



Suppers

# ENTDECKEN SIE SUPERSET NT, FÜR SIE ENTWICKELT.



## QUALITY



### **Gesteigerte Produktivität**

Extrem einfache Profilwechsel möglich mit dem SET-UP System. Mit dieser Lösung sind die Einstellzeiten bis zu zwanzig Mal schneller als bei bisherigen Systemen.

## EFFICIENCY



### **Maximale Flexibilität**

Das Vorschubsystem kann Werkstücke mit extrem variablen Abmessungen verarbeiten.

## VERSATILITY



### **Personalisierte Ausführung**

Zehn Ausrüstungen möglich dank zwei rechten Vertikalspindeln, zwei oberen Horizontalspindeln, mit und ohne Universalspindel.

## STRENGTH



### **Verarbeitungsqualität**

Spindelaufnahme mit großformatigen Zylindern aus gehärtetem Stahl (120 mm) und einem doppelten Lagerpaar, um Steifigkeit und Präzision zu gewährleisten.

## RELIABILITY



### **Totale Ergonomie**

Die Maschinestructur wurde speziell entwickelt, um dem Bediener ein komfortables und sicheres Arbeiten zu ermöglichen.

## INNOVATION



### **Extrem Einfach**

Die elektronische Steuerung MOBILE PC macht die Maschinenprogrammierung intuitiv. Klare und genaue Informationen sind immer verfügbar, dank detaillierter Reports.

26

SOFTWARE

33

TECHNISCHE DATEN

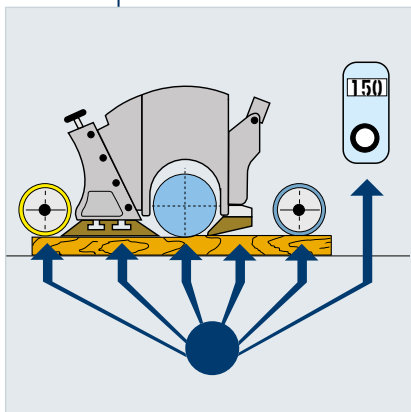
# ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHEN

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



**Vorschubsystem**  
Maximale Flexibilität.

Zehn Ausrüstungen verfügbar  
Personalisierte Ausführung.



**SET-UP System**  
Gesteigerte Produktivität.



**Maschinenstruktur**  
Totale Ergonomie.

# nt MERKMALE

superset nt  
Profilfräsautomat

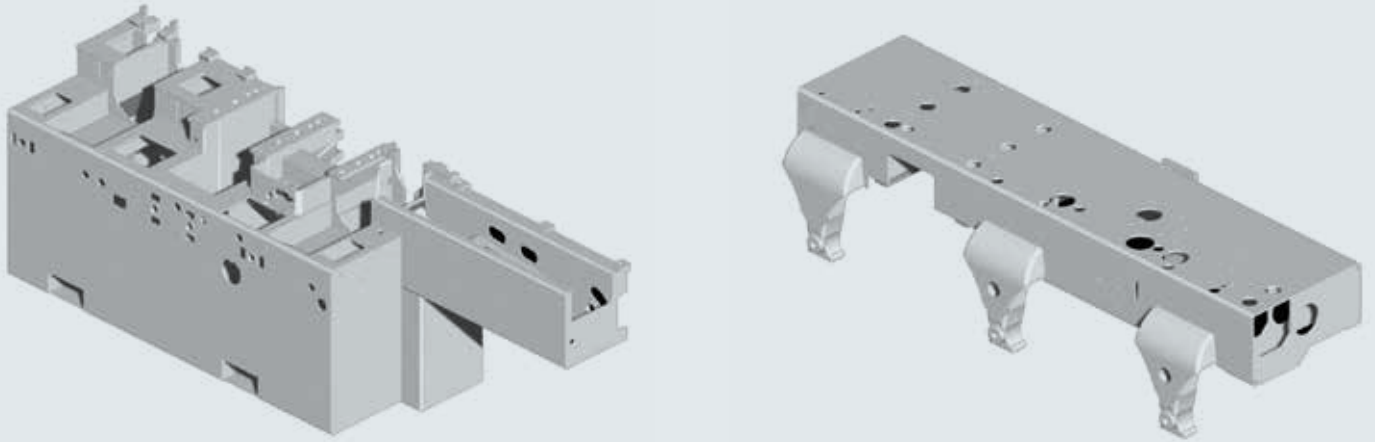


*MOBILE PC Steuerung  
Extrem Einfach.*



*Arbeitstisch  
Verarbeitungsqualität.*

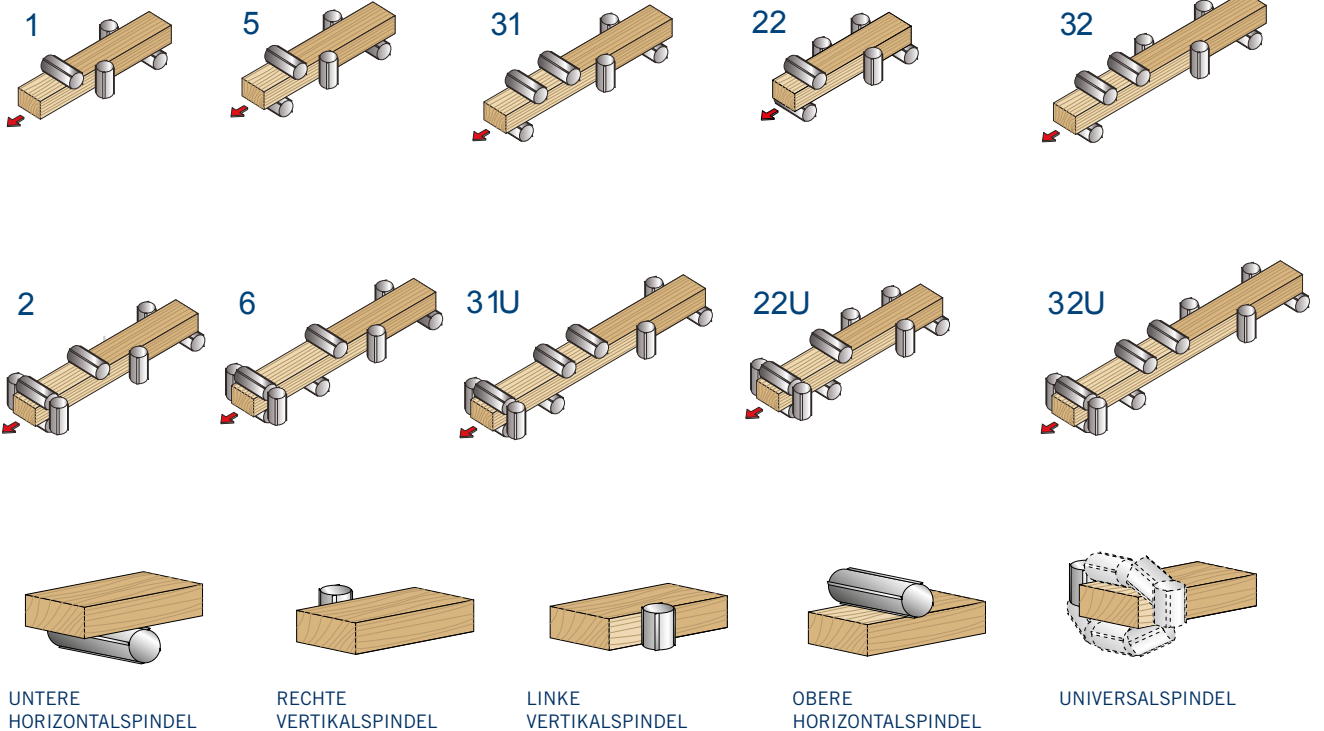
# MASCHINESTRUKTUR



Um ein Endprodukt von hoher Qualität zu erhalten, muss die Struktur der Maschine robust sein. Das Maschinenbett und der obere Balken bestehen aus einem einzigen Stahlblock. Jede Ausführung hat ihre eigene Struktur.

