

gamme sergiani

presses hydrauliques à commande électronique

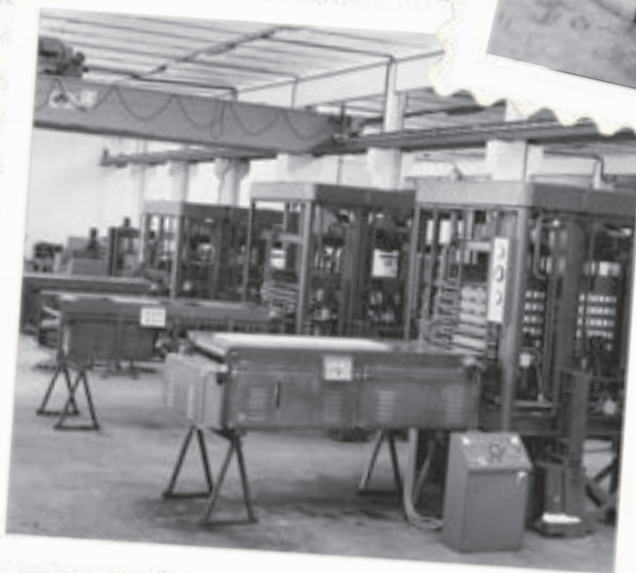


L'INNOVATION DANS LE PRESSAGE

Sergiani 1946



Sergiani 1946



Sergiani 1946

DEPUIS 1946

Presses à chaud et à froid
avec chargement manuel



sergiani gs
sergiani gs-f

Presses à chaud
avec chargement automatique



sergiani gs-a

Presses à froid
avec chargement manuel et automatique



sergiani pf

Presses pour panneaux
lattés



sergiani gsl-a
sergiani gsl-k

Presses pour panneaux
lamellaires



sergiani gsl-kl

Presses verticales pour panneaux
lamellaires et lattés



sergiani stv

Presses à plier



sergiani gs-c

Presses à estamper



sergiani mvs

Caisses à dépression



sergiani vb series

Presses pour laminage
en 3D des panneaux



sergiani 3d form
sergiani 3d form hp

Presses automatiques
mono-compartment à cycle continu



sergiani mvc

Presses automatiques
multi-compartment



sergiani las
sergiani bvc
sergiani mlt

FLEXIBILITÉ



Gamme complète de solutions: presses et systèmes avec automation, pour toutes les applications liées au secteur du bois.

PRODUCTIVITÉ



Plusieurs configurations de presses et de lignes pour répondre aux besoins aussi bien des petites menuiseries et que des grandes productions industrielles.

PUISSANCE



Presses avec plusieurs types de pressions correspondant aux différentes exigences de matériaux.

FLEXIBILITÉ



Large choix d'applications pour répondre à n'importe quel type d'usinage dans le secteur du bois, de l'ennoblissement de panneaux à la réalisation de panneaux multicouches.

QUALITÉ



La précision, couplée aux technologies d'usinage spécifiques et à l'utilisation de composants de première qualité, permet d'obtenir le meilleur résultat en termes de produit pressé.

PERSONNALISATION



Des solutions innovantes pour répondre aux différentes exigences des clients à travers des configurations sur-mesure.

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

Qualité de la structure

La structure robuste a été conçue avec un coefficient de sécurité élevé qui garantit une **résistance et une solidité importantes** lors de n'importe quelle phase d'usinage.



Contrôle de la planéité

pour protéger les plateaux de la presse au cas où il y ait une erreur de chargement de la part de l'opérateur (opt.).



Cylindres hydrauliques

La tige en acier est chromée avec une forte épaisseur et rectifiée, les joints sont très résistants afin de garantir une **tenue parfaite** et durée dans le temps



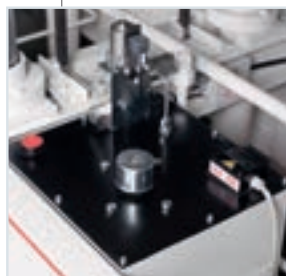
Exclusion automatique d'une rangée de cylindres

Cela permet l'usinage de panneaux de petites dimensions, en évitant l'utilisation de panneaux martyr (standard pour les presses équipées avec 8-10 cylindres, elle est disponible en option pour la versions avec 6 cylindres).



Système double de pignon et crémaillère

reliés entre eux par une barre de torsion qui garantit un mouvement plan du plateau de la presse.



Centrale hydraulique, le cœur de la presse

Très efficace et fiable dans le temps, elle se caractérise par des composants de haute qualité. Double pompe immergée dans de l'huile avec un commutateur automatique, pour le passage de la pompe à haut débit et basse pression à celle à bas débit et haute pression.



Possibilité de chargement sur 3 côtés, plus de flexibilité et facilité d'usinage.

Possibilité d'équiper la presse avec des plateaux intermédiaires pour augmenter la capacité de production (opt.)

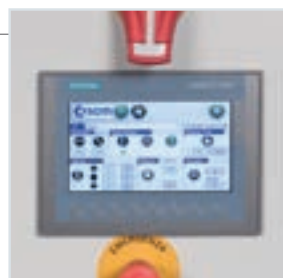


Tableau de commande à écran tactile couleurs Siemens
Le tableau de commande est équipé d'un logiciel qui permet de calculer automatiquement la pression hydraulique, de gérer le système de chauffage, d'effectuer un diagnostic complet, de programmer et de sauvegarder les paramètres d'usinage (opt.)

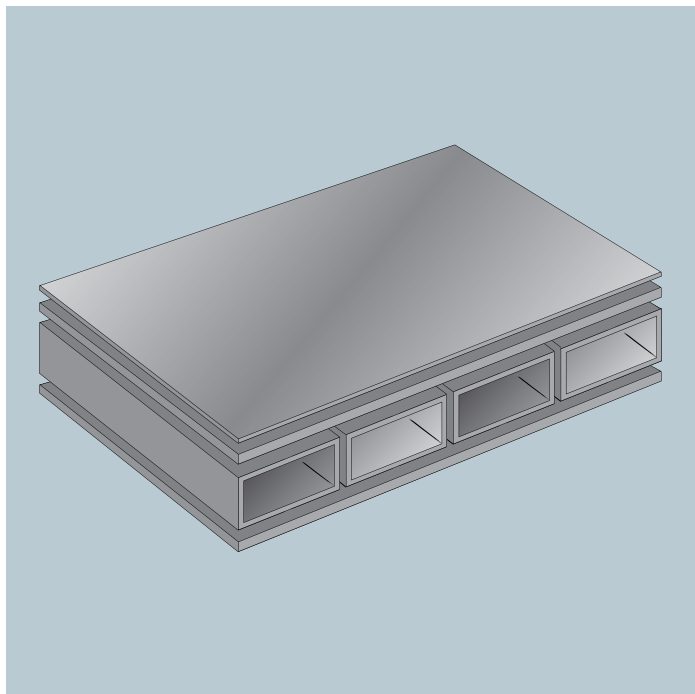


Câble périmétral d'arrêt d'urgence aux normes CE, qui permet de charger aisément sur 3 côtés de la presse.

DONNÉES TECHNIQUES				
Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N° de cylindres – diamètre (mm)	Course/ouverture (mm)	Pression (t)
gs 4/20	2500x1300	4 - 55	500/500	20
gs 4/60	2500x1300	4 - 70	400/400	60
gs 6/30	3000x1300	6 - 55	500/500	30
gs 6/90	2500x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	2500x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/120	2500x1600	6 - 85	450/450	120
gs 6/70	3000x1300	6 - 70	400/400	70
gs 6/90	3000x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3000x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/90	3100x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3100x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/120	3000x1400	6 - 85	450/450	120

DONNÉES TECHNIQUES				
Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N° de cylindres – diamètre (mm)	Course/ouverture (mm)	Pression (t)
gs 6/120	3100x1600	6 - 85	450/450	120
gs 6/90	3500x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3500x1300	6 - 85	450/450	120
gs 8/160	3000x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3100x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3100x1600	8 - 85	450/450	160
gs 8/110	3500x1300	8 - 70	400/400	110
gs 8/160	3500x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3800x1600	8 - 85	450/450	160
gs 10/200	3500x1300	10 - 85	450/450	200
gs 10/200	3800x1600	10 - 85	450/450	200

VERSIONS DISPONIBLES

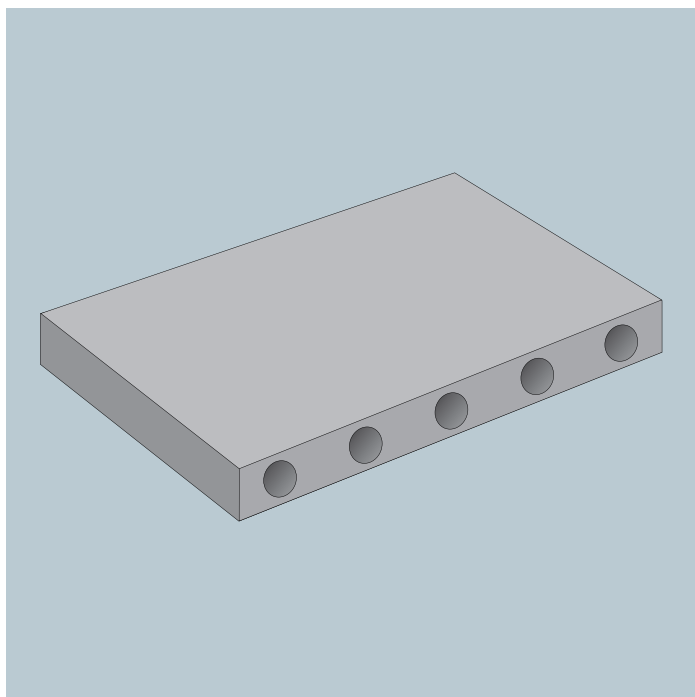


VERSION AVEC PLATEAUX ASSEMBLÉS

- Température de travail maximale 120°C
- Pression d'usinage spécifique max. 5 kg/cm²
- Pression fluide chauffant 0,5 bar

