

раскroечные центры

gabbiani p/s

автоматические раскroечные центры



SCM GROUP - представительство в странах СНГ
127273, Москва, ул. Отрадная, 2Б, корп. 7, эт. 6
scmgroup@scmgroup.ru - www.scmgroup.ru



00L0365610F



gabbiani p/s

автоматические раскроечные центры

gabbiani t

gabbiani st

автоматический раскроечный центр с загрузочной платформой.

- вылет пилы 115 мм

gabbiani pt

автоматический раскроечный центр с загрузочной платформой.

- вылет пилы 70 мм

gabbiani

gabbiani s

автоматический горизонтальный раскроечный центр.

- вылет пилы 95/115 мм

gabbiani p

автоматический горизонтальный раскроечный центр.

- вылет пилы 55/70 мм



gabbiani st
стр. 06



gabbiani pt
стр. 14



gabbiani s
стр. 07



gabbiani p
стр. 15



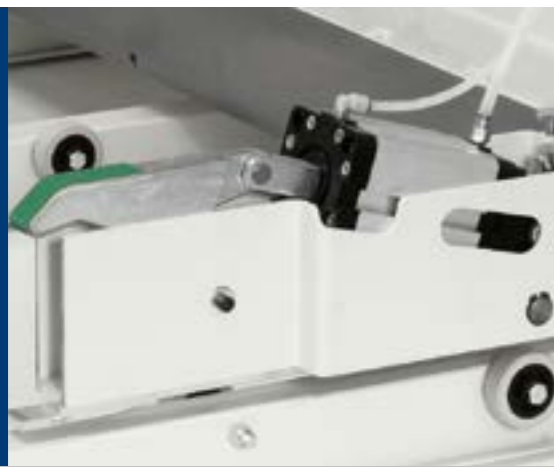
gabbiani p/s

уникальные параметры



Передовые технические решения ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ВЕНТИЛЯТОР ДЛЯ КАЖДОГО СТОЛА С ВОЗДУШНОЙ ПОДУШКОЙ АБСОЛЮТНО НЕОБХОДИМЫЙ ИНСТРУМЕНТ РАБОТЫ.

Возможность активировать и отключать воздушную подушку каждого стола благодаря независимым двигателям обеспечивает наличие эффективного поддува только там, где это нужно, во избежание случайных падений уже раскроенных панелей, временно размещённых на столах. Данное решение так же позволяет также экономить электроэнергию.

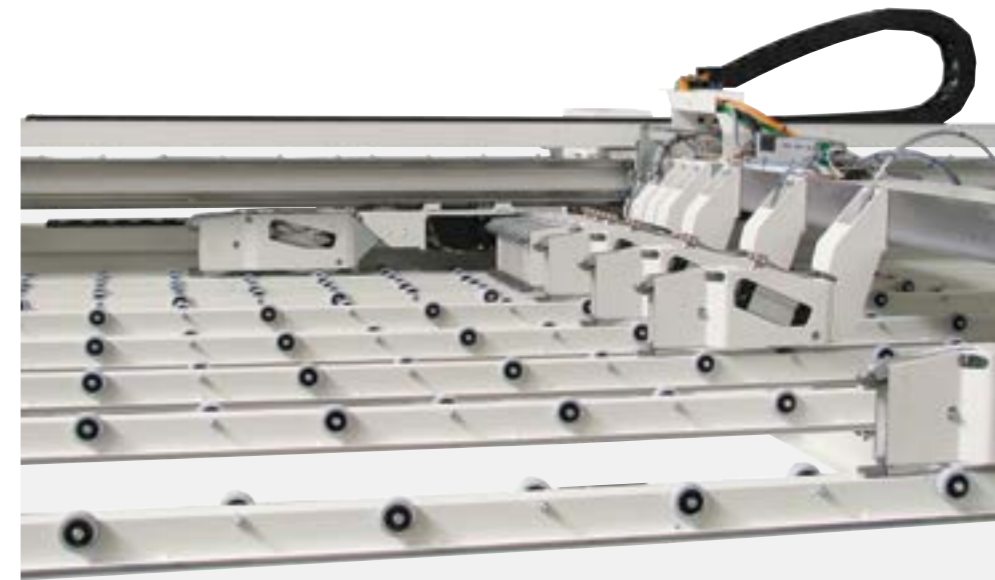


Передовые технические решения ПЛАВАЮЩИЕ ЗАЖИМЫ: ГАРАНТИЯ РЕЗУЛЬТАТА.

Специально разработанная конструкция зажимов позволяет получать надёжный захват панелей даже на максимальных скоростях работы, а так же высокоточную параллельность, в том числе при обработке панелей с неровной поверхностью.

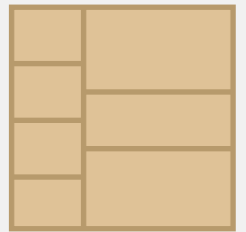
ПОДВЕСНЫЕ БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ: БОЛЬШЕ МЕСТА В ЦЕХУ.

Форма ограждений позволяет использовать значительное пространство, доступное под задней частью станка в качестве места для складирования панелей.

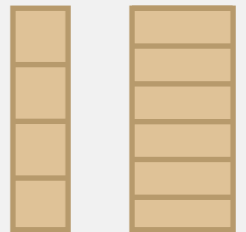


ГРУППА FLEXCUT/1: РАСКРАИВАТЬ БОЛЬШЕ И БЫСТРЕЕ.

Два независимых толкателя позволяют одновременно обрабатывать 2 полосы, расположенные сбоку друг от друга, с помощью дифференцированных (рис. 1) или продольных и поперечных пропилов (рис. 2), что увеличивает производительность до 30%.