## PERSONALISIERTE AUSFÜHRUNG

Zehn Ausrüstungen möglich dank zwei rechten Vertikalspindeln, zwei oberen Horizontalspindeln, mit und ohne Universalspindel.







Die Struktur wurde speziell entwickelt, um dem Bediener ein komfortables und sicheres Arbeiten zu ermöglichen. Maximale Zuverlässigkeit beim Werkzeugwechsel, spezielle Stützen ermöglichen die Absaughauben-Deckeln direkt an der Maschine aufzuhängen.

Konsole "eye-M evo" ist in dem Maschinenbett integriert und orientierbar, um dem Bediener die Steuerung der Maschine zu erleichtern.



# ARBEITSTISCH

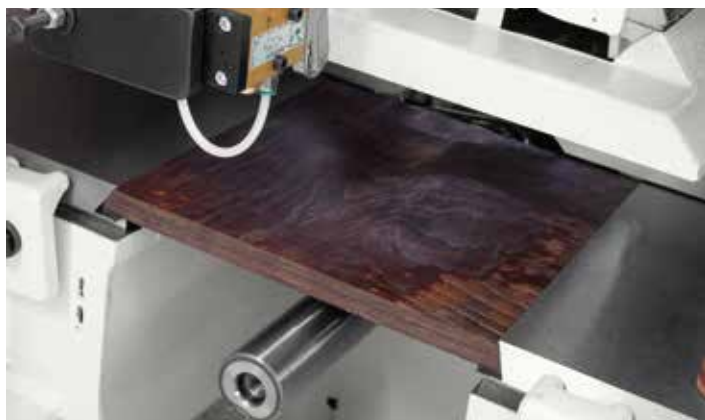


Die rohrförmige Einlassfläche aus Stahl mit gehärtetem Einsatz vor der Abrichtspindel sorgt für maximale Stabilität bei der Bearbeitung des Werkstücks, auch bei großen Abmessungen.



## **NUTENBETT**

Nutenbett für die Bearbeitung von kurzen und/oder nicht rechtwinklig gekappten Werkstücken, mit integrierter Führungseinrichtung.



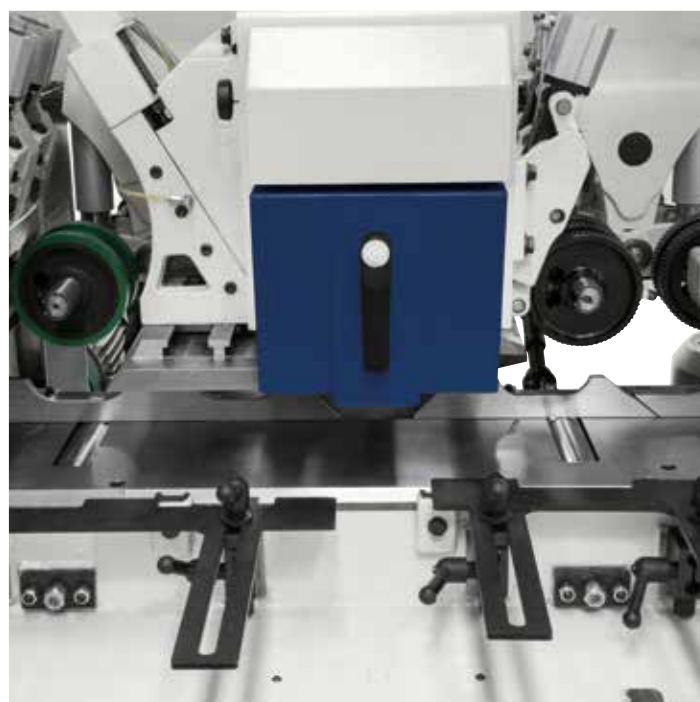
## **ARBEITSTISCH AUS REXILON**

An der unteren Horizontalspindel positioniert, ermöglicht es das Profilieren bis zu 50 mm bei Aufliegen auf dem Arbeitstisch.

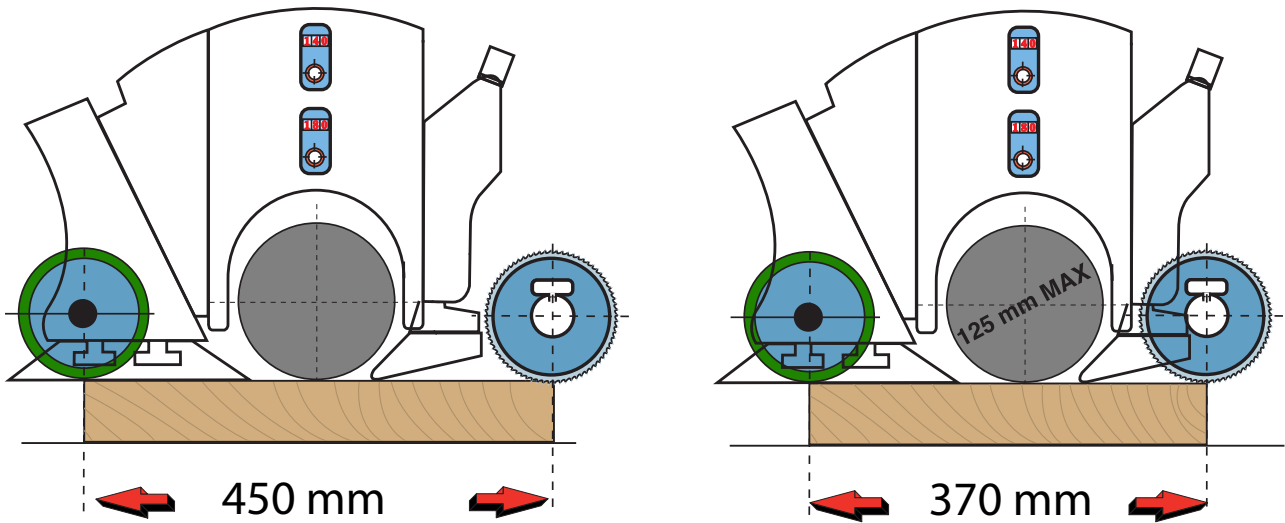
Hervorragendes Fertigung mit dem Luftgebläse. Die Vorrichtung besteht aus vier Lochreihen, die je nach Stückbreite aktiviert werden und ein Luftkissen auf dem Arbeitstisch herstellen. Zusammen mit der automatischen Schmierung des Tisches ermöglichen sie das perfekte Gleiten des Stücks.



In die Ausstattungen 32 und 32U ist es möglich, bis zu zwei Walzen auf der Arbeitsfläche vor und nach der 1. oberen Horizontalspindel für einen gleichmäßigen Werkstückvorschub in der Maschine vorzusehen.



# VORSCHUBSYSTEM



## EINZELWERKSTÜCKBEARBEITUNG

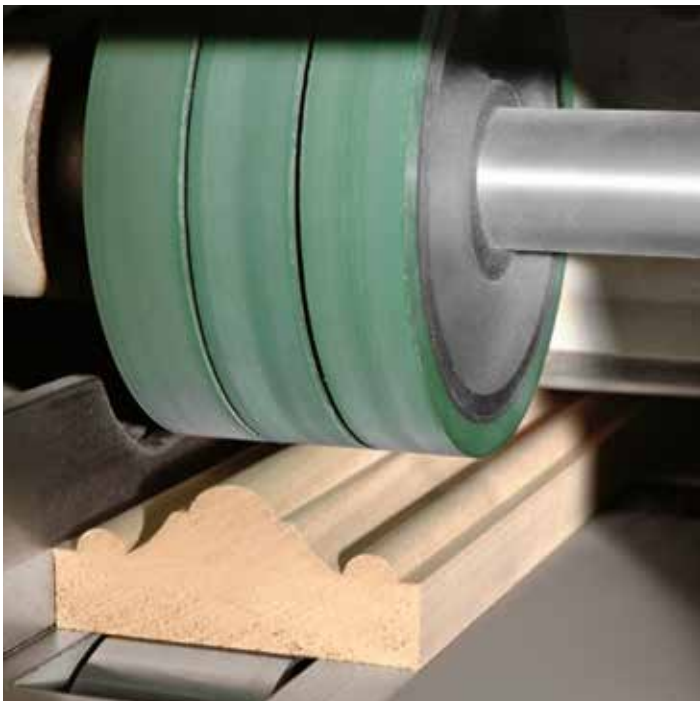
In der Standardausführung kann die Maschine ein Werkstück von 620 mm verarbeiten; Als Option ist es möglich, die Werkstücklänge auf 450 oder 370 mm zu reduzieren.





