

gamma sergiani

presse idrauliche a controllo elettronico



PRESSING FOR INNOVATION

Sergiani 1946



Sergiani 1946



Sergiani 1946



SINCE 1946

Presse a caldo e a freddo
 Carico manuale



sergiani gs
 sergiani gs-f

Presse a caldo
 Carico automatico



sergiani gs-a

Presse a freddo
 Carico manuale e automatico



sergiani pf

Presse per pannelli
 listellari



sergiani gsl-a
 sergiani gsl-k

Presse per pannelli
 lamellari



sergiani gsl-kl

Stretto verticali per
 pannelli lamellari e listellari



sergiani stv

Presse per curvare



sergiani gs-c

Presse per stampare



sergiani mvs

Casse a depressione



sergiani vb series

Presse per
 laminazione 3d



sergiani 3d form
 sergiani 3d form hp

Presse automatiche
 Monovano a ciclo continuo



sergiani mvc

Presse automatiche
 Multivano



sergiani las
 sergiani bvc
 sergiani mlt

FLEXIBILITY



Offerta completa di soluzioni, presse e linee con automazioni, per tutte le applicazioni del settore legno.

PRODUCTIVITY



Configurazioni di presse e linee che rispondono sia ai bisogni della piccola falegnameria che della grande produzione industriale.

POWER



Presse caratterizzate da un'ampia gamma di spinte che rispondono alle diverse esigenze dei materiali.

VERSATILITY



Ventaglio di applicazioni per rispondere a tutti i tipi di processo del settore legno: dalla nobilitazione di pannelli alla realizzazione di pannelli multistrato.

QUALITY



La precisione, assieme alle particolari tecnologie di lavorazione e l'utilizzo di componenti di prima qualità, permette di ottenere il miglior risultato del prodotto pressato.

CUSTOMIZATION



Soluzioni di impianti innovative per rispondere alle distinte necessità dei clienti con configurazioni su misura.

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

Qualità costruttiva
La robusta struttura è calcolata con elevato coefficiente di sicurezza, per garantire notevole resistenza e rigidità in ogni fase di lavoro.



Controllo della planarità
per la protezione dei piani della pressa nell'eventualità di errore di carico da parte dell'operatore. (opz.)

Possibilità di carico su 3 lati, maggiore flessibilità e facilità di lavorazione.

Possibilità di equipaggiare la pressa con piani intermedi per aumentare la capacità produttiva. (opz.)



Pannello di controllo touch screen a colori siemens
Il pannello di controllo è dotato di un software che permette di calcolare automaticamente la pressione idraulica, gestire l'impianto di riscaldamento, effettuare una diagnostica completa, programmare e memorizzare i parametri di lavoro. (opz.)

Cilindri idraulici
Lo stelo in acciaio legato viene cromato a forte spessore e rettificato, le guarnizioni sono ad alta resistenza per garantire una lunga durata nel tempo e una tenuta perfetta.



Esclusione automatica di una fila di cilindri
permette la lavorazione di pannelli di piccole dimensioni evitando l'utilizzo di pannelli martiri (standard per presse con 8-10 cilindri, opzionale per la versione con 6 cilindri).



Sistema doppio di cremagliera e pignone
collegati tramite una barra di torsione per garantire un movimento planare del piano pressa.



Centralina idraulica, il cuore della pressa
Di elevata efficienza ed affidabilità nel tempo, caratterizzata da componenti di alta qualità. Doppia pompa immersa nell'olio con commutatore automatico, per passare dalla pompa di alta portata e bassa pressione, a quella di bassa portata e alta pressione.

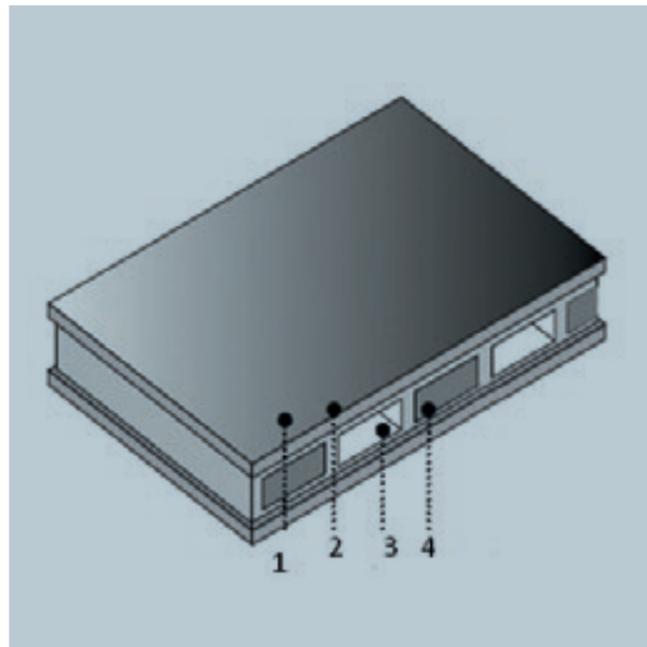


Fune perimetrale di emergenza
a normativa CE, consente di caricare agevolmente sui 3 lati della pressa.



DATI TECNICI				
Modello	Dimensioni piani (mm)	N° Cilindri - diametro (mm)	Corsa/apertura (mm)	Spinta (ton)
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

DATI TECNICI				
Modello	Dimensioni piani (mm)	N° Cilindri - diametro (mm)	Corsa/apertura (mm)	Spinta (ton)
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