Cette version se compose de:

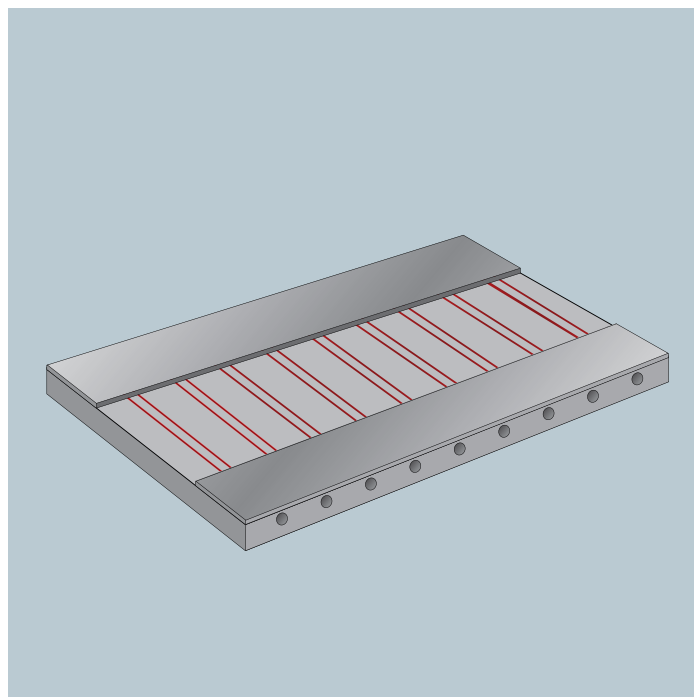
1. une feuille d'aluminium pour améliorer la finition et la distribution de la chaleur;
2. une tôle d'acier calibrée;
3. un serpentin en acier pour le fluide chauffant;
4. tubes pour garantir l'uniformité de résistance mécanique du plateau.



VERSION AVEC PLATEAUX EN ACIER MASSIF

- Température d'usinage maximale jusqu'à 250 °C (il s'agit d'une option - standard 120°C)
- Pression d'usinage spécifique max. 30kg/cm²
- Pression du fluide chauffant 10 bar

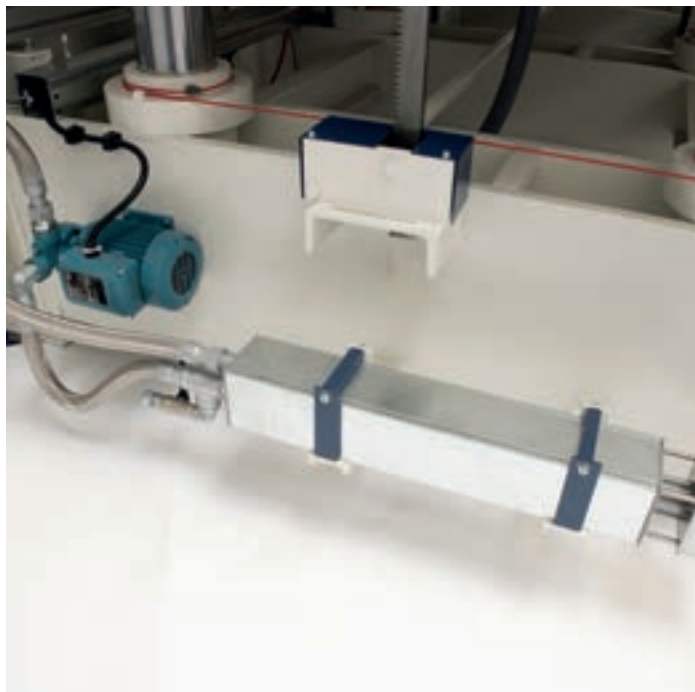
Les plateaux sont en tôle d'acier, avec une épaisseur de 40 mm, percée pour permettre la circulation du fluide chauffant. Il est possible de demander à avoir les plateaux de la presse rectifiés afin d'améliorer la finition de la surface.



VERSION AVEC PLATEAUX ÉLECTRIQUES

- Température max. 120°C.
- Pression spécifique d'usinage 10kg/cm².

Le plateau se compose d'un support en aggloméré et d'une feuille en aluminium dans laquelle les résistances électriques sont intégrées.



SYSTÈMES DE CHAUFFAGE

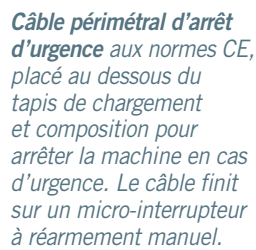
- Version sans générateur: la presse est équipée de collecteurs en entrée et en sortie qui doivent être reliés à l'installation de chauffage du client.
- Version avec chaudière diathermique à huile équipée d'une pompe de recirculation du fluide et d'un vase d'expansion. Température maximale standard 120°C ; les versions avec une température de 150°C - 180°C - 200°C sont disponibles en option (option qui prévoit l'augmentation de la puissance de la chaudière, l'isolant et le système de refroidissement).
- Version avec chaudière à eau équipée d'une pompe pour la recirculation du fluide et d'un vase d'expansion. Température maximale d'usinage 90°C.

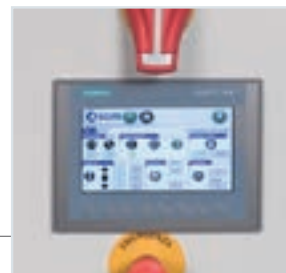


VERSIONS AVEC PLATEAUX À FROID

- **Plateaux PF.** Les plateaux de la version PF se composent d'un panneau en fibre recouvert d'une feuille d'aluminium.
- **Plateaux PL.** Les plateaux de la version PL se composent d'une tôle conçue pour garantir une planéité parfaite de la surface d'usinage, une solidité et une durée dans le temps accrues.

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES





Commande électronique de toutes les fonctions de la machine grâce au panneau opérateur digital avec écran tactile Siemens.



Table de déchargement à rouleaux libres.



Système de chargement / déchargement sur la presse fiable et efficace, grâce au système de mouvement continu du Mylar.

DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N° de cylindres – diamètre (mm)	Course/ouverture (mm)	Pression (t)
gs-a 6/90	2500x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	2500x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	2500x1600	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3000x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	3000x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3100x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	3100x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	3000x1400	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	3100x1600	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3500x1300	6 - 70	200/120	90

DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N° de cylindres – diamètre (mm)	Course/ouverture (mm)	Pression (t)
gs-a 6/120	3500x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 8/160	3000x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3100x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3100x1600	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/110	3500x1300	8 - 70	200/120	110
gs-a 8/160	3500x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3800x1600	8 - 85	200/120	160
gs-a 10/200	3500x1300	10 - 85	200/120	200
gs-a 10/200	3800x1600	10 - 85	200/120	200

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

Possibilité de sélectionner les options suivantes:

- la table mobile supérieure peut être divisée en plateaux indépendants, pour une flexibilité de production accrue;
- des chaînes motorisées pour le chargement automatique ou manuel à l'aide de roulettes escamotables pour faciliter la phase de chargement de la pile de panneaux;
- tables mobiles supérieures revêtues d'une tôle de forte épaisseur usinée par un centre d'usinage à CN pour améliorer la finition de la surface du produit pressé.

Qualité de la structure

La structure robuste est composée de poutres d'acier normalisées et soudées.

Le schéma de construction garantit une résistance et une rigidité de la structure élevées lors de n'importe quelle phase d'usinage.

La **structure** des tables mobiles supérieures et de la table fixe inférieure est composée de **poutres d'acier assemblées et soudées sur des gabarits de précision**.

Chargement transversal ou longitudinal avec une ouverture du compartiment de la presse de 1000mm en standard, ouvertures avec des dimensions différentes sur demande.



Double système de pignon et crémaillère reliés entre eux par une barre de torsion qui garantit un mouvement plan du plateau de la presse.



Câble périmétral d'arrêt d'urgence aux normes CE, qui permet de charger aisément depuis 3 côtés de la presse.





Groupe hydraulique composé d'une double pompe à moteur électrique immergés dans de l'huile hydraulique pour une meilleure durée de vie et des émissions sonores moindres. En cas de défaillance du matériau usiné, la récupération automatique de la perte de pression assure le maintien de la pression réglée par l'opérateur.