(рис. 1)



(рис. 2)



УСТРОЙСТВО "HIGH SPEED": АБСОЛЮТНАЯ СКОРОСТЬ.

Высокая производительность благодаря следующим параметрам:

- скорость по осям до 150 м/мин. для пильной каретки и 120 м/мин. для толкателя
- оптимизированная логика циклов раскроя для пильной каретки, прижима и толкателя

ЗУБЧАТАЯ РЕЙКА: КАЧЕСТВО ПРОПИЛА И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ.

Система передачи с помощью зубчатой рейки, имеющая своё происхождение от технологии более высокого уровня, применяемой на крупных предприятиях, позволяет получать более плавное и точное перемещение без необходимости технического обслуживания.



gabbiani st

продвинутое **технологические решения** для безупречного качества распила



gabbiani		st 115
Полезная длина пропила	мм	3200 - 3800 - 4500
Полезная глубина на платформе	мм	1850 - 2200
Максимальная высота стопы панелей на загрузочной платформе с балками	мм	600
Вылет пилы	мм	115
Регулируемая скорость пильной каретки (опция)	м/мин	0 - 135 (0 - 150)
Регулируемая скорость толкателя (опция)	м/мин	0 - 70 (0 - 90)
Двигатель основной пилы (S6 -40%) (опция)	кВт	9 (11 - 15 - 18)
Двигатель подрезной пилы при 50 Гц	кВт	1,8
Скорость вращения основной / подрезной пилы при 50 Гц	об/мин	3900/6300
Диаметр основной / подрезной пилы	мм	400/160
Количество зажимов при поперечных пропилах / с выравнивателем	базовое	3/3

gabbiani s

способный удовлетворить любые требования, конфигурируемый под клиента, гибкий в использовании



gabbiani		s95	s 115
Полезная длина пропила	мм	3200 - 3800 - 4500	3200 - 3800 - 4500
Вылет пилы	мм	95	115
Регулируемая скорость пильной каретки (опция)	м/мин	6 - 60 (0 - 135/0-150)	6 - 60 (0-135/0-150)
Регулируемая скорость толкателя (опция)	м/мин	0-60 (0 -70 / 0 - 120)	0 - 60 (0 -70 / 0 - 120)
Двигатель основной пилы (S6 -40%) (опция)	кВт	7 (9 - 11 - 15)	9 (11-15-18)
Двигатель подрезной пилы при 50 Гц	кВт	1,8	1,8
Скорость вращения основной / подрезной пилы при 50 Гц	об/мин	3900/6300	3900/6300
Диаметр основной / подрезной пилы	мм	380/160	400/160
Количество зажимов	базовое	5	6

gabbiani s

надежная конструкция и конфигурация под клиента

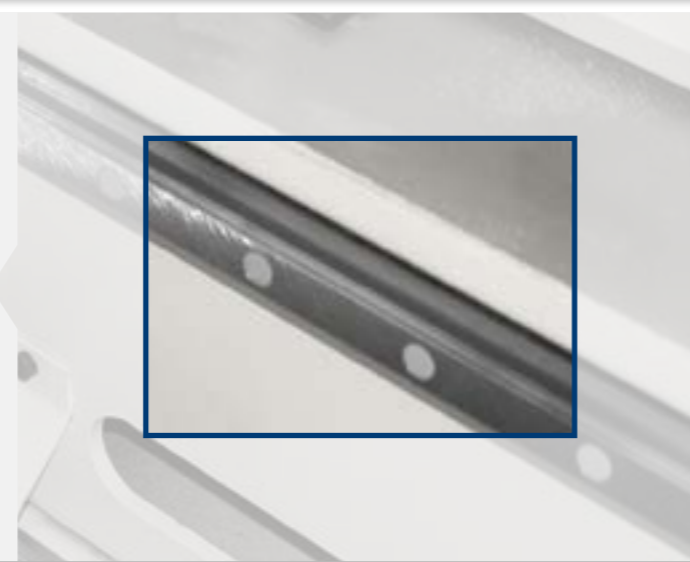


НАДЕЖНАЯ СТАНИНА: ГАРАНТИЯ НАИЛУЧШЕГО РЕЗУЛЬТАТА.

Массивная и компактная конструкция позволяет производить высокоточное перемещение пильной каретки, обеспечивая максимальное качество раскроя, неизменное во времени.

ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ

Высокое качество станины с возможностью использовать призматические направляющие ТНК **делает более легким и точным перемещение** пильной каретки (опция) на фазе распила, позволяя осуществлять максимально точный раскрой без сколов.



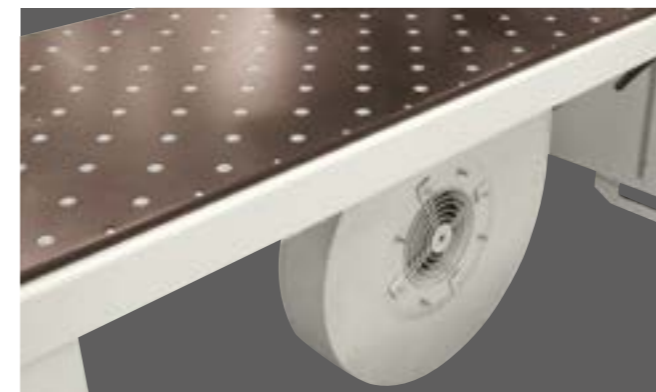
ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ТОЛКАТЕЛЯ: БЕСШУМНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ.

Использование призматических направляющих с бесконечной шариковой опорой для скольжения толкателя сокращает трение и износ материалов, обеспечивая наилучшее качество и максимальную скорость обработки (опция).