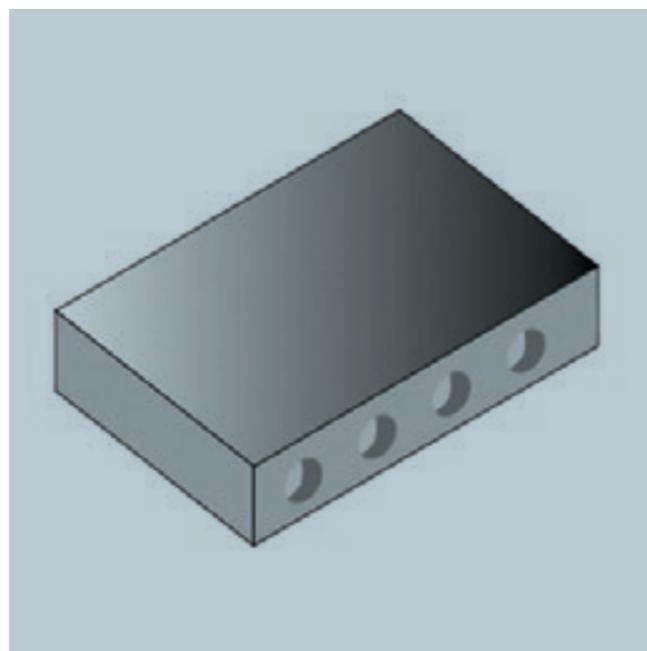


VERSIONE CON PIANI ASSEMBLATI

- Temperatura max. 120 °C
- Pressione specifica di lavoro max. 5 kg/cm²
- Pressione fluido riscaldante 0,5 bar

Costituito da:

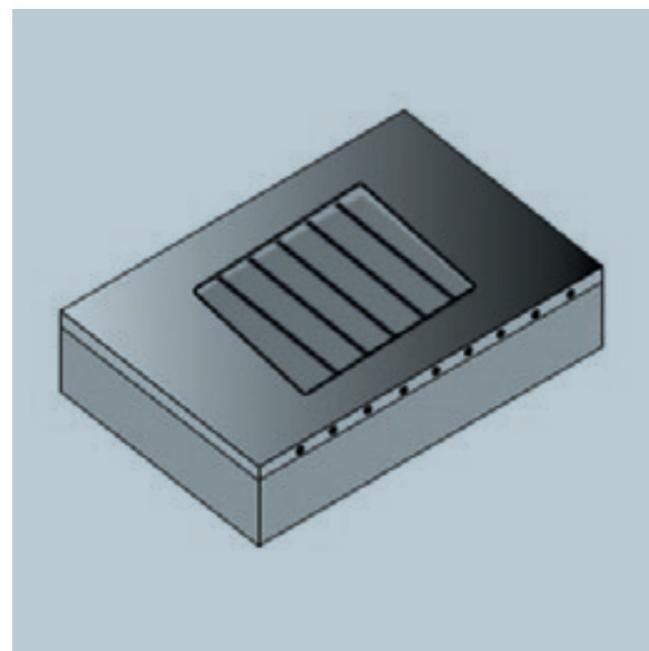
1. Alluminio per avere una migliore finitura superficiale e distribuzione del calore.
2. Lamiera in acciaio calibrata
3. Serpentina in acciaio per la circolazione del fluido riscaldante.
4. Tubolari per garantire uniformità di resistenza meccanica del piano.



VERSIONE CON PIANI MASSICCI

- Temperatura massima di lavoro fino a 250 °C (opz. Std 120°C)
- Pressione specifica di lavoro max. 30 kg/cm²
- Pressione del fluido riscaldante 10 bar

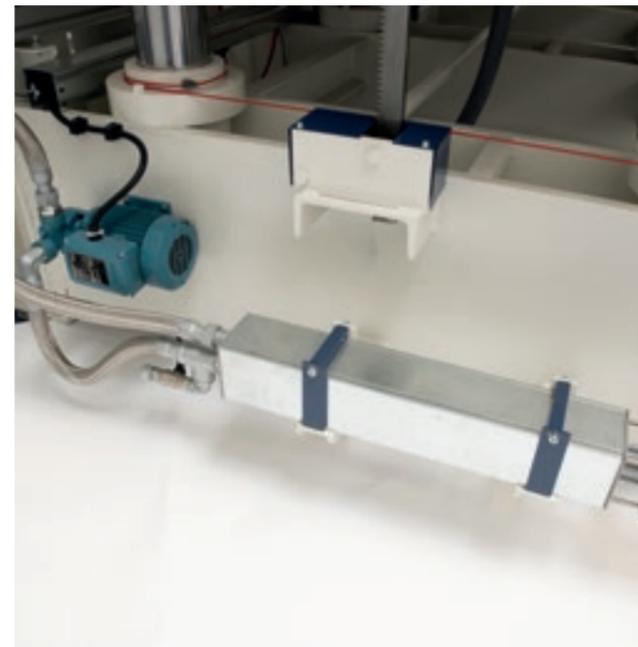
È ricavato da una lamiera di acciaio di spessore 40 mm forata per permettere la circolazione del fluido riscaldante. Un foglio di mylar a protezione del piano. A richiesta è possibile avere i piani della pressa rettificati per migliorare la finitura superficiale.



VERSIONE CON PIANI ELETTRICI

- Temperatura massima 120 °C
- Pressione specifica di lavoro 10 kg/cm²

Il piano è costituito da un supporto in truciolare e da una foglio di alluminio nella quale sono inserite le resistenze elettriche.



IMPIANTI DI RISCALDAMENTO

- Versione senza generatore: la pressa viene fornita con collettori di ingresso e uscita da collegare all'impianto di riscaldamento del cliente.
- Versione con boiler diatermico ad olio completa di pompa di ricircolo del fluido e vaso espansione. Temperatura massima di lavoro 120°C standard, opzionale versione 150°C -180°C-200°C (include aumento della potenza del boiler, isolante e impianto di raffreddamento).
- Versione con boiler ad acqua completa di pompa di ricircolo del fluido e vaso espansione. Temperatura massima di lavoro 90°C.



VERSIONE CON PIANI A FREDDO

- **Piani PF.** I piani della versione PF sono costituiti da un pannello in fibra rivestito da un foglio di alluminio.
- **Piani PL.** I piani della versione PL sono costituiti da una lamiera lavorata per garantire una perfetta planarità della superficie di lavoro, maggiore robustezza e durata nel tempo.

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI



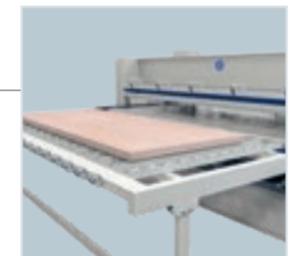
Dispositivo di tensionamento del Mylar semplice e rapido da sostituire.



Fune perimetrale di emergenza a normativa CE, posta al di sotto del tappeto di carico e composizione per bloccare la macchina in caso di emergenza. La fune termina su di un microinterruttore con riarmo manuale.