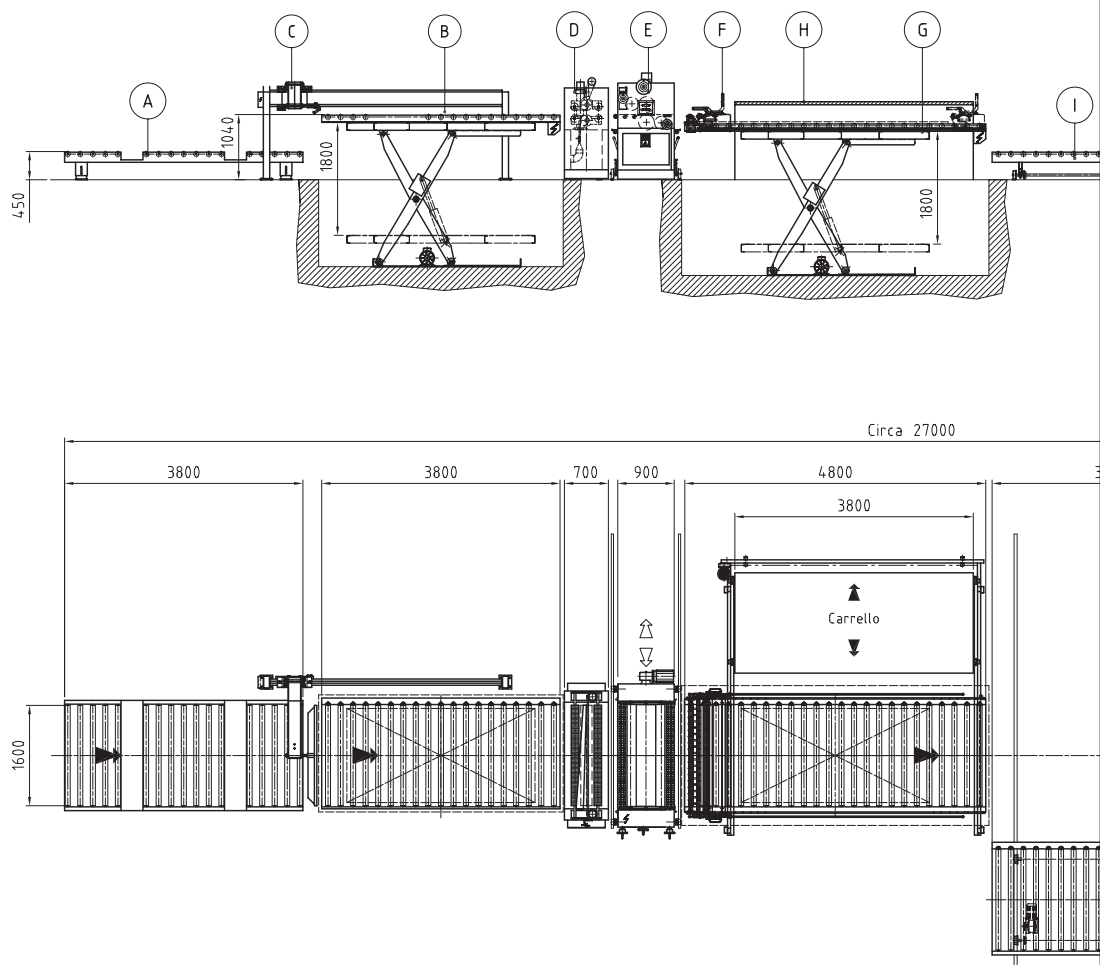
Tableau de commande à écran tactile couleurs Siemens
Le tableau de commande est équipé d'un logiciel qui permet de calculer automatiquement la pression hydraulique, l'ouverture automatique des plateaux par grâce à une minuterie, d'effectuer un diagnostic complet, de programmer et de sauvegarder les paramètres d'usinage (opt.)



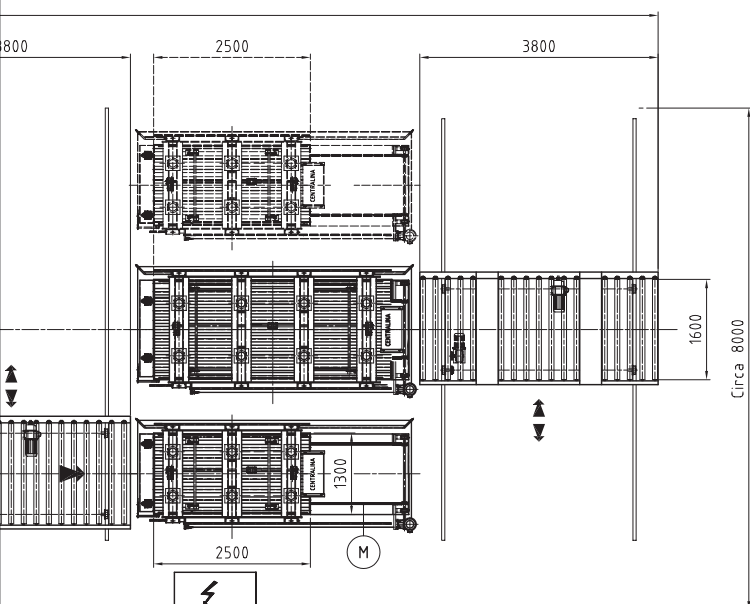
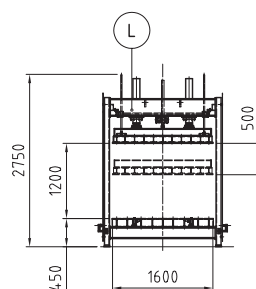
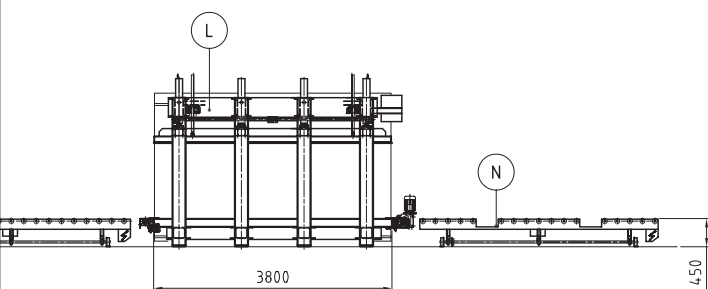
Cylindres hydrauliques
La tige en acier est chromée avec une forte épaisseur et rectifiée, les joints sont très résistants afin de garantir une **tenue parfaite** et durée dans le temps.

VERSIONS DISPONIBLES

Solutions personnalisées de systèmes
pour la composition des panneaux.



DONNÉES TECHNIQUES - Version avec chargement transversal					
Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N° de cylindres – diamètre (mm)	Course/ ouverture (mm)	Côté de chargement	Pression (t)
pf-t 4/90 25-13	2500x1300	4 - 90	500/1000	2500	90
pf-t 6/120 25-13	2500x1300	6 - 90	500/1000	2500	120
pf-t 8/160 25-13	2500x1300	8 - 90	500/1000	2500	160
pf-t 4/90 30-13	3000x1300	4 - 90	500/1000	3000	90
pf-t 6/120 30-13	3000x1300	6 - 90	500/1000	3000	120
pf-t 8/160 30-13	3000x1300	8 - 90	500/1000	3000	160
pf-t 4/90 35-13	3500x1300	4 - 90	500/1000	3500	90
pf-t 6/120 35-13	3500x1300	6 - 90	500/1000	3500	120
pf-t 8/160 35-13	3500x1300	8 - 90	500/1000	3500	160



DONNÉES TECHNIQUES - Version avec chargement longitudinal

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N° de cylindres – diamètre (mm)	Course/ ouverture (mm)	Côté de chargement	Pression (t)
pf-l 4/90 25-13	2500x1300	4 - 90	500/1000	1300	90
pf-l 6/120 25-13	2500x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 25-13	2500x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 4/90 30-13	3000x1300	4 - 90	500/1000	1300	90
pf-l 6/120 30-13	3000x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 30-13	3000x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 6/120 35-13	3500x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 35-13	3500x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 8/160 35-16	3500x1600	8 - 90	500/1000	1600	160

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES



Table de déchargement constituée de profils triangulaires en acier galvanisé

Exclusion manuelle des cylindres horizontaux selon la longueur des panneaux à presser.

La table de pression verticale garantit la planéité du panneau pressé.



Chargement automatique des lattes, versions disponibles avec composition automatique des panneaux.

Table de support des lattes constituée de **profils triangulaires en acier galvanisé** pour réduire au minimum le contact entre les lattes et les éventuelles gouttes de colle qui se seraient dispersées et par conséquent pour en simplifier le nettoyage.

Types de compositions automatiques disponibles:

- chargement avec table d'introduction fixe;
- tapis de chargement;
- magasin vertical;
- magasin de chargement horizontal avec chaînes et rouleaux.

Chaque composition automatique comprend une encolleuse verticale, un dispositif de positionnement des lattes pour la composition des panneaux même en plusieurs rangées, grâce à des butées qui peuvent être réglées sur le dispositif de chargement et actionnées par un cylindre pneumatique.

On peut sélectionner les options suivantes:

- table mobile supérieure;
- dispositif de coupe à la sortie de la presse pour la coupe sur mesure des panneaux et pour optimiser les déchets d'usinage (image 1);
- chauffage à eau, à huile ou à haute fréquence, selon les exigences de productivité.

La version **sergiani gsl-k** est également disponible avec le dispositif de chargement manuel des lattes et le cycle de pressage à pas.

