

SUPERSET NT



Автоматический четырехсторонний
продольно-фрезерный станок
Throughfeed Planer Moulder



НАШИ ТЕХНОЛОГИИ — ВАШИ ИДЕИ

SUPERSET NT

Автоматический
четырёхсторонний
продольно-фрезерный станок
Throughfeed Planer Moulder



3D ПРОЕКТИРОВАНИЕ
3D DESIGN

ПРОГРАММИРОВАНИЕ
PROGRAMMING

СТРОГАНИЕ
PLANING

ЧЕТЫРЕХСТОРОННЯЯ ОБРАБОТКА
MOULDING

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ШИПОВ
TENONING

ПРОФИЛИРОВАНИЕ
PROFILING

ФОРМАТНАЯ ОБРАБОТКА
STORM-PROOFING

ТРЕХКОординатная ПРИСАДКА
3-AXIS CNC BORING ROUTING

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ ПОД ФУРНИТУРУ
HARDWARE MACHINING

SUPERSET NT

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК THROUGHFEED PLANER MOULDER



SINCERT



Для демонстрационных целей на некоторых фотографиях были изображены станки с дополнительным оборудованием. Изготовитель оставляет за собой право изменять без предварительного уведомления технические данные станков; изменения не будут затрагивать безопасность станков, предусмотренную нормами СЕ.

In this catalogue, machines are shown with options fitted. The company reserves the right to modify technical specifications without prior notice, providing that these modifications do not affect safety as per E.C. certification.



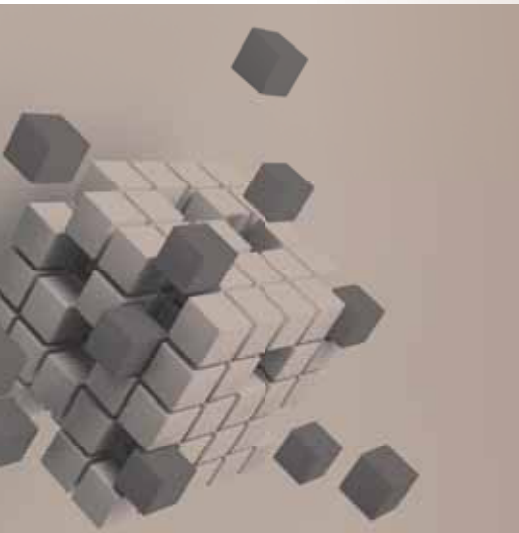
Универсальность
Versatile



Технологичность
Technologic



Предельная простота
Extremely easy



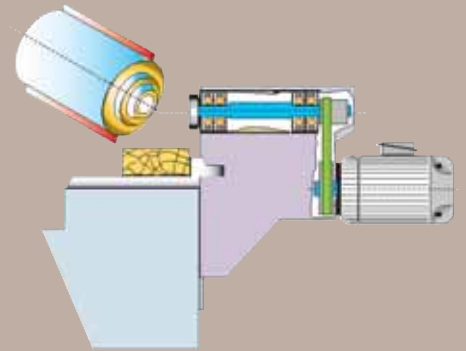
- ▶ Система быстрой перенастройки Set-up
SETUP/2 system
- ▶ Шпиндели с технологией HSK
Tool-holder spindles with HSK Technology
- ▶ Цифровое устройство Mobile 10 для управления всеми функциями станка
Mobile 10 electronic control for a complete machine control
- ▶ Модульная конструкция с возможностью установки до 7 шпинделей
Modular composition up to 7 spindles





Универсальность
Versatile

ТЕХНОЛОГИЯ HSK HSK TECHNOLOGY



Технология быстръемных шпинделей повышает удобство работы оператора, снижает производственные простои и улучшает качество конечного изделия.
The tool chuck spindle technology reduces downtime and improves the quality of the finished products with high ergonomic consideration for the operator.



