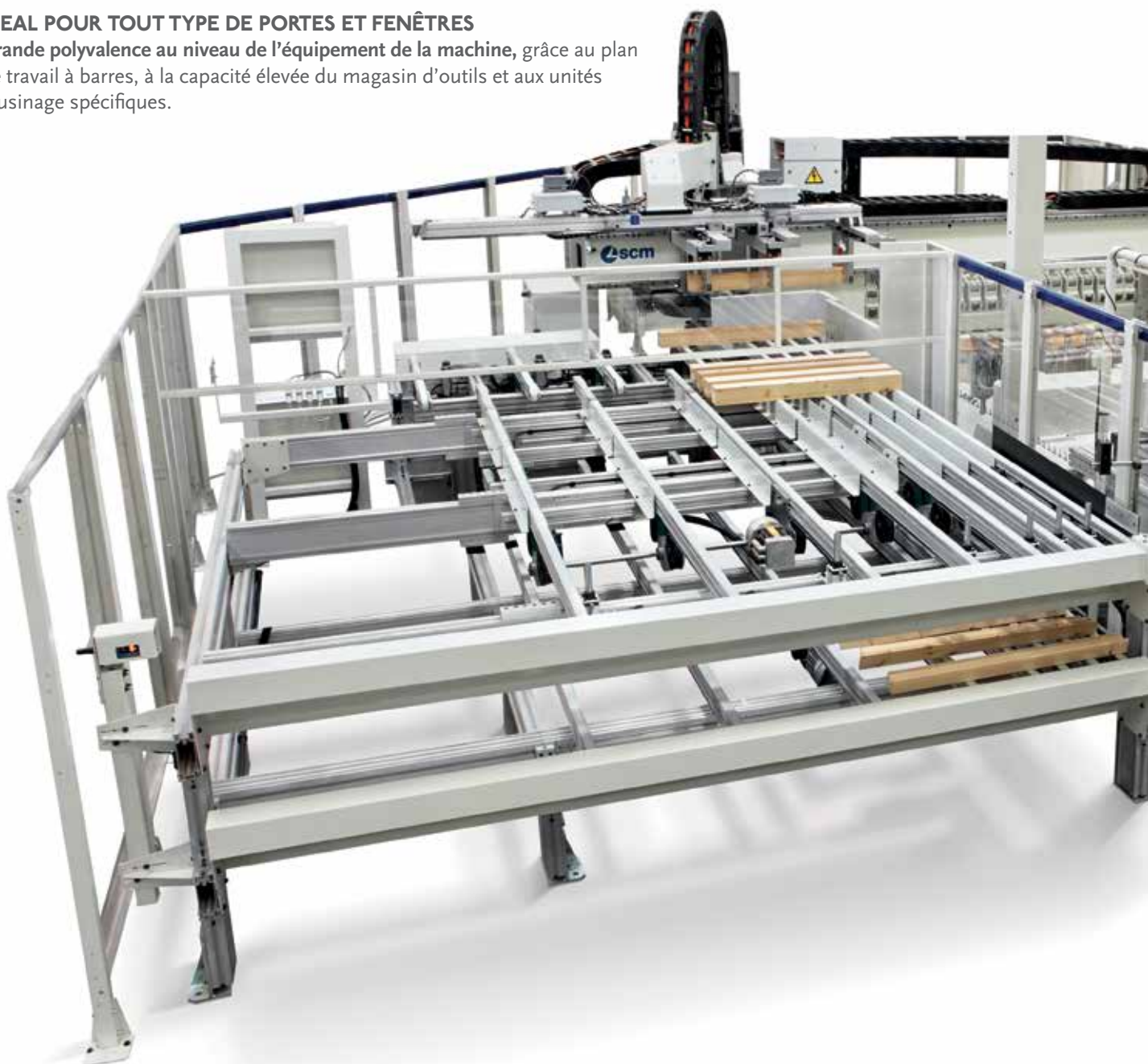
Grâce à la station de chargement/déchargement des pièces, la **présence continue de l'opérateur n'est pas nécessaire.**

### QUALITE' DE FINITION MAXIMALE

Une précision d'usinage extrême grâce au plan de travail Combiflex qui permet un **usinage parfait de la pièce.**

### IDEAL POUR TOUT TYPE DE PORTES ET FENÊTRES

**Grande polyvalence au niveau de l'équipement de la machine,** grâce au plan de travail à barres, à la capacité élevée du magasin d'outils et aux unités d'usinage spécifiques.