Controllo elettronico di tutte le funzioni della macchina attraverso il pannello operatore digitale touch screen Siemens.

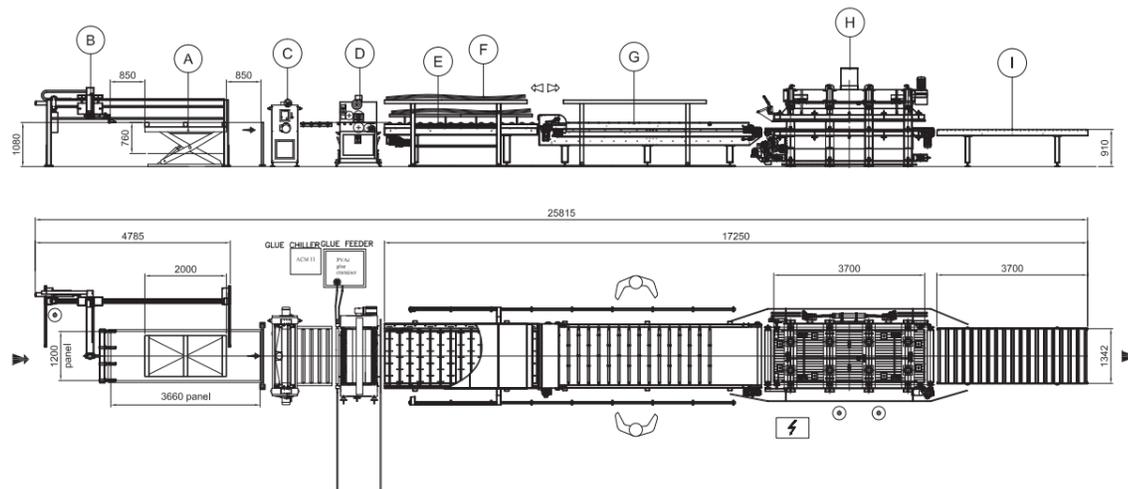


Banco di scarico a rotelle folli.



Sistema di carico/scarico in pressa affidabile e performante, grazie al sistema di movimentazione in continuo del Mylar.

Alta versatilità grazie al carico trasversale o longitudinale e soluzioni di linee configurabili sulla base delle esigenze del cliente.



DATI TECNICI				
Modello	Dimensioni piani (mm)	N° Cilindri - diametro (mm)	Corsa/apertura (mm)	Spinta (ton)
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

DATI TECNICI				
Modello	Dimensioni piani (mm)	N° Cilindri - diametro (mm)	Corsa/apertura (mm)	Spinta (ton)
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

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

Possibilità di selezionare i seguenti opzionali:

- il piano mobile superiore può essere diviso in piani indipendenti, per una maggiore flessibilità di produzione
- catene motorizzate per il carico automatico o manuale con rotelle a scomparsa per facilitare la fase di carico della pila pannelli.
- rivestimento dei piani mobili superiori con lamiera di grosso spessore lavorata da macchina utensile per migliorare la finitura superficiale del prodotto pressato.

Qualità costruttiva

La robusta struttura è realizzata con travi in acciaio normalizzate e saldate, il disegno costruttivo considerato garantisce elevata resistenza e rigidità in ogni fase di lavoro.

La **struttura** dei piani mobili superiori e del piano fisso inferiore è realizzata in **travi assemblate e saldate su dime di precisione**.

Carico longitudinale o trasversale con apertura del vano pressa di 1000 mm e aperture diverse su richiesta.



Gruppo idraulico, costituito da una doppia pompa con relativo motore elettrico, immersi nell'olio idraulico per una maggior durata e silenziosità. Nel caso di cedimento del materiale lavorato, il recupero automatico della perdita di pressione assicura il mantenimento della pressione impostata dall'operatore.



Pannello di controllo touch screen a colori siemens

Il pannello di controllo è dotato di un software che permette di calcolare automaticamente la pressione idraulica, l'apertura automatica dei piani tramite timer, effettuare una diagnostica completa, programmare e memorizzare i parametri di lavoro. (opz.)

Sistema doppio di cremagliera e pignone collegati tramite una barra di torsione per garantire un movimento planare del piano pressa.



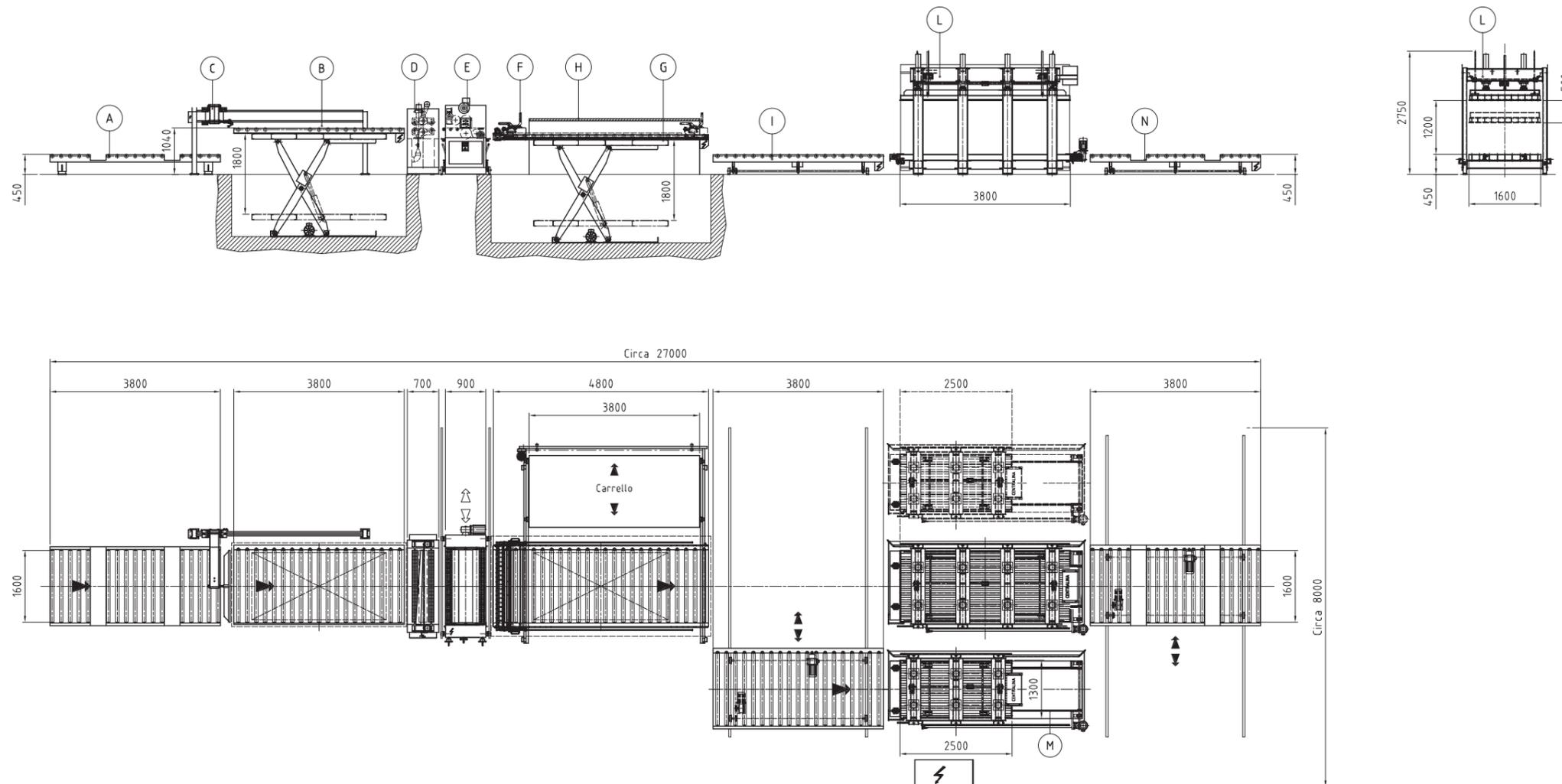
Fune perimetrale di emergenza a normativa CE, consente di caricare agevolmente sui 3 lati della pressa.