Технология HSK может использоваться со всеми типами инструмента:
- ножевые валы с перетачиваемыми ножами (постоянный диаметр)
- перетачиваемые фрезы (с напайными или сменными ножами)
HSK technology can be applied to all types of tools:
- Throwaway knives (constant diameter)
- Regrindable knives (braze-welded or interchangeable)



Технические характеристики Technical features

Мин./макс. диаметр инструмента: 90–200 мм	Min/max tool diameter 90/200 mm
Осевой ход вертикальных шпинделей: 75 мм	Axial stroke 75 mm for vertical spindles
Осевой ход горизонтальных шпинделей: 45 мм	Axial stroke 45 mm for horizontal spindles
Скорость вращения 6000 об/тмин (опц. 8300 об/мин)	Spindle speed 6000 rpm (opt. 8300 rpm)
Диапазон регулировки частоты вращения: 6000–8300 об/мин (инвертор – опц.)	Stepless speed 6000-8300 rpm through inverter (opt.)

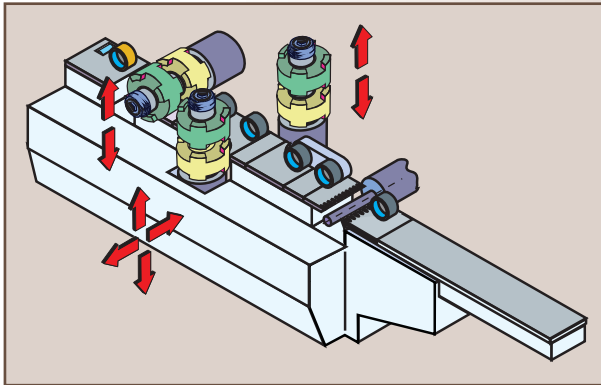


Примеры профилей, выполненных с применением инструментов HSK.
Some examples of profiles realised with HSK tools.

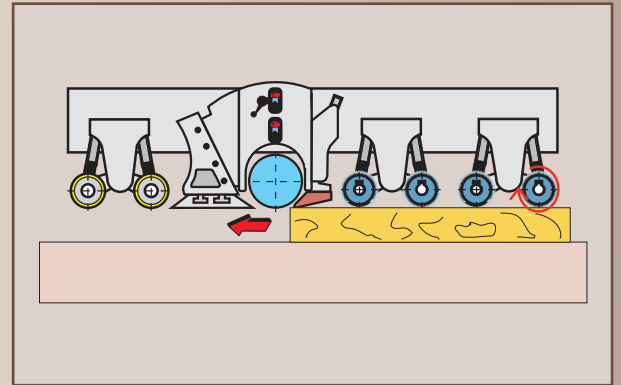


Технологичность
Technologic

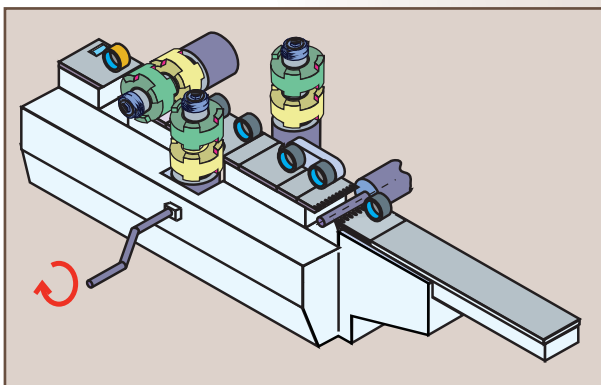
НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ ЦИФРОВЫХ УСТРОЙСТВ УПРАВЛЕНИЯ С СЕНСОРНЫМ ДИСПЛЕЕМ NEW GENERATION OF TOUCH SCREEN NUMERIC CONTROL UNITS



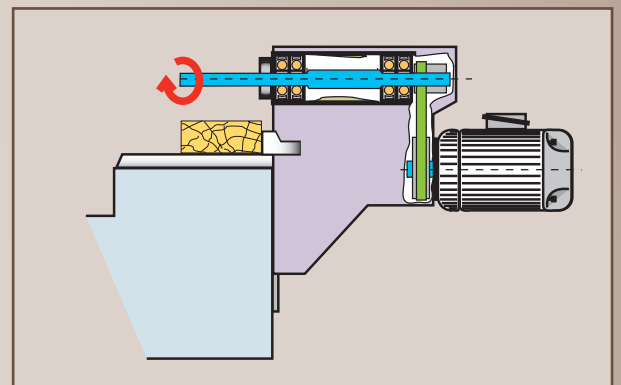
Управление электромеханическими приводами
настроечных перемещений
Management of powered axes positioning