ВОЗДУШНАЯ ПОДУШКА: ТАКЖЕ И НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ СТАНКА.

Перемещение при обработке тяжёлых и деликатных материалов осуществляется при помощи воздушной подушки, которая **предотвращает риск царапания**.



ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ: ЛЕГКОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ В ЛЮБЫХ УСЛОВИЯХ РАБОТЫ.

Увеличенное количество шариков, пропускающих воздух в целях создания воздушной подушки, в сочетании с большей мощностью вентилятора обеспечивают всегда эффективное и удобное перемещение стоп панелей любого типа и веса (опция).



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫРАВНИВАТЕЛЬ: МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ ПОПЕРЕЧНЫХ ПРОПИЛОВ.

Доступность различных версий с пневматическим или **моторизованным** перемещением с ходом до 2200 мм позволяет отвечать на любые запросы относительно формата, точности распилов и обработки деликатных материалов. Как следствие, **всегда гарантированы высокое качество распила и сокращение времени его исполнения**.

gabbiani s

надежная конструкция и конфигурация под клиента

Передовые технические решения

ЗАГРУЗОЧНАЯ ПЛАТФОРМА: МАССИВНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ ДАЮЩИЕ ОЩУТИМОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО

Система подъема приводится в действие с помощью 4 винтов большого размера трапециевидного сечения, что позволяет загружать любые материалы и форматы, обеспечивая всегда параллельный подъем пакета плит. Таким образом предотвращаются прогибы станка и достигается максимальная производительность.
gabbiani st



600 мм (опционально 800 мм)
максимальная высота
загружаемого пакета плит.



ПЛАТФОРМА С РОЛЬГАНГОМ: НЕДОСТАТОК СВОБОДНОГО МЕСТА БОЛЬШЕ НЕ ПРЕДСТАВЛЯЕТ ПРОБЛЕМЫ.

Высокая степень персонализации и максимальная гибкость в зависимости от требований клиента. Платформа с приводным рольгангом и двусторонней загрузкой позволяет перемещать стопы плит в местах, где невозможно производить заднюю загрузку станка (опция).
gabbiani st

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА: ГАРАНТИЯ НЕИЗМЕННО ТОЧНОГО ПРОПИЛА.

Высочайшая точность толкателя даже при высоких скоростях благодаря электронному контролю позиционирования.



ДИФФЕРЕНЦИРОВАННЫЙ ПРИЖИМ: ОПТИМАЛЬНЫЙ РЕЗУЛЬТАТ БЕЗ ПОТЕРЬ ВРЕМЕНИ.

Перенастройка станка без потерь времени с возможностью предварительной настройки регулировок. Автоматическое независимое управление давлением прижима, зажимных цанг и бокового выравнивателя в зависимости от типа раскраиваемого материала, что позволяет производить высококачественную обработку как мягких и деформируемых панелей, так и твердого материала (опция).



серийно



опция

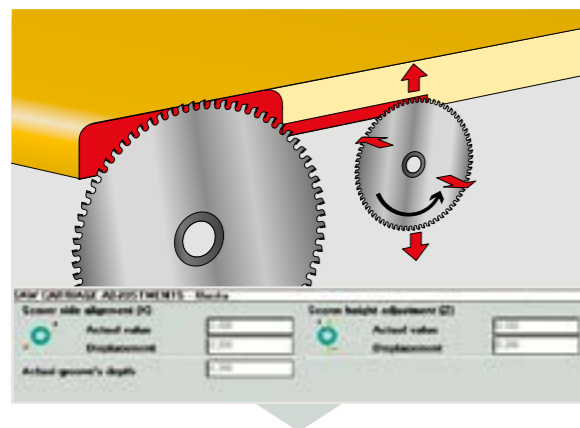
БЫСТРАЯ ФИКСАЦИЯ ПИЛ: РАБОТА В ПОЛНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ С НАИМЕНЬШИМИ ЗАТРАТАМИ ВРЕМЕНИ.

Обеспечивает безопасную и надёжную фиксацию благодаря пневматической системе фиксации, что **минимизирует время простоя** при смене пил. Применение селектора (опция) делает эти операции ещё более быстрыми и практичными.



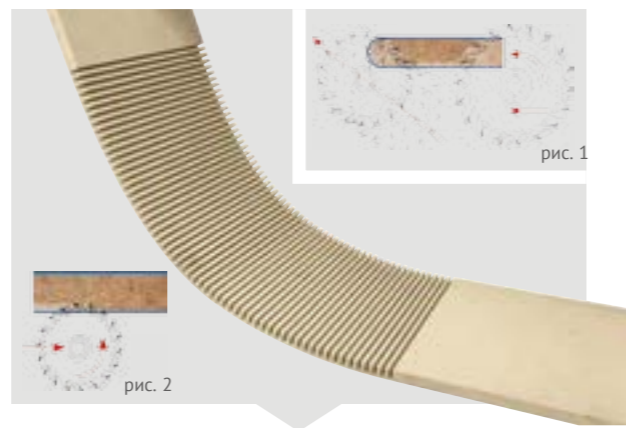
ОПТИМИЗИРОВАННЫЙ ВЫЛЕТ ПИЛЫ: ДЛЯ БЕСКОМПРОМИССНОГО КАЧЕСТВА РАСКРОЯ.

Автоматическая регулировка вылета основной пилы в сочетании подъёма прижима в зависимости от толщины раскраиваемых панелей **обеспечивает постоянно высокое качество раскроя и сокращает время цикла** (опция).