Cilindri idraulici
Lo stelo in acciaio legato viene cromato a forte spessore e rettificato, le guarnizioni sono ad alta resistenza per garantire una lunga durata nel tempo e una **tenuta perfetta**.

VERSIONI DISPONIBILI

Soluzioni personalizzate di impianti di composizione dei pannelli.



DATI TECNICI - Versione con carico trasversale

Modello	Dimensioni piani (mm)	N° Cilindri - diametro (mm)	Corsa/apertura (mm)	Lato di carico	Spinta (ton)
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

DATI TECNICI - Versione con carico longitudinale

Modello	Dimensioni piani (mm)	N° Cilindri - diametro (mm)	Corsa/apertura (mm)	Lato di carico	Spinta (ton)
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 4/90 35-13	3500x1300	4 - 90	500/1000	1300	90
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

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI



Banco di scarico in profili triangolari in acciaio zincato

Esclusione manuale dei cilindri orizzontali secondo la lunghezza dei pannelli da pressare.

Il piano di spinta verticale garantisce la planarità del pannello pressato.

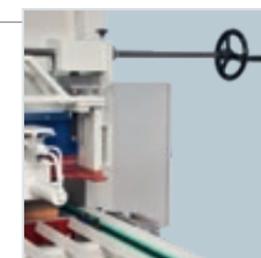


Carico automatico dei listelli in pressa, versioni disponibili con composizione automatica dei pannelli.

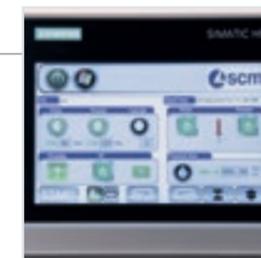
Piano di appoggio dei listelli costituito da **profili triangolari in acciaio zincato** per ridurre al minimo il contatto con i listelli ed eventuali gocce di colla disperse, e facilitare la pulizia del banco.



Pressore posteriore indipendente per pressare i pannelli in continuo.



Possibilità di regolare in altezza la spinta delle lame frontali. (opz.)



Pannello di controllo touch screen a colori siemens
Il pannello di controllo è dotato di un software che permette di **calcolare automaticamente la pressione idraulica**, gestire l'impianto di riscaldamento, **effettuare una diagnostica completa**, programmare e memorizzare i parametri di lavoro.



3 centraline oleodinamiche: per il controllo indipendente della pressione verticale, di quella orizzontale e del pressoio posteriore.

Tipologie di composizioni automatiche disponibili:

- Tavolo di introduzione fisso
- Caricatore a tappeto
- Magazzino verticale
- Caricatore orizzontale con cinghie + rulli

Tutte le composizioni automatiche sono composte: da: l'incollatrice verticale, il posizionatore dei listelli per la composizione dei pannelli anche in multifila, tramite battute regolabili sul caricatore azionate da cilindro pneumatico.

Possibilità di selezionare i seguenti opzionali:

- Piano mobile superiore
- Dispositivo di taglio in uscita della pressa per il taglio a misura dei pannelli e per l'ottimizzazione degli scarti di lavorazione (fig. a)
- Riscaldamento ad acqua, olio o ad alta frequenza, secondo la produttività richiesta.

Disponibile versione sergiani **gsl-k** con carico manuale dei listelli e ciclo di pressatura a passo.

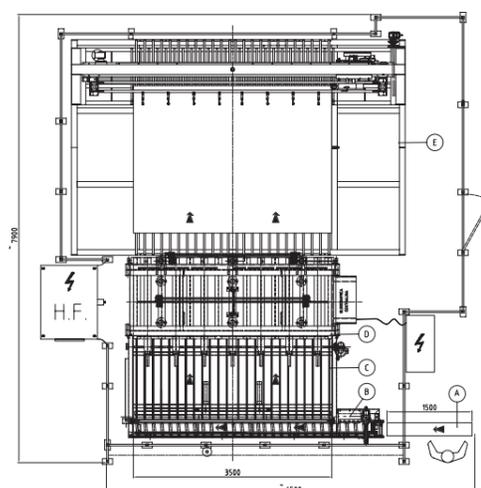


fig. a

DATI TECNICI

Max. spessore di lavoro consigliato: 40mm

Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta verticale (ton)	Spinta laterale (ton)	Pressoio (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

Max. spessore di lavoro consigliato: 80mm

Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta verticale (ton)	Spinta laterale (ton)	Pressoio (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

VERSIONE DISPONIBILE

Versione per alta produttività fino a 1100 m² al giorno grazie alla riduzione dei tempi morti durante la lavorazione e all'aumento della velocità di composizione dei pannelli.