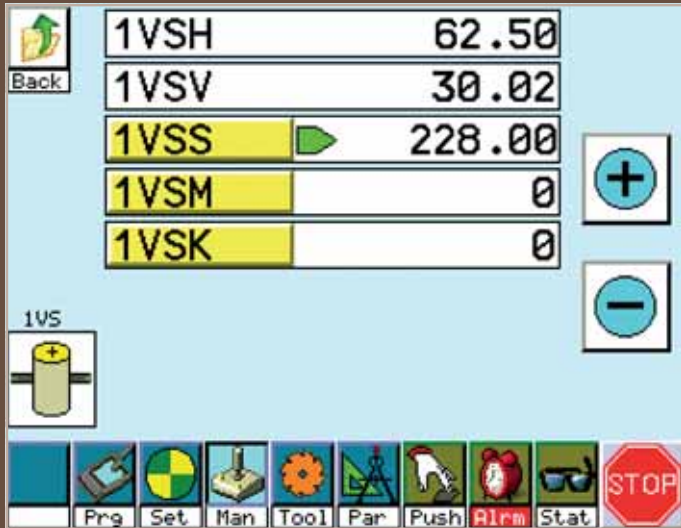
Управление подачей
- скорость подачи: 5-25 м/мин
Management of starter for feed system
- feed speed 5-25 mt/min



Контроль ручного позиционирования рабочих органов
Check and control of manual axes positioning



Управление пуском двигателей
Management of starter for motors



MOBILE 10 LH

- хранение в памяти рабочих программ
- хранение в памяти данных инструментов
- хранение в памяти и вывод на дисплей позиций рабочих узлов
- контроль ручного позиционирования рабочих органов с выводом на дисплей программных позиций

MOBILE 10 LH

- Memorisation of working programs
- Memorisation of tool data
- Visualisation and memorisation of operating units positions
- Control of manual axes positioning and automatic visualisation of heights



MOBILE 10

- хранение в памяти рабочих программ
- хранение в памяти данных инструментов
- контроль ручного позиционирования рабочих органов с выводом на дисплей программных позиций
- позиционирование рабочих органов с электромеханическими приводами согласно параметрам программы
- регулировка скорости подачи и частоты вращения шпинделей через частотные преобразователи

MOBILE 10

- Memorisation of working programs
- Memorisation of tool data
- Control of manual axes positioning and automatic visualisation of heights
- Automatic powered axes positioning
- Feed speed adjustment and spindle rotation through inverter

Технические характеристики Technical features	
Цветной сенсорный дисплей 10" на стойке с колесами	Touch screen control with 5,7" colour monitor (opt. 10")
Число сохраняемых программ: 999	Possibility of memorising up to 999 programs
Число сохраняемых инструментов: 300	Possibility of memorising up to 300 tools
Управление до 30 цифровыми приводами (мод. Mobile 10)	It allows managing up to a maximum of 30 electronic axes (mod. Mobile 10)
Внешний интерфейс: - порт USB	Interface with external units: - USB gate