# integra

avantages technologiques



Le **plan de travail Combiflex** est équipé d'un grand nombre de pinces avec un entraxe variable, pour le blocage optimale de la pièce en fonction de la longueur et de la forme.



**Cycle, entièrement automatique** et poumon de chargement/déchargement pour une productivité maximale avec une présence minimale de l'opérateur.



**Grande variabilité** en termes de nombre et de diamètre d'outils grâce aux électromandrins à attache HSK et aux magasins outils à 48 positions.

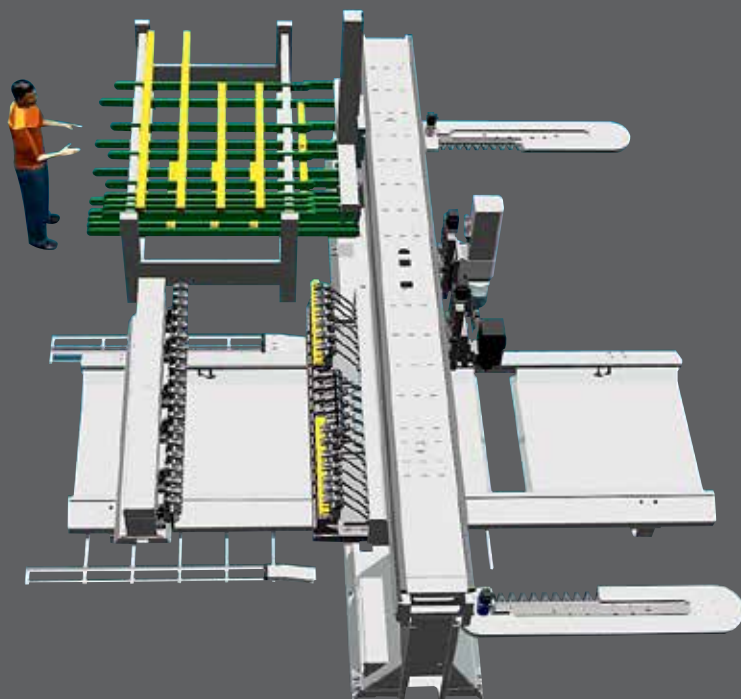


# integra

simple, autonome, précise

## Simple

Le cycle, entièrement automatique, permet de procéder au contrôle dimensionnel de la pièce et à toutes les opérations, y compris le chargement/déchargement.



## Autonome

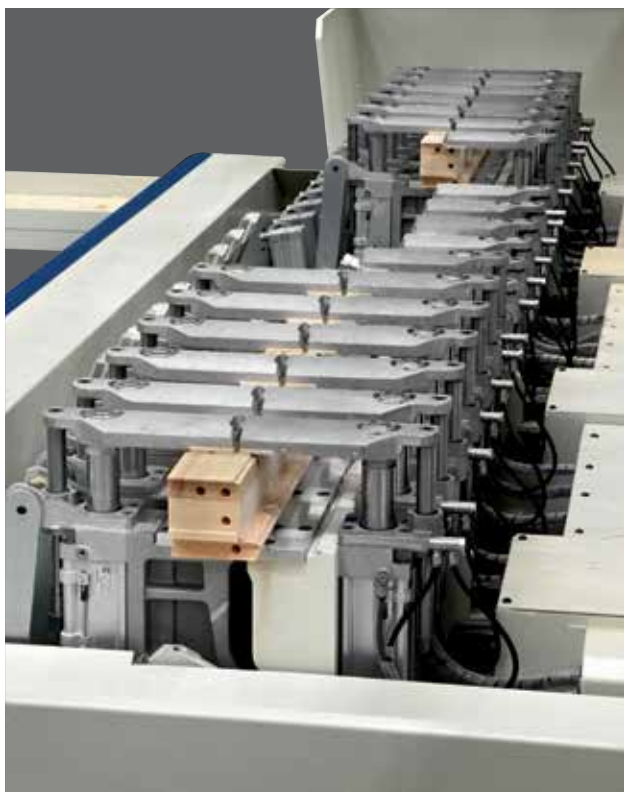
La possibilité de charger et décharger jusqu'à 20 pièces ne demande pas la présence continue de l'opérateur.





