

# minimax line

линия classic и lab





# **Всё это “Сделано на SCM - Италия” От литья чугуна до готовой продукции.**

Приходите посмотреть на наши производственные площадки и потрогать собственными руками качество станков SCM - гостями будете!





## minimax

**увлечённость заслуживает профессионального оборудования.**

minimax - это линия профессиональных станков для любителей и профессионалов в области деревообработки, являющаяся всемирно признанным эталоном вот уже в течение 40 лет. Модели minimax представляют собой полную гамму деревообрабатывающих станков SCM, являясь максимальным воплощением технологических инноваций в данном сегменте.

## classici и lab

Существенность и практичность.

универсальные  
комбинированные  
станки

**cu 410c**  
стр. 4



**cu 300c**  
стр. 5



**lab 300p**  
стр. 22



комбинированные  
станки

**st 3c**  
стр. 6



**fs 41c**  
стр. 7



**fs 30c**  
стр. 7



круглопильные  
станки

**sc 3c**  
стр. 8



**sc 2c**  
стр. 9



фрезерные  
станки

**tw 45c**  
стр. 10



**t 45c**  
стр. 11





classic  
универсальные  
комбинированные  
станки cu 410c  
cu 300c

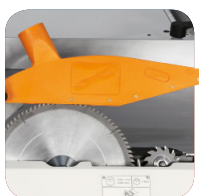


		cu 410c	cu 300c
Полезная рабочая ширина фуганка/рейсмуса	мм	410	300
Общая длина фуговальных столов	мм	1800	1510
Макс. диаметр основной пилы при установленной подрезной пиле	мм	315	315
Ход алюминиевой каретки	мм	1660 ÷ 2660	1660 ÷ 2660
Максимальная длина шпинделя	мм	100	100
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)
См. полную техническую спецификацию на странице 68			





**Форматирующая рама и Линейка**  
максимальные характеристики



**Пильная Группа**  
характеристики без ограничений



**Мощность 5 кВт**  
в стандартной конфигурации



**Раскрытие Фуговальных Столов**  
исключительная доступность

Наилучшее соотношение цены и характеристик, а также жёсткость и практичность, требуемые любителями и профессионалами в области деревообработки.



# classic комбинированные станки

st 3c  
fs 41c  
fs 30c

круглопильно-фрезерные станки  
фуговально-рейсмусовые станки



		st 3c	fs 41c	fs 30c
Макс. диаметр основной пилы при установленной подрезной пиле	мм	315	-	-
Ход алюминиевой каретки	мм	1660 ÷ 2660	-	-
Максимальная длина шпинделя	мм	100	-	-
Полезная рабочая ширина фуганка/рейсмуса	мм	-	410	300
Диаметр ножевого вала (мм) / кол-во стандартных ножей	мм/шт	-	72 / 3	72 / 3
Общая длина фуговальных столов	мм	-	1800	1510
Мин. ÷ макс. рабочая высота рейсмуса	мм	-	3 ÷ 230	3 ÷ 230
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)
См. полную техническую спецификацию на странице 68				





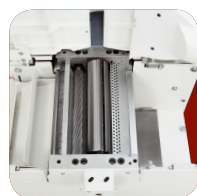
**Формирующая рама  
и Линейка**  
максимальные  
характеристики



**Пильная Группа**  
характеристики без  
ограничений



**Мощность 5 кВт**  
в стандартной  
конфигурации



**Строгальный Ножевой  
Вал**  
наилучшие результаты



**Фуговальная  
Линейка**  
абсолютная  
жесткость

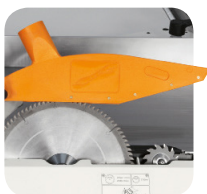
Компактное и высокоточное техническое  
решение при ограниченных инвестициях.

classic  
круглопильные  
станки  
sc 3c  
sc 2c



	sc 3c	sc 2c
Макс. диаметр основной пилы при установленной подрезной пиле	мм 315	315
Макс. вылет диска основной пилы над рабочим столом при 90°/45°	мм 100 / 79	100 / 79
Ширина распила по линейке параллельных резов	мм 900 ÷ 1270	900 ÷ 1270
Ход алюминиевой каретки	мм 2310 ÷ 2660	1660
Мощность трёхфазного двигателя, начиная с	кВт/Гц 5 (6) / 50 (60)	4 (4,8) / 50 (60)
См. полную техническую спецификацию на странице 68		





**Пильная Группа**  
характеристики без  
ограничений



**Цифровые индикаторы**  
**положения**  
высокотехнологичные  
устройства



**Подвижный Стол**  
ЭКСКЛЮЗИВНОСТЬ

Компактное и высокоточное техническое решение при ограниченных инвестициях для любителей и профессионалов в области деревообработки.

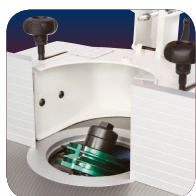
# classic фрезерные станки tw 45c t 45c

с фиксированным или наклонным шпинделем  
с фиксированным шпинделем



		tw 45c	t 45c
Максимальная полезная длина шпинделя	мм	100	100
Максимальный диаметр профильных фрез	мм	210	210
Максимальный диаметр фрез, опускаемых под стол при 90°	мм	180	180
Максимальный диаметр шипорезных фрез	мм	275	-
Мощность трёхфазного двигателя, начиная	кВт/Гц	5 (6) / 50 (60)	5 (6) / 50 (60)
См. полную техническую спецификацию на странице 68			





**Фрезерный Узел**  
для любой обработки



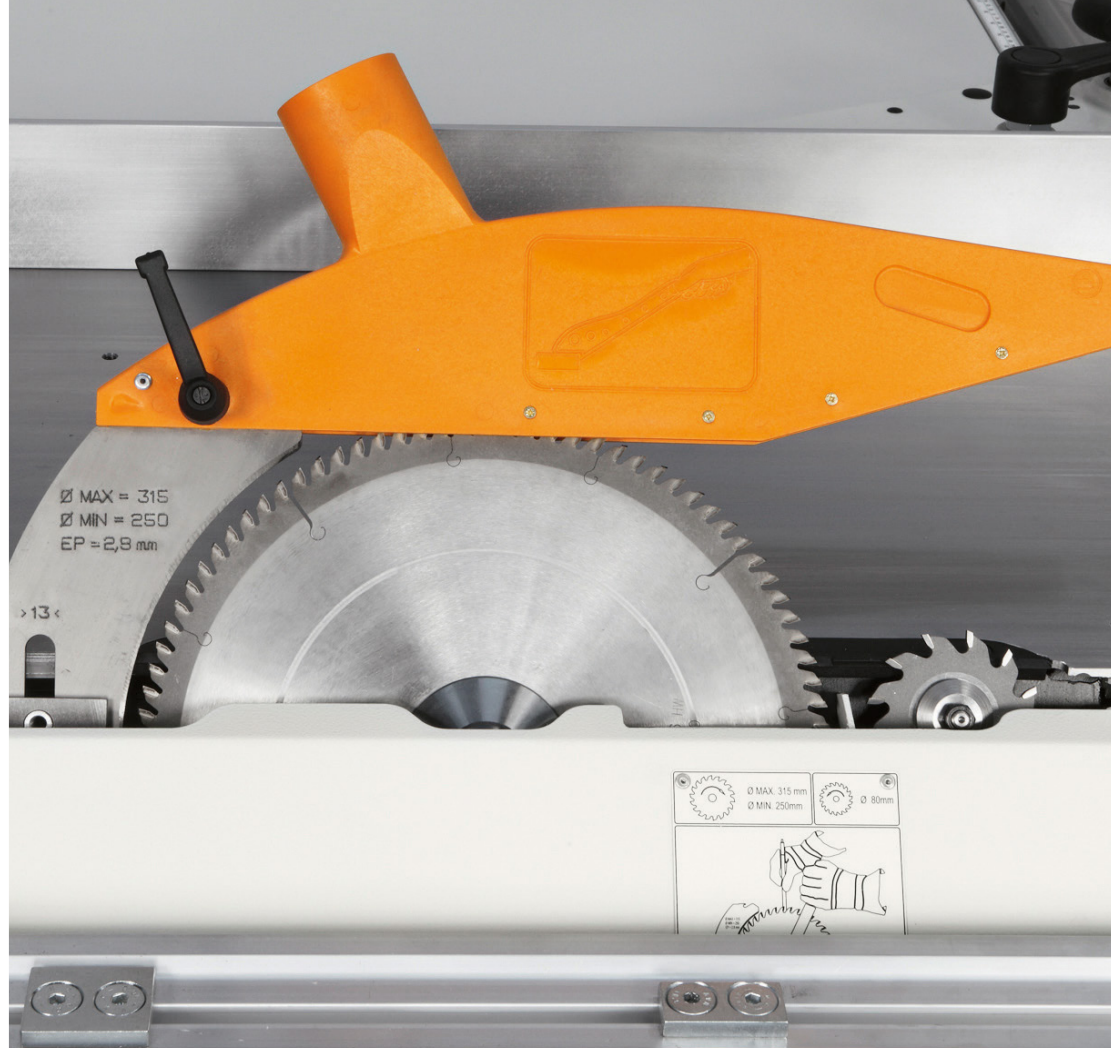
**Рамный Суппорт**  
оптимальная  
поддержка



**Расширения Стола**  
оптимальная  
поддержка

Универсальность и простота использования  
фрезерных групп - Фрезерный Станок,  
идеальный для любителей и профессионалов  
в области деревообработки

# classic рабочие группы



характеристики  
без ограничений

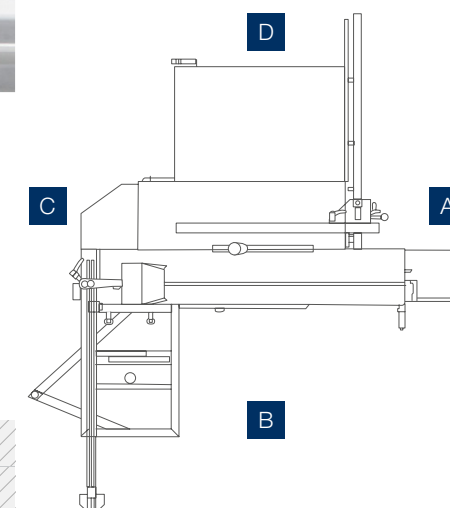
## Пильная Группа.

Невероятное качество распила как очень толстой массивной древесины, так и панелей, в том числе облицованных, благодаря новой пильной группе с пилой максимальным диаметром 315 мм при установленной подрезной пиле.

Новая подрезная группа может поставляться по отдельному запросу и регулироваться с внешней стороны станка.

Способность станка поддерживать в чистоте окружающее пространство облегчает его техническое обслуживание, предотвращая механические поломки рабочих групп и повышая точность работы, а также надёжность и долговечность. Очень высокая эффективность патрубков аспирации пильной группы: тесты, проведённые Scm, продемонстрировали **максимальные уровни эмиссии пыли на 90% меньше соответствующих уровней, допускаемых Европейскими нормативами по безопасности!**

Обработка	Максимальное значение по нормативам ЕС	Точка А	Точка В	Точка С	Точка D
Раскрой на полосы	2 мг/м³	0.08 мг/м³	0.10 мг/м³	0.04 мг/м³	0.16 мг/м³





### ЭКСКЛЮЗИВНОСТЬ

#### **Алюминиевый подвижный Стол.**

Простой и точный распил стал возможен благодаря поддержке с высокой стабильностью, которая обеспечивается даже при обработке больших заготовок за счёт широкой алюминиевой подвижной каретки и большой поддерживающей рамы, поставляемой в стандартной конфигурации. Точность наивысшего уровня, плавная и бесшумная работа, самоочищающаяся система защиты от пыли, прочность и долговечность, отсутствие излишних регулировок. Подвижный стол выполнен из анодированного экструдированного алюминия в виде закрытой ячеисто-сотовой конструкции. Подвижный стол перемещается по эксклюзивной системе скольжения, представляющей собой калиброванные и упрочнённые направляющие из стали F550 SX.

### максимальные характеристики в стандартной конфигурации

#### **Поддерживающая Рама и Упорная Линейка.**

Поддерживающая рама (А) станка sc 2c оснащена телескопической линейкой с выдвигным упором. Другие классические станки (В) оснащены широкой поддерживающей рамой (960 x 600 мм), укомплектованной следующим:

- телескопическая линейка с 2 откидными упорами
- эксцентриковый зажим
- телескопический суппорт поддерживающей рамы

Станки sc 300c и sc 410c оснащены multifunctional линейкой для строгально-пильной обработки, разработанной для её простого позиционирования и удаления, чтобы позволить производить быструю смену обработки. Точное и быстрое позиционирование параллельной линейки с помощью профиля круглого сечения из шлифованной стали, а также чугунного суппорта высокой жёсткости; всё указанное входит в конфигурацию всех других Классических станков. (см. рисунок)





# classic рабочие группы



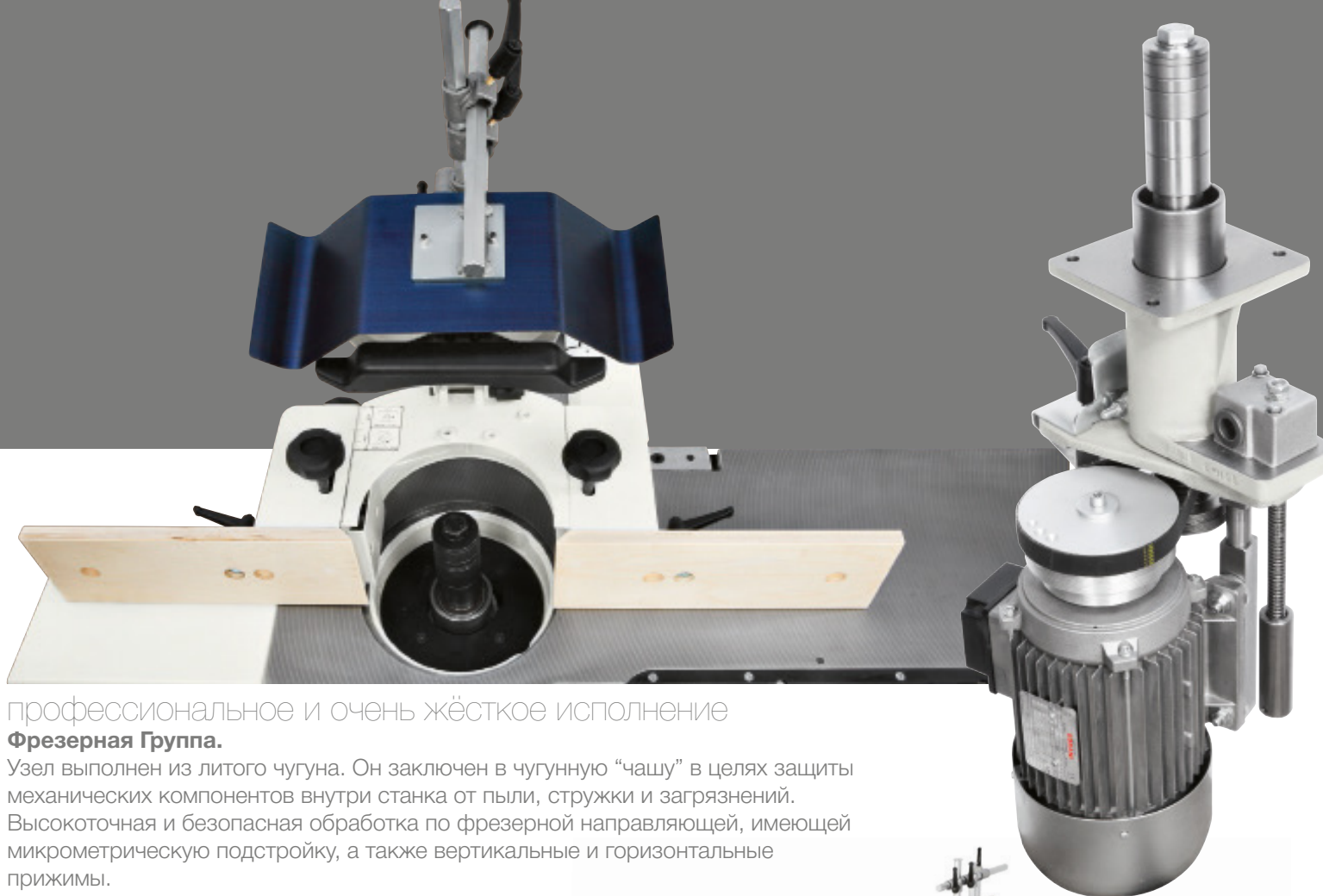
оптимальное строгание  
**Строгальный Ножовой Вал.**  
Строгальная группа в стандартной версии имеет ножовой вал диаметром 72 мм с 3 ножами (доступен также опционный ножовой вал "Tersa" с быстросменными ножами и автоматической регулировкой). В целях получения безупречного результата обработки сила прижатия роликов подачи может регулироваться в зависимости от типа обрабатываемой древесины. Ролик (A) подачи на рейсмусовый стол имеет спиральную насечку для обеспечения мощной и непрерывной подачи заготовки. Напротив, ролик на выходе (B) из подвергнутой пескоструйной обработке стали поддерживает должное качество конечной обработки.



абсолютная жёсткость  
**Фуговальная Линейка.**  
Очень высокая жёсткость фуговальных линейек из экструдированного алюминия для станков fs 30c и fs 41c, линейки имеют длину 1300 и 1670 мм соответственно.

исключительно высокая  
доступность  
**Раскрытие Фуговальных Столов.**  
Комфортабельное строгание: при переходе от фуговальной к рейсмусовой обработке фуговальные столы одновременно раскрываются внутрь станка на угол 90°. Заготовка максимальной рабочей высотой 230 мм может обрабатываться на рейсмусовой группе. Новая конструкция конвейера отвода стружки защищает ножовой вал и специально разработана для безопасности и эффективности системы.





профессиональное и очень жёсткое исполнение

### **Фрезерная Группа.**

Узел выполнен из литого чугуна. Он заключен в чугунную “чашу” в целях защиты механических компонентов внутри станка от пыли, стружки и загрязнений. Высокоточная и безопасная обработка по фрезерной направляющей, имеющей микрометрическую подстройку, а также вертикальные и горизонтальные прижимы.



По отдельному запросу возможна поставка шпинделя, наклоняемого на угол 45° внутрь станка (только для станков st 3с и tw 45с ).

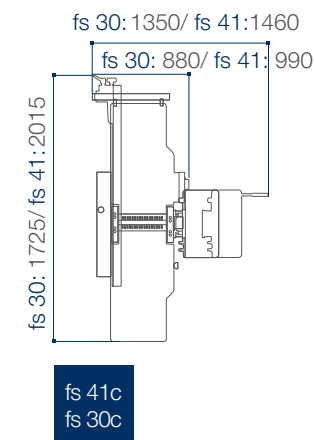
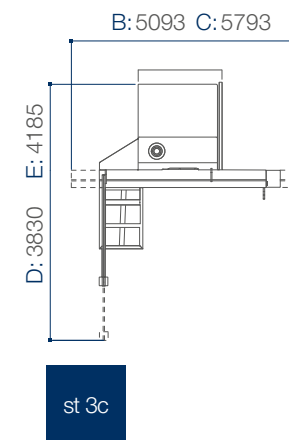
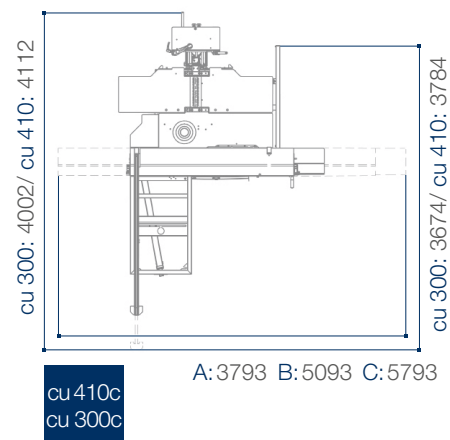
персонализируемо под любые запросы

### **Удлиннения рабочего стола и выдвижной суппорт.**

На станке t 45с удлиннения рабочего стола на выходе и входе, а также телескопический фронтальный суппорт с роликами поддержки (опции) делают более простой обработку заготовок больших размеров. Подвижная алюминиевая каретка 270 мм на станке tw 45с имеет суппорт большего размера, что очень полезно при шипорезной обработке. Высокоточная обработка заготовок больших размеров с помощью поддерживающего суппорта (опция) с телескопической линейкой.



# classic размеры и технические данные



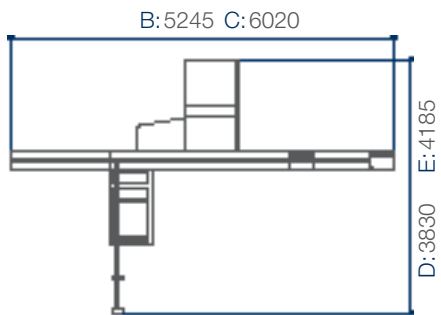
- A с кареткой 1600 мм  
B с кареткой 2250 мм  
C с кареткой 2600 мм  
D с шириной распила 900 мм\*  
E с шириной распила 1270 мм\*

\*по параллельной линейке

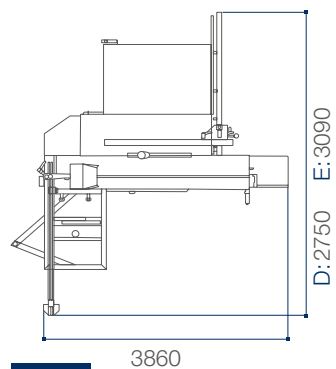
		cu 410c	cu 300c
■ строгальный узел			
Рабочая ширина	мм	410	300
Диаметр ножевого вала (мм)/кол. стандартных ножей	мм/шт	72 / 3	72 / 3
Размеры стандартных ножей	мм	410 x 30 x 3	300 x 30 x 3
Максимальный съём за проход	мм	4	4
Общая длина фуговальных столов	мм	1800	1510
Размеры рейсмусового стола	мм	410 x 605	300 x 585
Скорость подачи на рейсмусовом столе	м/мин	7	7
Мин. ÷ макс. рабочая высота рейсмусового стола	мм	3 ÷ 230	3 ÷ 230
■ пильный узел			
Размеры стола круглопильно-фрезерного станка	мм	1115 x 335	1115 x 335
Наклон пильного диска		90° ÷ 45°	90° ÷ 45°
Макс. диаметр пильного диска при установленной подрезной пиле	мм	315	315
Макс. вылет основной пилы над рабочим столом под углом 90°/45°	мм	100 / 79	100 / 79
Ход алюминиевой каретки	мм	1660 ÷ 2660	1660 ÷ 2660
■ Ширина по линейке параллельных резов	мм	900	820
■ фрезерный узел			
Максимальная полезная длина шпинделя	мм	100	100
Скорости вращения шпинделя (при 50 Гц)	об/мин	3500 / 7000 / 10.000	3500 / 7000 / 10.000
Максимальный диаметр фрез при профилировании	мм	210	210
Максимальный диаметр фрез, опускаемых под рабочий стол под углом 90°	мм	180	180
■ Максимальный диаметр фрез при шипорезной обработке	мм	275	275
другие технические характеристики			
Мощность трёхфазных двигателей 4 кВт (5,5 л. с.) при 50 Гц - 4,8 кВт (6,5 л. с.) при 60 Гц	-	-	-
Мощность трёхфазных двигателей 5 кВт (6,6 л. с.) при 50 Гц -- 6 кВт (8 л. с.) при 60 Гц	S	S	S
Мощность однофазных двигателей 2,2 кВт (3 л. с.) при 50 Гц	O	O	O
Мощность однофазных двигателей S1 3,6 кВт (4,8 л. с.) при 60 Гц	O	O	O
Диаметр патрубков аспирации	мм	120	120

S Стандарт  
O Опция

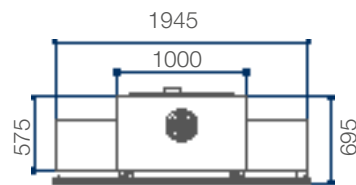




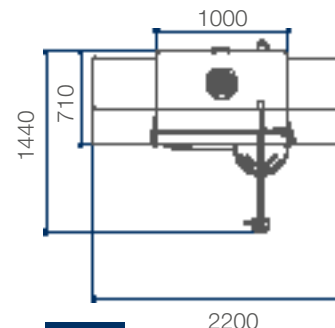
sc 3c



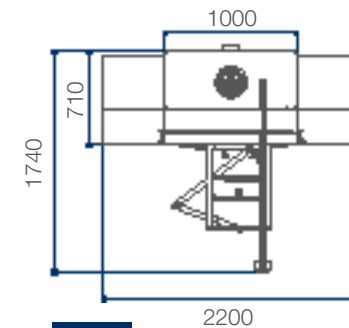
sc 2c



t 45c



tw 45c



tw 45c

с поддерживающей  
рамой

st 3c	fs 41c	fs 30c	sc 3c	sc 2c	tw 45c	t 45c
-	410	300	-	-	-	-
-	72 / 3	72 / 3	-	-	-	-
-	410 x 30 x 3	300 x 30 x 3	-	-	-	-
-	4	4	-	-	-	-
-	1800	1510	-	-	-	-
-	410 x 605	300 x 585	-	-	-	-
-	7	7	-	-	-	-
-	3 ÷ 230	3 ÷ 230	-	-	-	-
1115 x 430	-	-	840 x 560	1020 x 325	-	-
90° ÷ 45°	-	-	90° ÷ 45°	90° ÷ 45°	-	-
315	-	-	315	315	-	-
100 / 79	-	-	100 / 79	100 / 79	-	-
1660 ÷ 2660	-	-	2310 ÷ 2660	1660	-	-
900 ÷ 1270	-	-	900 ÷ 1270	900 ÷ 1270	-	-
100	-	-	-	-	100	100
3500 / 7000 / 10.000	-	-	-	-	3500 / 7000 / 10.000	3500 / 7000 / 10.000
210	-	-	-	-	210	210
180	-	-	-	-	180	180
275	-	-	-	-	275	-
-	S	S	-	S	-	-
S	O	O	S	O	S	S
O	O	O	O	O	O	O
O	O	O	O	O	O	O
120	120	120	120	120	120	120

# classic ОСНОВНЫЕ ОПЦИОНАЛЬНЫЕ устройства



дополнительный стол на каретке  
Для поддержки панелей больших размеров.



профессиональные направляющие линейки  
Для пильных и фуговальных узлов. Разработаны, чтобы была  
возможность их быстрого удаления, а также чтобы быстро  
переходить от одного типа операции к другому.



верхняя защита пильного узла  
Для полной безопасности при пилении.



цифровой  
индикатор линейки  
параллельных  
резов  
Позволяет производить  
точное позиционирование  
с помощью магнитной  
ленты и датчика.



угловая линейка  
с откидными  
упорами  
Служит для угловых  
резов без перемещений  
большой упорной  
линейки.  
Рекомендуется для  
небольших деталей.



чугунный сверлильно-пазовальный узел  
Сверление отверстий и изготовление пазов производится чрезвычайно легко. Имеется вытяжной патрубок диаметром 120 мм и зажимной патрон инструмента диаметром 16 мм.

Спиральный ножевой вал "Xilent" с 3 рядами ножей  
Обеспечивает исключительно высокое качество строгания. Сниженный шум при обработке создаёт комфортную рабочую среду. Также улучшает вытяжку пыли. Каждый нож имеет 4 режущие кромки, которые могут поворачиваться при затуплении других кромок. Увеличивается срок службы до момента, когда понадобится замена ножевых вставок.



самоцентрирующийся патрон 0-16 мм типа "Wescott"  
Концевые фрезы и сверла могут быстро заменяться без какой-либо настройки.



комплект для обслуживания спирального ножевого вала "Xilent"

Состоит из следующего:

- 1 бутылка с жидкостью для очистки от смол и обезжиривания
- 1 динамометрический ключ
- 2 звёздчатые биты Torx
- 10 сменных ножевых пластин
- 5 винтов
- 1 бронзовая щётка для очистки шпинделя
- 1 стальная щётка для очистки гнезд ножевых пластин



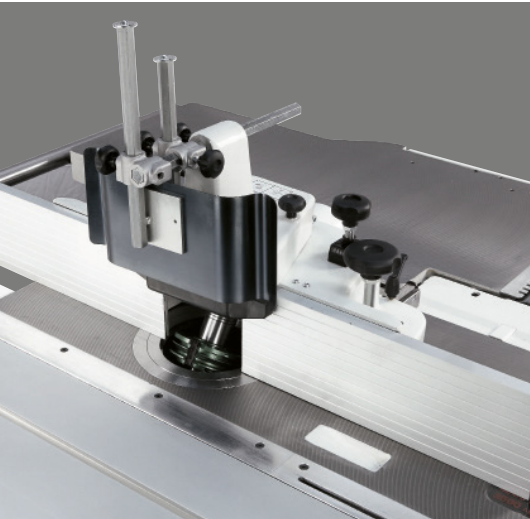
комплект "dado"  
предустановка для использования пазовых фрез (не входящих в комплект поставки) вместо основной пилы.

Ножевой вал "Tersa"

Автоматическая фиксация ножевых полотен центробежной силой обеспечивает безопасную и точную обработку. Система без регулировочных винтов делает замену ножей чрезвычайно быстрой.

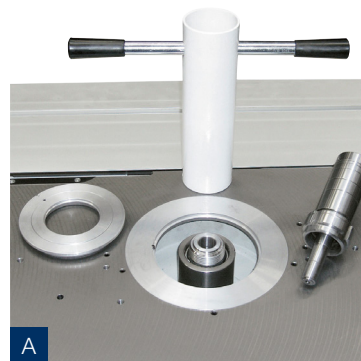






регулировка фрезерной направляющей в трёх направлениях

Ограждение для профильной обработки может быть легко демонтировано или повторно установлено без потери рабочего положения благодаря системе запоминания. Щечки, кроме того, используют систему регулировки с помощью зубчатой рейки и имеют механический индикатор положения. Максимальный размер профилирования достигается при применении фрез диаметром 210 мм.



A



B

заменяемый шпиндель (A)  
Служит для быстрой замены шпинделя. Среди сменных шпинделей имеются и с патроном для концевых фрез. (B)

шипорезный стол и защитный кожух

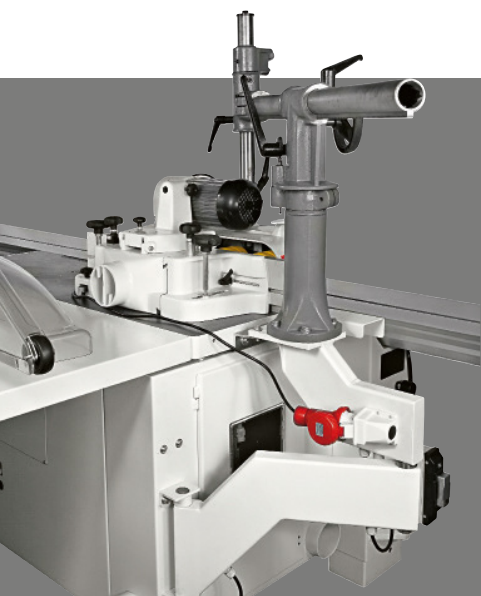
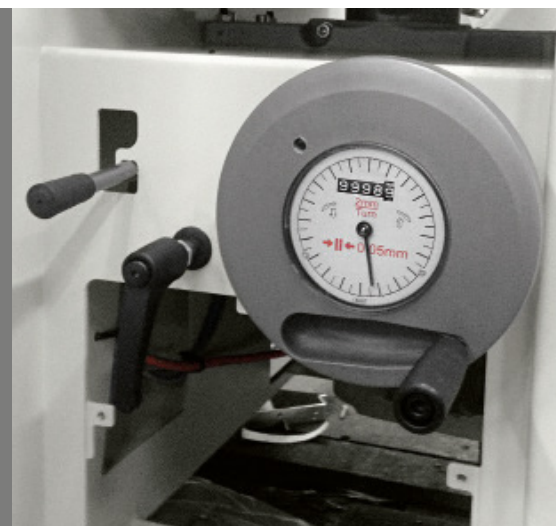
Служит для нарезки шипов фрезерным шпинделем. Состоит из следующего:

- чугунный стол
- ограждение шпинделя для фрез диаметром 275 мм
- патрубок аспирации 120 мм



гравитационный индикатор высоты

Маховик с гравитационным индикатором положения для регулировки рейсмусового стола.



предустановка для подключения и откидной суппорт автоподатчика  
Это решение позволяет полностью отводить автоподатчик, предотвращая столкновение с другими частями станка.



ролики для перемещения станка

# classic

## ОСНОВНЫЕ ОПЦИОНАЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

S Стандарт  
O Опция

	cu 410c	cu 300c	st 3c	fs 41c	fs 30c	sc 3c	sc 2c	tw 45c	t 45c
Угловая линейка с откидными упорами	O	O	O	-	-	O	O	-	-
Цифровой индикатор линейки параллельных резов	-	-	O	-	-	O	O	-	-
Дополнительный стол на каретке	O	O	O	-	-	O	O	-	-
Верхняя защита пильного узла	-	-	O	-	-	O	O	-	-
Профессиональные направляющие линейки	O	O	-	-	-	-	-	-	-
Ножевой вал "Tersa"	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Ножевой вал "Xylent" с 3 спиральными рядами ножей	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Комплект технического обслуживания ножевого вала "Xylent"	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Чугунный сверлильно-пазовальный узел	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Самоцентрирующий патрон 0-16 мм типа "Wescott"	O	O	-	O	O	-	-	-	-
Регулировка фрезерной направляющей в трёх направлениях	-	-	-	-	-	-	-	O	O
Шипорезный стол и защитный кожух	O	O	O	-	-	-	-	O	-
Предустановка для подключения и откидной суппорт автоподатчика	O	O	O	-	-	-	-	O	-
Заменяемый шпиндель	O	O	O	-	-	-	-	O	O
Ролики для перемещения станка	O	O	O	O	O	-	-	-	-
Комплект "Dado"	O	O	-	-	-	O	-	-	-
Гравитационный индикатор высоты	O	O	-	O	O	-	-	-	-

# универсальные комбинированные станки lab 300p

		lab 300p
Полезная ширина фуганка/рейсмуса	мм	300
Общая длина фуговальных столов	мм	1300
Макс. диаметр основной пилы при установленной подрезной пиле	мм	315
Ход алюминиевой каретки	мм	1660
Максимальная длина фрезерного шпинделя	мм	100
Трёхфазные двигатели мощностью, начиная с	кВт/Гц	4 (4,8) / 50 (60)
См. полную техническую спецификацию на странице 79		





**Пильная Группа**  
наилучшее качество  
распила



**Фрезерная Группа**  
наивысшие  
характеристики



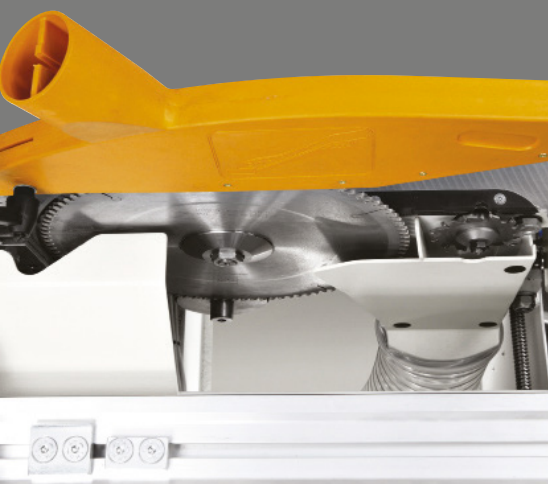
**Подъём  
Фуговальных Столов**  
наивысшая  
эффективность

Когда-то были просто комбинированные станки, а теперь Minimax задаёт самые современные технологические стандарты точности, надёжности и безопасности.

# lab300p рабочие группы

## наивысшая эффективность Подъём Фуговальных Столов.

При переходе от фуговальной к рейсмусовой обработке фуговальные столы раскрываются внутрь станка на угол 90°, облегчая рейсмусную обработку. Заготовка максимальной рабочей высотой 220 мм может обрабатываться на рейсмусовой группе. Новая конструкция патрубка отвода стружки защищает ножевой вал и специально разработана для увеличения безопасности и эффективности системы.



## наивысшие характеристики Фрезерная обработка.

Группа (A) имеет шпиндель полезной рабочей длиной 100 мм. Инструмент максимальным диаметром 180 мм может убираться под рабочий стол. Для придания станку максимальной безопасности и увеличения его гибкости защитный кожух фрезерной группы (B) поставляется уже в стандартной конфигурации.

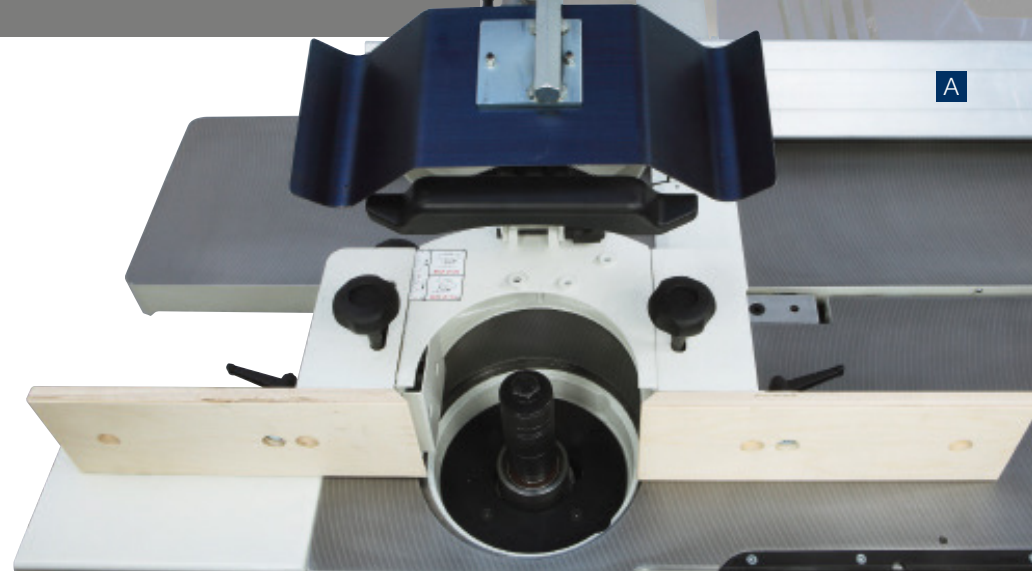


## наилучшее качество распила

### Пильная Группа.

Новая пильная группа с основной пилой максимальным диаметром 315 мм при установленной подрезной пиле. Новая подрезная группа может поставляться по отдельному запросу и регулироваться с внешней стороны станка.

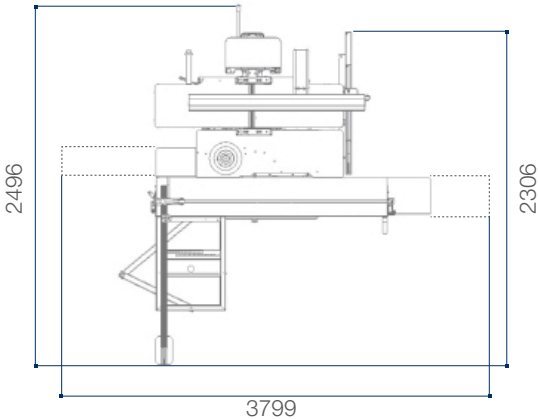
Простой и точный распил стал возможен благодаря надежной и стабильной поддержке заготовок даже больших размеров при помощи алюминиевой подвижной каретки шириной 270 мм



# lab 300p

## размеры и технические данные

S Стандарт  
O Опция



	lab 300p	
■ фуговально-рейсмусовая группа		
Ширина обработки,		300
Диаметр ножевого вала (мм) / кол-во стандартных ножей	мм/шт	72 / 3
Размеры стандартных ножей	мм	300 x 30 x 3
Максимальный съём за проход	мм	3
Общая длина фуговальных столов	мм	1300
Размеры рейсмусового стола	мм	300 x 450
Скорость подачи при рейсмусовой обработке	м/мин	7
Мин. ÷ макс. рабочая высота рейсмуса	мм	3 ÷ 220
■ Пильный узел		
Размеры чугунного круглопильно-фрезерного стола	мм	1020 x 325
Наклон пильного диска 90° ÷ 45°		90° ÷ 45°
Макс. диаметр основной пилы при установленной подрезной пиле	мм	315
Макс. вылет диска основной пилы над рабочим столом при 90°/45°	мм	100 / 79
Ход алюминиевой каретки	мм	1660
Ширина по линейке параллельных резов	мм	800
■ Фрезерный узел		
Максимальная полезная длина шпинделя	мм	100
Скорость вращения фрезерного шпинделя (при 50 Гц)	об/мин	3500 / 7000 / 10.000
Максимальный диаметр фрез при профилировании	мм	210
Максимальный диаметр фрез, опускаемых под стол при 90°	мм	180
Максимальный диаметр фрез при шипорезании	мм	275
■ другие технические характеристики		
Трёхфазные двигатели 4 кВт (5,5 л. с.) при 50 Гц - 4,8 кВт (6,5 л. с.) при 60 Гц		S
Однофазные двигатели 2,2 кВт (3 л. с.) при 50 Гц		O
Однофазные двигатели S1 3,6 кВт (4,8 л. с.) при 60 Гц		O
Диаметр патрубков аспирации	мм	120



# lab 300p

## ОСНОВНЫЕ ОПЦИОННЫЕ УСТРОЙСТВА

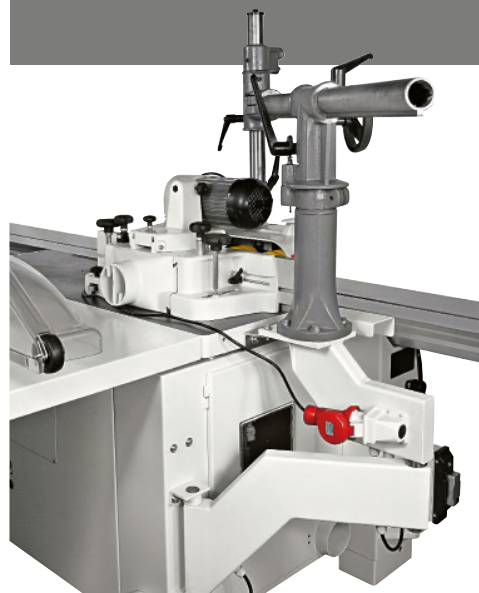
### шипорезный стол и защитный кожух

Служит для нарезки шипов  
фрезерным шпинделем. Состоит  
из следующего:

- чугунный стол
- ограждение шпинделя для  
фрез диаметром 275 мм
- патрубок аспирации 120 мм



угловая линейка с откидными упорами  
Служит для угловых резов без перемещений большой упорной  
линейки. Рекомендуется для небольших деталей



### предустановка для подключения и откидной суппорт автоподатчика

Это решение позволяет  
полностью отводить автоподатчик,  
предотвращая столкновение  
с другими частями станка.



дополнительный стол на каретке  
Для поддержки панелей больших размеров.



### профессиональные направляющие линейки

Для пильных и фуговальных  
узлов. Разработаны, чтобы  
была возможность их  
быстрого удаления, а также  
чтобы быстро переходить  
от одного типа операции  
к другому.

## Ножевой вал "Tersa"

Автоматическая фиксация  
ножевых полотен центробежной  
силой обеспечивает безопасную  
и точную обработку.

Система без  
регулирующих  
винтов делает  
замену ножей  
чрезвычайно  
быстрой.



## чугунный сверлильно- пазовальный узел

Сверление отверстий  
и изготовление пазов  
производится чрезвычайно  
легко. Имеется вытяжной  
патрубок диаметром 120 мм и  
зажимной патрон инструмента  
диаметром 16 мм.



## Спиральный ножевой вал "Xilent" с 3 рядами ножей

Обеспечивает исключительно высокое  
качество строгания.  
Сниженный шум при обработке создаёт  
комфортную рабочую среду. Также  
улучшает вытяжку пыли. Каждый нож  
имеет 4 режущие кромки, которые могут  
поворачиваться при затуплении других  
кромки. Увеличивается срок службы  
до момента, когда понадобится замена  
ножевых вставок.

## самоцентрирующийся патрон 0-16 мм типа "Wescott"

Концевые фрезы и сверла могут  
быстро заменяться без какой-либо  
настройки.



## ролики для перемещения станка



## комплект для обслуживания спирального ножевого вала "Xilent"

Состоит из следующего:

- 1 бутылка с жидкостью для очистки от смол и обезжиривания
- 1 динамометрический ключ
- 2 звёздчатые биты Torx
- 10 сменных ножевых пластин
- 5 винтов
- 1 бронзовая щётка для очистки шпинделя
- 1 стальная щётка для очистки гнезд ножевых пластин

## гравитационный индикатор высоты

Маховик с гравитационным индикатором  
положения для регулировки  
рейсмусового стола.





## СЛУЖБА ПОСТАВКИ

# ОПЕРАТИВНАЯ И КВАЛИФИЦИРОВАННАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА С ПОМОЩЬЮ СЕТИ ТЕХНИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ, НАСЧИТЫВАЮЩЕЙ 1000 ТЕХНИКОВ И 36,000 ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ В АССОРТИМЕНТЕ.

ВЫСОКАЯ КВАЛИФИКАЦИЯ ТЕХНИКОВ, ЭФФЕКТИВНЫЙ МЕНЕДЖМЕНТ И 6 ФИЛИАЛОВ ПО ПОСТАВКЕ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ПО ВСЕМУ МИРУ ГАРАНТИРУЮТ ОПЕРАТИВНУЮ, НАДЁЖНУЮ И ЭФФЕКТИВНУЮ ТЕХНИЧЕСКУЮ ПОДДЕРЖКУ.

SCM располагает сервисной службой, занятой поставкой запасных частей с целью обеспечить постоянно высокие характеристики ваших производственных систем и спокойствие вашего бизнеса.

### ПОЛНАЯ ГАММА ПОСТПРОДАЖНОГО СЕРВИСА

- монтаж и пусконаладка станков, линий и систем
- программы специализированного обучения
- телефонная поддержка для сокращения времени и экономических потерь при неработающем оборудовании
- программы профилактического технического обслуживания для обеспечения долговечности и постоянства характеристик оборудования
- полное обновление станочного парка и систем для увеличения добавочной стоимости инвестиций
- поддержка клиента в обновлении станков и систем на основании производственных требований



## ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Группа SCM насчитывает 140 специалистов по запасным частям во всём мире, готовых отреагировать на любой запрос запасных частей путём организации их поставки в реальном времени.



### 36,000 ТОВАРНЫХ КОДОВ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Наш ассортимент запасных частей стоимостью 12 миллионов евро обеспечивает их поставку для любого станка



### ЗАПЧАСТИ В НАЛИЧИИ

Более 90% полученных заказов отправляются в тот же день благодаря огромному ассортименту в нашем распоряжении.



### ГАРАНТИРОВАННАЯ ПОСТАВКА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Мы гарантируем поставку даже самых редких запчастей, и 3,5 миллиона евро инвестированы в критически необходимые запасные части.



### 6 ОТДЕЛЕНИЙ В РАЗНЫХ ЧАСТЯХ СВЕТА

Отделения поставки запчастей находятся в Римини, Сингапуре, Шэньчжэне, Москве, Атланте и Сан-Бенту-ду-Сул



### 500 ОТГРУЗОК В СУТКИ





# 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



ЭЛЕКТРОЦИТОВОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО  
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ



ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД



is more



Scm Group SPA  
юридический адрес:  
via Emilia, 77  
47921 Rimini, Italia  
Тел. +39 0541 700111  
Факс.+39 0541 700232  
служба продаж:  
Via Casale, 450  
47826 Villa Verucchio, Rimini, Италия  
Тел. +39 0541 674111  
Факс.+39 0541 674274  
[scm@scmgroupp.com](mailto:scm@scmgroupp.com)  
[www.scmwood.com](http://www.scmwood.com)

Scm Industria Spa  
Профессиональное Оборудование  
via Valdicella, 7  
47892 Gualdicciolo,  
Республика Сан-Марино  
[scm@scmgroupp.com](mailto:scm@scmgroupp.com)  
отдел продаж. Италия:  
Тел. +378 0549 876911  
Факс+378 0549 999604  
отдел зарубежных продаж:  
Тел. +39 0541 674111  
Факс +39 0541 674274  
[www.scmwood.com](http://www.scmwood.com)

Мощность двигателей в данном каталоге приведена в режиме S6, если иное не указано в явном виде. В данном каталоге оборудование показано в конфигурации по нормативам ЕС и с опциями. Компания-производитель оставляет за собой право вносить изменения в технические спецификации без предварительного уведомления, гарантируя, что указанные изменения не повлияют на безопасность в соответствии с нормативами ЕС.

ред. 01  
01/2018

Komma  
Mic Studio







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



00L0593173E