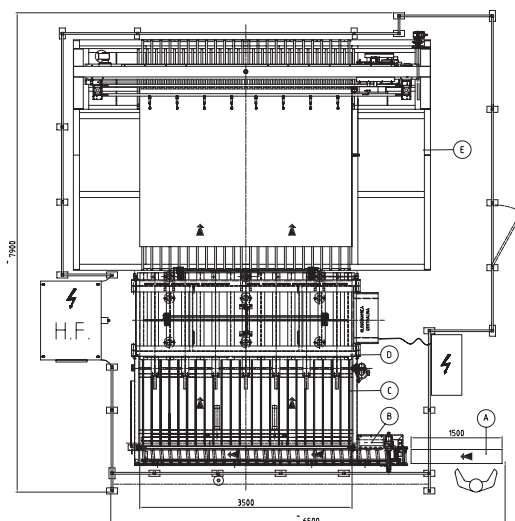
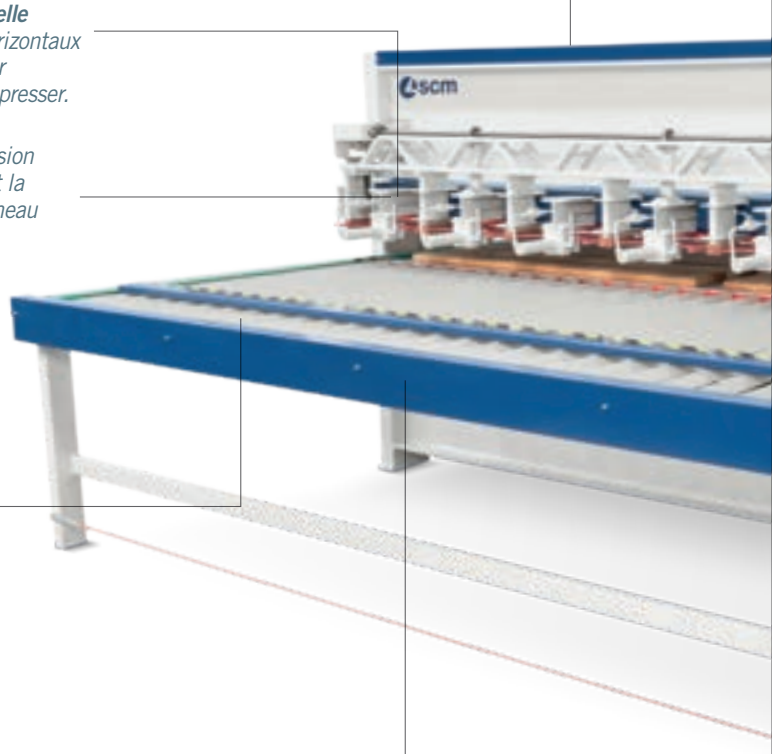


image 1



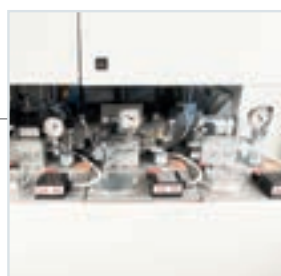
Presseur arrière indépendant
pour presser les
panneaux en continu.



Possibilité de régler
la poussée des lames
frontales en hauteur
(option).



Tableau de commande à écran tactile Siemens
Le **tableau de commande**
est équipé d'un logiciel
qui permet de **calculer**
automatiquement la pression
hydraulique, de gérer le système
de chauffage, **d'effectuer**
un diagnostic complet, de
programmer et sauvegarder
les paramètres d'usinage (opt.)



Trois centrales oléodynamiques
pour le réglage
indépendant de la
pression verticale,
de celle horizontale
et de la presse arrière.

DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur d'usinage max. conseillée: 40mm

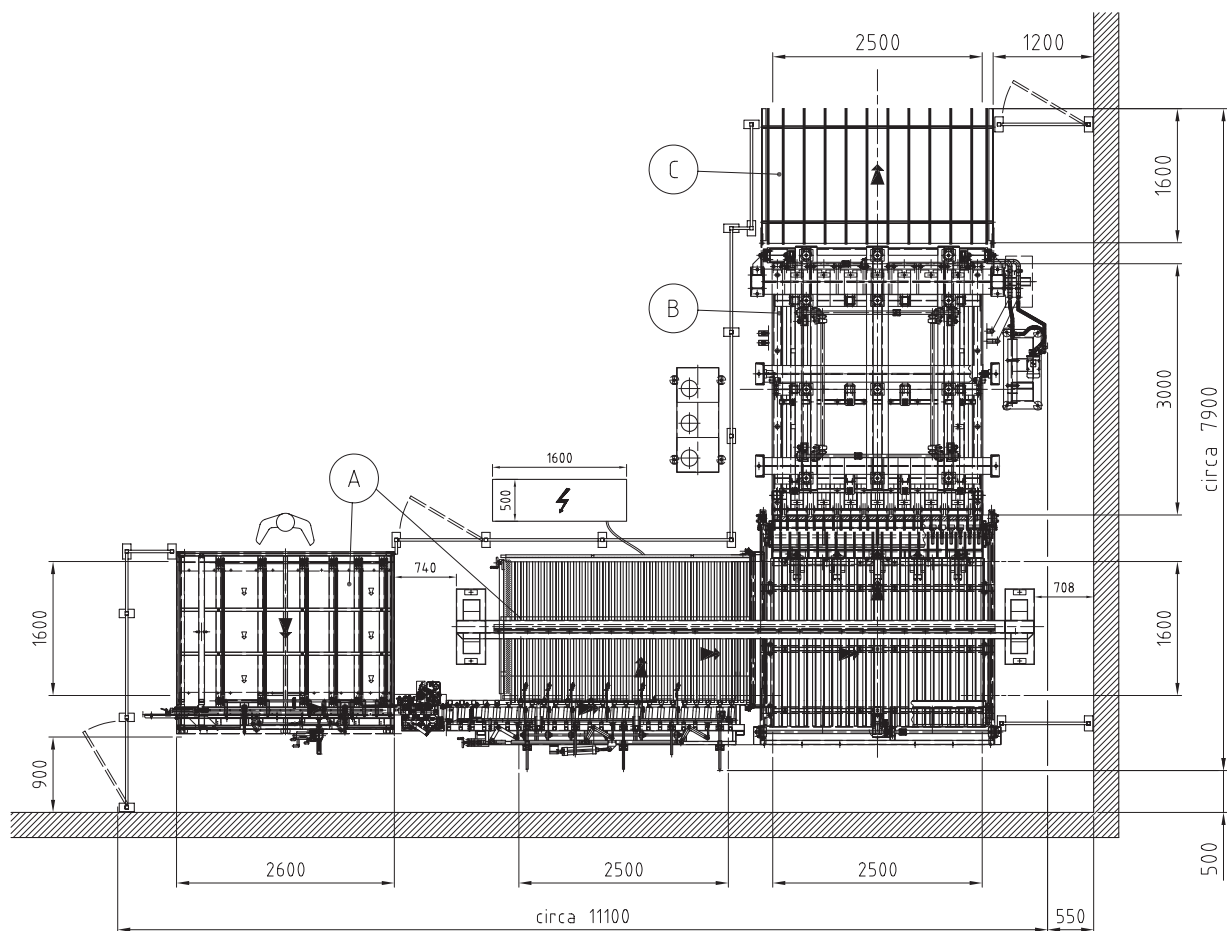
Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression verticale (ton)	Pression latérale (ton)	Presseur (ton)
gsl-a 25-13	2500x1300	38,4	7,5	30
gsl-a 30-13	3000x1300	57,6	9	30
gsl-a 35-13	3500x1300	57,6	10,5	30

Épaisseur d'usinage max. conseillée: 80mm

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression verticale (ton)	Pression latérale (ton)	Presseur (ton)
gsl-a 25-13	2500x1300	38,4	20	30
gsl-a 30-13	3000x1300	80	24	30
gsl-a 35-13	3500x1300	80	28	30

VERSION DISPONIBLE

Il s'agit d'une version pour une productivité élevée, jusqu'à 1100 m² chaque jour, grâce à la réduction des temps improductifs durant l'usinage et à l'augmentation de la vitesse de composition des panneaux.





APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

Productivité élevée

Production automatique des panneaux de grandes dimensions et optimisation du cycle productif.

Différents systèmes de composition automatique avec encolleuse horizontale ou verticale selon les exigences des clients.

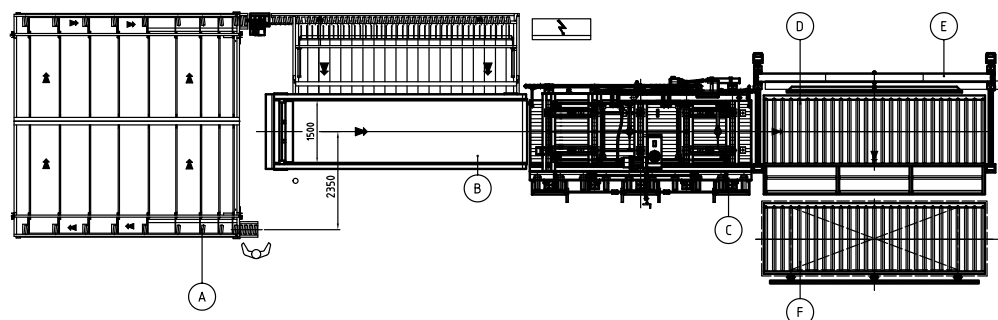
*Dispositif de **soulèvement pneumatique** des rouleaux pour permettre le passage de la pièce sans devoir étaler la colle, selon le programme sélectionné.*