### Précise

Le plan de travail Combiflex garantit une fixation et une tenue de la pièce optimales, indépendamment du profil et de la section. Pour les profils particuliers on peut bloquer une deuxième fois la pièce dans des positions différentes. Le changement de pinces est direct pour garantir un usinage droit et parallèle sans erreurs. Combiflex permet l'usinage de 2 à 6 pièces en même temps, en fonction des configurations et des dimensions de la pièce.



# integra

productive, rapide et complète

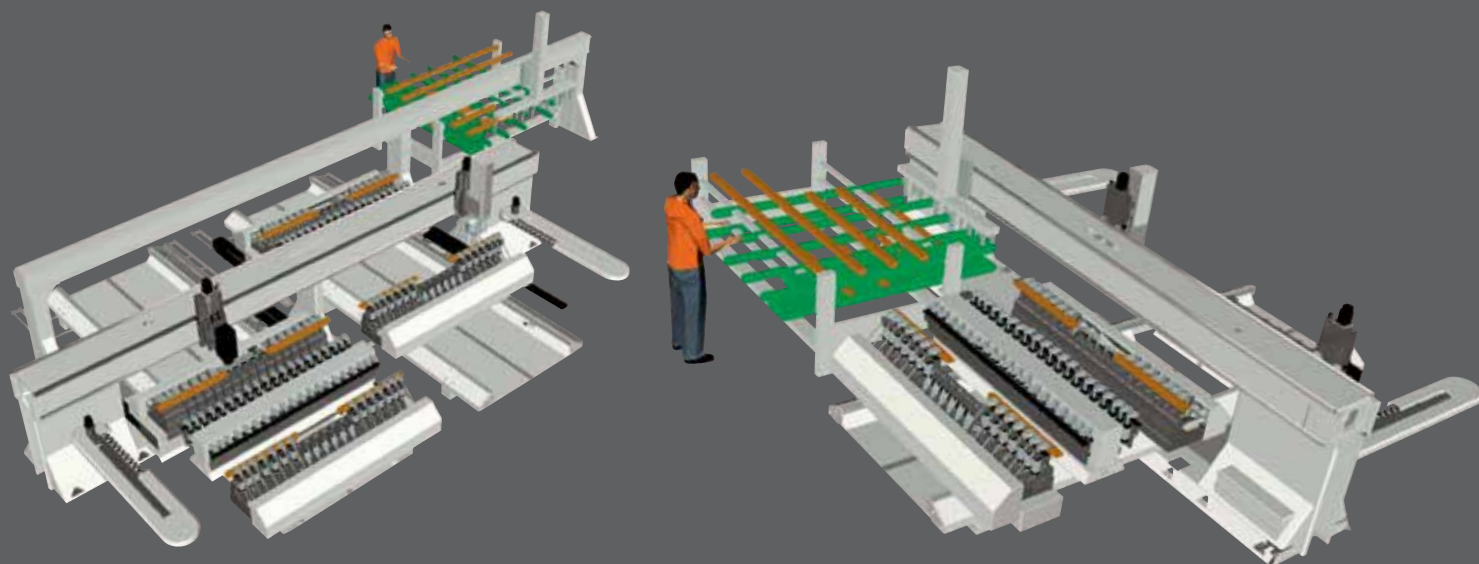


## Productive

Pendant le cycle d'usinage standard la machine peut effectuer le chargement/déchargement de **2 pièces en même temps**.