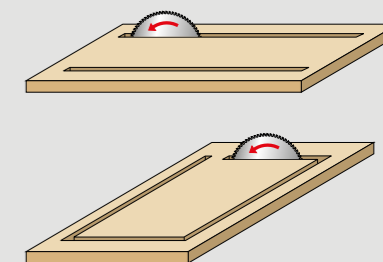
ЭЛЕКТРОННАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ: ТЕХНОЛОГИЯ ДЛЯ КОНКРЕТНОЙ ПОМОЩИ.

Регулировка посредством ПК позволяет управлять системой, имеющей электропривод для автоматического позиционирования подрезной пилы, что значительно снижает время настройки пил и предотвращает возможные ошибки (опция).



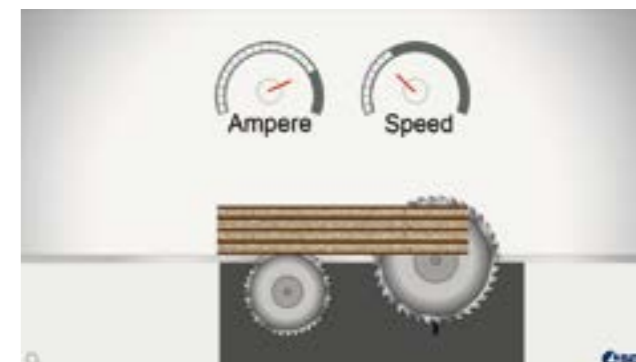
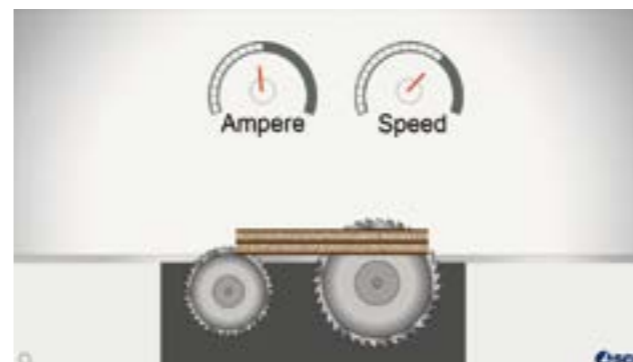
ПОСТФОРМИНГ И ВЫПОЛНЕНИЯ ПАЗОВ: ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ГИБКОСТЬ.

Обработка постформинга (рис.1) и выполнение пазов (рис. 2) позволяют персонализировать станок и делать его более производительным и универсальным (опция).



ВЫПОЛНЕНИЕ ВНУТРЕННИХ ВЫРЕЗОВ: В ПОМОЩЬ ОПЕРАТОРУ.

Применение этой функции позволяет обрабатывать панели с внутренним вырезом благодаря исполнению прерывистых пропилов внутри этих панелей (опция).



АДАПТИВНЫЙ КОНТРОЛЬ СКОРОСТИ ПОДАЧИ: БЕЗОПАСНОСТЬ ПРЕВЫШЕ ВСЕГО

Автоматический мониторинг потребляемого двигателем тока в зависимости от толщины и типа материала, также типологии пилы позволяет получать наилучшие результаты, предотвращая ошибки или непроизводительные затраты (опция).



АВТОМАТИЧЕСКОЕ ИЗМЕРЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ: НИКАКОГО РИСКА ОШИБКИ.

Устройство автоматически определяет, как размеры, так и положение панели на рабочем столе, что позволяет избежать тяжёлых ручных операций в случае обработки длинных деталей, а также предотвращать замедление производственного цикла (опция).

gabbiani pt

современные технологии при умеренных затратах



gabbiani	pt 75	pt 75
Полезная длина пропила	мм	3300 - 3800 - 4300
Полезная ширина на платформе	мм	1850 - 2200
Максимальная высота пакета плит на загрузочной платформе с поперечными балками	мм	600
Вылет пилы	мм	70
Регулируемая скорость пильной каретки(опция)	м/мин	0 - 100
Регулируемая скорость толкателя (опция)	м/мин	0 - 70
Двигатель основной пилы (S6 -40%) (опция)	кВт	7 (9)
Двигатель подрезной пилы при 50 Гц	кВт	1,3
Скорость вращения основной / подрезной пилы при 50 Гц	об/мин.	4600/6300
Диаметр основной / подрезной пилы	мм	320/160
Количество зажимов	базовое	5

gabbiani p

качество SCM, надёжность и простота использования, доступные для всех



gabbiani		p 55	p 75
Полезная длина пропила	мм	3300 - 3800 - 4300	3300 - 3800 - 4300
Вылет пилы	мм	55	70
Регулируемая скорость каретки пил (опция)	м/мин	6 - 60 (0-100)	6 - 60 (0-100)
Регулируемая скорость толкателя (опция)	м/мин	0 - 60 (0 - 70)	0 - 60 (0-70)
Двигатель основной пилы (S6 -40%) (опция)	кВт	7 (9)	7 (9)
Двигатель подрезной пилы при 50 Гц	кВт	1,3	1,3
Скорость вращения основной / подрезной пилы при 50 Гц	об/мин.	4600/6300	4600/6300
Диаметр основной / подрезной пилы	мм	300/160	320/160
Количество зажимов	базовое	5	5



СТАНИНА И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОЙ КАРЕТКИ: ГАРАНТИРОВАННОЕ КАЧЕСТВО РАСКРОЯ.

Абсолютная параллельность и перпендикулярность направляющих, по которым передвигается пильная каретка и толкатель, благодаря обработке станины целиком на металлообрабатывающих станках с ЧПУ. Идеальное решение для постоянно перпендикулярного и качественного распила.

ПИЛЬНАЯ КАРЕТКА: ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ.