#### **TANDEM-AGGREGAT**

Ermöglicht die Verringerung der Achsenabstände zur Verbesserung des Werkstückoberdrucks, da das Werkstück von mehr Rädern im Bearbeitungsbereich genau erfasst wird.



#### **GUMMIRÄDER**

Nach der Verarbeitung des oberen horizontalen Aggregats, werden nur Gummiräder bereitgestellt, um eine Beschädigung des Werkstücks zu vermeiden.



#### **TELESKOPISCHE RÄDER**

Platziert vor der linken vertikalen Spindel mit elektronischer Verstellung und 75 mm Hub, zum optimalen Ausführen jeglicher Werkstückbreite.

# RECHTS- UND LINKSANSCHLÄGE



## RECHTSANSCHLAG MIT EINSTELLBARER SEKTOR

Schnelle Einrichtung: Über einen pneumatischen Vorrichtung kann der Bediener der Anschlag je nach Größe des Werkzeugs schnell in die richtige Position bringen.



## LINKSANSCHLAG

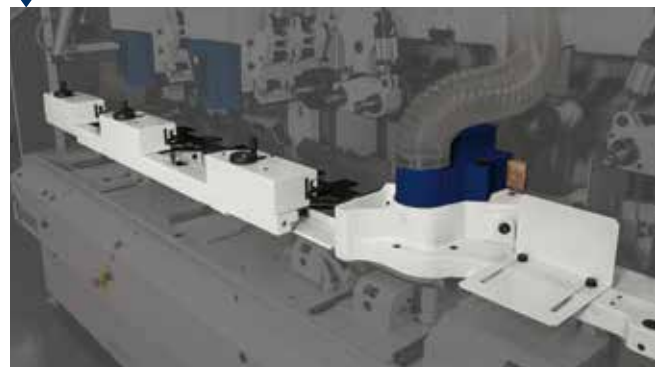
Dank der Möglichkeit, ein einziger Anschlag (optional für die Ausstattungen 31 und 31U) bis zum Ende der Maschine mit pneumatischer Verriegelung zu haben, müssen immer weniger Einstellungen vorgenommen werden, um einen gleichmäßigen Schub auf das gesamte Werkstück zu erzielen.

**ELEKTRISCHES LINKSANSCHLAG FÜR 32 E 32U AUSSTATTUNGEN**

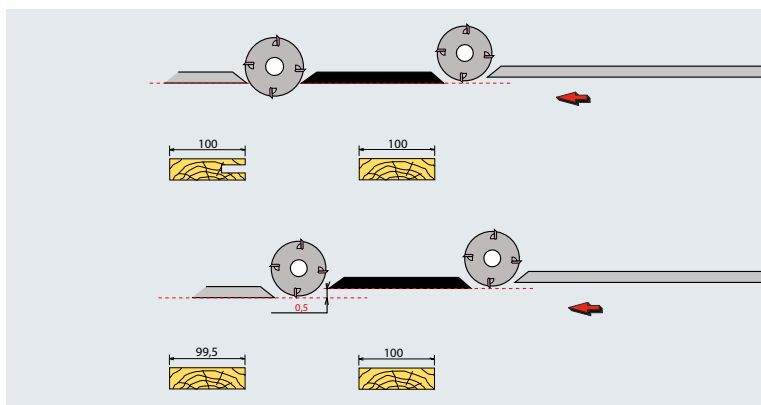
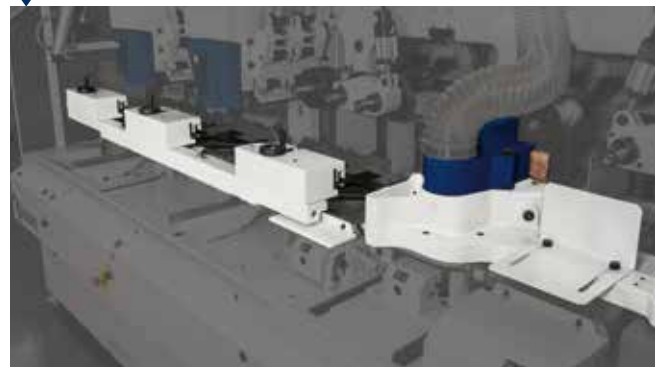
Anschlag-Position für Werkstückbearbeitung mit maximaler Breite.



Anschlag-Position für die Werkstückbearbeitung mittlerer Breite.



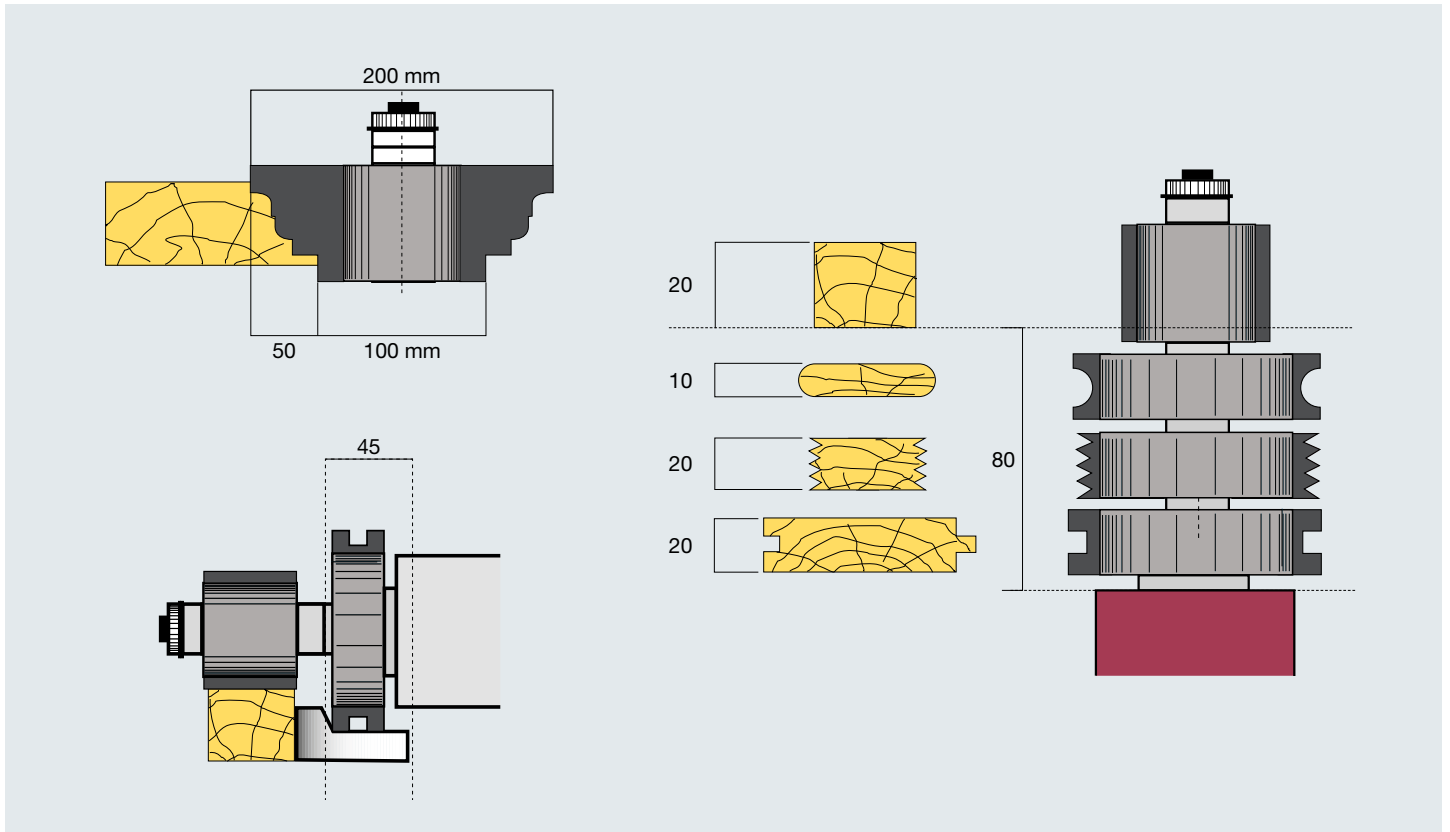
Anschlag-Position für Werkstückbearbeitung mit minimaler Breite.