## Rapide

On peut exécuter le **tenonnage des deux bouts de la pièce** en même temps en utilisant conjointement les unités d'usinage.



Le plan de travail Combiflex est disponible en deux configurations: Mono et Dual





**Complète**

La possibilité d'ajouter la **table à barres FX** permet de réaliser des arcs, d'effectuer des calibrages sur battants, portes, persiennes, volets, mettre à l'équerre des panneaux et autres, en laissant à l'opérateur uniquement le chargement/déchargement des pièces.



# integra

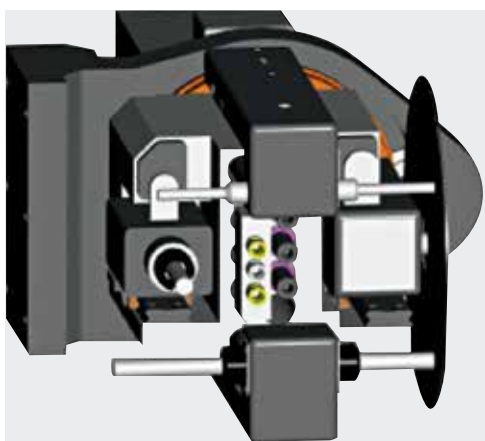
technologie et prestation sans compromis



Les électromandrins à 3 et 5 axes avec attache HSK 63E garantissent toute la puissance disponible même à basse vitesse de rotation pour utiliser aussi des outils avec grandes dimensions.