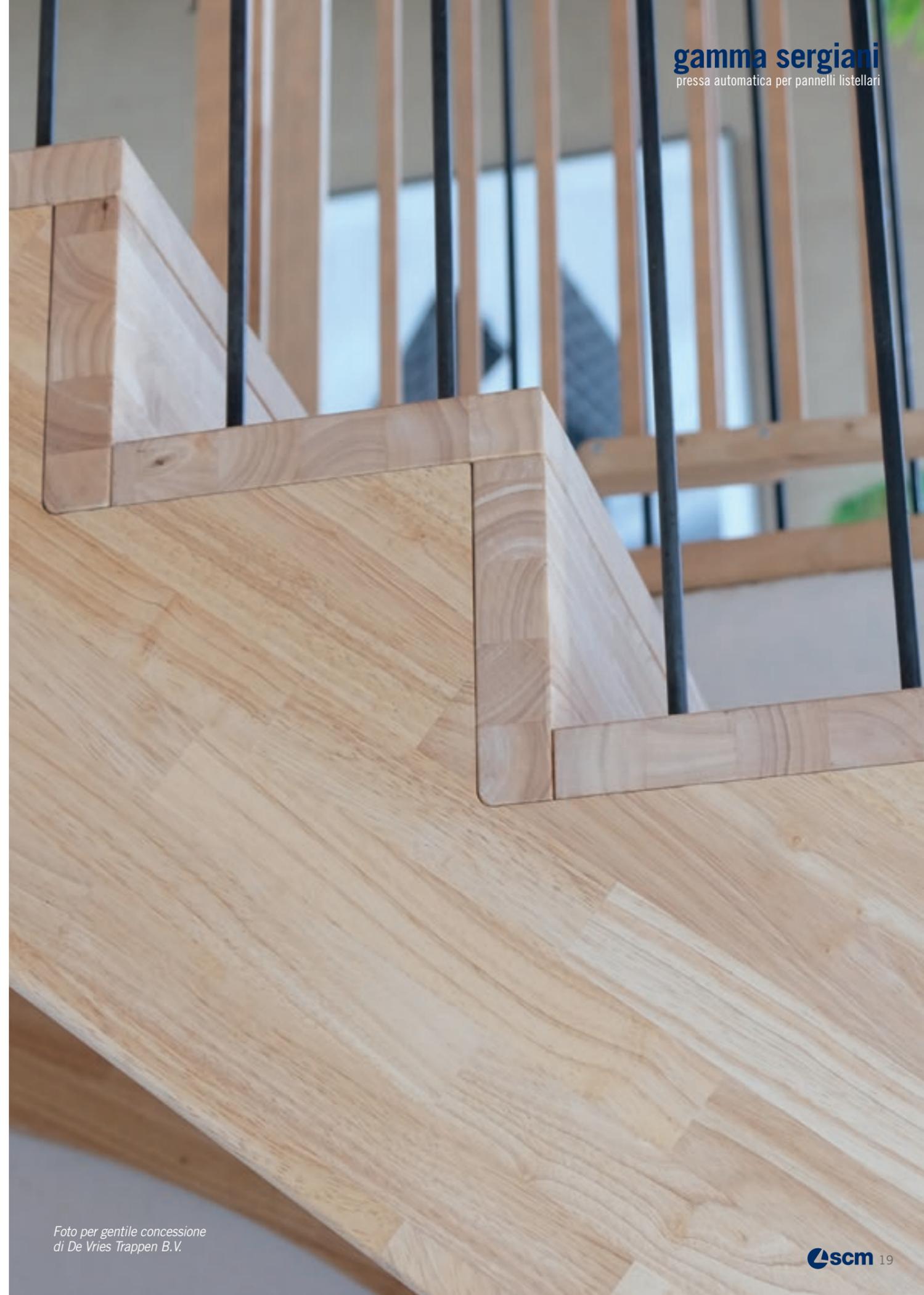
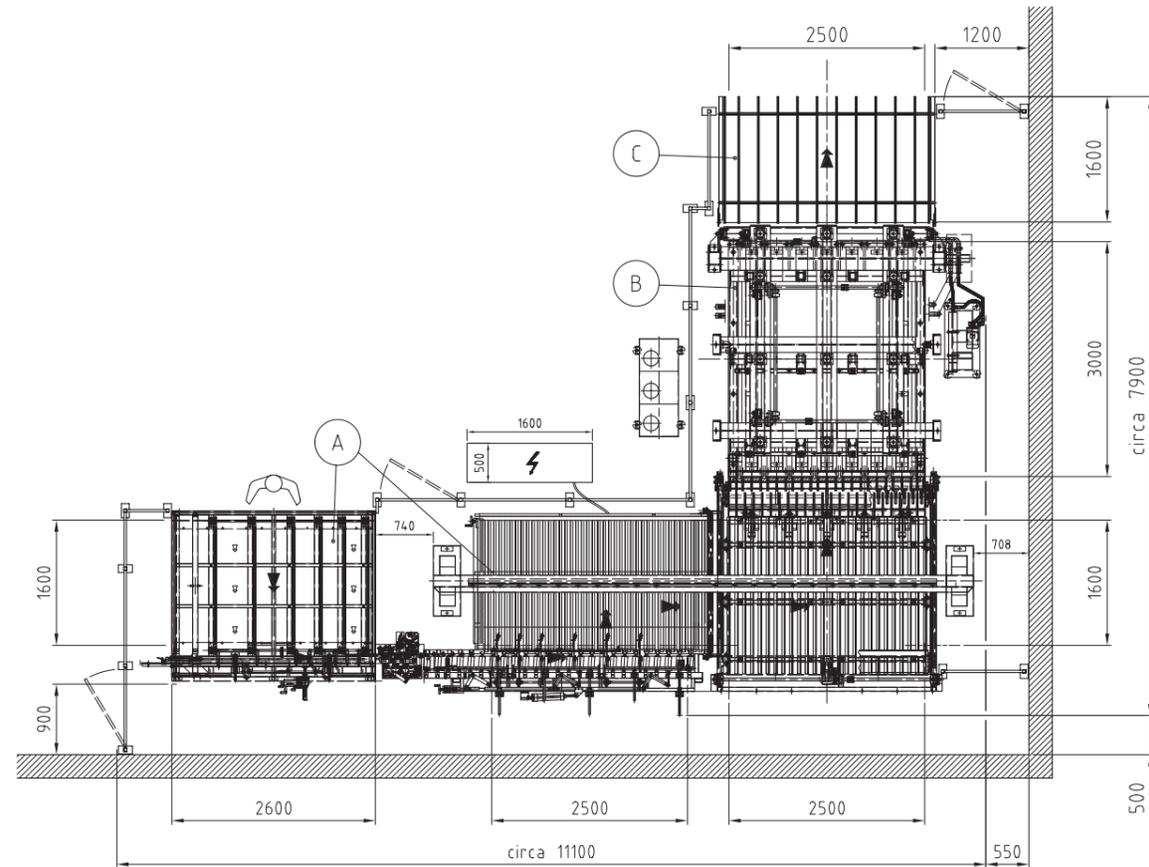