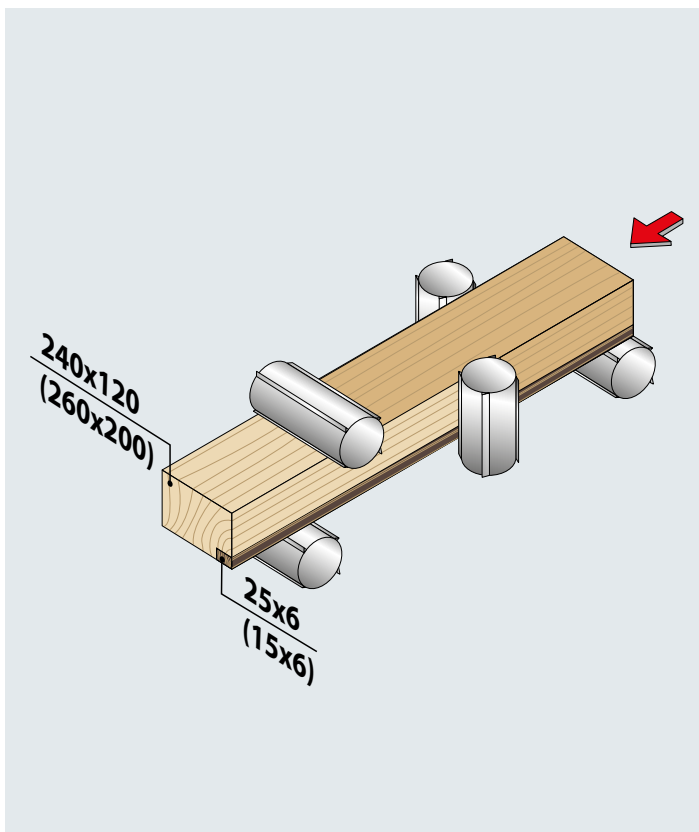
**RECHTSANSCHLAG MIT ON/OFF**

Pneumatische Vorrichtung zur horizontalen Positionierung der 1. rechten Vertikalspindel und der Führung zwischen den rechten Vertikalaggregaten per Wahlschalter, zur Ausführung von Profilen an der 2. rechten Spindel.

# ARBEITSAGGREGAT



Unbegrenzte Leistung: Arbeitsaggregate für schwere Abtragung bis zu 50 mm, und große Achsenwege bis zu 80 mm bei den Vertikalspindeln und bis zu 45 mm bei den Horizontalspindeln, garantieren Flexibilität und Vielfalt bei den herstellbaren Produkten sicherstellen.



## ARBEITSKAPAZITÄT

Der bearbeitbare Mindestquerschnitt beträgt 25x6 mm.  
Der bearbeitbare Höchstquerschnitt beträgt 240x120 mm.

Spezifische Optionen ermöglichen den bearbeitbaren Querschnitt zu ändern.

Der bearbeitbare Mindestquerschnitt wird 15x6 mm.  
Der bearbeitbare Höchstquerschnitt beträgt 260x200 mm.





### **SPINDELN MIT "HSK" WERKZEUGAUFNAHME**

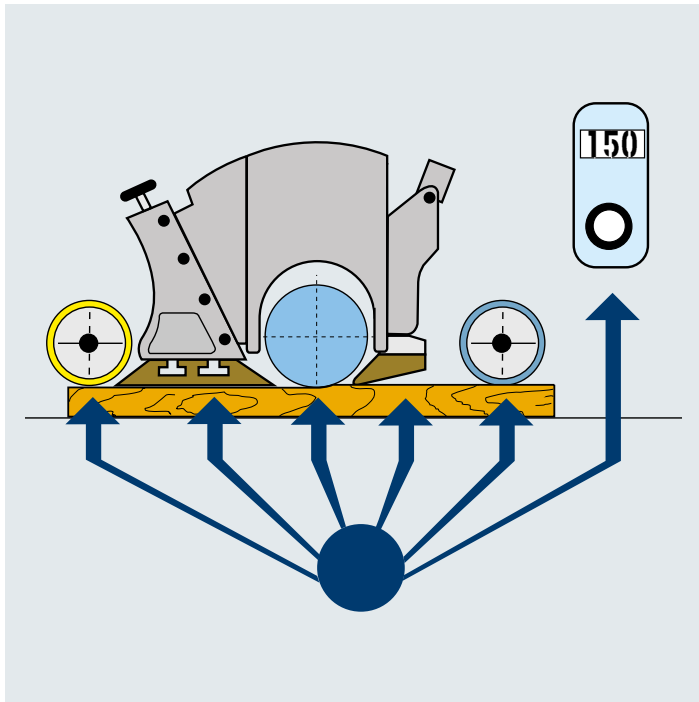
Die Technologie mit Schnellwechsel-Werkzeughalter ermöglicht die Reduzierung der unproduktiven Zeiten und die Verbesserung der Endbearbeitungsqualität des fertigen Produktes mit maximaler Ergonomie für den Bediener.



### **"T-SET" SCHNELLSPANNVORRICHTUNG**

Durch die einfache Anwendung einer Druckluftpistole macht "T-SET" das Wechseln der Werkzeuge noch schneller.

# ARBEITSAGGREGAT



## “SET-UP“ SYSTEM

Gesteigerte Produktivität: Extrem einfache Profilwechsel möglich mit dem System. Mit dieser Lösung sind die Einstellzeiten bis zu zwanzig Mal schneller als bei bisherigen Systemen.





#### **DRUCKSCHUHE**

Vorne und hintere Druckschuhe mit Schrägbewegung befinden sich am Auslauf der oberen Horizontalaggregate, um den korrekten Druck auf das Werkstück zu gewährleisten sowie Verklümmungen und einseitiges Anheben zu verhindern.

Der vordere Druckschuh ist mit pneumatischer Einstellung versehen.



#### **GETEILTER DRUCKSCHUH**

Druckschuh in zwei Bereiche geteilt und mit Höhen- und Breitenverstellung, für korrekten Druck auf das Werkstück auch bei verschiedenen Stärken.

