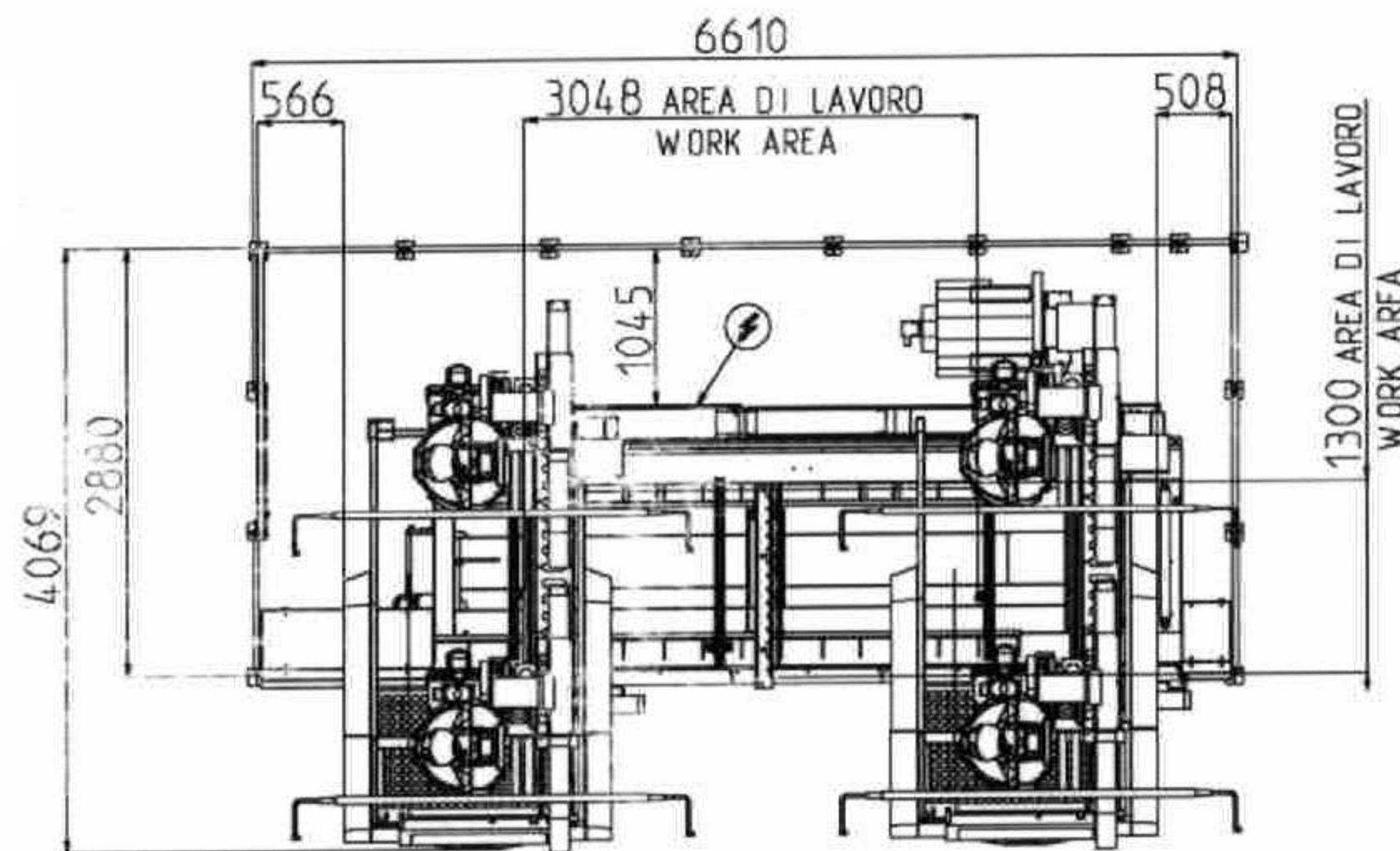
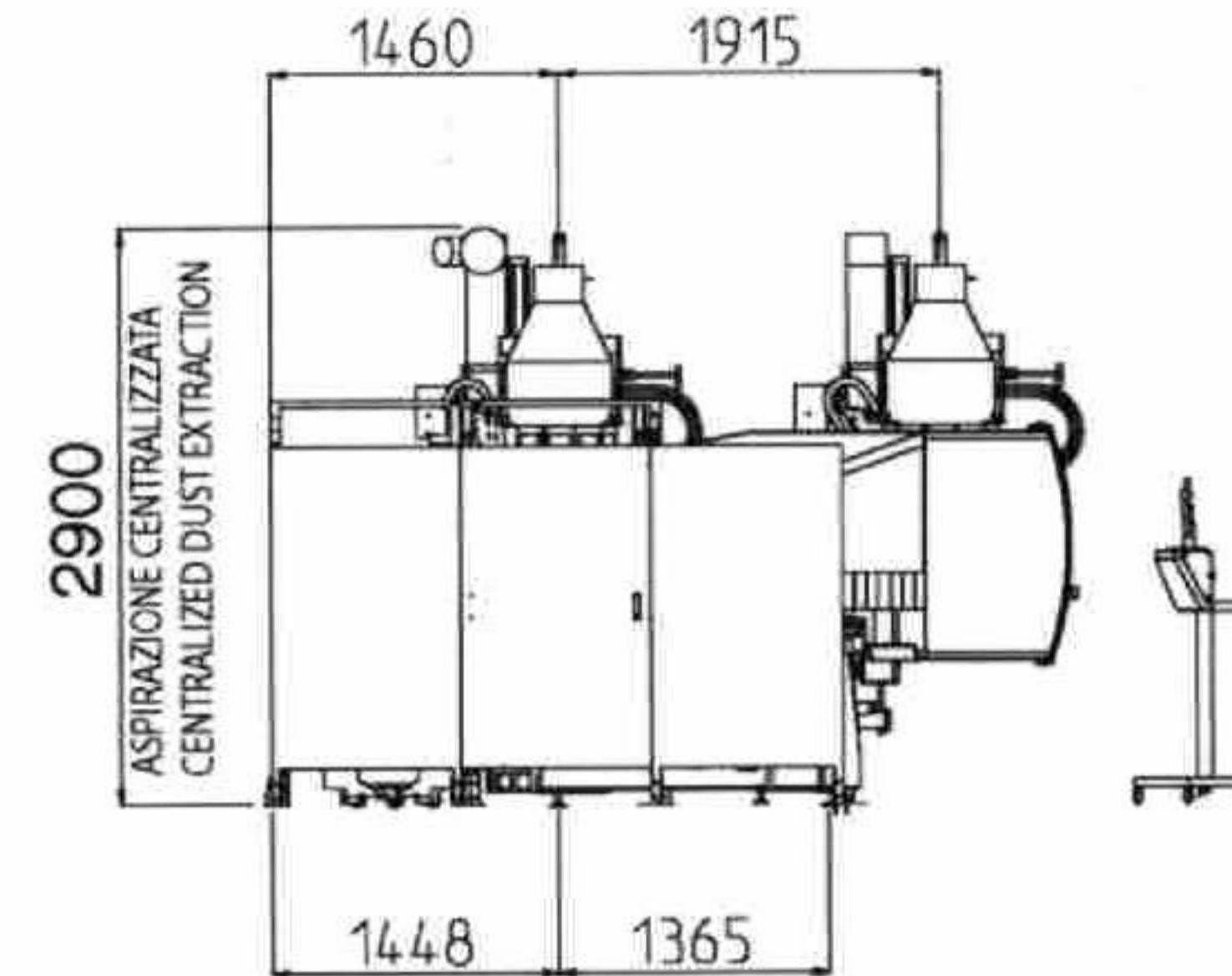