Предельная простота
Extremely easy

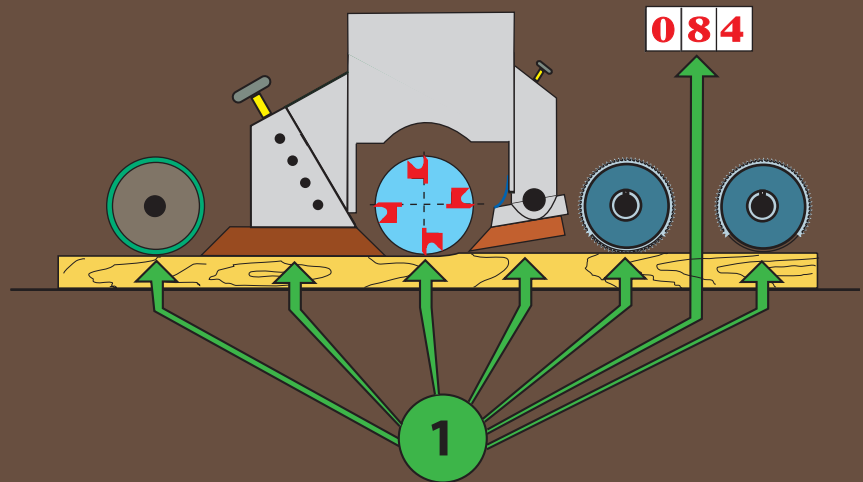
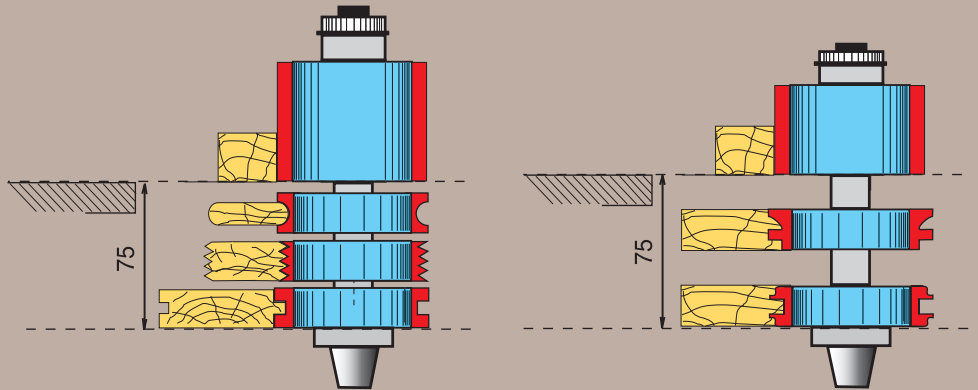
Superset NT обладает большими диапазонами регулировки шпиндельных узлов: 80 мм для вертикальных шпинделей (опц. – 75 мм для инструментов HSK) и 45 мм для горизонтальных шпинделей.

- максимальный диаметр инструментов: 200 мм
 - максимальная глубина профиля: 50 мм
- Superset NT has long axial adjustment: 80 mm on vertical spindles (opt. 75 mm with HSK tools) and 45 mm on horizontal spindles.
- Max. tool diameter 200 mm
 - Profiling capacity: 50 mm

В базовой комплектации Superset NT оснащается системой быстрой настройки **SETUP/2**, сокращающей время перенастройки на новый типоразмер изделия почти в 20 раз. Superset NT has the innovative **SETUP/2** system fitted as standard making set-up times at part changeover up to twenty times faster.

СОВРЕМЕННЫЙ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ СТАНОК, НАДЕЖНЫЙ И УНИВЕРСАЛЬНЫЙ В РАБОТЕ

THE MODERN, VERSATILE AND STRONG THROUGHFEED PLANER MOULDER

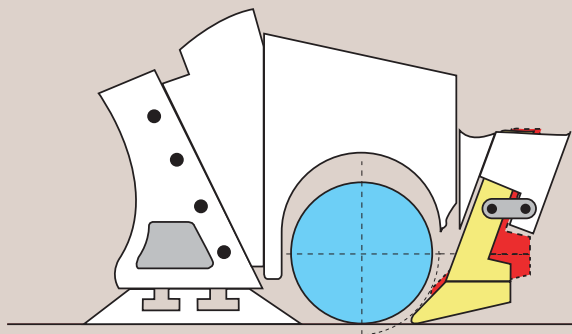


Прижимной башмак

располагается перед верхним горизонтальным шпинделем. Башмак закреплен шарнирным образом и прижимается к заготовке под действием пневмоцилиндра.

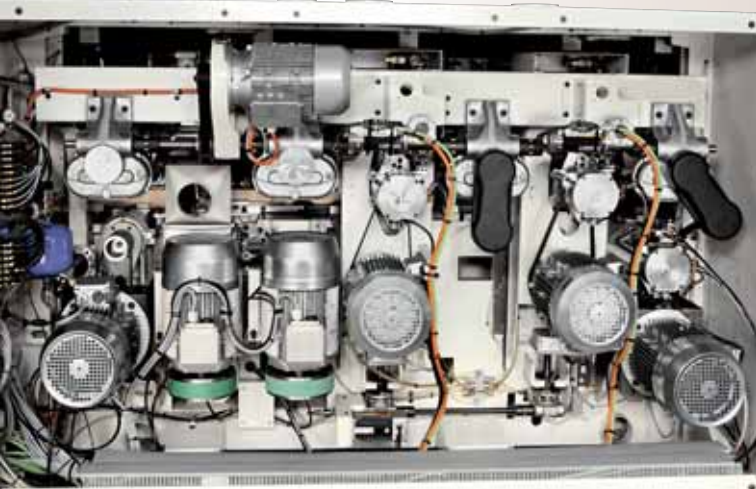
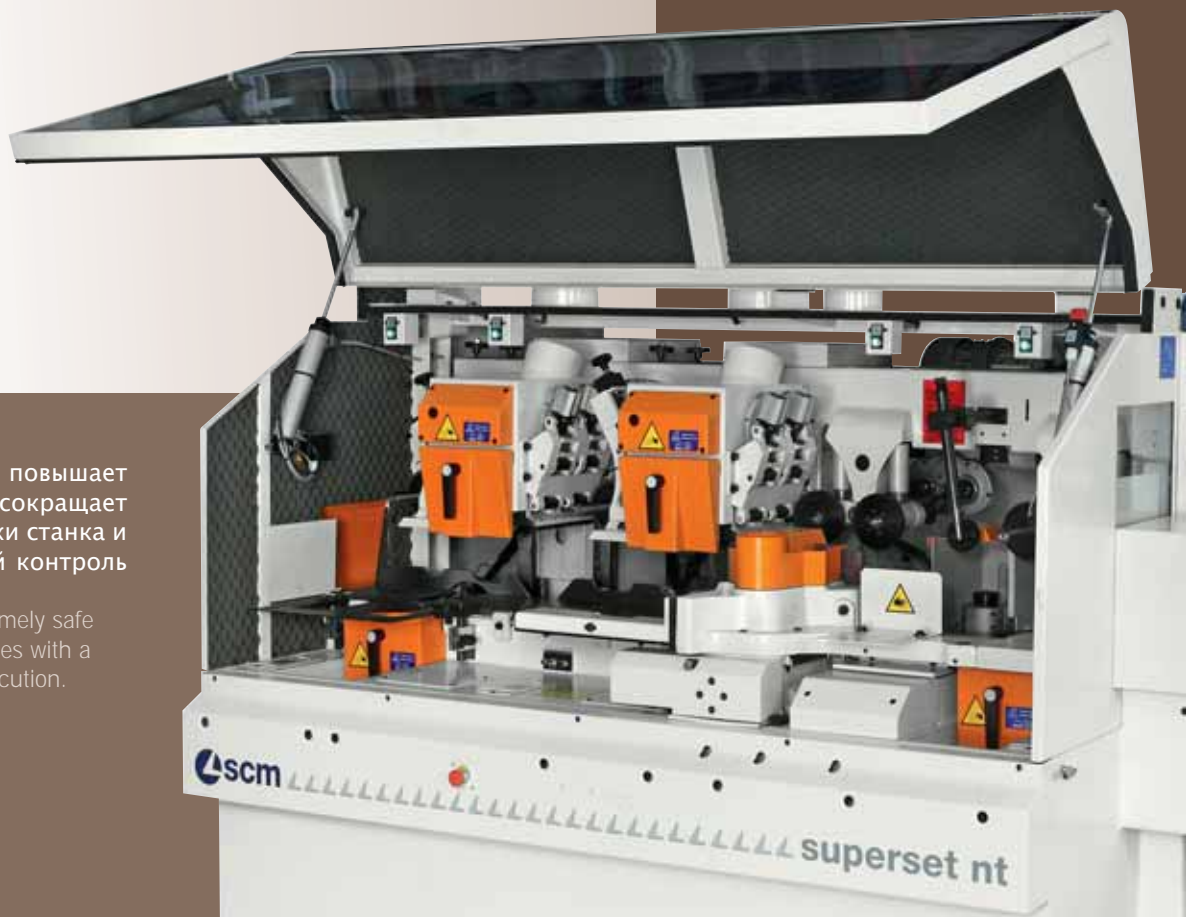
Pneumatically operated presser shoe

positioned in front of the upper horizontal spindle with angled movement.