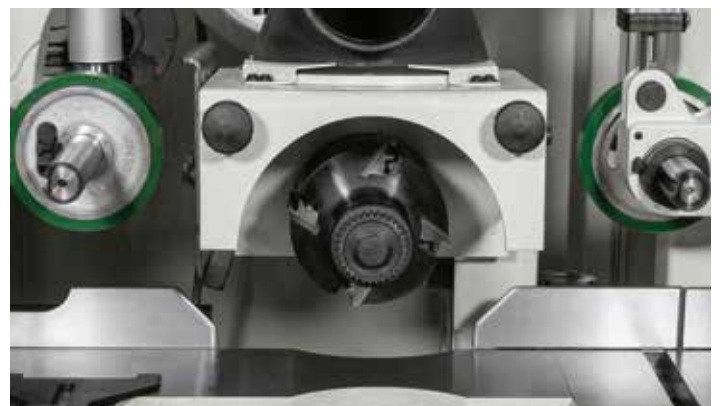
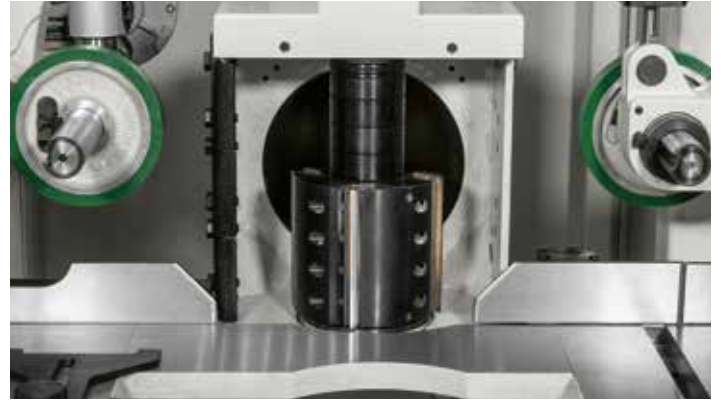


#### **MULTI-SEKTOR-DRUCKSCHUH**

Er ist für den oberen Horizontalspindel konzipiert und gewährleistet eine hochwertige Verarbeitung. Ebenfalls erhältlich ist die Einstellvorrichtung, die die Arbeitsbedingungen an der Maschine simuliert.

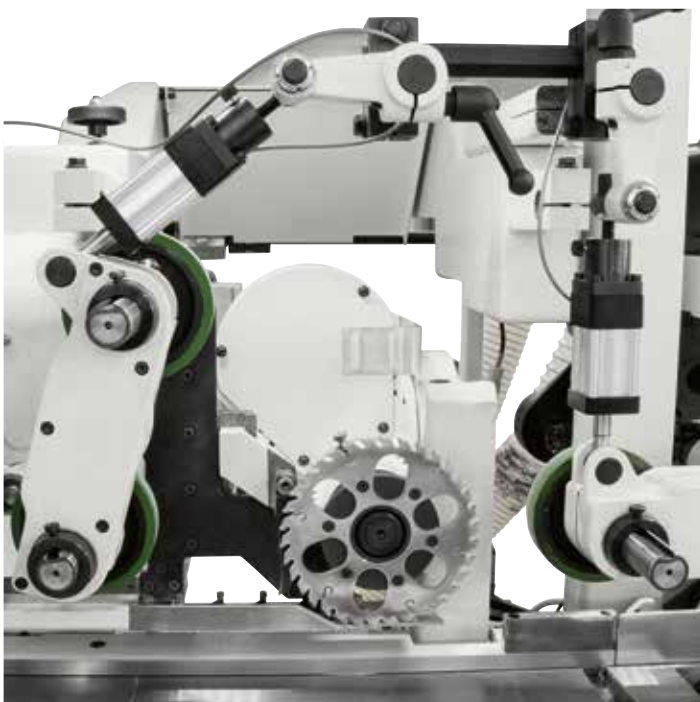


# ARBEITSAGGREGAT



## UNIVERSALSPINDEL MIT ELEKTRISCHEN TISCHEN

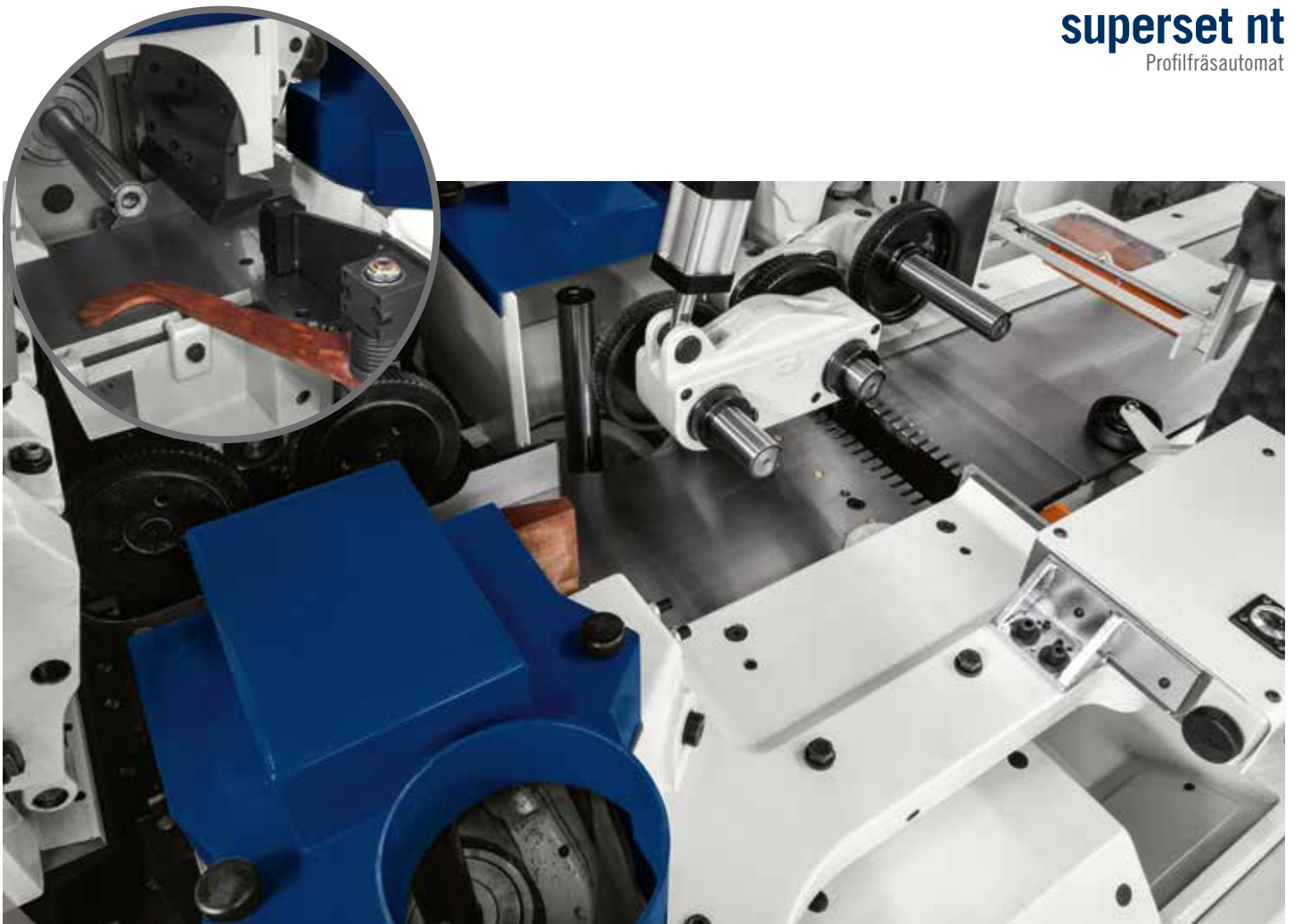
Erhältlich in Modellen mit MOBILE PC für ein vollständiges elektronisches Prozessmanagement, immer schneller und einfacher für den Bediener.



## “PRL“ AUSRÜSTUNG

Arbeitsaggregat anstelle der Universalspindel ermöglicht die automatische on/off Umschaltung vom Hobeln zur Glasleistenaustrennung.

Auch mit elektronischen Tischen erhältlich, für absolute Flexibilität.