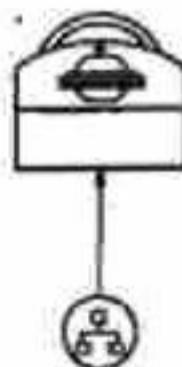
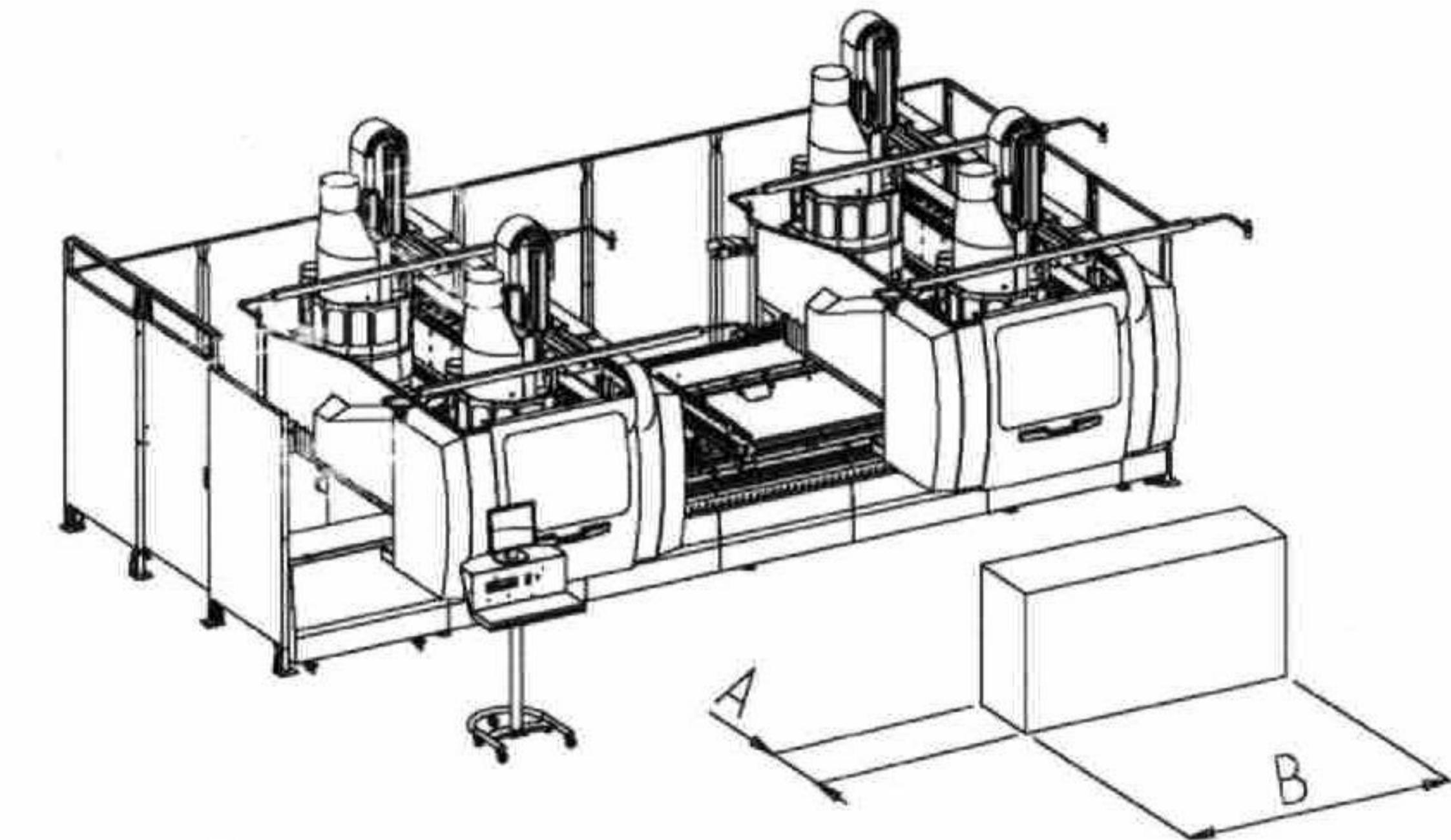


941 PIANO DI LAVORO  
WORKING TABLE



1300 AREA DI LAVORO  
WORK AREA



CONNESSIONE DI RETE (NET CONNECTION)

ALLACCIAIMENTO ARIA COMPRESSA (COMPRESSED AIR CONNECTION)

ALLACCIAIMENTO LINEA ELETTRICA (ELECTRICITY CONNECTION)

DATI TECNICI MACCHINA STD (TECHNICAL SPECIFICATIONS STD)	
Corse Assi X - Y (X-Y Axis Strokes)	3673 - 1746
Piano di Lavoro (Working Table Dimensions)	3048 x 1354
Tensione Nominale (Voltage)	400 V 3F+N
Consumo Aria Medio: (Average Compressed Air Consumption)	400 NL/min
Pressione esercizio aria compressa (Working pressure)	da 6.5 a 8 bar
Peso Corpo Macchina (Body Machine Weight)	2700-3000 Kg.
Peso Max su singolo piede (Maximum weight on a single foot)	1200 Kg.
Max Cedimento Differenziale (Maximum differential yielding allowed)	0.02 mm/m
Assorbimento macchina (A) vedi schema cod. (Electrical input (A) see diagram code):	22 kW medio
Aspirazione: n°bocche, Ø (Exhaust System: n° of Outlets)	n°1 bocca Ø250
Velocità di flusso (Flow Speed)	25 m/s
Portata 1 bocca di aspirazione (Exhaust Outlet Capacity)	3400 m <sup>3</sup> /h

Inquadro Imballo Macchina (Machine packaging dimensions)	
A	B
Lamion	2400
Container	2530
Dati tecnici macchina (Machine technical data)	
Rev. 1 - 14/12/2011	
G 120	STANLEY
00000000000000000000000000000000	NO DURRIDI BUEU
LATOUT UNIVERSAL RS HD 31	
	N° 90L0024800F

Datum: 04.04.2012  
Ihre Kd.-Nr.  
Ihre Daten:  
Ihr Telefon:  
Ihr Fax:  
Zuständig:  
Telefon:  
Fax:

## Lieferschein

Wir senden Ihnen heute:

Pos.	Bezeichnung	Menge	Einheit
1	5- Achs Bearbeitungszentrum Fabrikat: Morbidelli Typ: Universal X5 HD 31 Baujahr: 2012 Maschinen-Nr.: A1 Artikel-Nr. (Listenpreis der Maschine 165.416,00€)	1,00	Stk

### SONDERAKTIONSMASCHINE

Preis inkl. Schulung, Inbetriebnahme und Frachtl durch Fa.

### ALLGEMEINE MERKMALE

CNC - Bearbeitungszentrum mit festem Maschinentisch und beweglichen Aggregatsträger im Portalausführung für Bohr- und Fräsbearbeitungen von Platten aus verschiedenen Materialien (Spanplatten, MDF, Massivholz, Kunststoff usw.).

### MASCHINENSTRUKTUR

Die Basisstruktur ist eine monolithische Konstruktion aus dickwandigem Stahl.

Sie ist durch eingeschweißte Teile über das gesamte Maschinenbett versteift und dadurch extrem stabil. Die verwendete Tischform, mit einer großen Basis, ist das Geheimnis um dauerhafte Präzision und Stabilität zu gewährleisten. Das Layout der Maschine erlaubt dem Benutzer einen optimalen Arbeitsablauf trotz einem Minimum an Platzanforderung.

Der mobile Portalträger ist aus einem soliden Monoblock gebaut. Er wird in X-Richtung auf prismatischen geschliffenen Führungen über Kugelumlaufschlitten positioniert. Auf diesem mobilen Aggregatsträger ist das Arbeitsaggregat wiederum auf prismatischen, geschliffenen Führungen und dem Kugelumlaufschlitten befestigt. Achsbewegung mittels "Brushless" -Motoren in der X- / Y- / Z- Achse. Das Antriebssystem erfolgt in X über

einen vorgespannten Präzisionzahnstangenantrieb, in Y-/Z-Achse über geschliffene Kugelumlaufspindeln der höchsten Präzisionsklasse.

### ACHSENBEWEGUNG

Die Verschiebung aller Achsen erfolgt auf Prismen-Linearführungen mit großem Querschnitt und Kugelumlaufschuhen mit großer Auflagefläche, die ein optimales Gleiten auch bei höchsten Geschwindigkeiten und Beschleunigungen sicherstellen. Die präzise und schnelle Positionierung des beweglichen Portals (X-Achse) erfolgt durch Ritzel und Zahnstange mit schrägen Zähnen. Kugelumlaufschrauben mit großem Querschnitt gewährleisten die genaue Positionierung der Arbeitseinheit entlang des beweglichen Portals (Y- und Z-Achse). Die perfekte mechanische Dynamik und die maximale Positioniergenauigkeit werden von den qualitativ hochwertigen Antrieben und Bürstenlosen Motoren gesteuert.

### STANDARD GESTALTUNG DER MASCHINE

Fräse mit Positionierung auf 5 Achsen von 11kW (15HP)  
HSK63, 1200-20000 U/min

Die Bearbeitungseinheit besteht aus einem starken Motor von 11 kW (15 HP), der flüssig gekühlt wird und zu Positionierungen auf 5 Achsen fähig ist.

Diese Eigenschaft ermöglicht, Bearbeitungen durch ein Werkzeug, das in jeder Richtung orientiert werden kann, zu erledigen; deshalb braucht man nicht zu viele eckige Aggregaten.

Die Basisstruktur der Frässysteme stützt sich auf ein Zickzack mit zwei nicht orthogonalen Achsen, die sich neben dem Werkzeug kreuzen. Diese Eigenschaft garantiert einen stämmigen Träger für Schwerfräseanwendungen.

Dank den nicht orthogonalen Achsen ist es möglich, zahlreiche Wiederpositionierungen zu erledigen, ohne zu viel Raum zu benutzen. Dieses erlaubt die Bearbeitung von komplexen Geometrien ohne die Gefahr auf Zusammenstoß mit dem Bearbeitungsschädel und die Erreichung von einem Winkel von -10° in Bezug auf den Tisch der Maschine. Alle Bearbeitungen werden dank der kleinen Dimension der Gruppe in Bezug auf die Rotation Achse des Spindel erleichtert; wenn die Gruppe in horizontaler Position liegt, ist die Dimension nur 35mm.

### ARBEITSTISCH TV

Der Arbeitstisch ist ausgelegt um dem Bediener die maximale "Bewegungsfreiheit" zu garantieren. Das Vakuumschnellspannsystem gewährt maximale Flexibilität bei einer exakten Positionierung und einem optimalen Halt der Werkstücke.

Der Tisch besteht aus beweglichen Konsolen die auf geschliffenen Führungen mit Kugelumlautschuhen in X verstellt werden und ein spezielles Profil zur Gewährleistung der maximalen Steifheit aufweisen. Jede Konsole kann mit verstellbaren Saugern in Y gerüstet werden, die in der Lage sind, das zu bearbeitende Werkstück zu klemmen. Die Konsolen und die Sauger können unabhängig voneinander, anhand pneumatischer Vorrichtungen mit Druckfastenbetätigung in der gewünschten Position arretiert werden. Das Vakuum gelangt ohne äußere Schläuche von der Konsole direkt zu den Saugern, und dank einer Reihe von automatischen, auf der Konsole angeordneten Ventilen, die durch die Sauger selbst betätigt werden, unabhängig wo diese positioniert sind. Die nicht an der Bearbeitung beteiligten Sauger können schnell von der Arbeitsfläche entfernt oder von Vakuumaufspannung mittels eines manuell bedienbaren Ventils, das sich auf der Oberseite desselben Saugers befindet, ausgeschlossen werden. Der Arbeitstisch beinhaltet außerdem eine Reihe von Bezugsanschlägen im hinteren und mittleren Bereich, die entsprechend der jeweiligen Werkstückabmessungen über Programm gesteuert werden.

#### **UNTERDRUCKANLAGE**

Alle Bauteile der Vakuumanlage (Ventile, Rohre usw.) sind entsprechend bemessen, um stets den maximalen Durchfluss und den höchsten Vakuumwert zu erzielen, die von der Pumpe generiert werden. Das direkt auf dem Arbeitstisch positionierte digitale Vakuummeter sorgt für die ständige Kontrolle des tatsächlich erzielten Vakuumwerts.

Die Unterdruckanlage hat folgende Bestandteile:

- Vakuumpumpe
- Magnetventile zur Öffnung/Schließung der Kreisläufe
- Filter in der Linie zum Schutz der Pumpe
- Digitales Vakuummeter, das entsprechend der Durchlässigkeit des zu bearbeitenden Materials programmierbar ist

#### **HARDWARE / SOFTWARE**

Alle verwendeten elektrischen und elektronischen Bestandteile wurden nach den internationalen Sicherheitsstandards gewählt.

#### **ELEKTRISCHE/ELEKTRONISCHE UND CNC STEUERUNG**

Die Universal ist mit einer leistungsfähigen NC Steuerung ausgerüstet.

Die Benutzung eines integrierten Office PC, gibt der NC Steuerung einen unvergleichlichen Vertrautheitstand: die Software arbeitet unter Windows und erlaubt eine schnelle und wirksame Programmierung, die auch für ungeübte Anwender leicht erlernbar ist. Das System ist offen und

Erhabt Anschluss von CD-ROM Lautwerk, Audio-Karl, Barcodeleser, Modems, Drucker Scan-Systeme etc. Des Weiteren ist die Installation sämtlicher Netzwerksysteme, sowie aller im Handel frei erhältlichen CAD-Programme möglich. Um Platz zu reduzieren wird der Schaltschrank unter dem Maschinentisch positioniert. Der Bediener arbeitet an einem separaten Pult und Rollen das frei positioniert werden kann.

#### **Haupteigenschaften Software**

- " Betriebsumgebung Windows mit Funktionen wie: Kopieren, Einsetzen, Andern, Löschen, Eigenschaften, Pull-down-Menü, Schnellmenü mit rechter Maustaste, multiples öffnen mehrerer Fenster usw.;
- " Steuerung der Werkzeugbestückung mit Anzeige des Werkzeugs und grafischen Hilfen zur Vermeidung von Direkter DXF - Import;
- " Bohr- und Fräsoptimierung;
- " Bohr- und Fräsoptimierung; Grafische Hilfen; zum vereinfachen der Bohr- und Fräsbefehle;
- " Grafische Anzeige des zu bearbeitenden Werkstücks, um eine schnelle Kontrolle des Programmergebnisses durchführen zu können;
- " Parameterprogrammierung, um das Programm der Plattengröße anzupassen ohne ein neues;
- " Programm zu schreiben; Erstellung von Makros in wenigen Minuten;
- " Erstellung von Programmblöcken, die in andere Programme kopiert werden;
- " Selbstdiagnose und Anzeige eventueller Fehler mit Online;
- " Benutzerhandbuch zum einfachen Verständnis und zur Lösung der Fehler;
- " Grafische Hilfe beim Positionieren der Vakumsauger;
- " Programmausführung mit Barcode.

#### **Technische Merkmale**

Bewegungsgeschwindigkeit der X Achse m/min 45

Bewegungsgeschwindigkeit der Y Achse m/min 60

Bewegungsgeschwindigkeit der Z Achse m/min 15

Motorenleistung der Elektrospindel (S1) kW 11

Verfahrwege der Z-Achse mm 400

Maschinengewicht ca. Kg 4100

#### **ARBEITSFELD**

X=3050mm

Y=1350mm

Z=160mm (max arbeitendicke)

#### **Sicherheitsvorrichtung mit Bumper**

Um den beweglichen Fahrständen sind Schutzpolster mit Sensoren eingerichtet (Bumper), die sofort die Maschine anhalten, wenn es ein Kontakt mit einem Hindernis gibt. Vorteile dieses Systems gegenüber der Trittmatte:

- " kompletter Arbeitsbereich bei der Pendelbearbeitung zur Verfügung
- " Möglichkeit grosser Platten im Pendel zu bearbeiten
- " besserer Schutz bei gleichzeitig besserer Sichtmöglichkeit während der Bearbeitung
- " mehr Sicherheit für den Bediener
- " mehr Bewegungsfreiheit um die Maschine während der Bearbeitung
- " der Platzbedarf verringert sich mit der Bumperlösung

#### **CE Bescheinigung für das Sicherheitssystem**

##### **Sicherheitsgitter (Universal X5 HD 31)**

Schutzgitter seitlich und hinten

##### **Aut. Zentralschmierung über die CNC-steuerung geregelt**

Die Schmierung der Kugelumlaufspindeln der X-Y und Z-Achsen werden über die CNC-Steuerung in regelmäßigen Abständen geregelt. Drucküberwachung und Füllstandkontrolle des Vorratsbehälters.

##### **Zentralabsaugstutzen**

mit automatischen pneumatischen Umschaltklappen  
Zentralanschluss D = 250 mm

Die verschiedenen Absaugbereiche werden zentral zusammengefasst. Durch die Umschaltklappen wird nur der Bereich abgesaugt, mit dem bearbeitet wird. Dadurch verringert sich die benötigte Absaugmenge auf 3.200 cbm/h.

##### **Spänetransportband**

##### **Frässystem HSK-63 PRISMA mit 11kW**

##### **Vorderer mitfahrender Werkzeugwechsler HSK mit 12 Positionen**

Automatischer Werkzeugwechsler mit 12 Plätzen

- " Montiert an der Vorderseite des Supports
- " mitfahrend in X-Richtung
- " Achsabstand von Platz zu Platz 102 mm
- " max. Werkzeuggewicht pro Platz 4 Kg
- " max. Gesamtgewicht im Wechsler 25 Kg
- " max. Werkzeugdurchmesser 300 mm

Werkzeugwechsler mit Schnittstelle HSK 63F

##### **Bohraggregat 18 vert. Spind.+4+4 hor. Spind.+Säge**

Die Bohreinheit besteht aus einer robusten Grundkonstruktion in der die einzeln Bohrspindeln in geschliffenen Bronzehülsen positioniert werden.

Das Arbeitsaggregat besteht aus:

- 10 einzeln abrufbare Bohrspindeln, in X - Richtung
- 8 einzeln abrufbare Bohrspindeln, in Y - Richtung

- 4 Horizontalrollenlade (2+2), für Bohrungen in X - Richtung
- 4 Horizontalrollenlade (2+2), für Bohrungen in Y- Richtung
- 1 Nutsäge Aggregat (Durchmesser max. 120mm) in X Richtung

#### **Tisch TV MORBIDELLI mit 6 Supporten L=1300**

Das Bearbeitungsarea ist für eine praktische, sichere und einfache Verwendung und für eine schnelle Rüstung auf der ganzen Bearbeitungseinheit geplant.

Mit:

- " 6 Supporte L=1300 mm, mit glatter Bewegung dank 4 Kugellumlaufbuchsen auf der X-Achse laufen; die Kugellumlaufbuchsen sind vorher auf runden gehärteten Führungen aufgeladen, die sich in zentraler Lage in Bezug auf die Platten befinden, um hohe Stabilität bei jedem Gebrauch sicherzustellen
- " Automatisches Blockierungs- und Trägerauskupplungssystem; es funktioniert auf Gleitführungen über pneumatische Zylinder, die durch eine Drucktaste kontrolliert werden; diese Taste wird mit Ergonomie aufgestellt, um eine einfache Bewegung der Platten zu ermöglichen.
- " Vakuum Pumpe 90 (108) m3/h 50 (60) Hz.
- " 12 Zylinderdeckleisten, die automatisch und mit Pressluft aufgelegt um Platten fixiert werden zu jeder Größe entlang der X-Achse einzuröhren.
- " 2 seitliche Zylinderdeckleisten, die automatisch und mit Pressluft aufgelegt werden: eine links und eine rechts, um Platten zu jeder Größe entlang der X-Achse einzuröhren. Alle Deckleisten werden automatisch durch das Programm in Bezug auf die Art von Bearbeitung geleitet.

#### **Arbeitsfelder A und D.**

Der Arbeitstisch wird durch die pneumatische Anlage, die Hinweisdeckleisten und das Software ausgestattet, um höchstens 2 Platten auf 2 Arbeitsfelder: A und D bearbeiten zu können.

#### **1x 4 Positionierhilfen auf TV MORBIDELLI Tische**

#### **12x Sauger TV MORBIDELLI X=145 Y=145 H=50**

Abmessungen der Auflagefläche : 145 x 145 mm;

Höhe des Saugers: 50 mm;

Gesamtabmessung in X: 148 mm;

Integriertes Leerabschlussventil;

Ideal für die Blockierung von kleinen und mittleren Stücken, dank der breiten Leerfläche.

#### **6x Drehbare Sauger TV MORBIDELLI X=145 Y=55 H=50**

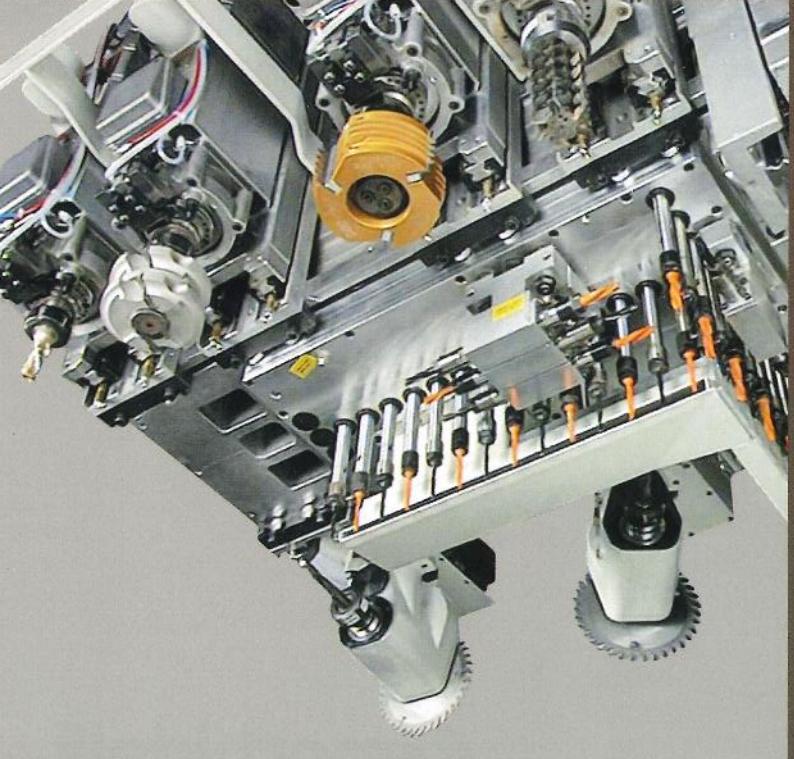
Abmessungen der Auflagefläche 145 x 55 mm;

Höhe des Saugers 50 mm;

Nützlicher Durchgang auf Z: 23 mm;

**alle Daten freibleibend, ohne Gewähr**





## 1990 - 2005

“Eine leistungsfähige Maschine mit großer Präzision verbunden mit hohen Bohrleistungen für die Möbelproduktion und einem flexiblen Frässaggregat damit alle Kundenwünsche problemlos erfüllt werden kann.“

Die Antwort auf diese Anforderungen war in der Vergangenheit immer mit komplexeren Lösungen verbunden. Mehrere Sonderaggregate, jedes mit einer eigenen Funktion, um somit ein möglichst großes Spektrum von Arbeitsmöglichkeiten abzudecken.



## 2011

Heute gibt es eine ganz andere Antwort; sie heißt **Universal X5**. Ein flexibles 5-Achs Bearbeitungszentrum die Ihre Ideen eine Form gibt und es ermöglicht, zu einem optimalen Preis – Leistungs-Verhältnis eine höchst flexible Produktion zu garantieren.



# UNIVERSAL X5 HD-HDL

BEARBEITUNGZENTREN VON  
MORBIDELLI, KOMPAKT UND EINFACH ZU  
BEDIENEN.



Die maximale Steifigkeit der geschlossenen Portalkonstruktion gewährleistet, dass auch unter extremen Einsatzbedingungen wie große Zerspanungen und/oder hohe Vorschubgeschwindigkeiten keine Vibrationen auftreten.

▼  
Höchste  
Oberflächenqualität

▼  
Mehr Leistung

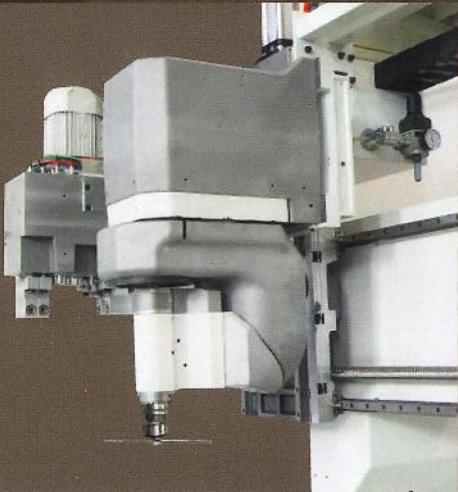
▼  
Plug & Play:  
Anschließen und  
loslegen!



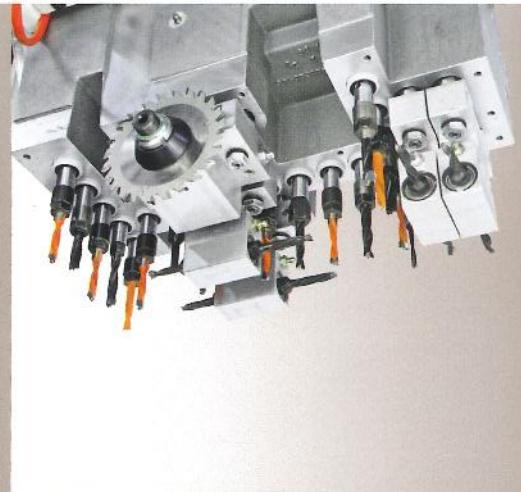


## Höchste Oberflächenqualität

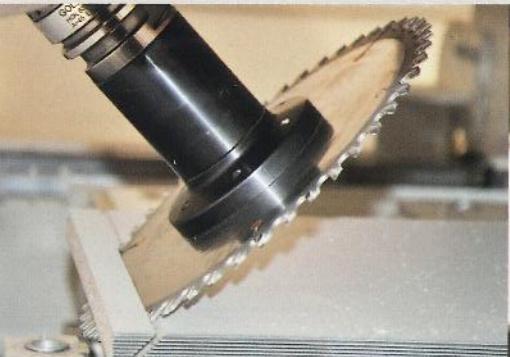
# VIELSEITIGKEIT UND TECHNOLOGIE AUF HÖCHSTEM NIVEAU



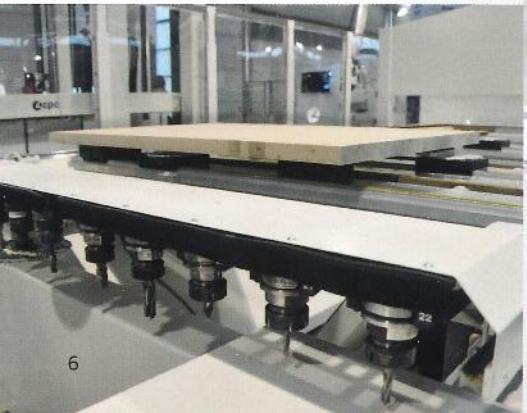
► Bohrköpfe mit 18 bis 26 Vertikalspindeln und stufenloser Drehzahlregelung bis 6000 U/min über Umformer gewährleisten eine optimale Bohrqualität auch bei unterschiedlichen Materialen. Ein im Bohrkopf integriertes Sägeaggregat mit großem Durchmesser ermöglicht es, sämtliche Nutarbeiten und Schnitte durchzuführen ohne Werkzeugwechsel.



► Die Prisma K 5-Achsspindel mit 11 kW ist in der Lage, sämtliche Bearbeitungen auszuführen die andernfalls nur mit einer Vielzahl von Zusatzaggregaten ausgeführt werden können. Somit sind heute flexible Fräsbearbeitungen in fast jedem Winkel oder Schnitte mit einem 300mm Sägeblatt mit einer bisher nicht erreichbaren Oberflächenqualität auch für das Handwerk mit einer überschaubaren Investition machbar.



► Die große Effizienz und Flexibilität des Aggregates bietet die Möglichkeit, für den anspruchsvollen Innenausbau ständig neue und innovative Lösungen für die Kunden anzubieten.

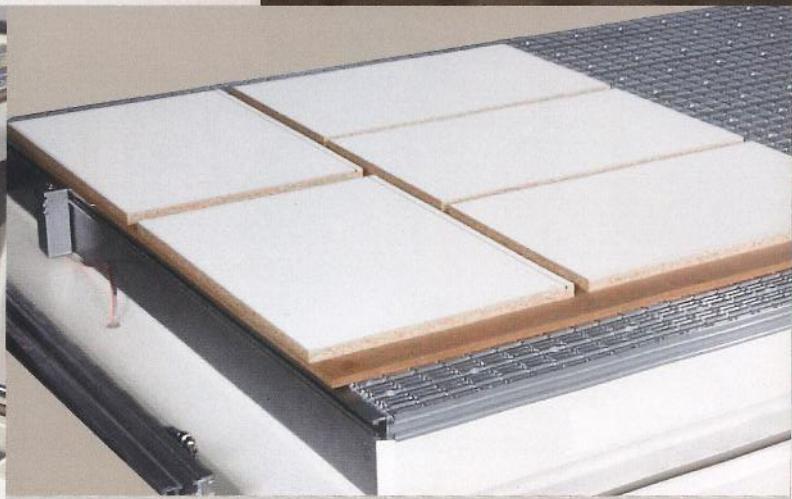
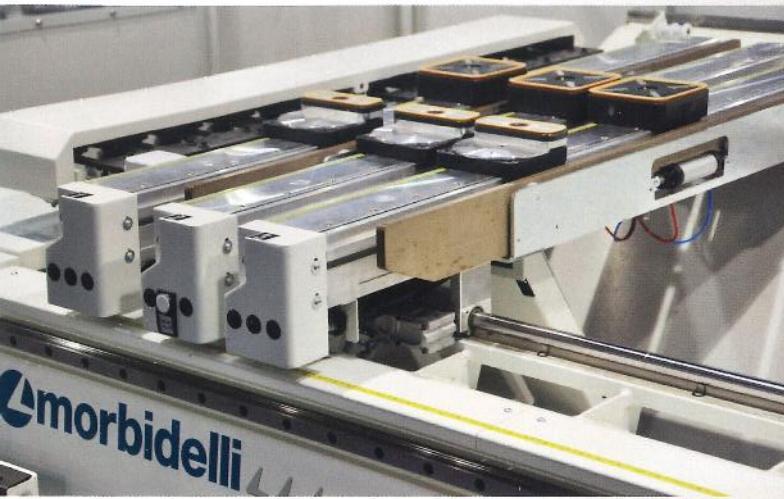


► Für all diejenigen, die eine hohe Anzahl an Werkzeugen benötigen, steht über das mitfahrende Tool Room mit 12 Werkzeugplätzen und bis zu zwei zusätzliche seitliche 10-fach Wechsler immer das passenden Werkzeug schnell zur Verfügung.

NÄHER AN IHRE BEDÜRFNISSE



Mehr Leistung



► Besonderes Augenmerk wurde auf Design und Funktion vom Arbeitstisch gelegt, um die Arbeit für den Bediener so einfach wie möglich zu gestalten.

► Die Universal X5 kann auch mit einem Multifunktionsstisch ausgestattet werden, um eine exakte und flexible Anpassung der Arbeitsfläche an komplexe Werkstückformen oder für Bearbeitungen mit einer Schonerplatte (Verschleißplatte) im Nesting-Verfahren.



► Der TV Tisch bietet maximale Spannkraft auch bei schwierigen Werkstückformen.





**Plug & Play:  
Anschließen  
und loslegen!**

## SICHERHEIT UND SOFTWARE



### ▲ BUMPERS

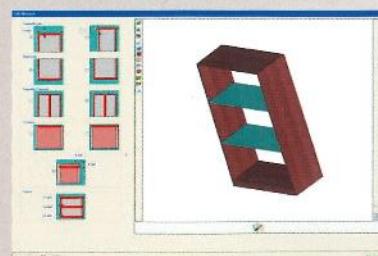
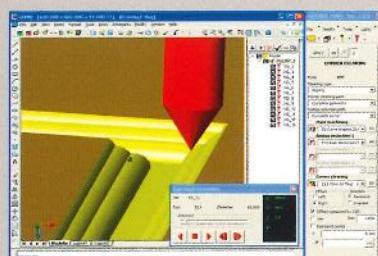
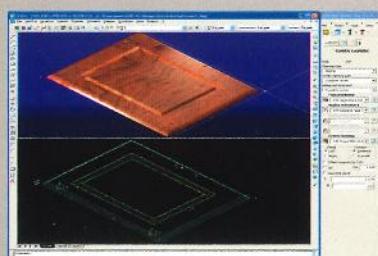
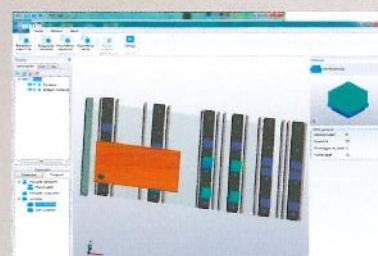
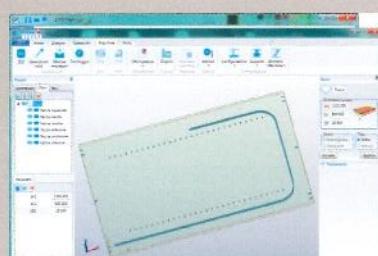
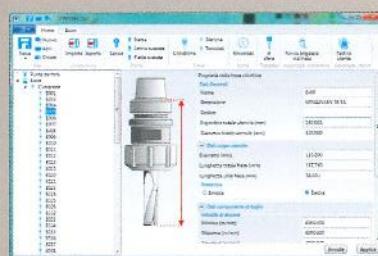
Diese Schutzvorrichtung mit gepolsterten Kontaktflächen hält die Maschine sofort an im Falle einer Berührung zwischen Bediener und dem beweglichen Ständer.

**Die Vorteile dieses Sicherheitssystems sind:**

- Mehr Produktionskapazität
- Möglichkeit der Pendelbearbeitung von Platten mit größeren Abmessungen bei gleichem Arbeitsbereich auf X im Vergleich zu Lösungen mit Trittmatten.
- Bessere Zugänglichkeit
- Bessere Sichtbarkeit der Werkstücke
- Weniger Platzbedarf

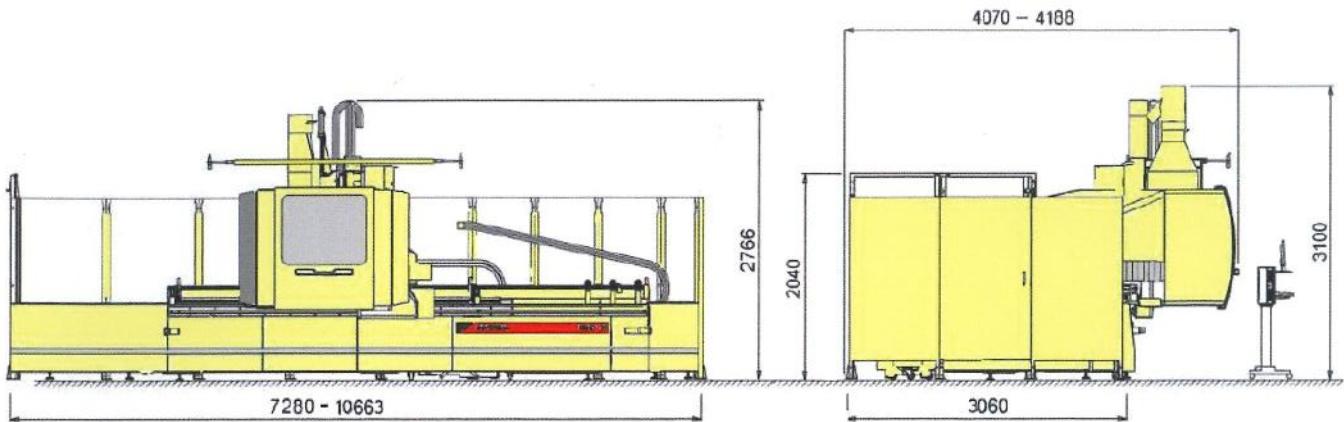
- ▼
- Moderne Windowsoberfläche
  - Einfache Programmierung
  - Grafik 3D-Editor für: Werkstück, Bearbeitung, Arbeitstisch usw
  - Geometrieeinführung durch CAD funktionen
  - DXF Import inklusive Layer und Geometrien
  - Einfache Makroerstellung durch Editor oder Scripting
  - Zusätzliche Softwaremodule für Nesting, Boxen usw.
  - Errechnung von Bearbeitungszeiten
  - Teleservice

## Xilog Maestro



## LAYOUT

# UNIVERSAL X5 HD-HDL



## TECHNISCHE DATEN

	mm	HD				HDL		
		31	36	45	65	36	45	56
Tischlänge	mm	3117	3548	4469	3548	3548	4469	3548
Max. Werkstückbreite	mm	1350				1600		
Arbeitsbereich in Y - Horizontalbohren	mm	1221				1505		
Arbeitsbereich in Y - Horizontalfräsen (vorne)	mm	1350				1600		
Arbeitsbereich in Y - Horizontalfräsen (hinten)	mm	198				95		
Durchlasshöhe	mm	180				180		
Laufweg der Z-Achse	mm	400				400		
Eilgangvorschub in X	m/min	40				40		
Eilgangvorschub in Y	m/min	80				80		
Eilgangvorschub in Z	m/min	22,5				22,5		
Leistung der Frässpindel (S1/S6)	kW	11				11		
Werkzeugmagazin RAPID	n.	12				12		
Werkzeugmagazin TOOL ROOM	n.	20				20		
Bohrspindeln vertikal	n.	12-18				12-18		
Bohrspindeln horizontal	n.	6-8				6-8		
Bohrerdrehzahl	rpm	6000				6000		
Max. Durchmesser Sägeblatt	mm	300				300		
Gewicht	kg	5800	6500	7200	6500	6800	7500	6800



Eine führende Industriegruppe bei der Konzipierung, bei der Herstellung und beim Vertrieb von technologisch innovativen Lösungen für die Bearbeitung einer umfassenden Reihe von Materialien: Holz, Glas, Kunststoff, Marmor, Metall, Verbundwerkstoffen. Mit Spezialmarken in den verschiedenen Anwendungsbereichen und hochqualifizierten Zentren in der industriellen Bauteilproduktion, seit über 50 Jahren auf 5 Kontinenten präsent.

**PASSION.** Ist die Leidenschaft für unsere Arbeit. Der Mittelpunkt des Menschen, seine kreative Natur, sein Unternehmungsgeist und die Fähigkeit zur Teamarbeit.

**TECHNOLOGY.** Ist die wissenschaftliche Strenge, die die Kreativität in hochtechnologische, zugängliche Lösungen umwandelt, die fähig sind, Wettbewerbsvorteile zu schaffen.

**PERFORMANCE.** Ist das Engagement, das die Ergebnisse und den Erfolg unserer Partner verwirklicht, die den Lösungen der SCM Group vertrauen. Ist die Anerkennung als Lieferant von „langfristig andauernden Wettbewerbsvorteilen“.

KOMPETENTER PARTNER WELTWEIT  
FÜR ALLE BEREICHE DER MODERNEN  
HOLZBEARBEITUNG

Furniture



Seit dem Jahre 1952 bietet SCM hochentwickelte und innovative sowie bedienerfreundliche Technologien für die umfassende Holzbe-und-verarbeitung in Handwerk und Industrie. Die Produkte werden über gut organisierte Service- und Vertriebsniederlassungen rund um

den Globus vertrieben. Zur kundennahen Beratung und Betreuung steht weltweit ein gut organisiertes Netz von ständig geschulten Servicetechnikern und Spezialisten zur Verfügung, das kontinuierlich weiterentwickelt und regional ausgebaut wird.

**SINCERT**  
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.





0000553146L