Foto per gentile concessione
di De Vries Trappen B.V.

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

gamma sergiani

pressa per la produzione di pannelli listellari e lamellari con carico/scarico automatico

Elevata produttività

Produzione automatica dei pannelli di grandi dimensioni ed ottimizzazione del ciclo produttivo.

Differenti sistemi di composizione automatica con incollatrice orizzontale secondo le esigenze dei clienti.

Sollevamento pneumatico dei rulli per permettere il passaggio del pezzo senza spalmare la colla a seconda del programma di spalmatura impostato.

La spinta verticale del piano pressa garantisce una perfetta planarità del prodotto finito.

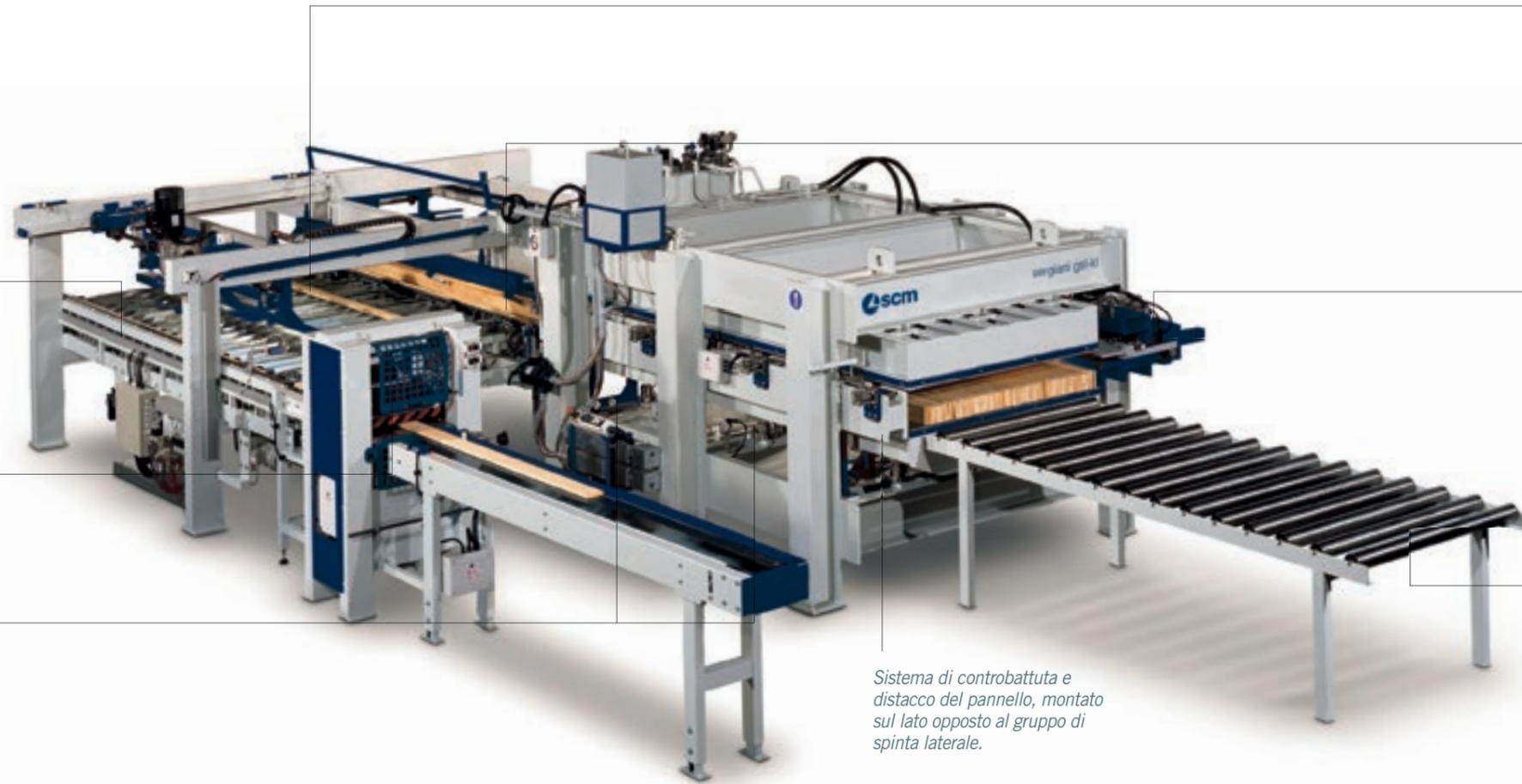
Riscaldamento ad acqua, olio o ad alta frequenza, secondo la produttività richiesta.

I pettini sono intercalati perpendicolarmente fra le cinghie. Trasferiscono i listelli, ruotandoli di 90°, sul banco di composizione.

Dispositivo di arresto dei pannelli lamellari sul piano di carico realizzato con ribaltatore montato sull'albero.

Il gruppo di spinta laterale, dimensionato a seconda della versione con massimo spessore di lavorazione scelta, permette la migliore distribuzione di pressione e qualità di incollaggio.