### **“TTL“ EINSTELLUNGSVORRICHTUNG**

Es ermöglicht, Abfolgen von Werkstücken mit unterschiedlicher Breite automatisch zu verarbeiten, ohne die Maschine zur Einstellung des Maßes stoppen zu müssen, für eine hohe Zeiteinsparung. Am Einlauf der linken Vertikalspindel befindet sich ein Touch-Sonde und am Ablauf eine Sonderführung, die für einen korrekten Druck sorgen.



In den Ausführungen mit zwei oberen Horizontalspindeln, ist der 2. oberen Vertikalspindel erhältlich, mit und ohne Universalspindel.

# ARBEITSAGGREGAT



## **FASENAGGREGAT**

Zusätzliches Arbeitsaggregat nach der oberen Horizontalspindel, das Eckenfräsung bei Werkstücken mit variablen Abmessungen ermöglicht, ohne die Werkzeugwechsel.



## **MEHRBLATTSÄGE**

Ausrüstung zum vertikalen Schneiden von Werkstücken mit unterer Horizontalspindel; es ist möglich, bis zu fünf Schnitte auszuführen.



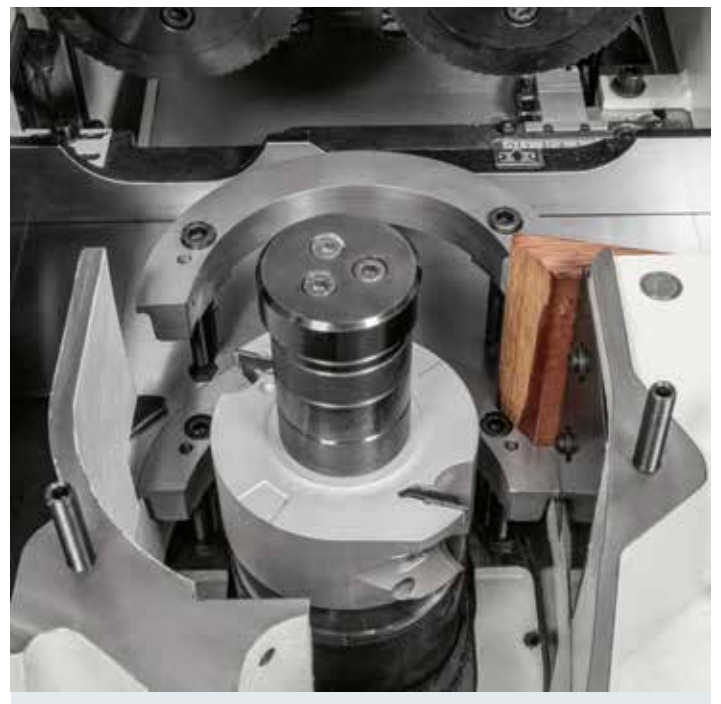
### UNABHÄNGIGE MOTOREN

Jedes Arbeitsaggregat in der Maschine hat einen eigenen Motor. Dadurch ist es möglich, jede Leistung aufgrund der Profile, die man herstellen möchte, einzeln einzustellen.



### MILLIMETERLINIEN

Helfen dem Bediener bei der manuellen Positionierung. Bei Modellen mit MOBILE PC schlägt die Software alle Einstellungen während des Programmwechsels vor.



### ANBAUSATZ VOR VERTIKALEN SPINDEL

Für eine hervorragende Verarbeitungsqualität, abhängig vom Werkzeugdurchmesser.

# LADE- UND ENTLADESYSTEM

## “CS1“ WERKSTÜCK-BESCHICKUNG

Automatische Beschickung bestehend aus einem Trichtermagazin und einer Einschubvorrichtung mit gezahntem Vorschubrad mit hydraulischer Verstellung.



## EINLAUFTISCH BESCHICKUNG

Automatische Beschickung mit Einlauftisch bestehend aus einer Reihe von angetriebenen Ketten für Werkstückbeförderung bis zum Arbeitstisch des Profilfräsaufautomaten. Ein Paar Vorschubwalzen erlaubt die Werkstückbeförderung bis zur Abrichtspindel.





Keine unproduktive Zeit mit dem Rückführungssystem an den Bediener am Maschinenausgang.



# M Maestro Digital Systems

INTELLIGENTE SOFTWARE- UND DIGITALE DIENSTE ZUR VERBESSERUNG DER PRODUKTIONSLEISTUNGEN DER HOLZ- UND MÖBELINDUSTRIE.

**Maestro** active

**Werkstatt**

## SOFTWARE

**Einfach, intelligent und integrierbar.**

Die Maestro-Software wird auf der Grundlage der Maschinentechologie und des gesamten Prozesses angepasst. Die kompletten Maestro-Software Programme haben eine gemeinsame Aufgabe:

**einfach zu bedienen**, sodass jeder Bediener die Software einfach und sicher erlernen und verwenden kann

**intelligent**, mit Algorithmen und Rechenmodulen, die das bestmögliche Ergebnis erzielen

**integrierbar** mit der vorhandenen Software im Unternehmen, um den gesamten Kundenprozess zu verwalten.

SCM begleitet holzverarbeitende Unternehmen während des gesamten Prozesses und bietet Maschinen mit Softwarelösungen und digitalen Diensten an. Dabei wird ständig auf die Verbesserung der Leistungen geachtet um die Produktivität des Unternehmens zu optimieren.

Die SCM-Softwarelösungen werden so entwickelt, dass sie in die vorhandene Software des Unternehmens integriert werden können, um den Einsatz der Maschine und den gesamten Prozess zu optimieren.

Über die IoT-Plattform, die die Daten der Maschine erhebt und analysiert, hat SCM eine Welt digitaler Dienste geschaffen, die von Maestro connect aktiviert werden.

Durch den Anschluss einer SCM-Maschine über Maestro connect kann sich jeder Kunde für ein umfangreiches Programm an Mehrwertdiensten anmelden. Der Kunde wird während des gesamten Lebenszyklus der Maschine so begleitet, um die Produktivität und Effizienz zu verbessern.



## Maestro connect EIN WAHRER MAESTRO DER EFFIZIENZ



# Maestro active 4-side

Maestro active ist die neue gemeinsame Bedieneroberfläche für alle SCM Maschinen. Derselbe Bediener kann verschiedene Maschinen betätigen, als die Maestro active Oberfläche Software das gleiche *look&feel*, die gleiche Icons und einen gleichen Ansatz zur Interaktion hat.

## EINFACHE BEDIENUNG

Die neue Oberfläche wurde eigens für eine sofortige Anwendung über touch Bildschirm entwickelt und optimiert. Grafik und Icons wurden für eine bedienerfreundliche Benutzung neu aufgezeichnet.

## KEINE FEHLER

Verbesserte Produktivität dank der Vorgänge zur Hilfe, welche die Möglichkeit von Fehler seitens des Bedieners vermindern.

## SOFTWARE

## Werkstatt

# Maestro active 4-side

Die elektronische Steuerung des MOBILE PC ermöglicht eine intuitive Programmierung der Maschine, indem die Konsole "eye-M evo" mit LCD Full-HD-Display (24") und der Software Maestro active 4-side kombiniert werden.

## MAXIMALE KONTROLLE DER PRODUKTIONSLEISTUNGEN

Die Erstellung von Berichte, die man je nach Bediener, Schicht, Programm (und vieles mehr) individuell gestalten kann, ermöglicht die Produktionsleistungen zu überwachen, optimieren und verbessern.

## FORTGESCHRITTENE ORGANISATION DER PRODUKTION

Maestro active 4-side ermöglicht, mehrere Bediener mit unterschiedlichen Rollen und Verantwortungen zu konfigurieren, je nach Maschinenanwendung (z.B.: Bediener, Servicetechniker, Verwalter, ...). Außerdem kann man die Arbeitsschichte an der Maschine festsetzen, und danach für jeden Schicht Tätigkeiten, Produktivität und Ereignisse ermitteln.