**Convoyeur de copeaux** orientable positionné sur chaque électromandrin avec 6 positions de travail en vertical.

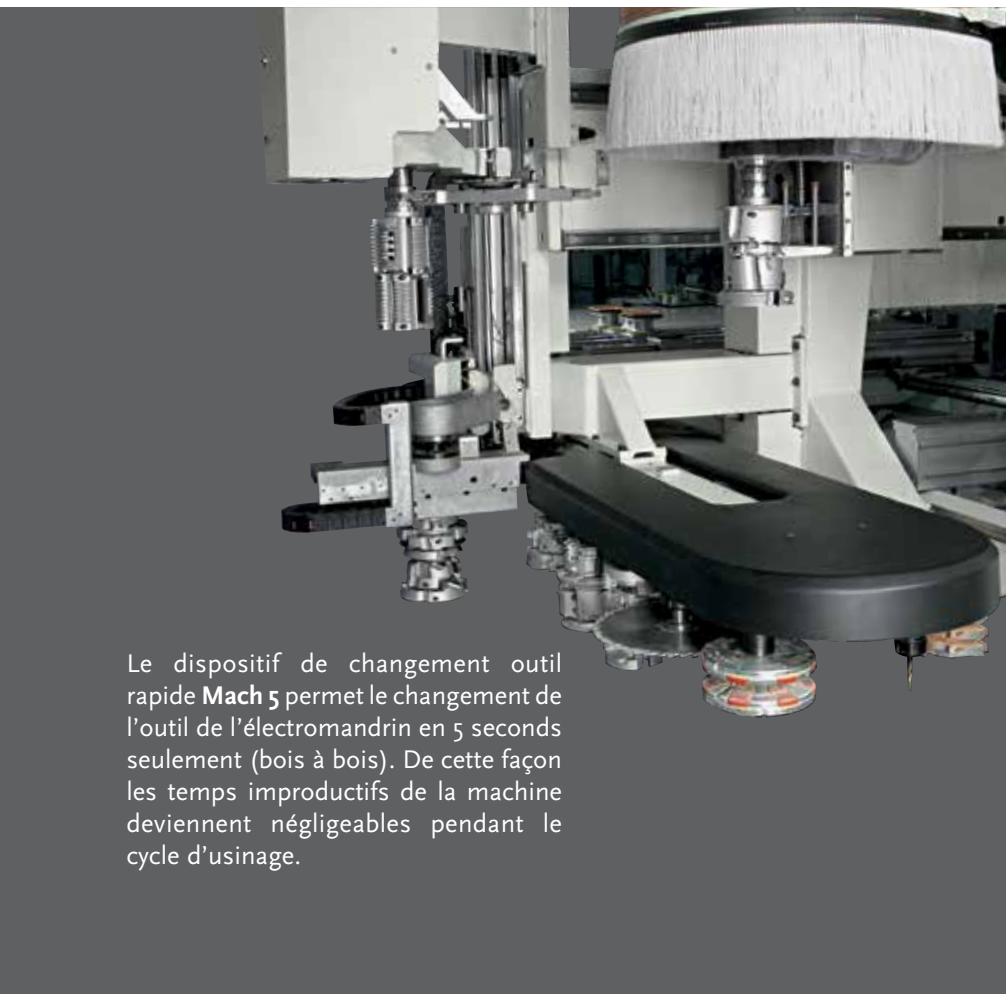
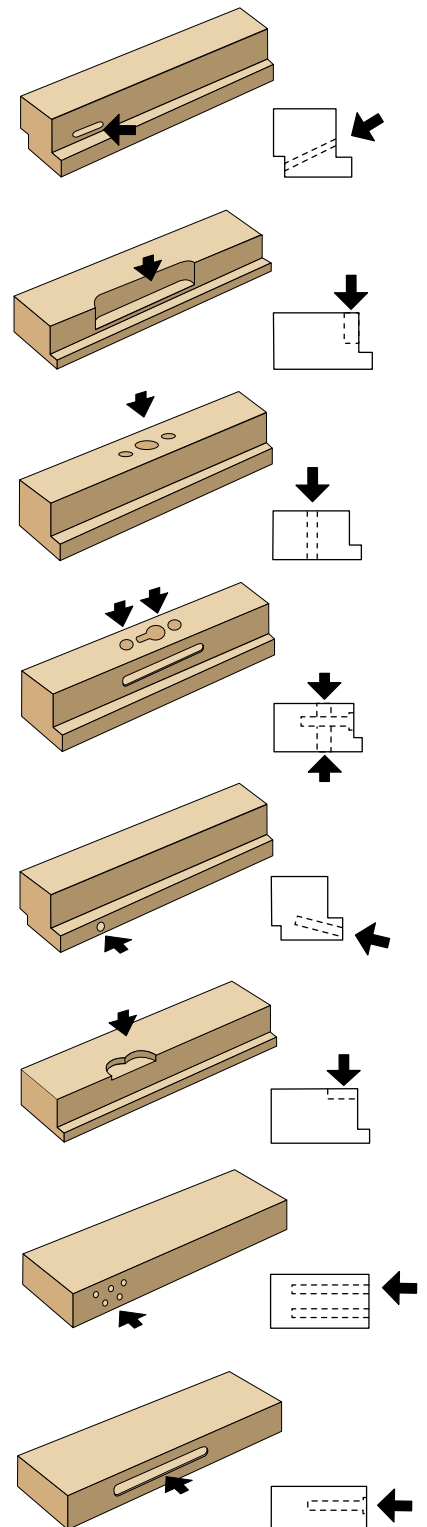


L'unité de perçage-fraisage-tronçonnage **BRC** permet un niveau de flexibilité et de productivité plus élevé pour éviter d'utiliser des têtes à renvoi angulaire.