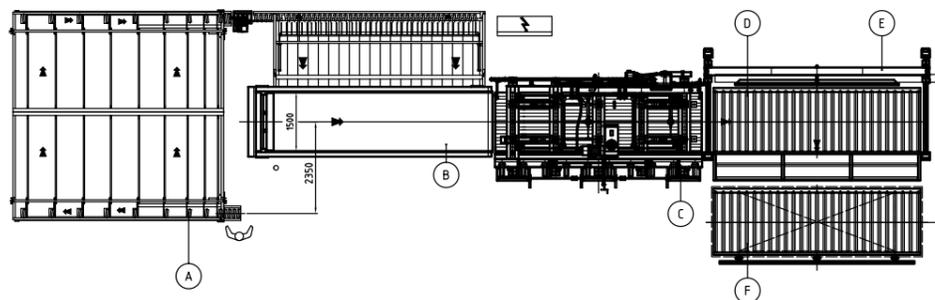
Differenti soluzioni di scarico secondo le esigenze dei clienti.



Sistema di controbattuta e distacco del pannello, montato sul lato opposto al gruppo di spinta laterale.

DISPONIBILE CON LUNGHEZZE DIVERSE FINO A 20 METRI

Configurazione di presse e linee automatiche per la produzione di pannelli e travi lamellari.



3 Versioni per lavorare pannelli con facce di dimensioni max consigliata: 40 mm – 80 mm – 150 mm

DATI TECNICI				
Max. spessore di lavoro consigliato: 40 mm				
Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta verticale (ton)	Spinta laterale (ton)	Corsa cilindri (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
Max. spessore di lavoro consigliato: 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

DATI TECNICI				
Max. spessore di lavoro consigliato: 150 mm				
Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta verticale (ton)	Spinta laterale (ton)	Corsa cilindri (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

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

gamma sergiani
strettoio per la produzione di pannelli lamellari
con carico/scarico manuale

Soluzione flessibile ed economica per produrre travi lamellari.

4 versioni per larghezza della trave:
125 mm - 150 mm - 200 mm - 250 mm
Lunghezze: da 3000 a multipli di 3000mm

Corsa dei cilindri idraulici verticali di 90 mm per le versioni stv e stv ra. Di 200 o 500 mm per la versione stv hp.

Qualità della struttura

Qualità del prodotto pressato garantito grazie alla robusta struttura, alla distribuzione della pressione ottimizzata (2 cilindri ogni metro) e alle traverse di bloccaggio.

Versione sergiani stv hp: base di appoggio delle lamelle lavorata da macchine utensili una volta che le travi sono state assemblate e saldate su dime di precisione, per garantire una migliore qualità del prodotto pressato.



Parzializzazione dei cilindri di spinta secondo la lunghezza della trave da pressare.



sergiani stv ra: versione disponibile con regolazione in altezza dei cilindri di spinta verticali.

Spintori orizzontali mobili per l'allineamento delle tavole e della trave pressata.



DATI TECNICI

Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta verticale (ton)	N° Cilindri di spinta verticale diametro (mm)	N° traverse di bloccaggio frontale	Corsa cilindri (mm)
Max. spessore di lavoro consigliato: 125 mm con regolazione altezza cilindri di spinta 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
Max. spessore di lavoro consigliato: 250 mm con regolazione altezza cilindri di spinta 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

DATI TECNICI

Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta verticale (ton)	N° Cilindri di spinta verticale diametro (mm)	N° traverse di bloccaggio frontale	Corsa cilindri (mm)
Max. spessore di lavoro consigliato: 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
Max. spessore di lavoro consigliato: 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
Max. spessore di lavoro consigliato: 250 mm					
stv 60-13-250	6000x1300	112	28 - 50	6	90
stv 80-13-250	8000x1300	128	32 - 50	8	90
stv 90-13-250	9000x1300	160	40 - 50	10	90
stv 120-13-250	12000x1300	224	56 - 50	12	90
stv 140-13-250	14000x1300	256	64 - 50	16	90

DATI TECNICI

Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta verticale (ton)	N° Cilindri di spinta verticale diametro (mm)	N° traverse di bloccaggio frontale	Corsa cilindri (mm)
Max. spessore di lavoro consigliato: 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
Max. spessore di lavoro consigliato: 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



PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

Presse per curvare a freddo sia per massello che multistrato.



Sistema doppio di cremagliera e pignone
collegati tramite una barra di torsione per garantire un movimento planare del piano pressa.

Qualità costruttiva
La robusta struttura è calcolata con elevato coefficiente di sicurezza, per garantire notevole resistenza e rigidità in ogni fase di lavoro.



Cilindri idraulici
Lo stelo in acciaio legato viene cromato a forte spessore e rettificato, le guarnizioni sono ad alta resistenza per garantire una lunga durata nel tempo e una tenuta perfetta.

SGANCIO SEMPLICE E VELOCE DELLO STAMPO.



Flessibile
Possibilità di aggiungere un pistone laterale con testa snodabile e regolabile in altezza per poter pressare anche forme dalle curve accentuate.

Possibilità di scegliere una versione a FREDDO o ad ALTA FREQUENZA per una maggior produttività.



Centralina idraulica, il cuore della pressa
Di elevata efficienza ed affidabilità nel tempo, caratterizzata da componenti di alta qualità. Doppia pompa immersa nell'olio con commutatore automatico per passare dalla pompa di alta portata e bassa pressione, a quella di bassa portata e alta pressione. Questo sistema permette l'utilizzo di motori relativamente piccoli e quindi minore consumo energetico.

Disponibile con piano superiore o inferiore mobile secondo la altezza di carico richiesta dal cliente.

DATI TECNICI

Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta (ton)	N° Cilindri - diametro (mm)	Corsa/Apertura vano (mm)	Pressione specifica (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

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

Presse per formare pannelli.

Struttura in lamiere d'acciaio di grosso spessore per garantire la resistenza meccanica alla elevata pressione durante la lavorazione.



PRODUTTIVITÀ: fino a 3 piani intermedi per aumentare la produttività.

Flessibile grazie al nostro software che controlla tutti i parametri della macchina come: la pressione di lavoro, il tempo di pressata, il numero di pressate, ciclo di degasaggio, l'apertura dei piani, la programmazione della profondità di incisione e la temperatura di lavoro.