## ABSOLUTE QUALITÄT DES BEARBEITETEN WERKSTÜCKS

Mit Maestro active 4-side wird die Werkstückqualität nicht mehr durch abgenutzten Werkzeugen gefährdet.

Am Ende der Lebensdauer des Werkzeugs sendet das neue Tool Life Determination System von Maestro active Mitteilungen um das Werkzeugauswechseln zu empfehlen.

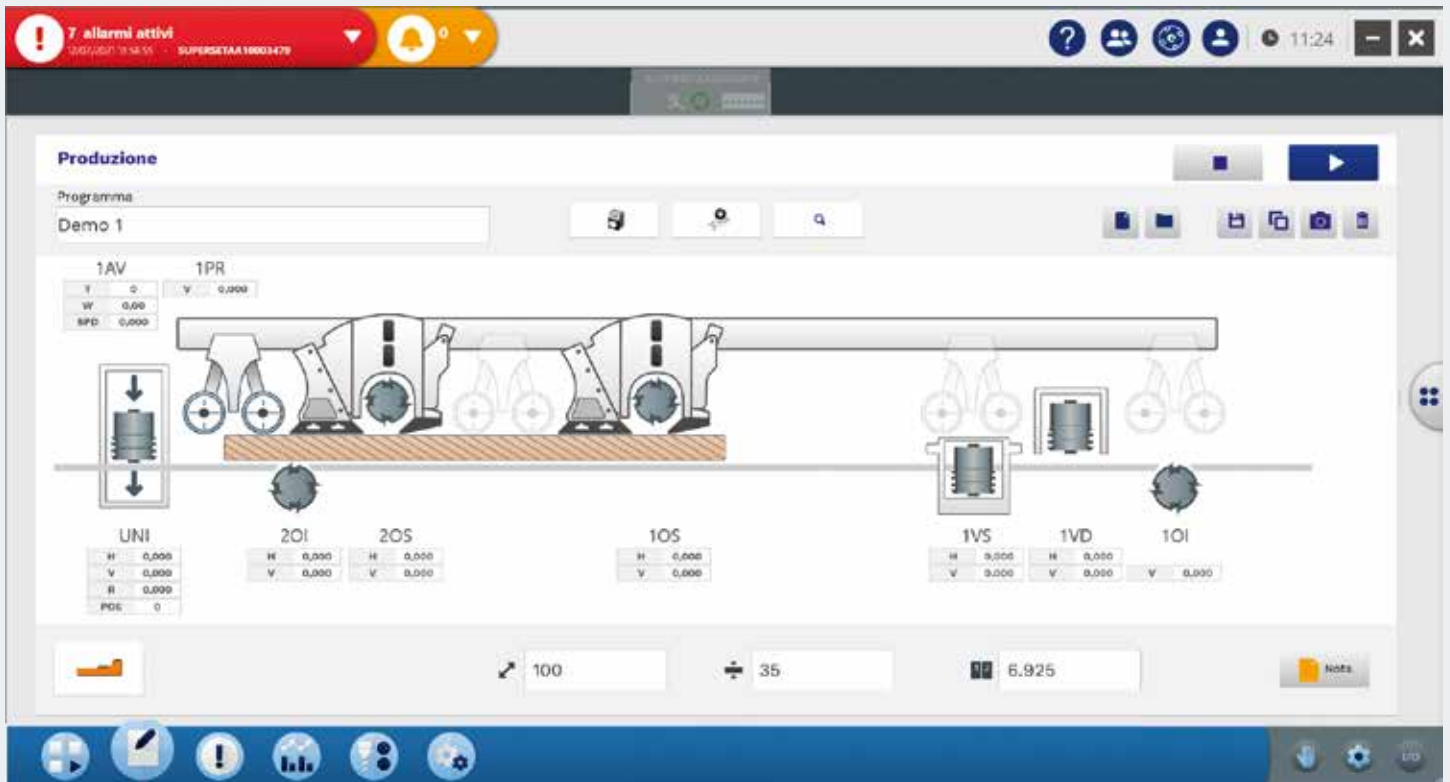
## AUSRÜSTUNG? KEIN PROBLEM!

Maestro active 4-side führt den Bediener während der Ausrüstung den Werkzeugwechsler, auch gemäß den auszuführenden Programmen.

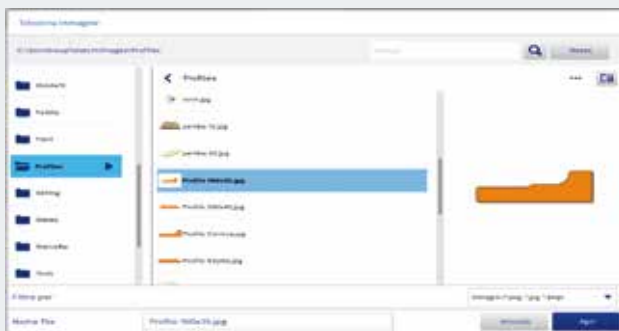
## EINFACHE BEDIENUNG

Hauptfunktionen:

- Personalisierung von Layouts und Optionen, spezifisch für jede Maschinenausführung
- Werkzeugbibliothek ohne Nummernbegrenzung, mit Import des Werkzeugbildes
- Arbeitsprogramme ohne Nummernbegrenzung, mit Import des Profilbildes
- MDI-Funktion (Memory Data Input) zur geführten manuellen Einstellung der Achsen
- Verwaltung von Achsen mit elektronischer Verstellung, Vorschubgeschwindigkeit, Ein- / Ausschalten der Motoren, Spindeldrehzahl (falls der Wechselrichter enthalten ist)
- Fernwartung und Ein- / Ausgabeanzeige
- Detaillierte Reports über den Maschinengebrauch
- Die geführten Eingriffe werden von der Software während der manuellen Einstellung der Maschine gesteuert



Personalisierung von Layouts und Optionen, spezifisch für jede Maschinenausführung.



Verwaltung des Profilbildes.



Verwaltung des Werkzeugbildes.



Fernwartung und Ein- / Ausgabeanzeige.



Die geführten Eingriffe werden von der Software während der manuellen Einstellung der Maschine gesteuert.



MDI-Funktion (Memory Data Input) zur geführten manuellen Einstellung der Achsen.



Anzeige des Werkzeugverschleißstatus.



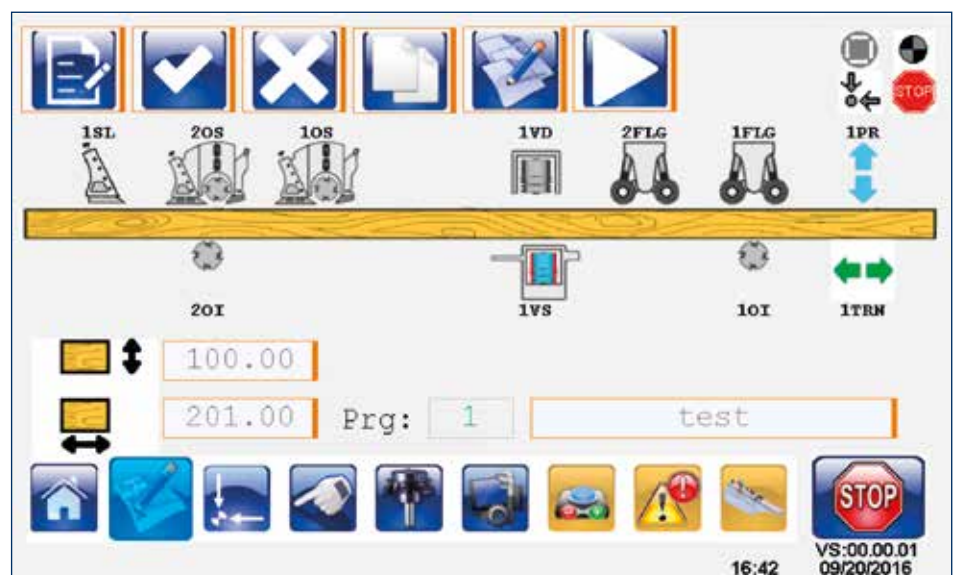


### CONTROL 10

Elektronische Steuerung auf einer industriellen SPS mit 7"-Farb-Touchscreen-Monitor basiert

