

*L'Invincibile*

# DEGAUCHISSEUSE

## DEPLACEMENT PAR BIELLES: PRECISION CONSTANTE DANS LE TEMPS.

Usinages en totale sécurité avec le déplacement de table en entrée par un cinématisme en parallélogramme qui garantit la distance constante entre l'arbre porte-couteaux et la table d'usinage. Le système agit directement sur les bielles et évite tous les efforts à la table en assurant planéité constante dans le temps.

## FONCTION CONCAVE/CONVEXE: JONCTIONS TOUJOURS PARFAITES.

Les réglages disponibles permettent l'encollage parfait des pièces en obtenant un couplage parfait et éliminant toute trace de joint. Fonction particulièrement utile dans l'usinage de pièces longues.

⊕ fiabilité  
⊖ d'entretien



*L'invincibile*



# RABOTEUSE

## ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT SUR BIELLES: FINITION PARFAITE.

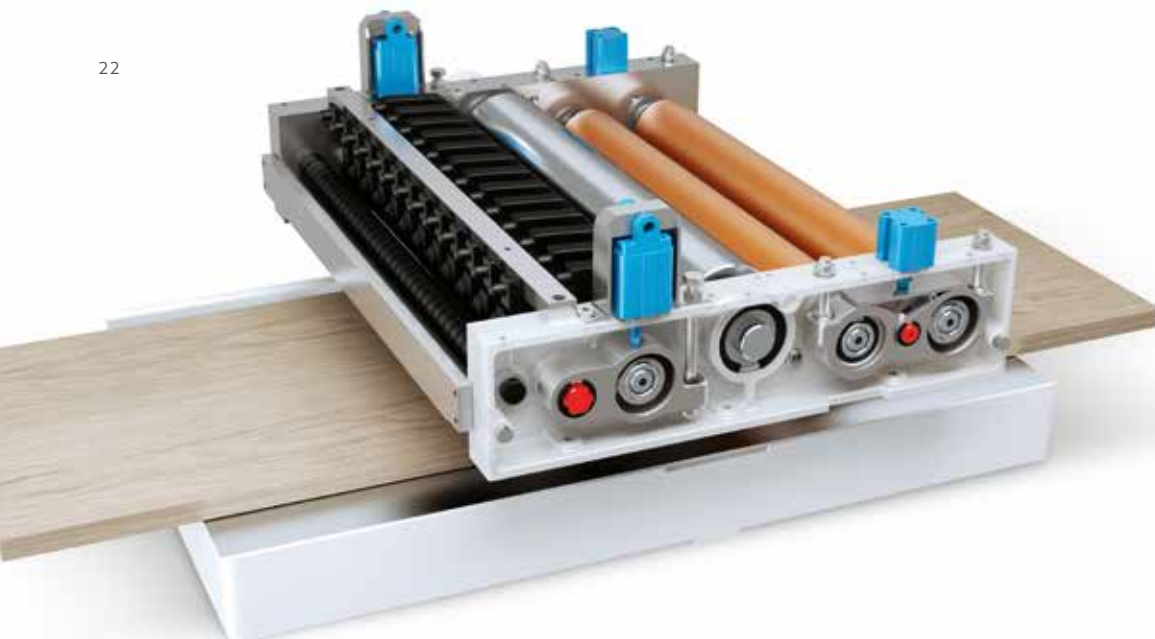
Linéarité parfaite grâce à l'entraînement sur bielles des trois rouleaux, qui permettent le déplacement vertical par rotation; la possibilité d'arrêt de la pièce en usinage et la présence d'accoups sur la surface sont éliminées.

## ROULEAUX INTERCHANGEABLES: UNE SEULE MACHINE POUR TOUTES LES EXIGENCES.

Finition parfaite grâce au changement simple et rapide des rouleaux, qui permet de configurer le type d'entraînement en fonction des exigences particulières, comme dans les cas de faibles retraits de matière sur bois précieux et/ou les usinages pour lesquels sont produits plusieurs pièces d'épaisseur différente.

⊕ qualité  
⊖ de temps perdu

22



*L'Invincible*



scm

hille

# DEGAUCHISSEUSE RABOTEUSE

|                                                                 |    | / F 7    |
|-----------------------------------------------------------------|----|----------|
| <b>Équipement</b>                                               |    |          |
| Tableau de commandes suspendu                                   |    | S        |
| Déplacement électrique de la table en entrée                    |    | S        |
| Visualisateur digital électronique de la cote de prise de bois  |    | S        |
| Fonction concave/convexe                                        |    | S        |
| Protection arbre dégauf intégrée dans la machine                |    | S        |
| Protection arbre dégauf intégrée dans la machine "Smart Lifter" |    | O        |
| Guide additionnel escamotable                                   |    | S        |
| Arbre monobloc avec couteaux à jeter "Tersa"                    |    | O        |
| "Xylent" arbre de dégauf en spirale                             |    | O        |
| <b>Données techniques</b>                                       |    |          |
| Largeur utile d'usinage                                         | mm | 520      |
| Longueur totale des tables                                      | mm | 3008     |
| Diamètre de l'arbre                                             | mm | 120      |
| N. 4 couteaux                                                   | mm | 35x3x520 |
| Dimensions guide dégauf                                         | mm | 1500x175 |
| Puissance moteur principale                                     | kW | 7        |