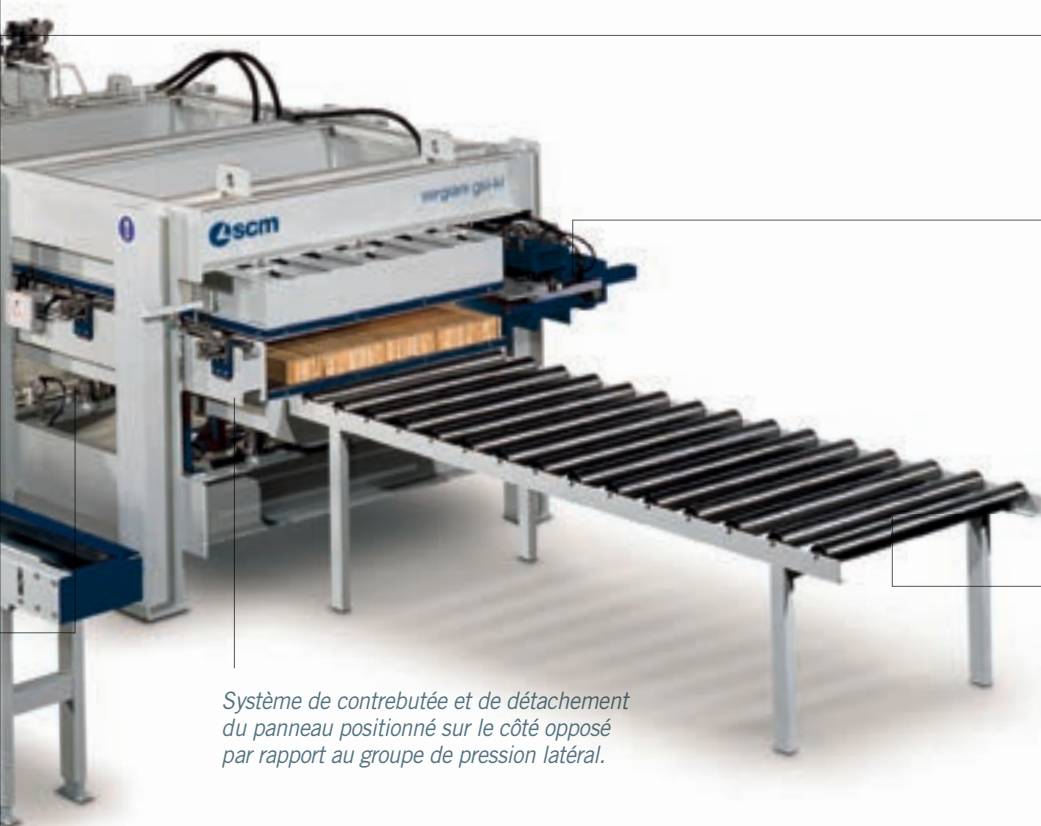
*La pression verticale du plateau de la presse garantit une planéité parfaite du **produit fini**.*

Chauffage à eau, à huile ou à haute fréquence, selon les exigences de productivité

DISPONIBLE AVEC DIFFÉRENTES LONGUEURS JUSQU'À 20 MÈTRES

Configuration des presses et des lignes automatiques pour la production de panneaux et de poutres lamellées.





Les peignes sont intercalés de façon perpendiculaire entre les courroies. Ils transfèrent les lattes, en les faisant pivoter de 90°, sur la table de composition.

Dispositif pour l'arrêt des panneaux lamellés sur la table de chargement réalisé avec un système de bascule monté sur l'arbre.

Le groupe de pression latéral, sur mesure selon l'épaisseur de la version choisie, permet d'améliorer la distribution de la pression et la qualité d'encollage.

Différentes solutions de déchargement selon les exigences des clients.

Système de contrebutée et de détachement du panneau positionné sur le côté opposé par rapport au groupe de pression latéral.

Trois versions disponibles selon l'épaisseur max. du panneau à usiner: 40 mm – 80 mm – 150 mm

DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur d'usinage max. de travail conseillée: 40 mm

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression verticale (ton)	Pression latérale (ton)	Course des cylindres (mm)
gsl-kl 25-13	2500x1300	50	7,5	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	9	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	10,5	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	13,5	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	15	200

Épaisseur d'usinage max. de travail conseillée: 80 mm

gsl-kl 25-13	2500x1300	50	20	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	24	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	28	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	36	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	40	200

DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur d'usinage max. de travail conseillée: 150 mm

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression verticale (ton)	Pression latérale (ton)	Course des cylindres (mm)
gsl-kl 25-13	2500x1300	50	38	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	46	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	54	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	69	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	77	200

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

Solution flexible et économique pour la production de poutres lamellées.

4 versions disponibles selon la largeur de la poutre: 125 mm - 150 mm - 200 mm - 250 mm

Longueurs à partir de 3000 mm et ses multiples

Course des cylindres hydrauliques verticaux de 90mm pour les versions stv et stv ra; de 200 ou 500 mm pour la version stv hp.

Qualité de la structure

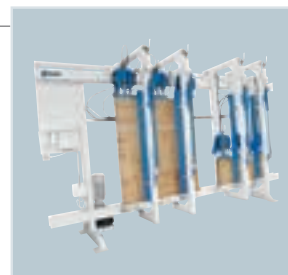
La qualité du produit pressé est garantie grâce à la structure solide de la machine, la distribution optimisée de la pression (2 cylindres tous les mètres) et par les poutres de blocage.

Version sergiani stv hp: base d'appui des lamelles, usinée par une machine-outil dès que les poutres ont été assemblées et soudées sur des gabarits de précision, afin de garantir une meilleure qualité du produit pressé.





*Utilisation partielle des cylindres
de pression selon la longueur
de la poutre à presser.*



***sergiani stv ra:** version disponible
avec réglage en hauteur des
cylindres de pression verticaux.*

*Presseurs mobiles horizontaux
pour l'alignement des tables
et de la poutre pressée.*



DONNÉES TECHNIQUES					
Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression verticale (mm)	N. cylindres de pression verticale diamètre (mm)	N. poutres de blocage frontal	Course cylindres (mm)
Épaisseur max. d'usinage conseillée: 125 mm avec réglage de la hauteur des cylindres de pression verticale					
stv ra 30-13-125	3000x1300	24	6 - 50	4	90
stv ra 40-13-125	4000x1300	32	8 - 50	4	90
stv ra 60-13-125	6000x1300	48	12 - 50	6	90
Épaisseur max. d'usinage conseillée: 250 mm avec réglage de la hauteur des cylindres de pression verticale					
stv ra 30-13-250	3000x1300	48	12 - 50	4	90
stv ra 40-13-250	4000x1300	64	16 - 50	4	90
stv ra 60-13-250	6000x1300	96	24 - 50	6	90

DONNÉES TECHNIQUES					
Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression verticale (mm)	N. cylindres de pression verticale diamètre (mm)	N. poutres de blocage frontal	Course cylindres (mm)
Épaisseur max. d'usinage conseillée: 150 mm					
stv 40-13-150	4000x1300	32	8 - 50	4	90
stv 60-13-150	6000x1300	48	12 - 50	6	90
stv 80-13-150	8000x1300	72	18 - 50	8	90
stv 120-13-150	12000x1300	112	28 - 50	12	90
Épaisseur max. d'usinage conseillée: 200 mm					
stv 60-13-200	6000x1300	56	14 - 50	6	90
stv 80-13-200	8000x1300	72	18 - 50	8	90
stv 90-13-200	9000x1300	84	21 - 50	10	90
stv 120-13-200	12000x1300	112	28 - 50	12	90
stv 140-13-200	14000x1300	128	32 - 50	16	90
Épaisseur max. d'usinage conseillée: 250 mm					
stv 60-13-200	6000x1300	112	28 - 50	6	90
stv 80-13-200	8000x1300	128	32 - 50	8	90
stv 90-13-200	9000x1300	160	40 - 50	10	90
stv 120-13-200	12000x1300	224	56 - 50	12	90
stv 140-13-200	14000x1300	256	64 - 50	16	90

DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression verticale (mm)	N. cylindres de pression verticale diamètre (mm)	N. poutres de blocage frontal	Course cylindres (mm)
Épaisseur max. d'usinage conseillée: 150 mm					
stv hp 30-10-150	3000x1000	25	6 - 65	3	200
stv hp 30-15-150	3000x1500	25	6 - 65	3	500
stv hp 45-10-150	4500x1000	40	10 - 65	5	200
stv hp 45-15-150	4500x1500	40	10 - 65	5	500
stv hp 60-10-150	6000x1000	50	12 - 65	6	200
stv hp 60-15-150	6000x1500	50	12 - 65	6	500
stv hp 90-10-150	9000x1000	80	20 - 65	10	200
stv hp 90-15-150	9000x1500	80	20 - 65	10	500
Épaisseur max. d'usinage conseillée: 220 mm					
stv hp 30-10-220	3000x1000	45	6 - 90	3	200
stv hp 30-15-220	3000x1500	45	6 - 90	3	500
stv hp 45-10-220	4500x1000	75	10 - 90	5	200
stv hp 45-15-220	4500x1500	75	10 - 90	5	500
stv hp 60-10-220	6000x1000	90	12 - 90	6	200
stv hp 60-15-220	6000x1500	90	12 - 90	6	500
stv hp 90-10-220	9000x1000	150	20 - 90	10	200
stv hp 90-15-220	9000x1500	150	20 - 90	10	500



APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

*Presses à plier à froid
pour le bois massif et le bois multicouche.*



*Double système de
pignon et crémaillère
reliés entre eux
par une barre
de torsion qui garantit
un mouvement plan
du plateau de la presse.*

Qualité de la structure

*La structure robuste a été conçue
selon un coefficient de sécurité
élevé qui garantit une **résistance**
et une **solidité** notoires lors de
n'importe quelle phase d'usinage.*



*Cylindres hydrauliques
La tige en acier est
chromée avec une
forte épaisseur et
rectifiée, les joints
sont très résistants
afin de garantir une
tenue parfaite et
durée dans le temps.*

**SYSTÈME DE DÉCROCHAGE
SIMPLE ET RAPIDE DU MOULE**





Flexible

Possibilité d'ajouter un vérin latéral avec une tête articulée et réglable en hauteur pour pouvoir presser même les courbes les plus accentuées.