Превосходные характеристики, качество и долговечность при использовании призматических направляющих с бесконечной шариковой опорой для подъема группы.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫРАВНИВАТЕЛЬ: МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ ПОПЕРЕЧНЫХ ПРОПИЛОВ.

Устройство перемещения по призматическим направляющим с бесконечной шариковой опорой обеспечивает постоянно высокое качество раскроя и сокращение времени обработки.

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ: ОПТИМАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ В ЛЮБЫХ УСЛОВИЯХ РАБОТЫ.

Увеличенное количество шариков, пропускающих воздух в целях создания воздушной подушки, в сочетании с большей мощностью вентилятора обеспечивают всегда эффективное и удобное перемещение стоп панелей любого типа и веса (опция).

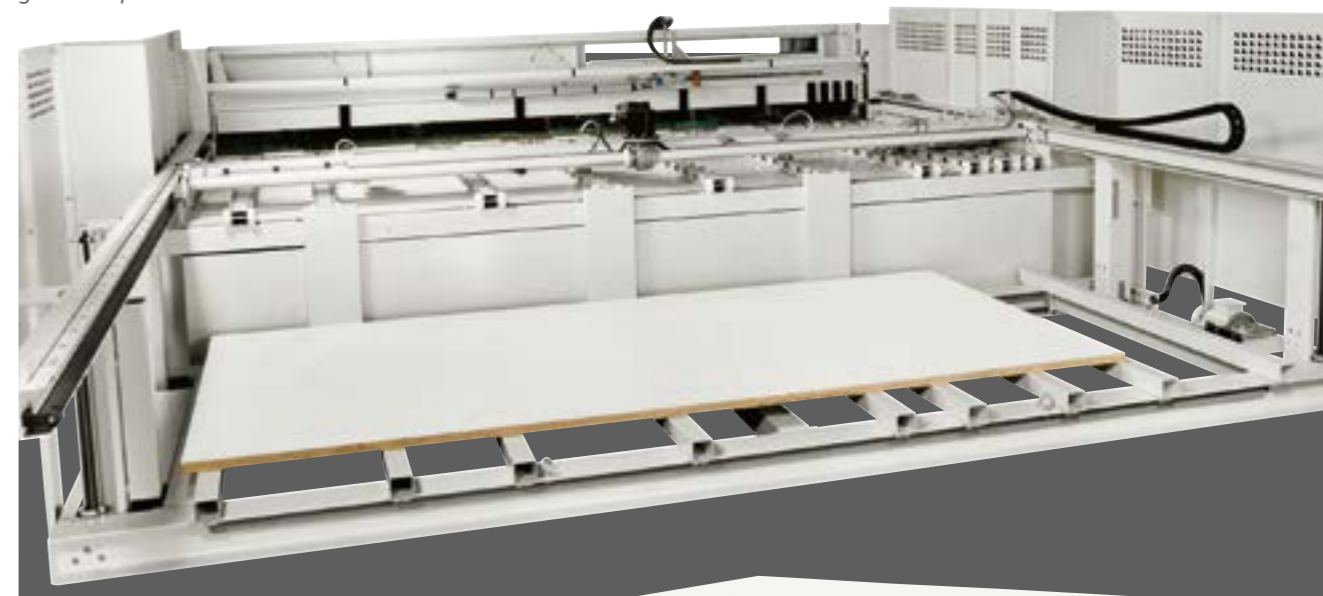


Передовые технические решения

ЗАГРУЗОЧНАЯ ПЛАТФОРМА: МАССИВНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ ДАЮЩИЕ ОЩУТИМОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО

Система подъема приводится в действие с помощью 4 винтов большого размера трапецевидного сечения, что позволяет загружать любые материалы и форматы, обеспечивая всегда параллельный подъем пакета плит. Таким образом предотвращаются простои станка и достигается максимальная производительность.

gabbiani pt



600 мм (опционно 800 мм)
максимальная высота загружаемой стопы



ПЛАТФОРМА С РОЛЬГАНГОМ: НЕДОСТАТОК СВОБОДНОГО МЕСТА БОЛЬШЕ НЕ ПРЕДСТАВЛЯЕТ ПРОБЛЕМЫ.

Высокая степень персонализации и максимальная гибкость в зависимости от требований клиента. Платформа с приводным рольгангом и двусторонней загрузкой позволяет перемещать стопы плит в местах, где невозможно производить заднюю загрузку станка (опция).

gabbiani pt

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА: ГАРАНТИЯ НЕИЗМЕННО ТОЧНОГО ПРОПИЛА.

Высочайшая точность толкателя даже при высоких скоростях благодаря электронному контролю позиционирования.



gabbiani p

станок для раскроя



**БЫСТРАЯ ФИКСАЦИЯ ПИЛ:
РАБОТА В ПОЛНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
С НАИМЕНЬШИМИ ЗАТРАТАМИ ВРЕМЕНИ.**
Обеспечивает безопасную и надёжную фиксацию благодаря пневматической системе фиксации, что минимизирует время простоя при смене пил. Применение селектора (опция) делает эти операции ещё более быстрыми и практичными.

аксессуары



ПРИНТЕР ЭТИКЕТОК

В сочетании с системой управления станка позволяет печатать этикетки, которые дают возможность идентифицировать панель и передавать информацию для последующих обработок (кромкооблицовка, сверление...).