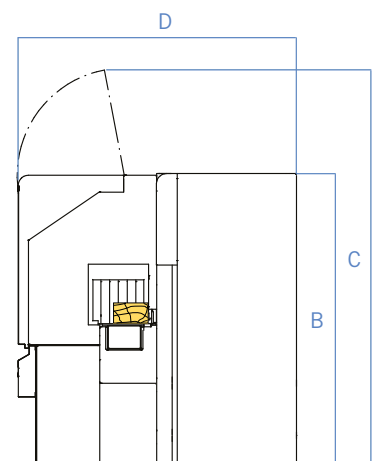
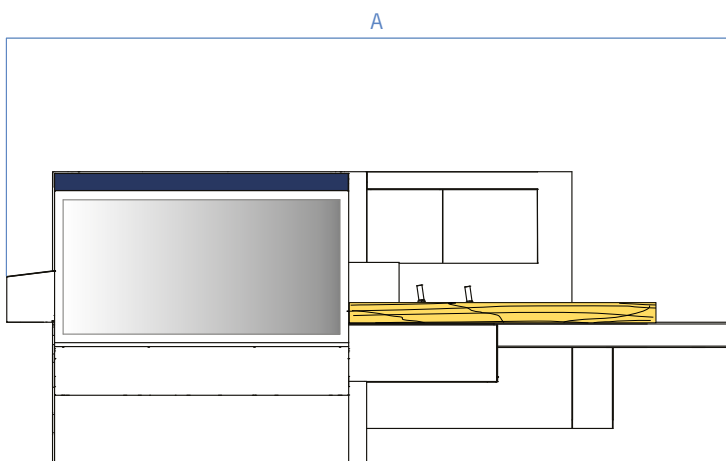
Hauptfunktionen:

- Programmierung durch Menu mit Icons
- Personalisierung von Layouts und Optionen, spezifisch für jede Maschinenausführung
- Möglichkeit bis zu 8 elektronische Positionierachsen zu verwalten
- Ausrüstung für Fernwartung und Input/Output Anzeige
- Sicherungskopie für Datenspeicherung und Wiederherstellung
- Speicher für 999 Programme
- Verwaltung von 999 Werkzeugen



# LAYOUT

Maschinenausstattung	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Gewicht (kg)
	4243	1770	2375	1656	2400
	5060	1770	2375	1656	3200
	4243	1770	2375	1656	2700
	5060	1770	2375	1656	3500
	4864	1770	2375	1656	3500
	5680	1770	2375	1656	4100
	5483	1770	2375	1656	4600
	6298	1770	2375	1656	5200





superset nt		
Min. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	25 [15 Option]
Max. Arbeitsbreite (Fertigmaß)	mm	240 [260 Option]
Min. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	6
Max. Arbeitshöhe (Fertigmaß)	mm	120 [200 Option]
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	5 ÷ 25 [6 ÷ 40 Option]
Motorleistung	kW (PS)	4 (5,5) [bis zu 18,5 (25) Option]
Spindeldrehzahl	U/min	6000 [8500 Option]
Spindelaufnahme-Durchmesser	mm	40 [50 Option]
Axialverstellbereich der Vertikalspindeln im Verhältnis zum Tisch	mm	80 [75 Option mit HSK]
Axialverstellbereich der Horizontalspindeln im Verhältnis zum rechten Anschlag	mm	45
Min./Max. Werkzeugdurchmesser zum Profilieren	mm	100/200



**COMPANY WITH  
QUALITY SYSTEM  
CERTIFIED BY DNV  
= ISO 9001 =**

*Die technischen Daten können je nach Maschinenausstattung variieren.  
In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt.  
Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE Vorschriften.*

*Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm ISO 7960 - 1995 / H.  
Akustischer Druck in Arbeit bei 85 dB(A) (gemessen entsprechend EN ISO 11202:1995, Ungewissheit K = 4 dB)  
Schalleistungspegel in Arbeit bei 101 dB(A) (gemessen entsprechend EN ISO 3746: 1995, Ungewissheit K = 4 dB)*





*Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.*

# WE'LL GO THE EXTRA MILE FOR YOU



SCM BIETET EINE KOMPLETTE PALETTE AN **HOCH SPEZIALISIERTEN SERVICELEISTUNGEN** MIT DER QUALITÄT UND DER ZUVERLÄSSIGKEIT AN, DIE UNS SEIT 70 JAHREN IN DIESEM BEREICH AUSZEICHNEN.

Von der Installation und dem Produktionsstart bis zum Kundendienst und der Wartung. Von der Schulung bis zur Lieferung von speziellen Original-Ersatzteilen: **bei uns erhalten Sie maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Anforderungen!**

 <p><b>KUNDENDIENST UND WARTUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Remote-Support per Telefon</li> <li>• Wartungsvertrag</li> <li>• Garantieverlängerung</li> </ul>	 <p><b>TRAINING</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurse für Maschinenbediener</li> <li>• Kurse Software und Programmierung</li> <li>• Schulung für den Produktionsstart</li> </ul>
 <p><b>ERSATZTEILE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste empfohlene Ersatzteile</li> <li>• E-Shop</li> <li>• Interaktive Ersatzteilkataloge</li> <li>• Reparatur von elektronischen Bauteilen, Leimwannen und Elektrospondeln</li> </ul>	 <p><b>DIGITALE SERVICES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Maestro Connect - IoT-Plattform für eine konstante direkte Verbindung mit der Maschine</li> <li>• Smartech - Kundendienst mit Augmented Reality</li> <li>• Portal My Scm - Eröffnung von Kundendienst-Tickets und einheitlicher Zugriff auf die Apps und Instrumente des Service-Bereichs.</li> </ul>

**KONTAKT**

**SCM SERVICE**

via Emilia 77 - 47921 Rimini - Italy  
 tel. +39 0541 700100  
 scmsservice@scmgroup.com  
 www.scmwood.com

**SCM SPAREPARTS**

Via Emilia, 61 - 47921 - Rimini - Italy  
 tel. +39 0541 674111  
 spareparts@scmgroup.com  
 www.scmwood.com



# DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

## SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit 70 Jahre Erfahrung ist SCM einer der unangefochtenen Marktführer im Bereich der Holzbearbeitungstechnologien und ein Innovationsmotor auf dem Feld der Holzbearbeitungsmaschinen und modernen Fertigungsanlagen mit einer weltweiten Präsenz und dem dichtesten Vertriebs- und Servicenetzwerk auf diesem Sektor.

**70** Jahre Erfahrung

**3** Hauptproduktionsstandorte in Italien

**300.000** m<sup>2</sup> Produktionsfläche

**20.000** Produzierte Maschinen pro Jahr

**90%** Exportanteil

**20** Tochtergesellschaften

**400** Vertretungen und Vertriebspartner

**500** Servicetechniker

**500** Eingetragene Patente



Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

## SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLESTEN WISSENSSTAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

### INDUSTRIAL MACHINERY

Einzelmaschinen, integrierte Systeme und Dienstleistungen für die Verarbeitung einer großen Bandbreite von Materialien.



HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIE



TECHNOLOGIEN FÜR DIE VERARBEITUNG VON KOMPOSITMATERIALIEN, ALUMINIUM, KUNSTSTOFF, GLAS, STEIN, METALL

### INDUSTRIAL COMPONENTS

Technische Bauteile für die Maschinen und Systeme der Gruppe, Drittparteien und die Maschinenbauindustrie.



SPINDELN UND TECHNISCHE BAUTEILE



SCHALTSTRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN



**SCM GROUP SPA**

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



00L0372851F