Possibilité de choisir une version **À FROID** ou **À HAUTE FRÉQUENCE** afin d'obtenir une productivité accrue.



Centrale hydraulique, le cœur de la presse

Très efficace et fiable dans le temps, elle se caractérise par des composants de haute qualité.

Double pompe immergée dans de l'huile avec un commutateur automatique, pour le passage de la pompe à haut débit et basse pression à celle à bas débit et haute pression. Ce système permet l'utilisation de moteurs relativement petits et par conséquent une consommation énergétique moindre.

Disponibles avec les plateaux mobiles supérieur et inférieur selon la hauteur de chargement demandée par le client.

DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression (ton)	N. de cylindres - diamètres (mm)	Course/Ouverture du compartiment (ton)	Pression spécifique (kg/cm ²)
gs-c 2/30	1000x400	30	2 - 70	400/800	5
gs-c 2/30	1000x700	30	2 - 70	400/800	4,5
gs-c 2/40	1500x700	40	2 - 85	450/800	4,5
gs-c 3/60	1800x700	60	3 - 85	450/800	4,5
gs-c 4/80	2000x1000	80	4 - 85	450/800	4
gs-c 6/120	2500x1200	120	6 - 85	450/800	4
gs-c 6/120	3000x1200	120	6 - 85	450/800	3

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

*Presses pour former
les panneaux.*

*Structure en tôle d'acier
de forte épaisseur pour
garantir la résistance
mécanique à une pression
d'usinage élevée.*



Disponible en différentes versions, avec une pression spécifique à partir de 35 jusqu'à 90 kg/cm².



PRODUCTIVITÉ: jusqu'à 3 plateaux intermédiaires pour augmenter la productivité.

Flexible grâce au logiciel qui contrôle tous les paramètres de la machine comme la pression d'usinage, le temps de pression, la quantité de pressions, le cycle de dégazage, l'ouverture des plateaux, la programmation de la profondeur d'incision/gravure et la température d'usinage.

Plateaux en acier massif réchauffés à l'huile diathermique jusqu'à 250°C équipés de trous pour la fixation rapide d'éventuels moules.

Disponible avec plateau supérieur ou inférieur mobile.

DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression (ton)	N. cylindres - diamètre (mm)	Course/Ouverture étage (mm)	Pression spécifique (kg/cm ²)
mvs 2/100	600x350	100	2 - 140	250/250	50
mvs 4/200	900x500	200	4 - 140	250/250	55
mvs 6/300	1200x500	300	6 - 140	350/350	60
mvs 6/300	1400x500	300	6 - 140	350/350	50
mvs 6/300	1600x500	300	6 - 140	350/350	45
mvs 6/300	1800x600	300	6 - 140	350/350	35
mvs 4/600	1900x600	600	4 - 240	400/400	55
mvs 3/400	2200x600	400	3 - 240	400/400	40
mvs 5/1000	2500x600	1000	5 - 580	400/400	65
mvs 10/2000	2200x1100	2000	10 - 280	400/400	90

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

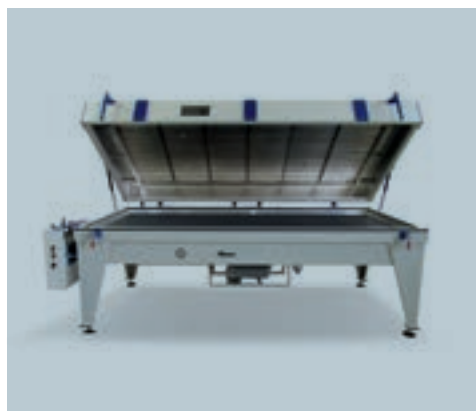
AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

La gamme *sergiani vb* est dédiée aux usinages qui prévoient le revêtement et l'encollage à chaud de parties profilées avec des feuilles multicouche, de placage ou PVC. Les machines sont simples à utiliser et équipées des dispositifs nécessaires pour le contrôle et le réglage des différentes phases d'usinage.

Elles se caractérisent par:

- Une pompe de vide à hautes performances;
- La distribution du vide qui est assurée par un réseau de canalisation qui relie les points d'application du vide sur la table de la chambre;
- La chambre chauffée qui est isolée par de la laine de roche pour en améliorer l'isolation thermique.

sergiani vb



DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions du plan de travail (mm)	Hauteur max. d'usinage (mm)	Puissance (kW)
vb 29-14	2700x1200	120	21

Ce modèle a été pensé pour le revêtement d'éléments profilés avec du PVC. Dans le cas où on utilise le kit d'accrochage rapide à membrane, on peut recouvrir les parties profilées avec du placage et coller des feuilles multicouches.

- Le kit à membrane est disponible pour plaquer ou encoller les panneaux multicouches.
- Résistances électriques positionnées dans le compartiment supérieur et réparties pour garantir une plus grande uniformité de la température.
- Système de clôture de la chambre avec blocage manuel rapide de celle-ci.

sergiani vb-m



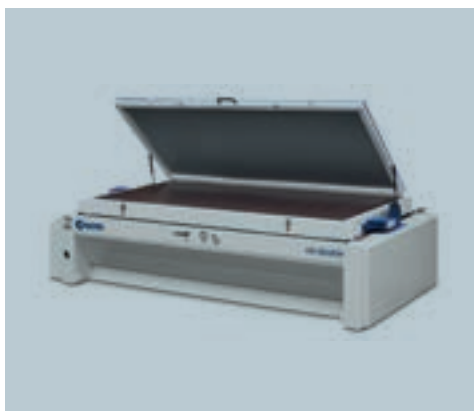
DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions du plan de travail (mm)	Hauteur max. d'usinage (mm)	Puissance (kW)
vb-m 30-13	3000x1300	500	8,5
vb-m 35-13	3500x1300	500	10
vb-m 40-13	4000x1300	500	19
vb-m 40-16	4000x1600	500	19

Ce modèle a été pensé pour le revêtement d'éléments profilés avec du placage et pour l'encollage de feuilles multicouches en contreplaqué/mdf. Elle est équipée d'un plan de travail fixe, d'une flasque intermédiaire où on installe la membrane et des résistances électriques pour accélérer le processus de catalyse de la colle.

- Résistances électriques pour chauffer les membranes situées sur le plan de travail supérieur.
- La composition spécifique de la membrane garantit un allongement élevé et une résistance supérieure à la chaleur

sergiani vb double



DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions du plan de travail (mm)	Hauteur max. d'usinage (mm)	Puissance (kW)
vb-double 30-13	3000x1300	500	22,5
vb-double 30-20	3000x2000	500	29,5
vb-double 35-13	3500x1300	500	22,5
vb-double 35-20	3500x2000	500	33,5
vb-double 40-13	4000x1300	500	22,5
vb-double 40-16	4000x1600	500	22,5

Caisse à dépression double, avec membrane, pour l'ennoblissement ou l'encollage des panneaux profilés par chauffage et application du vide.

- Plan d'usinage rotatif central: l'opérateur charge le côté supérieur de la caisse, le vide est appliqué et l'unité tourne de 180° vers la zone de chauffage où le processus de catalyse de la colle a lieu. La version double est équipée d'un deuxième compartiment de chargement qui permet de préparer le chargement suivant afin d'améliorer la productivité, en temps masqué.

sergiani vb-c



DONNÉES TECHNIQUES

Modèles	Dimensions du plan de travail (mm)	Hauteur max. d'usinage (mm)	Puissance (kW)	Température max. d'usinage
vb-c 10-10	1000x1000	100/500	7	200°C
vb-c 15-13	1500x1300	100/500	7	200°C
vb-c 30-13	3000x1300	100/500	20	200°C
vb-c 35-13	3500x1300	100/500	20	200°C
vb-c 40-13	4000x1300	100/500	20	200°C
vb-c 30-15	3000x1500	100/500	22	200°C
vb-c 35-15	3500x1500	100/500	22	200°C
vb-c 40-15	4000x1500	100/500	22	200°C

Caisse à dépression pour les applications "Solid surface" avec un four et une presse pour le moulage à membrane positionnée au-dessus du four.

- La puissance de chauffage est de 18 kW alors que des solutions chauffantes alternatives prévoient des fours avec des plateaux électriques qui utilisent deux fois plus de puissance.
- Deux machines en une, un four pour un cycle d'usinage simple et ergonomique.
- Réduction de l'espace occupé.
- Plateau de support de la plaque: l'intérieur du plateau est composé d'une grille en acier positionnée entre deux collecteurs à recirculation d'air qui garantissent une parfaite distribution de la température.
- Membrane à sac pour pouvoir usiner des pièces de 500 mm de haut dans la version standard et de 900 mm dans la version en option.

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

Elle est composée de:

- Vide par le plateau inférieur et de pression par le plateau supérieur pour recouvrir les panneaux 3d;
- Un cycle d'usinage avec ou sans membrane;
- Plateau supérieur de la cuve d'usinage en acier massif perforé, chauffé par de l'huile diathermique et une parfaite distribution de la température;
- Haute définition même avec des panneaux aux formes plus complexes (pression positive 5kg/cm² + vide 1kg/cm²).



Magasin des rouleaux en PVC avec coupe manuelle ou pneumatique (opt.).



Le plateau mobile inférieur est fraisé afin de créer les circuits qui permettent la génération du vide.



Le kit d'accrochage/décrochage de la membrane permet un passage rapide d'un cycle d'usinage au suivant.