Новая конструкция станка повышает безопасность оператора, сокращает до минимума время наладки станка и обеспечивает оптимальный контроль над процессом обработки.

The new design enables a extremely safe processing and lower set-up times with a complete control during the execution.



Каждый шпindelь Superset NT приводится в движение от собственного электродвигателя. Это действительно очень мощный четырехсторонний станок!

On the Superset NT each tool spindle has its own, independent motor. The machine is a truly powerful throughfeed moulder.





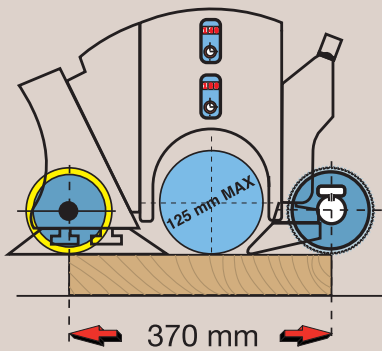
Предельная простота
Extremely easy

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ПОД ЛЮБЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПОТРЕБНОСТИ CUSTOMISED OPTIONS FOR ALL MACHINING TASKS

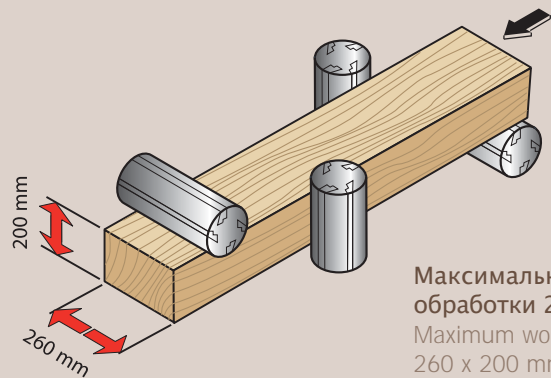


T-SET: устройство закрепления инструментов.
Это устройство еще более ускоряет процедуру замены инструментов: для закрепления используется обычный пневмопистолет.

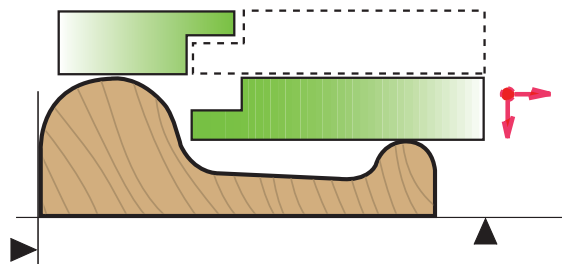
T-SET: device for tool locking/unlocking
Simply through a gun with compressed air T-SET makes the tools locking/unlocking faster.



Оснастка для обработки коротких заготовок: подача одиночных заготовок с длиной от 370 мм.
Configured for machining short parts: single workpiece feed with minimum length of 370 mm.



Максимальное сечение обработки 260 x 200 мм.
Maximum work size 260 x 200 mm.

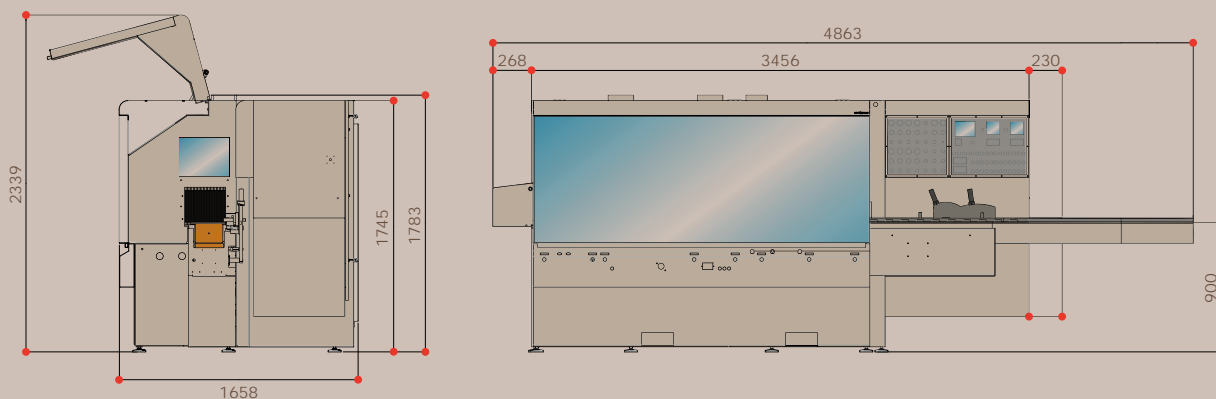


Двухсекционный прижимной башмак за верхним горизонтальным шпинделем.

Two-section presser shoe positioned after the upper horizontal spindle.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ TECHNICAL SPECIFICATIONS OVERALL DIMENSIONS

SUPERSET NT



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TECHNICAL SPECIFICATIONS

Минимальная ширина обработки (итоговое сечение)	Minimum working width (finished section)	mm	25 (15 opt. opc.)
Максимальная ширина обработки (итоговое сечение)	Maximum working width (finished section)	mm	240 (260 opt. opc.)
Минимальная высота обработки (итоговое сечение)	Minimum working thickness (finished section)	mm	6
Максимальная высота обработки (итоговое сечение)	Maximum working thickness (finished section)	mm	120 (200 opt)
Скорость подачи	Feed speed	m/min	5÷25 (6-36 opt)
Мощность двигателей	Motor power	HP (KW)	5,5 (4)
Частота вращения шпинделей	Spindle speed	g/min	6000
Диаметр шпинделей	Tool spindle diameter	mm	40
Ход осевой регулировки вертикальных шпинделей относительно стола	Axial adjustment of vertical spindles from worktable	mm	80 (75 opz. con HSK) (75 opc. con HSK)
Ход осевой регулировки горизонтальных шпинделей относительно правой базовой линейки	Axial adjustment of horizontal spindles from right guide	mm	45
Минимальный/максимальный диаметр профилирующих фрез	Min./Max. diameter of moulder tool	mm	100/200

УРОВЕНЬ ШУМА NOISE LEVELS

Вид работы: Стругание с четырех сторон (согласно EN 12750-2001) + A1:2009 Operating conditions: Planing on 4 surface of the work-piece (according to EN:12750-2001) + A1:2009						
Измеренная величина Description of measured size	Стандарт Reference standard	Коэфф. охвата K (вероятность 68,27%) Uncertainty K (probability of 68,27%)	Торцовка, фрезерование шипов, профильное продольное фрезерование Cycle CUTTINGOFF- TENONING-PROFILING			
LOP: Уровень звукового давления в местах нахождения оператора дБ(A) И пиковый уровень [дБ(C)] LOP: Average sound pressure level at operator's place – db (A) and top level [db(C)]	Места нахождения оператора Operator's place	EN ISO 11202:1995	5.0	VSA	LAV	
				Вход Entry side	76.5	88.5 [103.3]
				Выход Exit side	73.0	83.5 [95.8]
LW: Уровень излучаемой звуковой мощности дБ(A) re 1 pw [мВт(A)] LW: Average sound pressure level – dB(A) re 1 pw [mW(a)]	EN ISO 3746:1995	4.0	88.5 [0.71]	101.5 [14.12]		
Максимальное значение выделяемого шумового давления в зоне C, менее 130 дБ (C) The max. value of instantaneous sound pressure, pondered C, is lower than 130 dB(C)						



We love wood

УЛУЧШЕНИЕ МИРА ОКРУЖАЮЩИХ ВЕЩЕЙ

Дерево — это удивительное природное сырье, превосходный строительный материал для создания окружающей обстановки в помещении и на улице. Оно может превращаться в восхитительные строения и произведения искусств, оно — элемент украшающий и обогащающий любое пространство. SCM Group любит дерево по-своему: через связанные с ним технологии. Обработать дерево — значит подчеркивать его особенности: красоту и огнестойкость, гибкость и непроницаемость. Обработать дерево — значит любить его!

WOOD FOR A BETTER ENVIRONMENT

Wood, a raw material supplied by trees, an extraordinary building material which can be adapted for interior and outdoor furniture elements. It enhances settings of many lifetime experiences and can be processed into magnificent works of art. SCM Group loves wood through its woodworking technologies. Woodworking is about perfecting the qualities of wood: beautiful and fire-resistant, ductile and insulating. Woodworking is all about 'we love wood'

1	крупная группа компаний	large Group
2	миллиона проданных станков	million machines sold
10	производственных предприятий	production facilities
23	марки оборудования	brands
23	филиала за границей	foreign subsidiaries
30	миллионов евро инвестиций в новые технологии	million euro investment in technology and know-how
60	лет истории	years history
70%	продукции на экспорт	exported
350	зарегистрированных патентов	registered patents
350	дилеров и агентов	agents and distributors
500	инженеров	engineers
3.000	кв.м демонстрационных залов	sq m showroom
3.450	сотрудников	employees
10.000	классических станков, выпускаемых в год	standard machines yearly
240.000	кв.м производственных площадей	sq m production area

passion**technology**performance



SCM Group — итальянская компания, мировой лидер в производстве станков и оборудования для деревообработки. Уже более 60 лет мы предлагаем широчайший ассортимент оборудования: от классических столярных станков до интегрированных промышленных систем для производства мебели и элементов деревянных домов. Благодаря наличию в своем составе специализированных компаний, сегодня группа также выпускает оборудование для обработки пластмасс, камня, стекла, композитных материалов. SCM Group насчитывает 10 производственных предприятий, 70% производимой продукции экспортируется в 120 стран мира через 23 заграничных филиала и 350 дистрибьюторов, дилеров и агентов. Компания имеет эффективный и оперативный сервис. На сегодняшний день предоставлением технической помощи, обучением и консультированием занимается более 500 технических специалистов по всему миру. SCM Group всегда придерживалась стратегии

полного объединения производства. Недавно ей было создано подразделение по производству комплектующих. Цель такого шага — полный контроль над всем производственным циклом для гарантии лучшего качества продукции. Подразделение насчитывает ряд предприятий, на которых действуют более 90 современных обрабатывающих центров с ЧПУ. Оно отвечает за проведение работ и надзор за этапами производства, предшествующими завершающей сборке оборудования: отливка деталей из чугуна, создание металлоконструкций, покраска, механическая обработка деталей на станках с ЧПУ, производство электрошпинделей, электрических, электронных и электромеханических компонентов.

SCM Group is an Italian company, world leader in the production of woodworking machinery and systems. For almost 60 years it has been offering the widest range of machinery, from standard machines for joinery companies up to integrated lines for industrial production of furniture and

housing construction wood components. Through dedicated companies, the Group now also operates in the plastic, stone, glass and advanced materials processing machinery industries.

It has 7 production plants, 22 foreign subsidiaries and employs 3.800 staff. SCM Group exports 70% to 120 countries through subsidiaries, distributors and agents, guaranteeing efficient and prompt assistance with over 500 engineers providing training, service, maintenance and spare parts every day throughout the world.

SCM Group has always adopted an integration strategy of the production process, both upstream and downstream. To ensure utmost quality of the entire manufacturing cycle, a special production plant with over 90 highly sophisticated cnc machining centers has been created to control and develop all pre-assembly operations: iron castings, metalwork carpentry, painting, cnc machining, electro-spindles, electric, electro-mechanic and electronic components. With an outlook on the future, outstanding investments (30 million euros) are currently being made in technology and know-how resulting in a superior efficiency and management of our companies. SCM Group is committed to provide ultimate performance.



Rev. n. 02 - 03/2012 - Acanto comunicazione - Olimpia



SCM GROUP Spa - SCM - Via Casale, 450 - 47826 Villa Verucchio (RN) - Italy
tel. +39/0541/674111 - fax. +39/0541/674235 - www.scmgroup.com - housing@scmgroup.com