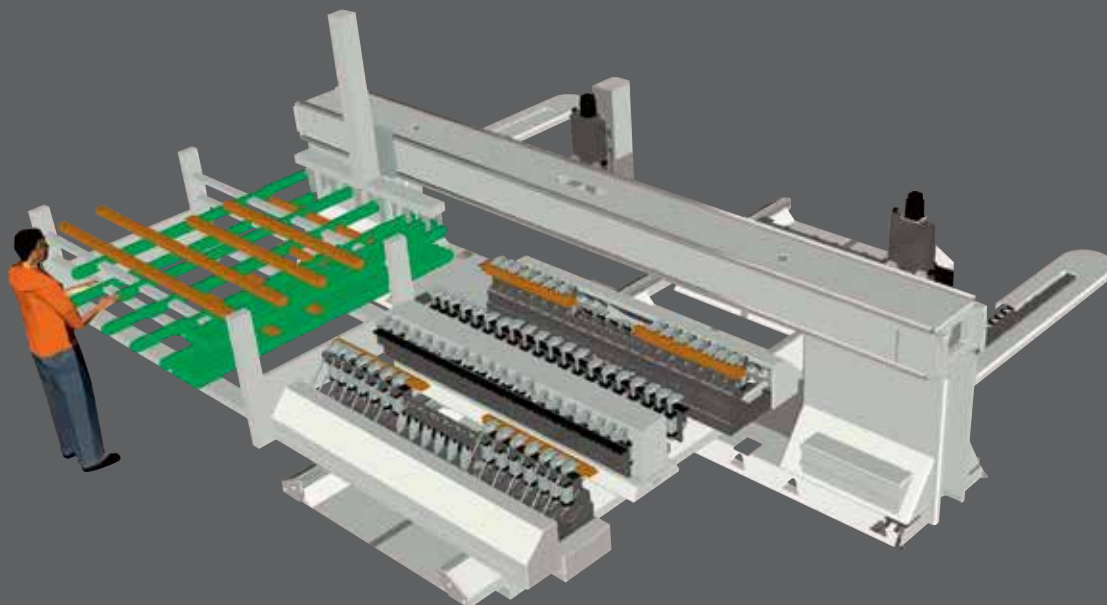
Magasins porte-outils disponibles avec au maximum 48 positions pour chaque groupe d'usinage.



Le dispositif de changement outil rapide **Mach 5** permet le changement de l'outil de l'électromandrin en 5 secondes seulement (bois à bois). De cette façon les temps improductifs de la machine deviennent négligeables pendant le cycle d'usinage.

# integra

mécanique et électronique leaders



## Structure

Structure monobloc étudiée avec les logiciels 3D (pas de jonctions mécaniques). Tous les usinages mécaniques sont exécutés sur des centres d'usinage en un seul positionnement pour garantir précision d'usinage.



## Déplacements des axes

Le positionnement de tous les groupes d'usinage se fait par vis à recirculation des billes ou crémaillère, selon le poids à déplacer, et glisse sur des guides prismatiques. Le mouvement est géré par des moteur Brushless Motion Control pour garantir une **précision de positionnement optimale** avec des temps très réduits.

## le logiciel facile à utiliser, au service du client



### Interface opérateur Maestro

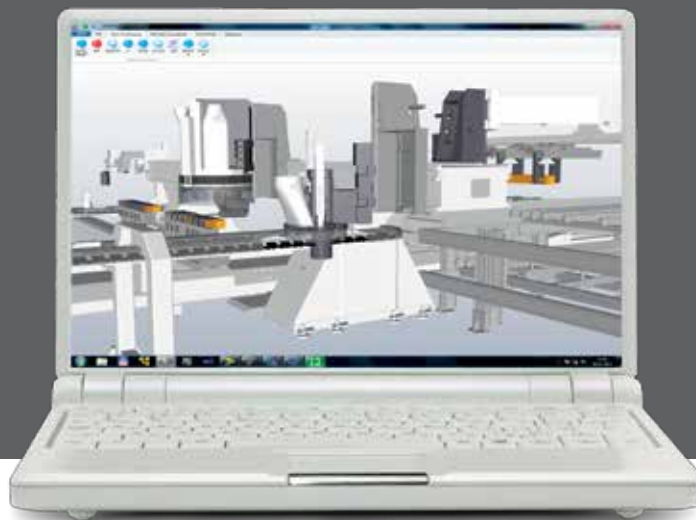
rend simple et intuitive la programmation. Il est possible:

- gérer toutes les fonctions de la machine compris le plan de travail
- créer mix de production
- réaliser des programmes en utilisant un éditeur avec icônes graphiques
- signaler le charge des pièces différentes de ces qui ont été programmées
- maintenir en mémoire toutes les données sur les outils
- orienter l'opérateur dans chaque opération avec support graphique
- visualiser le diagnostic et données sur la production faite et à faire

### Simulateur

Le logiciel de simulation **Proview** permet d'exécuter avec fidélité les programmes à réaliser sur la machine pour:

- vérification de collisions
- vérification des temps de cycle et productivité
- vérification du type et de la position des usinages



SavEnergy hautes performances, et importantes économies d'énergie.



**SAVENERGY**

### SavEnergy

- Vitesse d'avance optimale en fonction du matériau et de l'outil
- Récupération d'énergie produite pendant le freinage de l'électromandrin
- Optimisation de la consommation d'air comprimé
- Optimisation de la vitesse de rotation de la pompe à vide en fonction du vide nécessaire
- Gestion de l'échangeur de chaleur électromandrin en fonction de la température d'exercice
- Mise en veille automatique des moteurs inactifs manuelle ou par CN
- Ouverture des bouches d'aspiration relatives à l'usinage en cours.

# integra

## caractéristiques techniques

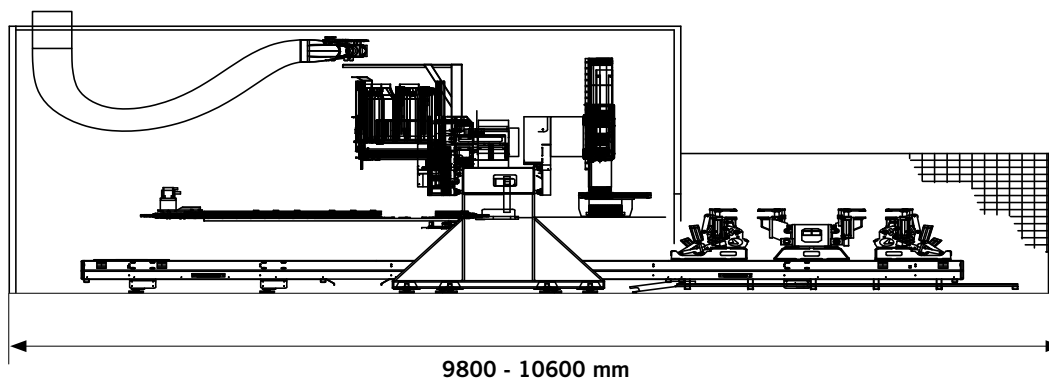
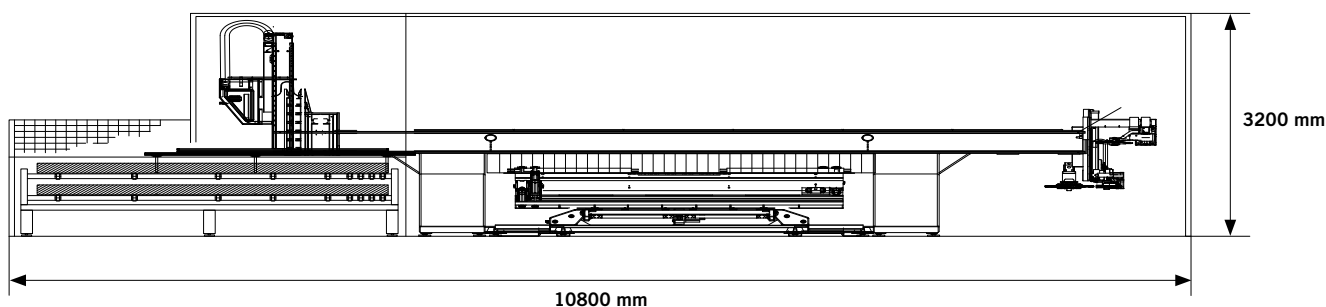
### INTEGRA