**ПРИЖИМНАЯ БАЛКА
С ВЫРЕЗАМИ ПОД ЦАНГИ:
НАИЛУЧШИЙ ОТВЕТ НА ВАШИ
ТРЕБОВАНИЯ ПО РАСКРОЮ.**
Вырезы, исполненные в прижимной балке, устраняют запас, оставляемый во избежание столкновения с зажимами, **значительно сокращая размер отходов плит.**



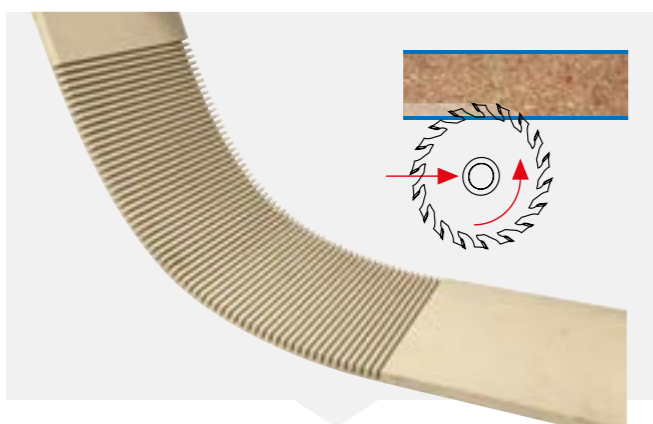
Централизованная автоматическая смазка, управляемая ЧПУ.



Педаль “старт/стоп рабочего цикла”
Простое и эффективное управление циклом распила даже при обработке панелей больших размеров, располагаемых на передних столах.



Дополнительные зажимы
Обеспечивают более надёжную фиксацию стопы панелей при любых скоростях перемещения толкателя.



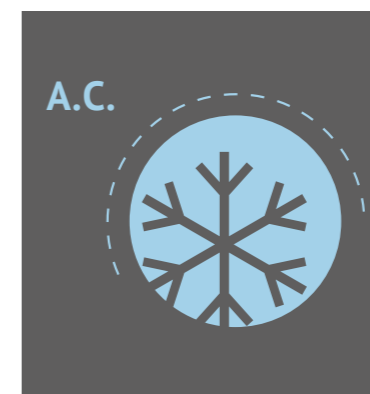
**ВЫПОЛНЕНИЕ ПАЗОВ:
МАКСИМАЛЬНАЯ ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ.**
Функция, делающая раскройный станок ещё более гибким (опция).



**УСТРОЙСТВО “HIGH SPEED”:
АБСОЛЮТНАЯ СКОРОСТЬ.**
Прекрасное качество пропила при сокращении времени исполнения цикла:
• скорость до 100 м/мин для пильной каретки
и 70 м/мин. для толкателя (опция)



Telesolve
Система телесервиса для подсоединения ПК станка к центру технической помощи с помощью интернета.



Электрошкаф
с кондиционером воздуха для поддержания постоянной температуры около 18°C.



Меньше расход = меньше затраты = выше производительность
Savenergy позволяет использовать электроэнергию только тогда, когда нужно, при этом все устройства работают, когда это действительно необходимо, и станок переводится в режим ожидания, когда больше не имеется обрабатываемых деталей (годовая экономия до 20%).



MaestroCut: создание панелей с подсказками в виде графических изображений

- Улучшенные характеристики по сравнению с предыдущими версиями
- интерфейс пользователя, интуитивный, надёжный и персонализируемый в зависимости от требований клиента
- склад материалов: создание склада панелей с двусторонней связью, встроенного в MaestroWatch
- склад остатков: автоматическое заполнение склада остатков с отображением совместно со складом материалов
- управление перемещением деталей при обработке: место для готовых деталей, остатков и обрезков

Новая консоль управления: линейный дизайн, простота и элегантность

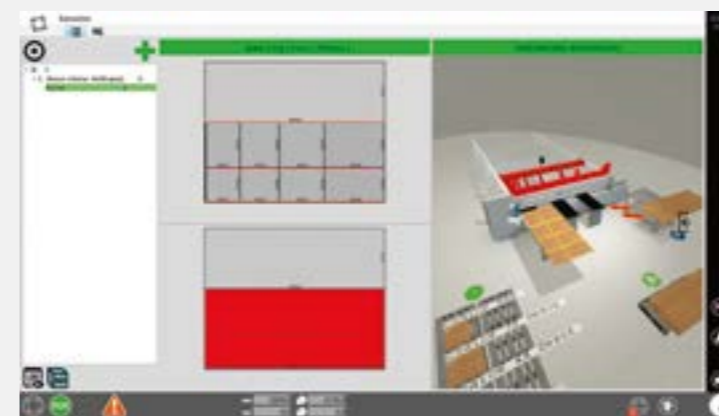
- сенсорный экран формата 16/9 21"



Telesolve

Система телесервиса для подсоединения ПК станка к центру технической помощи с помощью интернета.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ MAESTRO CUT:



MAESTRO CUT 3D EDITOR:

- программное обеспечение для печати этикеток
- трёхмерный симулятор с отображением процесса в реальном времени на станке
- графический редактор карт раскроя
- редактор панелей
- редактор раскроя для панелей с текстурой (пропилы с учётом направления волокон): вспомогательная функция для программирования карт раскроя с ориентированной текстурой в зависимости от текстуры исходной заготовки
- редактор для исполнения макросов обработки



MAESTRO CUT 3D EDITOR

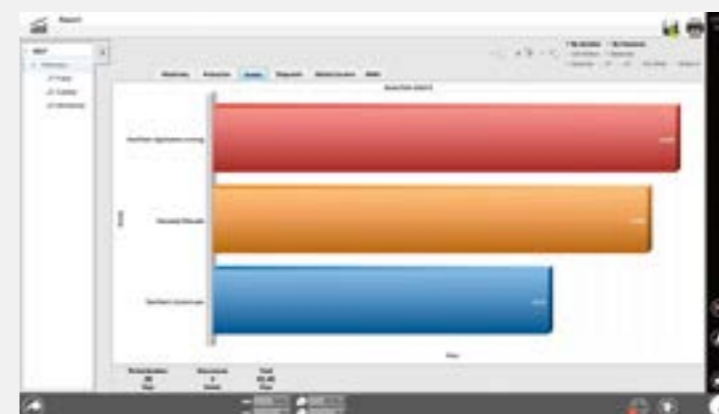


MAESTRO CUT UTILITY:

- редактор пропилов для снятия внутренних напряжений: программа, снижающая внутреннее напряжение материала при продольном раскрое в целях обеспечения линейности пропила
- динамический редактор для изменения карт раскроя и обрезков
- автоматический редактор панелей (FILLER)
- управление складом остатков: функция автоматического распознавания и ввода остатков в склад для последующего использования



MAESTRO CUT UTILITY



MAESTRO CUT MANAGER:

- симулятор расчёта времени обработки и исполнения карт раскроя производственного задания или нескольких заданий в целях проверки времени, необходимого для обработки. Включает в себя двухмерное моментальное отображение и симуляцию в реальном времени в 3D
- выстраивание производственного задания по дате и приоритету
- развёрнутая отчётность



MAESTRO CUT MANAGER

gabbiani p/s

простое, но мощное программное обеспечение для оптимизации раскроя



MAESTRO PATTERN

Базовый оптимизатор на станке, выполняющий следующие функции:

- простое и эффективное выполнение программ раскроя с их оптимизацией
- быстрое конфигурирование с упрощённым комплектом параметров
- сокращение количества обрезков благодаря возможности задания перепроизводства для каждого элемента
- создание склада остатков с наиболее часто используемыми деталями

EASY IMPORT (опция)

Программное обеспечение, передающее в MaestroPattern столбцы и строки, выбранные пользователем и содержащие данные, необходимые для оптимизации.

Указанные функции легко доступны, будучи установленными в панель инструментов MS Excel:

- 11 полей описания панелей (длина, ширина, количество, текстура...)
- 12 полей для импорта информации, размещаемой на этикетке
- импорт из файлов XLS => Excel 97

Печать этикеток:

возможность отслеживания всех готовых изделий (включая остатки).



MAESTRO OTTIMO CUT (опция)

MaestroOttimoCut - это оптимизатор карт раскроя, задуманный для оперативного управления непосредственно в офисных функциях станка с одной линией реза

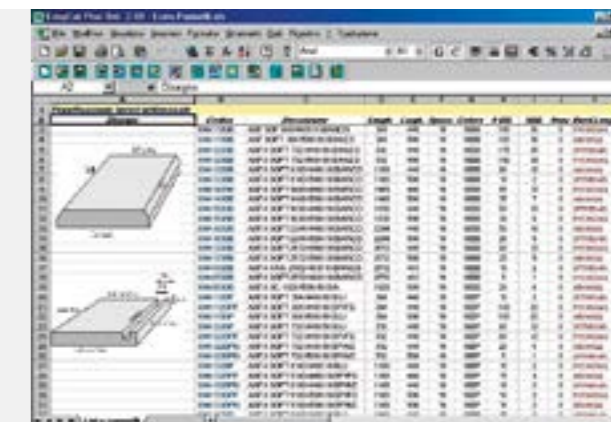
Новый алгоритм MaestroOttimoCut позволяет автоматически создавать карты раскроя, определяя наилучшие решения среди предлагаемых результатов в зависимости от параметров, выбираемых пользователем. Включает в себя следующие функции:

- управление складом материалов, деталей и кромки
- управление панелями с текстурой (продольными и поперечными)
- оптимизация производственных заданий, в том числе множественных
- предварительный расчёт стоимости и времени исполнения обработки
- печать персонализированных отчётов со статистическими производственными данными
- этикетки со встроенным графическим редактором
- моделирование 3D
- отправка программ раскроя, включающих данные печати этикеток, на числовое программное управление раскройного станка
- соединение с фабричной системой управления