*Cylindres hydrauliques
La tige en acier est chromée avec une forte épaisseur et rectifiée, les joints sont très résistants afin de garantir une tenue parfaite et durée dans le temps.*

Possibilité de sélectionner les options suivantes:

- Flasque intermédiaire pour obtenir un meilleur résultat même avec des matériaux délicats et des panneaux profilés de formes complexes
- Chambre de pression majorée jusqu'à 160 mm pour l'usinage de panneaux courbes
- Motorisation des plateaux
- Deuxième groupe de chargement/déchargement du même côté ou du côté opposé
- Granulateur pour PVC
- Brosse antistatique



Réservoir pour emmagasiner l'air pressurisé afin de garantir un cycle de pression immédiat et constant.

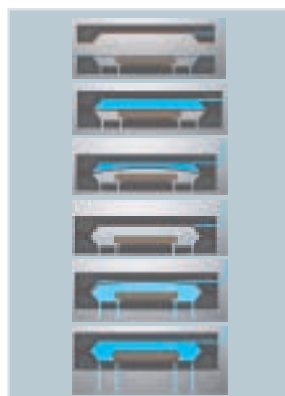
Qualité de la structure

La structure robuste est composée de poutres en acier normalisées et soudées. Le schéma de construction garantit une résistance et une rigidité de la structure élevées lors de n'importe quelle phase d'usinage.

Double système de pignon et crémaillère reliés entre eux par une barre de torsion qui garantit un mouvement plan du plateau de la presse.



Cycle combiné pression depuis le plateau supérieur et vide depuis plateau inférieur



Dispositif pour maintenir sous tension la feuille en PVC.



Groupe pour le chargement-déchargement manuel du plateau.



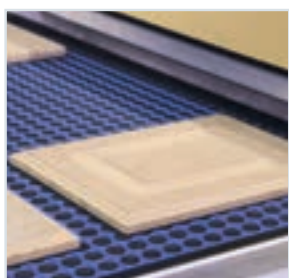
Commande électronique de chaque phase du cycle de pressage, avec programme standard ou personnalisé selon les exigences du client.

DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions du plan de travail (mm)	Pression (ton)	N. cylindres - diamètres (mm)	Hauteur chambre d'usinage (mm)	Pression spécifique (kg/cm ²)
3d form 25-14	2340x1340	200	4x140	60	5+1
3d form 30-14	2840x1340	300	6x140	60	5+1

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES



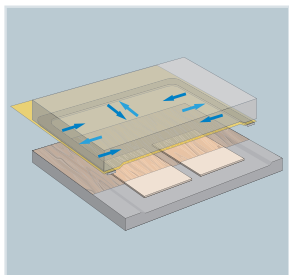
Système automatique « PIN SYSTEM »

Il évite l'utilisation des contre profils de support. Groupe de chargement avec système de positionnement automatique PVC : il est équipé d'un système qui scanne la position des panneaux pour pouvoir configurer le « PIN SYSTEM » sur la presse grâce à un système optique digital avec une distance de 28 mm.

Les plateaux de chargement sont percés en longueur et en largeur formant une grille où des broches à tête carrée de 28mm sont insérées, recouvrant la surface totale utile de travail. Elles sont activées automatiquement pour former le contre profil de 14mm de haut selon la position du panneau à presser.

MAGASIN ROULEAUX PVC
DE 2 À 15 STATIONS.

Commande électronique
de chaque phase du cycle
de **pressage**, avec programme
standard ou personnalisé selon
les exigences du client.



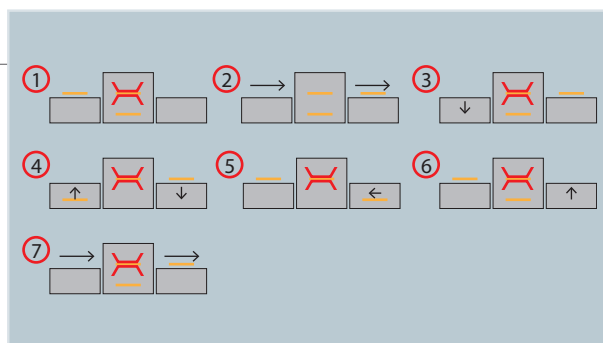
Flasque intermédiaire: une définition parfaite même en cas de formes complexes

Possibilité d'usinage avec ou sans membrane. En cas de cycle avec membrane, le dispositif de « flasque intermédiaire » permet la création du vide entre membrane et PVC, réduisant le risque de formation des pliures. En outre, il permet d'exécuter un deuxième cycle de pressage par air comprimé à température ambiante qui agit directement sur le PVC.

Échangeur de chaleur
pour le chauffage de l'air
pressurisé, alimenté par
de l'énergie électrique
afin d'améliorer la qualité
d'encollage.



Réservoir d'accumulation
du vide et de l'air
pressurisé pour garantir
une pression constante
et immédiate de la
chambre d'usinage
et un cycle d'usinage
plus rapide.



Possibilité d'ajouter jusqu'à 3 plateaux pour augmenter la productivité.

Le plateau 1 se trouve dans la zone de chargement pendant que le plateau 2 est à l'intérieur du compartiment de la presse.

Le troisième plateau, une fois déchargé, reste au-dessous du corps de la presse jusqu'à que soit la zone de chargement se libère pour recommencer un nouveau cycle de production.

Plateau supérieur de la chambre d'usinage en acier massif perforé, réchauffé avec de l'huile diathermique pour une parfaite distribution de la température.

Système de basculement automatique avec des ventouses pour le déchargement des panneaux qui viennent d'être pressés sur les rouleaux motorisés, prêts pour être envoyés à la station d'affleurage suivante (opt.).

Structure en tôle d'acier de forte épaisseur pour garantir la résistance mécanique à une pression d'usinage élevée.

Les plateaux sont fraisés afin de créer des circuits qui permettent la génération du vide.

Le mouvement des plateaux à l'intérieur de la presse est complètement automatique et synchronisé avec les groupes de chargement et déchargement positionnés sur les deux côtés étroits.

DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	Pression (ton)	N. de cylindres - diamètre (mm)	Hauteur chambre d'usinage (mm)	Pression spécifique (kg/cm ²)
3d form hp 25-14	2340x1340	200	4x140	60	5+1
3d form hp 30-14	2840x1340	300	6x140	60	5+1
3d form hp 33-14	3200x1340	400	8x140	60	6+1
3d form hp 33-14	3200x1340	500	9x140	60	8+1

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

Vaste choix de versions

Chargement de panneaux sur le côté étroit ou sur le côté long en fonction du processus et de la configuration souhaités.

La construction avec un système MODULAIRE permet la plus grande flexibilité dans la configuration de la presse en fonction du type de produit, du processus et du niveau de productivité souhaités.

Chaque module est constitué d'une structure robuste doublement nervurée en tôle d'acier de forte épaisseur taillées dans la masse.



Groupe ionisant du tapis en mylar pour repousser les éventuelles particules de saleté (opt.).

Unités de brossage des faces interne et externe du tapis en mylar afin de garantir sa propreté et la réduction des déchets. (opt.).



Système à vibration pour le tapis en mylar.

La feuille en mylar protège le plateau supérieur tandis que le système à vibration facilite le détachement des panneaux qui pourraient rester collés (opt.).



Options sur demande:

- Des souffleurs positionnés sur le plateau inférieur pour faciliter le détachement du mylar permettant un cycle d'usinage rapide et une durée majeure du mylar, réduisant ainsi les arrêts pour la maintenance;
- Détection de la position des panneaux par un scanner pour le contrôle de la pression et l'éventuelle exclusion des cylindres de pression.

Presses indiquées pour une vaste gamme de produits:

- Pressions spécifiques élevées: de 5 kg/cm² à 15 kg/cm²;
- Commande électronique de tous les dispositifs présents sur la machine.



Plateau mobile supérieur guidé par des couples de pignons et crémaillères. Possibilité d'ajouter le contrôle électronique du parallélisme du plateau (opt.).



- **Plateaux en acier massif** de forte épaisseur, perforés et usinés sur un centre d'usinage. Les trous ont été dimensionnés afin de garantir une parfaite uniformité de la température sur la surface du plateau.
- **Surfaces des plateaux** avec un haut niveau de finition pour la plus haute qualité de produit, y compris avec des stratifiés hyper-brillants (« HIGH GLOSS »).
- Des plaques sont positionnées entre les cylindres de pression et le plateau afin d'améliorer la distribution de la pression et la qualité du produit pressé. Enfin, un matériau isolant est positionné entre la plaque et le plateau pour éviter la diffusion de la chaleur à la structure de la presse. Des prestations garanties avec des cycles d'usinage plus rigides et répartis sur plusieurs rotations.