### données techniques

CELLULE D'USINAGE À CN POUR PORTES ET FENÊTRES	INTEGRA	
Longueur mini/maxi usinable	mm	210 ÷ 3200
Largeur mini/maxi usinable	mm	30 ÷ 220
Epaisseur mini/maxi de la pièce	mm	20 ÷ 100 (opz 160)
Espace utile au dessous de la table d'usinage	mm	110
Hauteur de la table d'usinage	mm	1020

### INTEGRA

### dimensions d'encombrement



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.

Niveau d'émission sonore maximum mesuré en fonction des conditions de fonctionnement fixées selon la norme EN 848 – 3E.

Pression acoustique pendant l'usinage (fraisage) 80 db(A) (mesurée selon EN ISO 11202:1995, incertitude K = 4 dB).

Puissance acoustique pendant l'usinage (fraisage) 97 db(A) (mesurée selon EN ISO 3746:1995, incertitude K = 4 dB).

Bien qu'il existe une corrélation entre les valeurs du niveau sonore "classique" ci-dessus et les niveaux moyens d'exposition du personnel durant les 8 heures de travail, ces derniers dépendent également des conditions réelles de fonctionnement, de la durée d'exposition, des caractéristiques acoustiques de l'atelier et de la présence d'autres sources sonores, c'est-à-dire du nombre de machines et d'autres processus à proximité.

# LES TECHNOLOGIES LES PLUS SOLIDES POUR L'USINAGE DU BOIS CONSTITUENT NOTRE ADN

## SCM, UN IMPORTANT PATRIMOINE DE COMPÉTENCES DANS UNE SEULE MARQUE

Avec plus de 65 années de succès, Scm est le grand protagoniste dans la technologie pour l'usinage du bois - le résultat de l'intégration des meilleurs savoir-faire dans les machines et systèmes pour l'usinage du bois - présent dans le monde entier avec le plus important réseau de distribution du secteur.

65 ans

3 principaux pôles de production en Italie

300.000 m<sup>2</sup> de production

17.000 machines produites chaque année

90% d'exportations

20 filiales à l'étranger

350 agents et distributeurs

500 techniciens d'assistance

500 brevets enregistrés



La force et la solidité d'un grand Groupe sont également dans notre ADN. Scm fait en effet partie de Scm Group, leader mondial dans les machines et composants industriels pour l'usinage d'une vaste gamme de matériaux.

## SCM GROUP, UNE ÉQUIPE D'EXCELLENCE POUR DES COMPÉTENCES DE HAUT NIVEAU DANS LES MACHINES ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

### MACHINES INDUSTRIELLES

Machines seules, installations intégrées et services dédiés au processus d'usinage d'un large panel de matériaux.



TECHNOLOGIES  
POUR L'USINAGE DU BOIS



TECHNOLOGIES POUR LES MATÉRIAUX  
COMPOSÉS, L'ALUMINIUM, LE PLASTIQUE,  
LE VERRE, LA PIERRE, LE MÉTAL

### COMPOSANTS INDUSTRIELS

Composants technologiques pour les machines et les installations du groupe, de tiers et pour l'industrie mécanique.



ÉLECTROBROCHES  
ET COMPOSANTS  
TECHNOLOGIQUES



TABLEAUX  
ÉLECTRIQUES



COMPOSANTS MÉTALLIQUES



PIÈCES MOULÉES EN FONTE



is more



**SCM GROUP SPA**

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



00L0378122F