|                                                                                             |    | / S 7    |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|----|----------|
| <b>Équipement</b>                                                                           |    |          |
| Commande électronique "Ready"                                                               |    | S        |
| Positionnement automatique hauteur d'usinage                                                |    | S        |
| Vitesse d'entraînement variable électroniquement de 4 à 20 m/min                            |    | S        |
| Premier rouleau d'entraînement en entrée en acier rainuré hélicoïdal                        |    | S        |
| Premier rouleau d'entraînement en entrée recouvert en caoutchouc                            |    | O        |
| Premier rouleau d'entraînement en entrée recomposé en caoutchouc                            |    | O        |
| Premier rouleau d'entraînement en entrée sectionné en acier                                 |    | O        |
| N. 2 rouleaux d'entraînement en sortie recouverts en caoutchouc                             |    | S        |
| Pression pneumatique réglable indépendante sur les rouleaux d'entraînement en entrée/sortie |    | S        |
| N. 2 rouleaux fous dans la table d'usinage                                                  |    | O        |
| Arbre monobloc avec couteaux à jeter "Tersa"                                                |    | O        |
| "Xylent" arbre de dégauf en spirale                                                         |    | O        |
| Rallonge pour la table de rabotage qui peut être utilisée en entrée ou en sortie            |    | O        |
| <b>Données techniques</b>                                                                   |    |          |
| Dimensions de la table d'usinage                                                            | mm | 640x1000 |
| Hauteur d'usinage maxi.                                                                     | mm | 300      |
| Hauteur d'usinage mini.                                                                     | mm | 3,5      |
| Diamètre de l'arbre                                                                         | mm | 120      |
| N. 4 couteaux                                                                               | mm | 35x3x640 |
| Diamètre rouleaux d'entraînement                                                            | mm | 85       |
| Puissance moteur principale                                                                 | kW | 9        |
| Puissance moteur d'entraînement                                                             | kW | 1,3      |

S Standard  
O Option



*L'invincibile*





# DEGAUCHISSEUSE RABOTEUSE

## SYSTEME ASSISTE POUR L'OUVERTURE DES TABLES: RAPIDITE, ERGONOMIE ET SECURITE.

Changer d'usinage, entre dégauchissage et rabotage, devient simple, sûr et sans efforts grâce aux deux commandes situées sur le devant de la machine qui, en plus de relever automatiquement les tables d'usinage, permettent de positionner la coiffe d'aspiration et le système de sécurité.

26

⊕ fonctionnel  
⊖ de contretemps

*L'invincible*

25







# DEGAUCHISSEUSE RABOTEUSE

|                                                                                  |       | FS 7      |
|----------------------------------------------------------------------------------|-------|-----------|
| <b>Équipement</b>                                                                |       |           |
| Commande électronique "Ready"                                                    |       | S         |
| Positionnement automatique hauteur d'usinage                                     |       | S         |
| Mise à point rapide dans le passage entre dégauchissage et rabotage              |       | S         |
| Premier rouleau d'entraînement en entrée en acier rainuré hélicoïdal             |       | S         |
| Premier rouleau d'entraînement en entrée sectionné en acier                      |       | O         |
| Rouleau d'entraînement en sortie recouvert en caoutchouc                         |       | S         |
| N. 2 rouleaux fous dans la table d'usinage                                       |       | O         |
| Guide additionnel escamotable                                                    |       | O         |
| Arbre monobloc avec couteaux à jeter "Tersa"                                     |       | O         |
| "Xylent" arbre de dégauchement en spirale                                        |       | O         |
| Rallonge pour la table de rabotage qui peut être utilisée en entrée ou en sortie |       | O         |
| <b>Données techniques</b>                                                        |       |           |
| Dimensions de la table d'usinage                                                 | mm    | 520x900   |
| Hauteur d'usinage maxi.                                                          | mm    | 250       |
| Hauteur d'usinage mini.                                                          | mm    | 3         |
| Diamètre de l'arbre                                                              | mm    | 120       |
| Diamètre rouleau d'entraînement                                                  | mm    | 67        |
| Vitesse d'avancement                                                             | m/min | 5-8-12-18 |
| Puissance moteur principale                                                      | kW    | 9         |

S Standard  
O Option



*L'Invincibile*





# *L'invincibile*

SCM GROUP SPA  
via Emilia, 77  
47921 Rimini - Italy

via Casale, 450  
47826 Villa Verucchio  
Rimini - Italy

[scm@scmgroup.com](mailto:scm@scmgroup.com)  
[www.scmwood.com](http://www.scmwood.com)





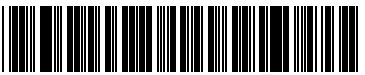


Les puissances des moteurs dans ce catalogue s'entendent exprimées en S6, sauf où cela est spécifié différemment. Pour des raisons démonstratives dans ce catalogue les machines sont représentées avec options et en configuration CE. La société se réserve le droit de modifier les données techniques et les dimensions sans préavis. Ces éventuelles modifications n'influent pas sur la sécurité prévue par les normes CE.

*Invincible*

State Of The Art

REV.03 - 09.2021 - MIC STUDIO



00L0365443B