Les **cylindres additionnels** pour le contrôle de l'ouverture des plateaux **permettent un cycle rapide et constant.**



Cylindres de forme exclusive pour une fiabilité maximale dans le temps

SERGIANI MVC

DONNÉES TECHNIQUES				
Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N. de cylindres - diamètre (mm)	Pression totale (ton)	Pression spécifique (kg/cm ²)
mvc 8/210 35-14	3500x1400	8 - 100	210	5
mvc 10/270 35-14		10 - 100	270	7
mvc 8/430 35-14		8 - 140	430	11
mvc 10/540 35-14		10 - 140	540	14
mvc 8/210 35-16	3500x1600	8 - 100	210	5
mvc 10/270 35-16		10 - 100	270	6
mvc 8/430 35-16		8 - 140	430	10
mvc 10/540 35-16		10 - 140	540	12
mvc 12/330 35-19	3500x1900	12 - 100	330	6
mvc 15/400 35-19		15 - 100	400	7,5
mvc 12/650 35-19		12 - 140	650	12
mvc 15/810 35-19		15 - 140	810	15
mvc 12/330 35-22	3500x2200	12 - 100	330	5,5
mvc 15/400 35-22		15 - 100	400	6,5
mvc 12/650 35-22		12 - 140	650	10
mvc 15/810 35-22		15 - 140	810	13
mvc 10/270 44-14	4400x1400	10 - 100	270	5,5
mvc 12/330 44-14		12 - 100	330	7
mvc 10/540 44-14		10 - 140	540	11
mvc 12/650 44-14		12 - 140	650	13
mvc 10/270 44-16	4400x1600	10 - 100	270	5
mvc 12/330 44-16		12 - 100	330	6
mvc 10/540 44-16		10 - 140	540	10
mvc 12/650 44-16		12 - 140	650	12
mvc 12/330 44-19	4400x1900	12 - 100	330	5
mvc 15/400 44-19		15 - 100	400	6
mvc 12/650 44-19		12 - 140	650	10
mvc 15/810 44-19		15 - 140	810	12
mvc 15/400 44-22	4400x2200	15 - 100	400	5
mvc 18/480 44-22		18 - 100	480	6
mvc 15/810 44-22		15 - 140	810	10
mvc 18/980 44-22		18 - 140	980	13

DONNÉES TECHNIQUES				
Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N. de cylindres - diamètre (mm)	Pression totale (ton)	Pression spécifique (kg/cm ²)
mvc 12/330 53-14	5300x1400	12 - 100	330	5,5
mvc 8/430 53-14		8 - 140	430	7
mvc 10/540 53-14		10 - 140	540	9
mvc 12/650 53-14		12 - 140	650	11
mvc 12/330 53-16	5300x1600	12 - 100	330	5
mvc 8/430 53-16		8 - 140	430	6,5
mvc 12/650 53-16		12 - 140	650	10
mvc 14/760 53-16		14 - 140	760	11
mvc 15/400 53-19	5300x1900	15 - 100	400	5
mvc 12/650 53-19		12 - 140	650	8
mvc 15/810 53-19		15 - 140	810	10
mvc 18/980 53-19		18 - 140	980	12
mvc 18/490 53-22	5300x2200	18 - 100	490	5
mvc 12/650 53-22		12 - 140	650	7
mvc 18/980 53-22		18 - 140	980	10,5
mvc 21/1140 53-22		21 - 140	1140	12
mvc 14/380 65-14	6500x1400	14 - 100	380	5
mvc 18/490 65-14		18 - 100	490	7
mvc 14/760 65-14		14 - 140	760	10,5
mvc 16/870 65-14		16 - 140	870	12
mvc 14/380 65-16	6500x1600	14 - 100	380	4,5
mvc 18/490 65-16		18 - 100	490	6
mvc 14/760 65-16		14 - 140	760	9
mvc 18/980 65-16		18 - 140	980	12
mvc 18/490 65-19	6500x1900	18 - 100	490	5
mvc 12/650 65-19		12 - 140	650	6,5
mvc 18/980 65-19		18 - 140	980	10
mvc 21/1140 65-19		21 - 140	1140	11
mvc 18/490 65-22	6500x2200	18 - 100	490	4,5
mvc 15/810 65-22		15 - 140	810	7
mvc 18/980 65-22		18 - 140	980	9
mvc 24/1300 65-22		24 - 140	1300	11

APERÇU DES CARACTÉRISTIQUES TEC

AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

Une vitesse élevée pour une haute productivité.

Jusqu'à une porte toutes les 20 secondes en pressant une porte par compartiment : pour la meilleure qualité de collage et de surface du produit fini.

Structure externe étudiée pour insonoriser et éliminer les vapeurs de catalyse de la colle, avec de grandes fenêtres et un éclairage interne permettant de contrôler le fonctionnement de la machine sans devoir ouvrir ses portes.

Commande électronique de la planéité du bloc des plateaux et du cycle de la machine.

Il protège les composants de la presse sans nécessité d'opérations de maintenance du groupe de nivellement par rapport à d'autres systèmes basés sur des crochets mécaniques.

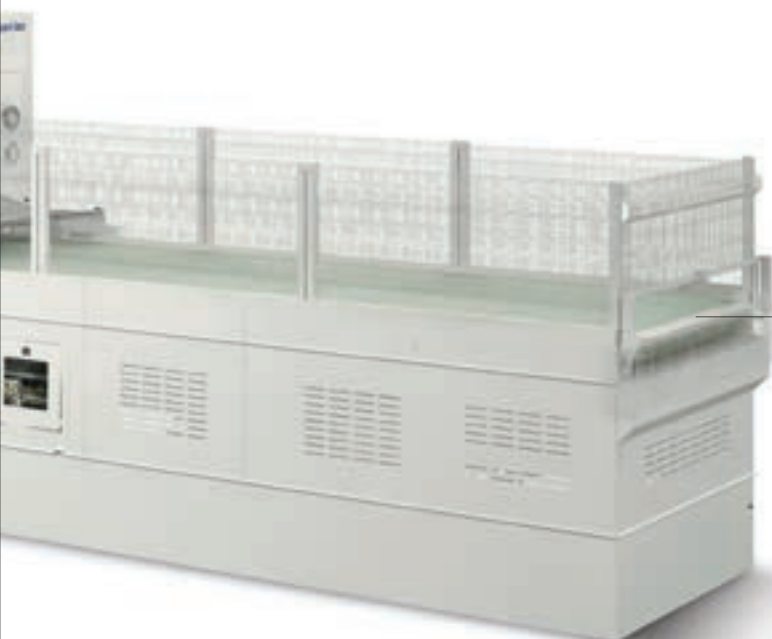
Réduction de l'espace occupé

par rapport aux presses mono ou multi-compartiment avec chargement simultané et surfaces utiles des plateaux égales.



Tables à haut rendement thermique

Une exclusivité de SCM pour presser à basse température avec une meilleure productivité comparativement aux tables massives percées en maintenant la haute résistance mécanique, statico-dynamique.



Presse à cycle continu et commande électronique, de 5 à 10 compartiments

Des colles bi-composant à base aqueuse peuvent être utilisées: uréiques (UF) et vinyliques (PVAc) à temps de pression très réduits, sans risque de pré-catalyse de la colle car le panneau est chargé immédiatement après la composition. Cela est possible grâce au système SCM qui permet le chargement-déchargement d'un compartiment unique, en maintenant constante la pression des autres compartiments.

Grâce au temps d'attente réduit, SCM sergiani las peut aussi utiliser des colles hot melt de polyuréthane ou bi-composant.

Tapis de chargement

Il exécute en même temps le chargement du panneau à presser, le nettoyage des plateaux et la sortie du panneau pressé. Il est doté d'un dispositif de contrôle de la vitesse par inverter et d'un système pour le centrage longitudinal automatique du panneau sur le plateau de la presse.

DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	Dimensions des plateaux (mm)	N. étages	Pression totale (ton)
las s	2500x1300	5	120
las s	2500x1300	6	120
las s	2500x1300	10	120
las s	2800x1400	5	140
las s	2800x1400	6	140
las s	2800x1400	10	140
las p	2500x1300	5	200
las p	2500x1300	6	200
las p	2500x1300	10	200
las p	2800x1300	5	200
las p	2800x1300	6	200
las p	2800x1300	10	200
las 3	3350x1400	5	175
las 3	3350x1400	7	175



**WE HAVE THE POWER
WHEN IT COMES TO PRESSING***

*Nous avons la maîtrise quand il s'agit de presser

LES TECHNOLOGIES LES PLUS SOLIDES POUR L'USINAGE DU BOIS CONSTITUENT NOTRE ADN

SCM, UN IMPORTANT PATRIMOINE DE COMPÉTENCES DANS UNE SEULE MARQUE

Avec plus de 65 années de succès, Scm est le grand protagoniste dans la technologie pour l'usinage du bois - le résultat de l'intégration des meilleurs savoir-faire dans les machines et systèmes pour l'usinage du bois - présent dans le monde entier avec le plus important réseau de distribution du secteur.

65 ans

3 principaux pôles de production en Italie

300.000 m² de production

20.000 machines produites chaque année

90% d'exportations

20 filiales à l'étranger

400 agents et distributeurs

500 techniciens d'assistance

500 brevets enregistrés

La force et la solidité d'un grand Groupe sont également dans notre ADN. Scm fait en effet partie de Scm Group, leader mondial dans les machines et composants industriels pour l'usinage d'une vaste gamme de matériaux.

SCM GROUP, UNE ÉQUIPE D'EXCELLENCE POUR DES COMPÉTENCES DE HAUT NIVEAU DANS LES MACHINES ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

MACHINES INDUSTRIELLES

Machines seules, installations intégrées et services dédiés au processus d'usinage d'un large panel de matériaux.



TECHNOLOGIES
POUR L'USINAGE DU BOIS



TECHNOLOGIES POUR LES MATÉRIAUX
COMPOSITES, L'ALUMINIUM, LE PLASTIQUE,
LE VERRE, LA PIERRE, LE MÉTAL

COMPOSANTS INDUSTRIELS

Composants technologiques pour les machines et les installations du groupe, de tiers et pour l'industrie mécanique.



ÉLECTROBROCHES
ET COMPOSANTS
TECHNOLOGIQUES



TABLEAUX
ÉLECTRIQUES



COMPOSANTS MÉTALLIQUES



PIÈCES MOULÉES EN FONTE



is more



SCM GROUP SPA

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



00L0562448B