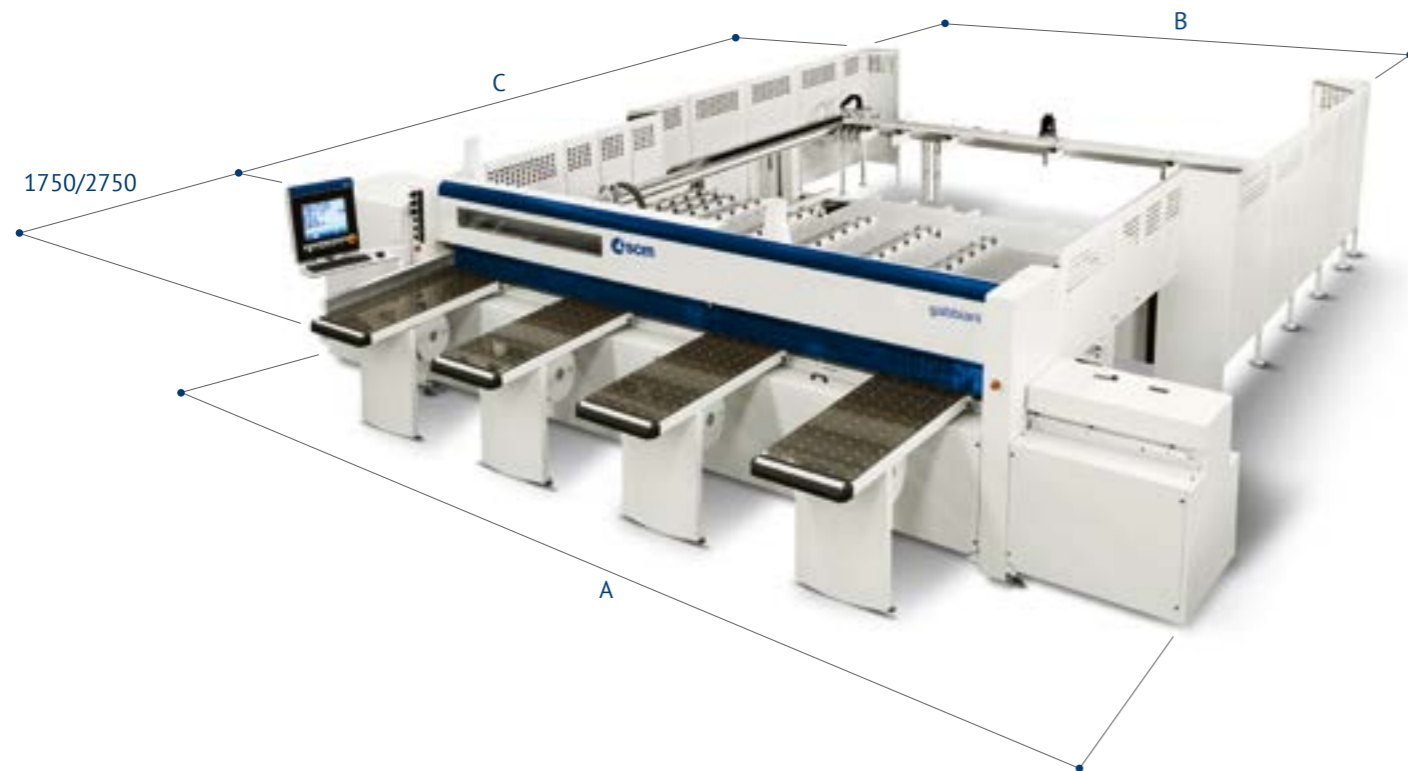
EASYCUT (опция)

Дополнительный программный пакет на основе MS Excel, передаваемый в MaestroCut:

- 10 полей описания панелей (длина, ширина, количество, текстура...)
- 36 полей для импорта информации, размещаемой на этикетке (минимальная конфигурация - Excel 97)



Maestro Pattern - офисная версия (опция).



gabbiani st 115

Полезные размеры пропила	A	B	C
3200 x 1850	5700	4450	6750
3200 x 2200	5700	4450	7100
3800 x 1850	6350	5050	6750
3800 x 2200	6350	5050	7100
4500 x 2200	7100	5750	7100

gabbiani pt 75

Полезные размеры пропила	A	B	C
3300 x 1850	5400	4450	6550
3300 x 2200	5400	4450	7100
3800 x 1850	5900	5000	6550
3800 x 2200	5900	5000	7100
4300 x 2200	6400	5450	7100



gabbiani s 95/115

Полезные размеры пропила	A	B	C
3200 x 2100	5700	3700	3250
3200 x 3200	5700	3700	4350
3800 x 3200	6350	4300	4350
3800 x 3800	6350	4300	4900
4500 x 3200	7100	5000	4350
4500 x 4300	7100	5000	5450

gabbiani p 55/75

Полезные размеры пропила	A	B	C
3300 x 2100	5400	3700	3200
3300 x 3200	5400	3700	4260
3800 x 3200	5900	4200	4260
3800 x 3800	5900	4200	4860
4300 x 3200	6400	4700	4260
4300 x 4300	6400	4700	5360

Уровни эмиссии шума,
замеренные в условиях работы,
установленных нормативом
EN ISO 11202:2010
EN ISO 3746:2010

Технические данные могут претерпевать изменения в зависимости от выбранной конфигурации. В ознакомительных целях некоторые фотографии могут воспроизводить станки с опциями. Технические данные могут быть изменены безо всякого предварительного уведомления; в любом случае данные не влияют на эффективность мер безопасности, предписываемых нормативами ЕС.



СИЛЬНЕЙШИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЕРЕВООБРАБОТКИ В НАШЕЙ ДНК

SCM. ОГРОМНЫЙ ОПЫТ, СОБРАННЫЙ ПОД ОДНОЙ МАРКОЙ

Вот уже более 65 лет SCM - это ведущий игрок на рынке промышленных технологий в деревообработке, это результат синтеза самых передовых ноу-хау в области производства оборудования и систем для обработки древесины, представленный во всем мире, благодаря обширной дистрибьюторской сети.

65 лет истории

3 основные производственные площадки в Италии

300 000 квадратных метров
производственных помещений

17 000 станков выпускается ежегодно

90% продукции поставляется на экспорт

20 представительств за рубежом

350 дилеров и агентов

500 специалистов сервисной службы

500 зарегистрированных патентов

В нашей ДНК - сила целой Группы. Компания SCM является частью SCM Group, мирового лидера на рынке промышленного оборудования, от производства оборудования до систем, обрабатывающих самый широкий спектр материалов.

ГРУППА SCM GROUP - КОМАНДА ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ ЭКСПЕРТОВ В ПРОИЗВОДСТВЕ СТАНКОВ И ПРОМЫШЛЕННЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станки, интегрированные линии и услуги,
предназначенные для обработки широкого спектра материалов.



ОБРАБОТКА ДРЕВЕСНЫХ
МАТЕРИАЛОВ



ОБРАБОТКА КОМПОЗИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ,
АЛЮМИНИЯ, ПЛАСТИКОВ, СТЕКЛА, КАМНЯ, МЕТАЛЛОВ

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Технологические комплектующие для станков и систем Группы,
а также для сторонних заказчиков из различных отраслей промышленности.



ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛИ
И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КОМПОНЕНТЫ



ЭЛЕКТРОЩИТОВОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ



ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД