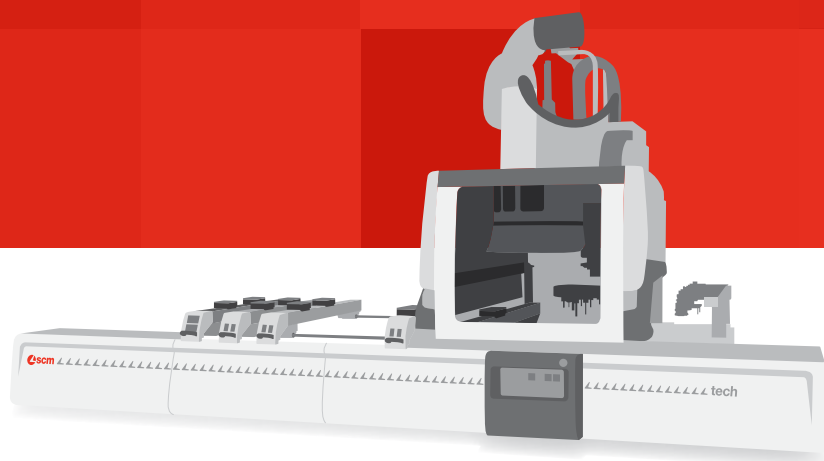




tech

centra obróbcze ze stołem belkowym.



tech z5

tech z5

centrum obróbcze ze stołem belkowym.

- 5 osi
- “Prisma 5” elastyczność w użytkowaniu
- “PRO-SPEED”

tech z2

tech z2

centrum obróbcze ze stołem belkowym.

- 3-4 osi
- dostosowanie do potrzeb i elastyczność
- “PRO-SPEED”

tech z1

tech z1

centrum obróbcze ze stołem belkowym.

- 3-4 osi
- łatwy w obsłudze
- “PRO-SPACE”



TECH Z5
strona 04

TECH Z2
strona 06

TECH Z1 PRO
strona 08

PRATIX Z5

PRATIX Z2





PRATIX Z1

PRATIX S

CYFLEX F900 PRO

CYFLEX H810 PRO

TOP PLUS

MULTITECH PLUS

STARTECH



 cyflex

 wiertarki półautomatyczne

tech z5

Największa uniwersalność wśród maszyn 5 osiowych.

Idealne rozwiązanie w obróbce elementów płytowych oraz szeroko gama wyposażenia w urządzenia do obróbki drewna litego.
Oszczędność czasu i zasobów ludzkich dzięki możliwości integracji z Netline.



5-OSIOWE CNC ZE STOŁEM BELKOWYM		TECH Z5	
		Z5-3I	Z5-52
Osie			
Pole robocze X-Y-Z	mm	3050 - 1550 - 160	5200 - 1550 - 160
Szerokość elementu wzdłuż osi Y	mm	1550	1550
Długość elementu przy pracy wahadłowej	mm	1390	2460
Prędkość wektorowa X-Y axes (opcja)	m/min	83	83
Głowica wiertarska			
Pionowe wrzeciono	max ilość obr/min	18 (10X / 4+4Y) - 8000	18 (10X / 4+4Y) - 8000
Poziome wrzeciono	max ilość obr/min	8 (4X / 4Y) - 8000	8 (4X / 4Y) - 8000
Zintegrowana piłka w osi X	Ø mm - obr/min	125 - 10000	125 - 10000
Elektrowrzeciono			
Standardowa moc (S6)	kW (Hp)	12 (16,5)	12 (16,5)
Prędkość obrotowa	obr/min	24000	24000
Magazynek narzędziowy podręczny / listwowy	miejsca	16 / 10	16 / 10
Parametry techniczne			
Zapotrzebowanie na powietrze / prędkość	m³/h - m/s	5300 / 30	5300 / 30
Średnica króćca odciążu	mm	250	250
Waga maszyny (standardowe wyposażenie)	kg	3150	3350



<http://goo.gl/BFKtv>

tech z2

Elastyczność i wydajność.



3-4 OSIOWE CNC ZE STOŁEM BELKOWYM		TECH Z2		
		Z2-27	Z2-3 I	Z2-52
Osie				
Pole robocze X-Y-Z	mm	2700 - 1300 - 160	3050 - 1300 - 160	5200 - 1300 - 160
Szerokość elementu wzdłuż osi Y	mm	1550	1550	1550
Długość elementu przy pracy wahadłowej	mm	1210	1390	2460
Prędkość wektorowa X-Y axes (opcja)	m/min	83	83	83
Głowica wiertarska				
Pionowe wrzeciona	max ilość obr/min	18 (10X / 4+4Y) - 8000	18 (10X / 4+4Y) - 8000	18 (10X / 4+4Y) - 8000
Poziome wrzeciona	max ilość obr/min	8 (4X / 4Y) - 8000	8 (4X / 4Y) - 8000	8 (4X / 4Y) - 8000
Zintegrowana piłka w osi X	Ø mm - obr/min	125 - 10000	125 - 10000	125 - 10000
Elektrowrzeciono				
Standardowa moc (S6)	kW (Hp)	12 (16,5)	12 (16,5)	12 (16,5)
Prędkość obrotowa	obr/min	24000	24000	24000
Magazynek narzędziowy podręczny / listwowy	miejsca	8 / 10	8 / 10	8 / 10
Parametry techniczne				
Zapotrzebowanie na powietrze / prędkość	m ³ /h - m/sec	3400 / 30	3400 / 30	3400 / 30
Średnica króćca odciągu	mm	200	200	200
Waga maszyny (standardowe wyposażenie)	kg	2400	2700	2900

Elastyczna dzięki szerokiej gamie wyposażenia maszyny wraz z opcją Penta.



tech z1

Wysoka wydajność, łatwość użytkowania oraz niewielkie wymiary.



3-4 OSIOWE CNC ZE STOŁEM BELKOWYM		TECH Z1
		ZI PRO 3I
Osie		
Pole robocze X-Y-Z	mm	3050 - 1250 - 180
Szerokość elementu wzdłuż osi Y	mm	1550
Długość elementu przy pracy wahadłowej	mm	1390
Prędkość wektorowa X-Y axes (opcja)	m/min	35
Głowica wiertarska		
Pionowe wrzeciona	max. Ilość, obr/min	12 (8X / 4Y) - 8000
Poziome wrzeciona	max. Ilość, obr/min	6 (4X / 2Y) - 8000
Zintegrowana piłka w osi X	Ø mm - obr/min	125 - 10000
Elektrowrzeciono		
Standardowa moc (S6)	kW (Hp)	9,5 (13)
Prędkość obrotowa	obr/min	24000
Magazynek narzędziowy podręczny / listwowy	miejsca	4 / 10
Parametry techniczne		
Vacuum pump integrated in the base (optional)	m³/h	90 (250)
Zapotrzebowanie na powietrze / prędkość	m³/h - m/s	5300 (+ 1200) / 30
Średnica króćca odciągu	mm	250 + 120
Waga maszyny (standardowe wyposażenie)	kg	2400

Idealne rozwiązanie do produkcji mebli płytowych i elementów wykończenia wnętrz. Dedykowana dla zakładów o wysokiej elastyczności produkcyjnej.



tech

Zalety technologiczne.



toptech

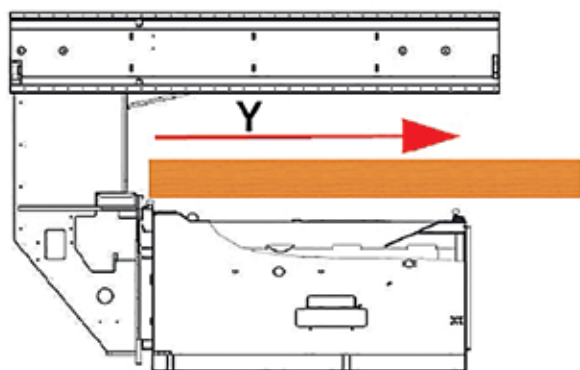
“BUMPERY”: PERFEKCYJNA KOMBINACJA PRODUKTYWNOŚCI I BEZPIECZEŃSTWA.

System bezpieczeństwa “Bumper” jest jedynym który może wykorzystać zalety maszyn cnc, bez zbędnych mat i wielu ograniczeń:

- maksymalna produktywność
- łatwe w użyciu, intuicyjne
- bardziej kompaktowe wymiary
- gwarancja bezpieczeństwa



<http://goo.gl/fBp9q>



toptech

OTWARTA STRUKTURA: WIĘCEJ ZASTOSOWAŃ

Budowa, która pozwala na załadunek elementów w osi “Y” szerszych niż pole obróbcze maszyny.



<http://goo.gl/BFKty>



“NETLINE”: AUTOMATYCZNE POWIĄZANIE PRODUKCJI.

Automatyczne programowanie piły panelowej, okleiniarki i maszyn cnc. Połączone z komputerowym oprogramowaniem pozwalającym na tworzenie kompletnego projektu **bez udziału operatora** i bez ryzyka błędu.



MECHANICZNE MOCOWANIE PRZYSSAWEK: STABILNE MOCOWANIE.

Najwyższa jakość obróbki jest zagwarantowana przez mocny mechaniczny zacisk, który blokuje przyssawkę w odpowiedniej pozycji, zamiast wykorzystywać podciśnienie. Jest to bezkonkurencyjne rozwiązanie do pracy przy ciężkich elementach i trudnych technologicznie obróbkach. Unikalne ze względu na czystość konsoi podczas prac.

(Scm patent)

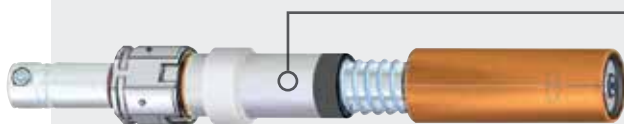
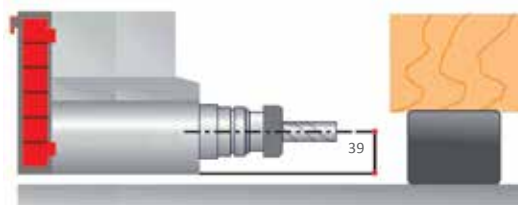


<http://goo.gl/BFKty>

toptech

“PRISMA-5” 5-OSIOWE ELEKTROWRZECIONO: NAJWYŻSZA TECHNOLOGIA DLA OBRÓBK 5-OSIOWEJ.

Zmniejszony czas obsługi maszyny, maksymalna elastyczność i optymalne wykończenie powierzchni dzięki technologii BEL.TECH. Technologia polega na przekazaniu mocy poprzez pas transmisyjny, który redukuje wibrację przekazywane z narzędzia do elektrowrzeciona (system ten zapożyczona z maszyn do obróbki metalu). Dzięki kompaktowej strukturze **wykorzystuje mniej miejsca** do wykonania operacji. Mechaniczna blokada 5 osi pozwala na odciążenie elektrowrzeciona podczas prostych operacji. *tech z5*



toptech

GŁOWICA WIERTARSKA: BEZ ZBĘDNYCH PRZESTOJÓW.

Nowoczesne wrzeciona wykonane w technologii RO.AX najbardziej efektywne na rynku (bicie osiowe uchwytu jest zerowe!), z prędkością obrotową do 8000 obr/min. Umożliwiają konfigurację głowic wiertarskich od 7 do 50 niezależnych wrzecion dla wymagających klientów.

tech

Zalety technologiczne.



“AUTOSSET”: AUTOMATYCZNE POZYCJONOWANIE BELEK I SSAWEK.

Najbardziej praktyczny i ekonomiczny system który używając specjalnego chwytaka pozycjonuje belki i przyssawki. W czasie pracy operatora na jednym polu maszyna ustawia wszystko niezależnie i bez konieczności nadzoru nad tą operacją (bez lasera, miarek, czy LED-ów ...). (opcja)

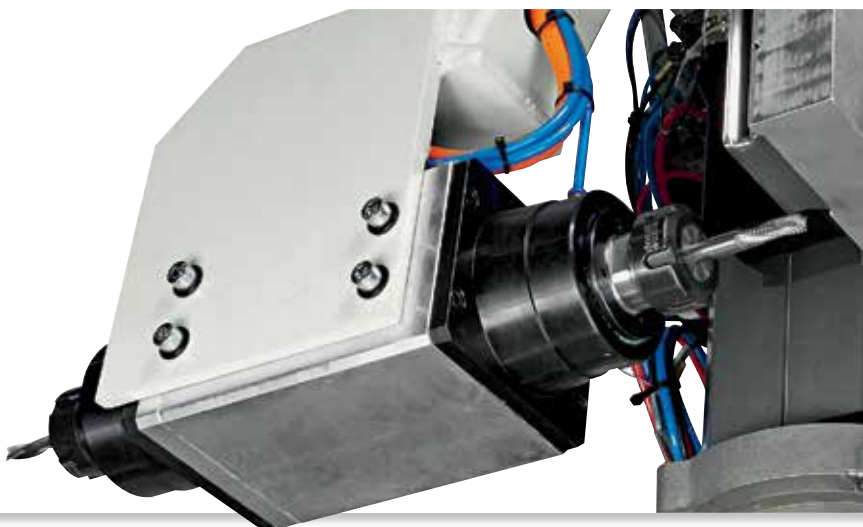


<http://goo.gl/fBp9q>

POZIOME ELEKTROWRZECIONO: MOC I PRZYŚPIESZENIE PRACY.

Bezpośrednie proste wyjście mocy wrzeciona bez przekładni i kół zębatych, gwarantuje sztywność, pozwala na **szybką i ciężką obróbkę**, bez zmartwień i uszkodzenia agregatów i narzędzi.

tech z2



AGREGAT “PENTA” 4,5 OSI: ELASTYCZNOŚĆ W NISKICH KOSZTACH.

“Penta” pozwala na korzystanie na maszynie 4-osiowej z części zalet maszyny 5-osiowej.

tech z2



<http://goo.gl/BFKty>



**“TECPAD”PILOT: ŁATWE W UŻYTKOWANIU
STEROWANIE DOTYKOWE.**

“Tecpad” pilot z 7” kolorowym, dotykowym wyświetlaczem LCD pozwala operatorowi na **intuicyjne zarządzanie maszyną**. Sterowanie zawsze bliskie operatorowi i maszynie. (opcja)

**SYSTEM ZABEZPIECZEŃ
“PROSPACE”: BEZPIECZEŃSTWO NA
MAŁEJ POWIERZCHNI.**

Idealne dla małych pomieszczeń,
wyróżnia się poprzez:

- brak obszernych powierzchniowo zabezpieczeń
 - zabezpieczenia zamontowane bezpośrednio na maszynie
 - wolny dostęp z każdej strony maszyny
- tech z1 pro*



**SYSTEM ZABEZPIECZEŃ “PRO-SPEED”:
NAJLEPSZY KOMPROMIS POMIĘDZY PRĘDKOŚCIĄ A
KOMPAKTOWOŚCIĄ.**

Prędkość w osi X do **70 m/min** dzięki nowemu systemowi **“photo bumpers”**, które redukują wymiary maszyny zapewniając maksymalne bezpieczeństwo i łatwość obsługi.

tech z5, tech z2



tech

Agregaty frezarsko-wiertarskie.



Dedykowane grupy operacyjne tech Z5:

- głowica wiertarska
- "Prisma 5" 5 osiowe elektrowrzeciono, 12 kW - 16,5KM chłodzone cieczą



Unikalna grupy robocze tech Z2:

- głowica wiertarska
- 12 kW elektrowrzeciono
- 5 kW elektrowrzeciono poziome (C, D wersja)
- interpolowana 4 oś (C wersja)



Grupy robocze tech z1:

- głowica wiertarska
- 6,6 kW elektrowrzeciono (A wersja)
- 9,5 kW elektrowrzeciono (B, C wersje)



TR10 liniowy magazyn narzędzi

Na narzędzia na korpusie maszyny, umożliwia przechowywanie narzędzi o dużej średnicy.

R16 karuzelowy magazyn narzędzi



Zamocowany na ramieniu maszyny przy elektrowrzecionie. Redukuje czas zmiany narzędzi, pozwala przechowywać narzędzia o dużej średnicy.
tech z5



R8 karuzelowy magazyn narzędzi

Szybka zmiana narzędzi dzięki zamocowaniu na jeżdżącym ramieniu maszyny.
tech z2

R4 ruchomy magazyn narzędzi

Pneumatycznie przestawiany na jeżdżącym ramieniu maszyny. Idealne wyposażenie przy pracy wahadłowej.
tech z1 pro



tech

Głowice wiertarskie.

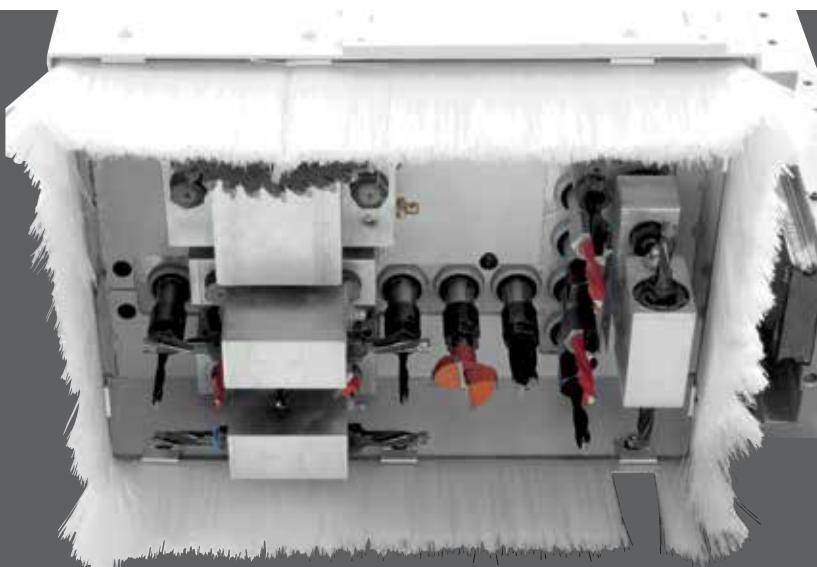


F12L

Głowica wiertarska z 8 pionowymi i 4 poziomymi wrzecionami.

Piłka w kierunku X (maksymalna średnica 125 mm).

tech z1 pro (A version)



F18L

Głowica wiertarska z 12 pionowymi i 6 poziomymi wrzecionami.

Piłka w kierunku X (maksymalna średnica 125 mm).

tech z1 pro (B, C version)



Głowica wiertarska z 18 pionowymi i 8 poziomymi wrzecionami.

Piłka w kierunku X (125 mm maksymalna średnica).

tech z5, tech z2

F26L

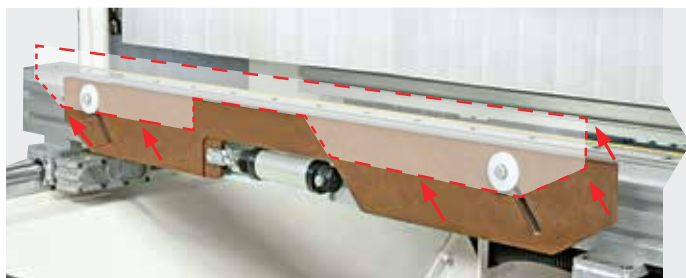


STÓŁ BELKOWY TVN.

System z podciśnieniem w belkach i pneumatycznym blokowaniem KONSOL. Przyssawki (145x145mm) z automatyczną blokadą mechaniczną zostały powiększone dzięki czemu **trzymanie elementu zwiększyło się o 30 %**. Dzięki zintegrowaniu z belką ssawki są bardziej precyzyjne i stabilne, oferują **nieograniczone możliwości konfiguracji**. (Scm patent)

PNEUMATYCZNE ZACISKI: WYDAJNOŚĆ I ELASTYCZNOŚĆ

Wysoki skok zacisku umożliwia zablokowanie przedmiotu obrabianego **bez konieczności regulacji**. Zapewnia optymalne trzymanie przedmiotu nawet w najtrudniejszych warunkach. Pneumatyczne pozycjonowanie chwytaków jest **łatwe i szybkie**.
tech z5, tech z2



POMOC PRZY ZAŁADUNKU

Ułatwia pozycjonowanie dużych elementów na powierzchni roboczej. Istnieje możliwość konfiguracji belki do odpowiedniej wysokości, aby umożliwić korzystanie z chwytaków pneumatycznych.



Odciąg korpusu

Wyjście odciągu poniżej konsoli pozwala utrzymywać maszynę w czystości.



Transporter odpadów

Łatwiejsze odprowadzanie odpadów z produkcji.



Drugi centralny rząd ograniczników.

Precyzyjne wiercenie wielu elementów bez przesunięć

tech

Inne wyposażenie.



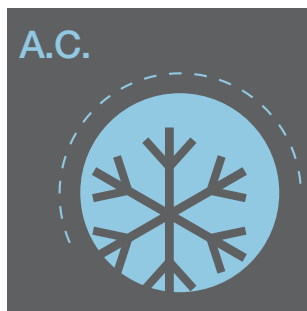
Automatyczne centralne smarowanie
(opcja tech z1 pro A, B wersja).



Telesolve
teleserwis czyli moduł do połączenia maszyny ze zdalnym serwisem. SCM może zdiagnozować problem zanim przyjedzie serwisant.



Zwiększenie wydajności pompy
do 250 m³/godz. 50 Hz (opcja).



Szafa elektryczna z klimatyzacją
utrzymującą stałą temperaturę około 18°C. (opcja)



Laser
pozycjonujący zarządzany przez oprogramowanie optymalizujące pozwalające na prawidłowe pozycjonowanie belek i ssawek (opcja).



Szeroki wybór ssawek i chwytaków dla stołów TVN i TV

- Dostępne różne rozmiary ssawek
- Poziome i pionowe chwytaki
- Mocowanie wąskich elementów (palce)
- Pozycjonowanie płyty z przestającą okleiną



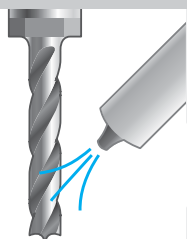
MNIEJSZE ZUŻYCIE PRĄDU = MNIEJSZE KOSZTY = WIĘKSZA KONKURENCYJNOŚĆ
SavEnergy pozwala na zużycie energii tylko kiedy jest wymagana i naprawdę niezbędna. Maszyna jest automatycznie wprowadzana w stan uśpienia podczas przerw w obróbce (opcja) 20% oszczędności w skali roku.



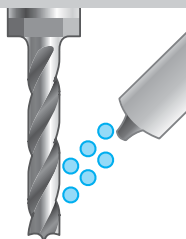
Olbrzymie możliwości adaptacji

z głowicami kątowymi z 1, 2 i 4 wyjściami mocowane na uchwycie HSK. Pozwalają na kątowe frezowanie, wiercenie czopowanie bez mechanicznego wymieniania narzędzi.
tech z2, tech z1 pro

URZĄDZENIA DO OKREŚLONYCH ZASTOSOWAŃ



Dmuchawa powietrza na elektrowrzeciono do zastosowań ogólnych. *standard tech z1 pro* opcjonalne dla tech, tech z2 z5



Dmuchawa z jonizowanym powietrzem jest korzystna w sytuacji kiedy należy wyeliminować ładunki elektrostatyczne podczas obróbki materiału. Ułatwia odsysanie odpadów po skrawaniu które nie przyczepiają się do obudowy. (Wskazane dla materiałów z tworzyw sztucznych).

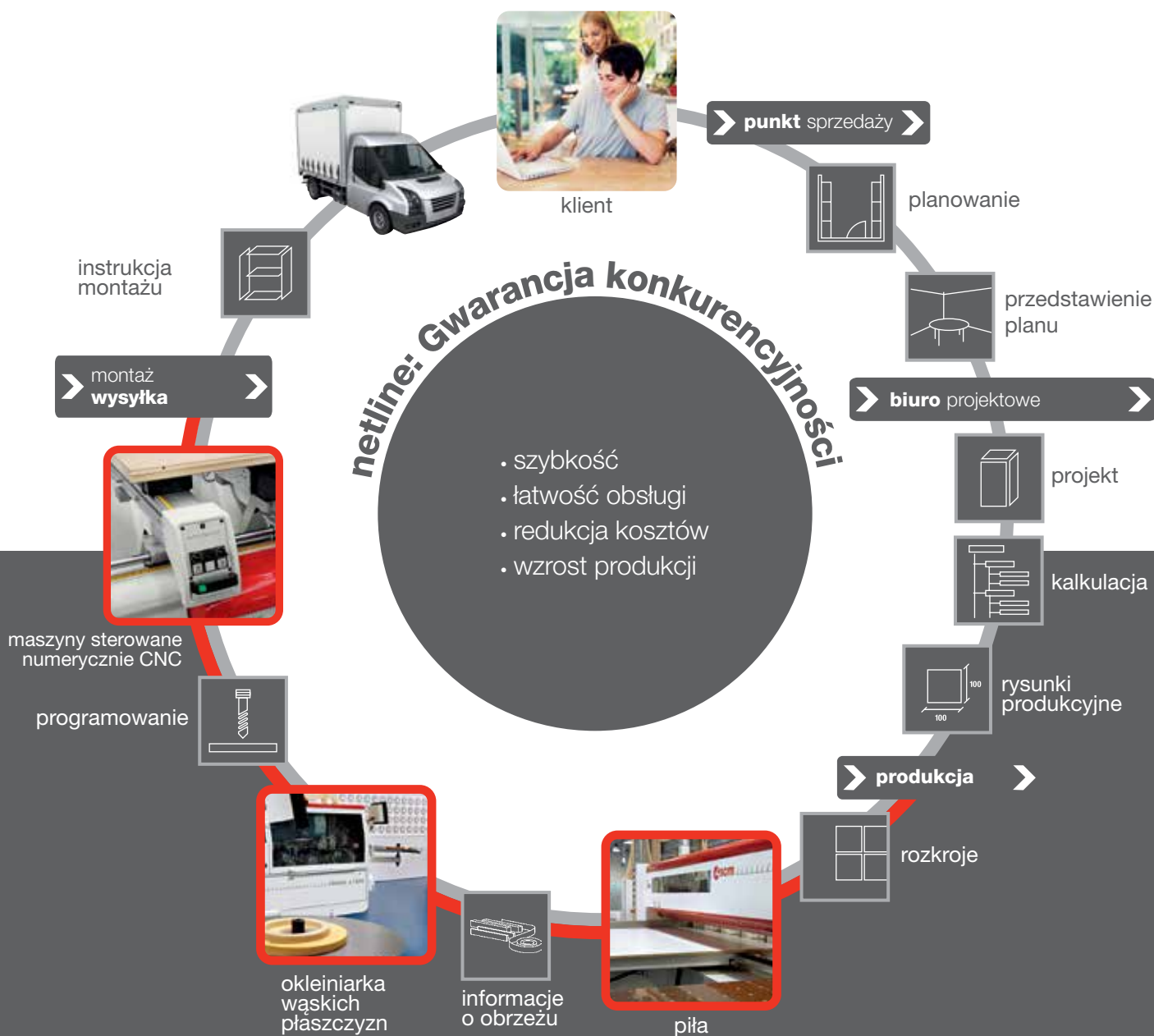


Dmuchawa aplikująca niewielką ilość oleju w celu smarowania i chłodzenia narzędzi. Główne zastosowanie przy materiałach kompozytowych



Ochrona przewodnic XY
Dzięki dedykowanemu systemowi czyszczenia i ochrony umożliwia obróbkę materiałów, które podczas pracy wytwarzają specyficzny odpad (urządzenia to jest obowiązkowe dla materiałów takich jak płyty gipsowo-kartonowej).





netline: Zalety zintegrowanego przetwarzania informacji

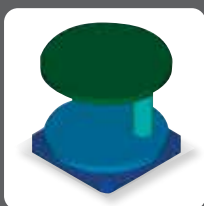
- **bardzo szybka realizacja zlecenia:** czas produkcji zredukowany do minimum.
- **łatwość obsługi:** nie wymaga wykwalifikowanych operatorów
- **redukcja kosztów:** kilka minut od projektu do produkcji
- **zwiększona wydajność:** zintegrowane oprogramowanie redukuje czas ustawień maszyn poprzez błyskawiczny i automatyczny przekaz informacji pomiędzy ogniwami.



<http://goo.gl/fBp9q>

xilog maestro: simply-pro

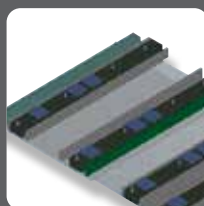
- łatwy
- intuicyjny
- natychmiastowy



3D graficzne
ustawianie



biblioteka



ustawiane stoły



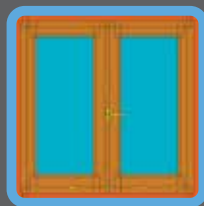
maestro ProView



maestro Nesting



maestro Cabinet



maestro WD



maestro 3D

xilog maestro z scmgroup: zalety posiadania prostego i intuicyjnego oprogramowania

- łatwe projektowanie elementów 3D dzięki modułom:



maestro cabinet (do produkcji mebli),

maestro nesting (do produkcji i wycinania rozmaitych kształtów prosto i krzywoliniowych),

maestro wd (do produkcji w stolarki otworowej)

- intuicyjne programowanie dzięki czytelnym i zrozumiałym ikonom
- szybkie ustawianie przyssawek dzięki grafice 3D

▼ idealne ustawienie dla:	▼ tech z5	▼ tech z2
"A" OBRÓBKA PŁYTY		
"B" OGÓLNE ZASTOSOWANIE		▶ Panel kontrolny maszyny ▶ Centralny króciec odciągowy ▶ F18L głowica wiertarska na falowniku ▶ "Prisma 5" elektrowrzeciono 5 osiowe o mocy 12kW chłodzone cieczą ▶ Magazynki narzędziowe TR10 i R16 ▶ 6 stołów TVN, 12 przyssawek 145 x 145 mm H50 ▶ Pneumatyczny przyrząd wspomagający załadunek płyt dla stołu TVN ▶ Drugi rząd ograniczników ▶ Automatyczne centralne smarowanie ▶ Pompa próżniowa 90/108 m³/godz 50/60 Hz ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis
"C" WYSOKIE WYPOSAŻENIE	▶ Panel kontrolny maszyny ▶ Centralny króciec odciągowy ▶ F18L głowica wiertarska na falowniku ▶ "Prisma 5" elektrowrzeciono 5 osiowe o mocy 12kW chłodzone cieczą ▶ Magazynki narzędziowe TR10 i R16 ▶ 6 stołów TVN, 12 przyssawek 145 x 145 mm H50 ▶ Pneumatyczny przyrząd wspomagający załadunek płyt dla stołu TVN ▶ Drugi rząd ograniczników ▶ Automatyczne centralne smarowanie ▶ Pompa próżniowa 90/108 m³/godz 50/60 Hz ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis	▶ Panel kontrolny maszyny ▶ Centralny króciec odciągowy ▶ F18L głowica wiertarska na falowniku ▶ 12 kW electrospindle with TR10 and R8 tool changers ▶ No.2 outlets electrospindle for horizontal power routing ▶ Interpolating Vector axis and Penta digital control ▶ 6 stołów TVN, 12 przyssawek 145 x 145 mm H50 ▶ Pneumatyczny przyrząd wspomagający załadunek płyt dla stołu TVN ▶ Drugi rząd ograniczników ▶ Automatyczne centralne smarowanie ▶ Pompa próżniowa 90/108 m³/godz 50/60 Hz ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis
"D" OBRÓBKA DREWNA I DRZWI		▶ Panel kontrolny maszyny ▶ Centralny króciec odciągowy ▶ F18L głowica wiertarska na falowniku ▶ 12 kW elektrowrzeciono i magazyn R8 ▶ Poziome elektrowrzeciono o mocy 5,5 KW z 2 wyjściami ▶ Przygotowanie do głowic kątowych ▶ 6 stołów TV, 12 przyssawek 120 x 120 mm H30 ▶ Pneumatyczny przyrząd wspomagający załadunek płyt dla stołu TVN ▶ Drugi rząd ograniczników ▶ Automatyczne centralne smarowanie ▶ Pompa próżniowa 90/108 m³/godz 50/60 Hz ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro i teleserwis



▼ tech z1 pro

- ▶ Panel kontrolny maszyny
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ F12L głowica wiertarska na falowniku
- ▶ 6,6 kW elektrowrzeciono i magazyn TR10
- ▶ Przygotowanie do głowic kątowych
- ▶ Automatyczne centralne smarowanie
- ▶ 4 stołów TVN, 8 przyssawek 145 x 145 mm H50
- ▶ Pompa próżniowa 90/108 m³/godz 50/60 Hz
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro, teleserwis

- ▶ Panel kontrolny maszyny
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ F18L głowica wiertarska na falowniku
- ▶ 12 kW elektrowrzeciono i magazyn R8
- ▶ Przygotowanie do głowic kątowych
- ▶ Automatyczne centralne smarowanie
- ▶ Pneumatyczny przyrząd wspomagający załadunek płyt dla stołu TVN
- ▶ Drugi rząd ograniczników
- ▶ 6 stołów TV, 12 przyssawek 145 x 145 mm H50
- ▶ Pompa próżniowa 90/108 m³/godz 50/60 Hz
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro, teleserwis

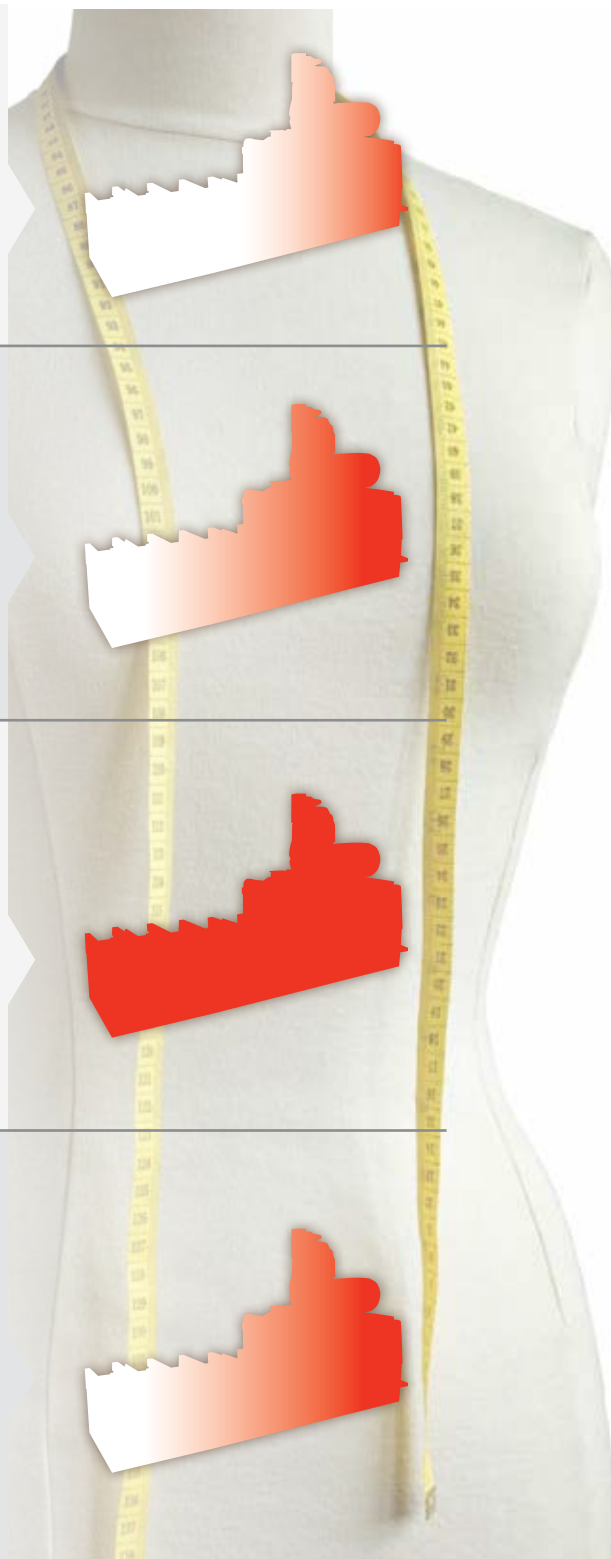
- ▶ "Tecpad" 7" panel do sterowania z kolorowym wyświetlaczem
- ▶ Centralny króciec odciągowy
- ▶ F 18L głowica wiertarska na falowniku
- ▶ 9,5kW elektrowrzeciono i magazyn TR10
- ▶ Interpolowana OŚ VECTOR ze sterowaniem PENTA
- ▶ Automatyczne centralne smarowanie
- ▶ 6 stołów TVN, 12 przyssawek 145 x 145 mm H50
- ▶ Pompa próżniowa 90/108 m³/godz 50/60 Hz
- ▶ Oprogramowanie Xilog Maestro , teleserwis



ustawienia
minimalne



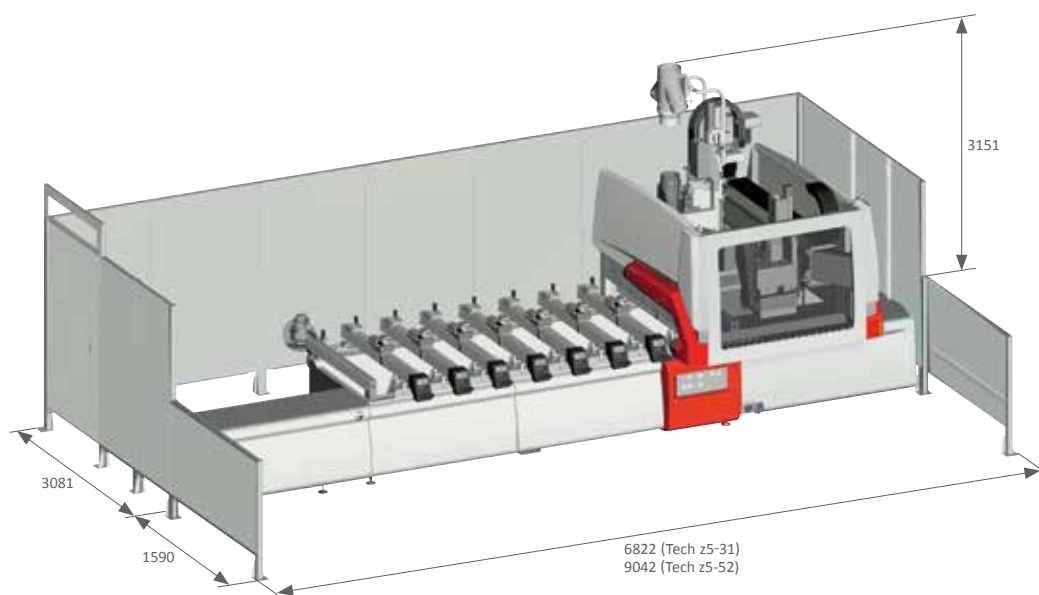
pełne
wyposażenie



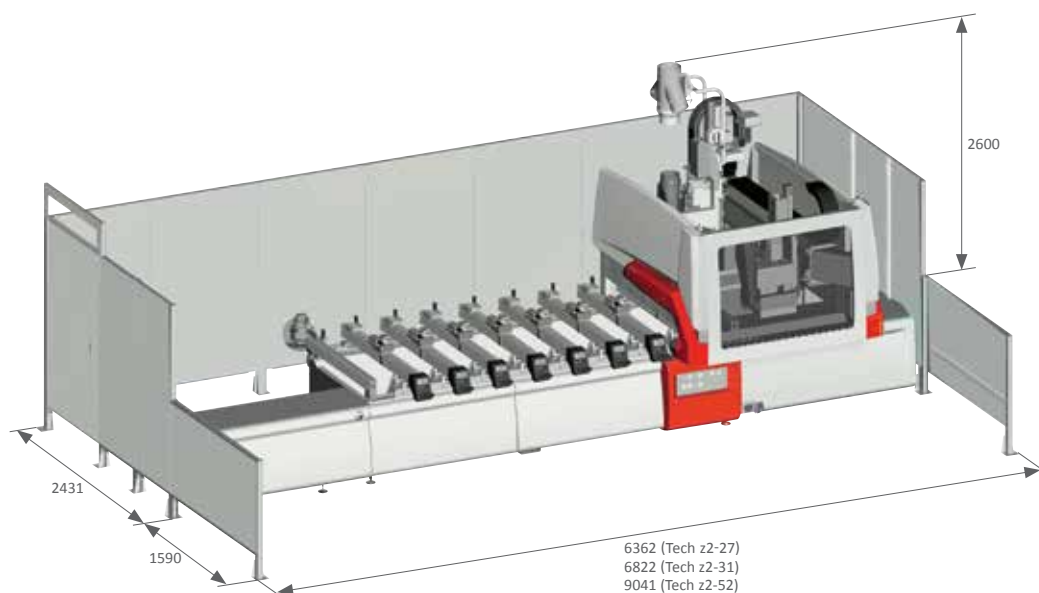
tech

Wymiary gabarytowe.

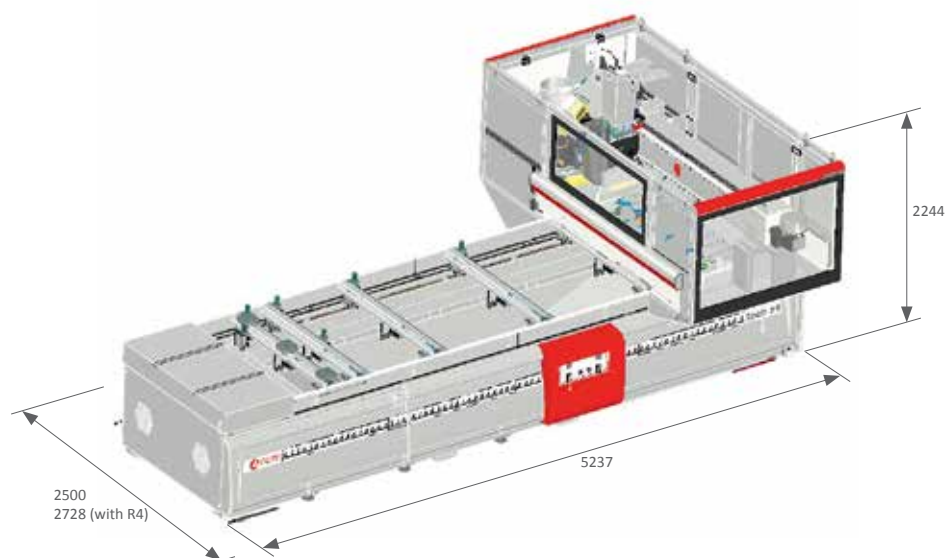
tech z5 ▶

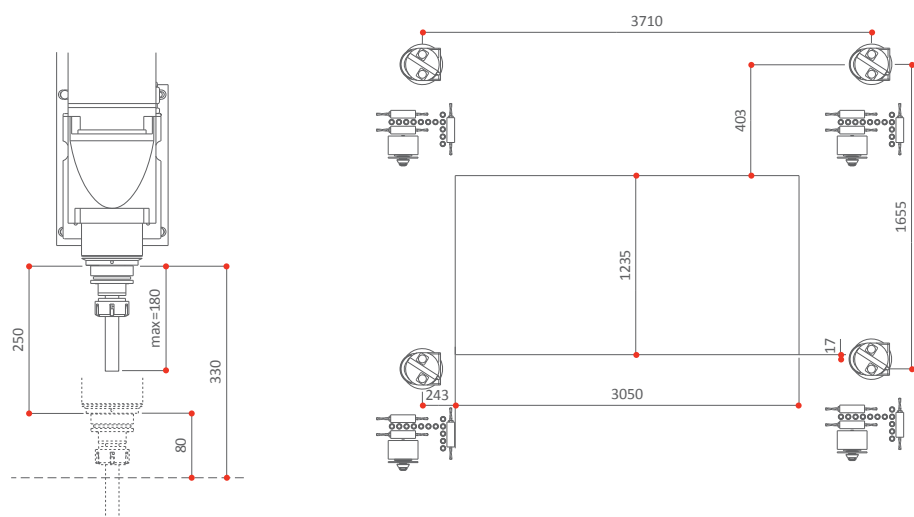
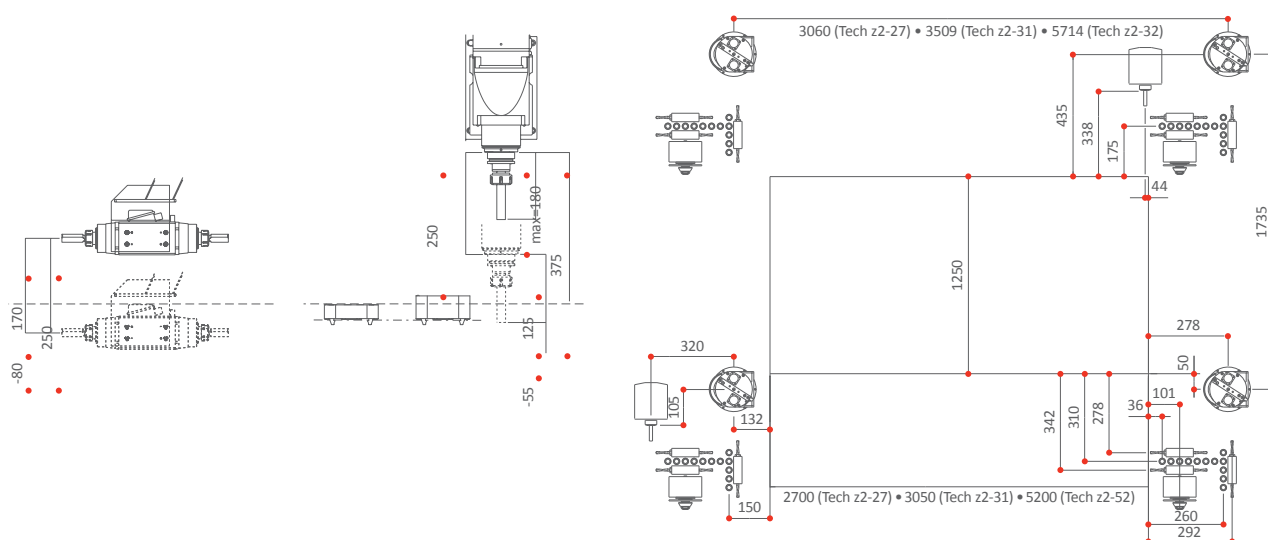
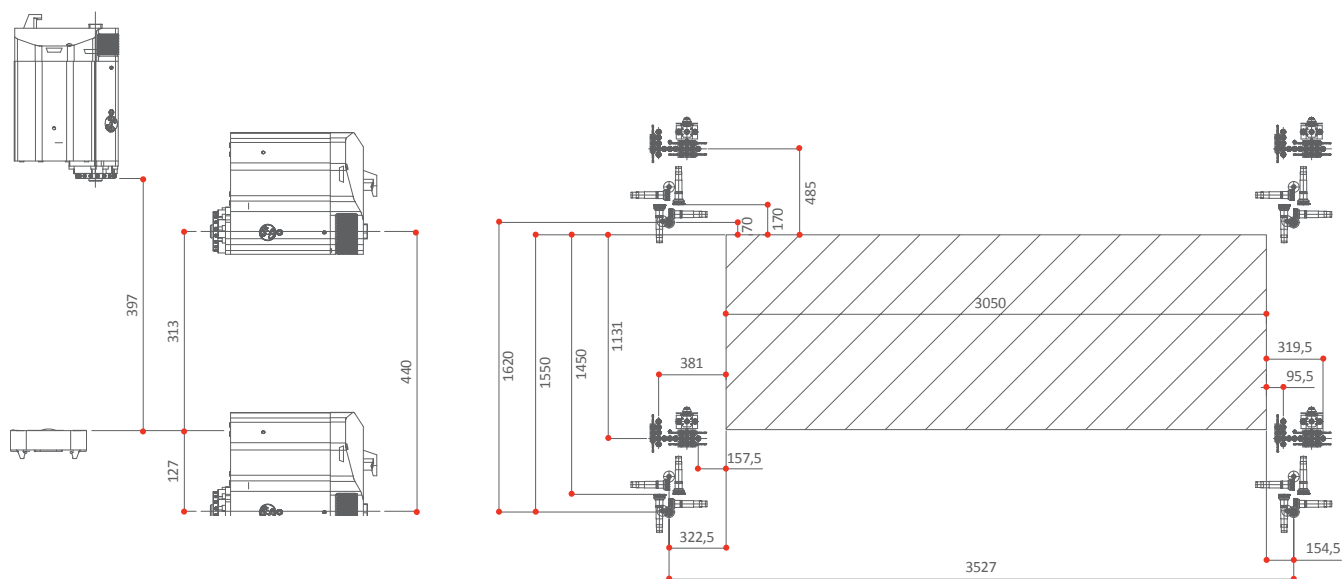


tech z2 ▶



tech z1 ▶





 **scm**
 **minimax**
 **scm tecmatic**

 **scm**
 **routech**
 **celaschi**
 **dmc**
 **superfici**
 **sergiani**
 **gabbiani**
 **morbidei**
 **mahros**
 **stefani**
 **cpc**
 **scmgroup**
 **delmac**
 **scmfonderie**
 **steelmec**
 **hiteco**
 **es**
 **csr**
 **CMS Cms**
wood technology
 **CMS Cms**
advanced materials technology
 **CMS Brembana**
stone technology
 **CMS Brembana**
glass technology
 **CMS CmsPlast**
plastic technology
 **CMS Tecnocut**
waterjet technology
 **CMS Balestrini**

1 duża zintegrowana grupa
18 miejsc produkcji
29 specjalizowanych marek
21 zagranicznych oddziałów
ponad 50 lat w biznesie
70% eksportu
350 agentów i dystrybutorów
365 zarejestrowanych patentów
500 inżynierów
3.000 m² salonu wystawowego
10.000 maszyn klasycznych
i profesjonalnych rocznie
240.000 m² powierzchni
produkcyjnej



passion**technology**performance
www.scmgroup.com

scm  **group**



the best global partner that is very close to woodworking companies.



Dane techniczne mogą się różnić w zależności od wyposażenia. W katalogu pokazane są maszyny z opcjonalnym wyposażeniem. SCM zastrzega sobie prawo do zmian technicznych bez uprzedzenia pod warunkiem że zmiany nie wpływają na bezpieczeństwo określone normami CE.





SCM GROUP POLSKA Sp.z o.o - ul. Obornicka 133 - 60-002 Suchy Las
tel. +48 61 651 47 60 - fax +48 61 651 47 61 - scm.pl@scmgroup.com - www.scmgroup.pl



00L0132010A