Piani in acciaio massiccio riscaldati ad olio diatermico fino a 250°C, provvisti di fori per il fissaggio rapido di eventuali stampi.

Disponibile con piano superiore o inferiore mobile.

DATI TECNICI					
Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta (ton)	N° Cilindri - diametro (mm)	Corsa/Apertura vano (mm)	Pressione specifica (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

Disponibile in diverse versioni con pressione specifica a partire da 35 fino a 90 kg/cm².

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

La gamma della sergiani vb è dedicata alle lavorazioni che prevedono il rivestimento e l'incollaggio a caldo di parti sagomate con fogli di multistrato, impiallacciatura o PVC. Semplici da utilizzare e complete di tutti i dispositivi necessari per il controllo e le regolazioni delle varie fasi di lavoro.

Sono caratterizzate da:

- Pompa per il vuoto ad alte prestazioni;
- La distribuzione del vuoto è assicurata grazie ad un reticolato di canalizzazioni che connette i punti di applicazione del vuoto sul piano della camera;
- La camera riscaldata viene coibentata con lana di roccia per un miglior isolamento termico,

sergiani vb



DATI TECNICI			
Modello	Dimensioni piano di lavoro (mm)	Altezza massima di lavoro (mm)	Potenza (kW)
vb 29-14	2700x1200	120	21

Ideata per il rivestimento di parti sagomate con pvc. Nel caso di utilizzo del kit di aggancio rapido membrana è possibile rivestire parti sagomate con impiallacciatura e incollare fogli multistrato.

- Disponibile kit membrana per impiallacciare o incollare pannelli multistrato.
- Resistenze elettriche posizionate nel vano superiore distribuite in modo da garantire una migliore uniformità della temperatura.
- Sistema di chiusura della camera di bloccaggio manuale rapido della camera

sergiani vb-m

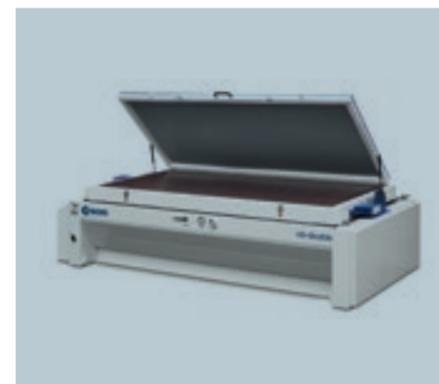


DATI TECNICI			
Modello	Dimensioni piano di lavoro (mm)	Altezza massima di lavoro (mm)	Potenza (kW)
vb-m 30-13	3000x1300	500	8,5
vb-m 35-13	3500x1300	500	10
vb-m 40-13	4000x1300	500	19
vb-m 40-16	4000x1600	500	19

Ideata per il rivestimento di parti sagomate con impiallacciatura e incollaggio di fogli multistrato in plywood/mdf. Equipaggiata con tavolo di lavoro fisso, flangia intermedia dove viene installata la membrana e resistenze elettriche per accelerare il processo di catalizzazione della colla.

- Resistenze elettriche per riscaldare la membrana situate sul piano di lavoro superiore.
- La speciale miscela della membrana garantisce un elevato allungamento e una resistenza superiore al calore.

sergiani vb double



DATI TECNICI			
Modello	Dimensioni piano di lavoro (mm)	Altezza massima di lavoro (mm)	Potenza (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

Cassa a depressione doppia, con membrana, per la nobilitazione o incollaggio di pannelli sagomati tramite riscaldamento ed applicazione del vuoto.

- Banca centrale rotante: l'operatore carica il lato superiore della cassa, viene applicato il vuoto ed il gruppo ruota di 180° trovandosi nella zona di riscaldamento ove avviene il processo di catalizzazione della colla. La versione double è dotata di un secondo vano di carico che permette di preparare il successivo carico per migliorare la produttività, in tempo mascherato.

sergiani vb-c



DATI TECNICI				
Modello	Dimensioni piano di lavoro (mm)	Altezza massima pezzo (mm)	Potenza (kW)	Massima temperatura di lavoro
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

Cassa a depressione per applicazioni "Solid surface" con forno riscaldante e pressa formatrice a membrana montata al di sopra del forno.

- La potenza riscaldante è pari a 18kW mentre soluzioni riscaldanti alternative usano forni con i piani elettrici che impiegano circa il doppio della potenza.
- Due macchine in una, forno riscaldante e cassa a depressione, per un ciclo di lavoro semplice ed ergonomico.
- Riduzione dello spazio occupato.
- Piano di appoggio della lastra: l'interno del cassetto è costituito da una griglia d'acciaio, posta tra due collettori a ricircolo d'aria che garantiscono una perfetta distribuzione della temperatura.
- Membrana a sacco per lavorare altezze massime dei pezzi prodotti: 500 mm versione standard e 900 mm versione opzionale.

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

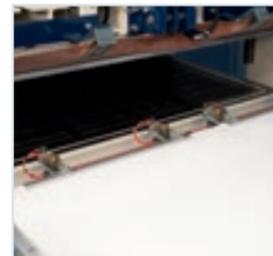
VANTAGGI TECNOLOGICI

Composta da:

- Vuoto dal piano inferiore e pressione dal piano superiore per rivestire pannelli 3D.
- Ciclo di lavoro con o senza membrana.
- Piano superiore della camera di lavoro in acciaio massiccio forato riscaldato da olio diatermico per una perfetta distribuzione della temperatura.
- Alta definizione anche con pannelli dalle forme più complesse (pressione positiva 5 kg/cm² + vuoto 1 kg/cm²)



Magazzino dei rotoli PVC con taglio manuale o pneumatico (opz.)



Il piano inferiore mobile è fresato per creare i circuiti che consentono la generazione del vuoto.



Kit aggancio/sgancio membrana che permette un rapido passaggio da un ciclo di lavoro all'altro.

Possibilità di selezionare i seguenti opzionali:

- Flangia intermedia per ottenere il miglior risultato anche con materiali delicati e forme complesse di pannelli sagomati;
- Camera di pressata maggiorata fino a 160 mm per la lavorazione di pannelli curvi;
- Motorizzazione dei vassoi;
- Secondo gruppo di carico scarico dallo stesso lato o dal lato opposto;
- Granulatore per PVC;
- Spazzola antistatica.

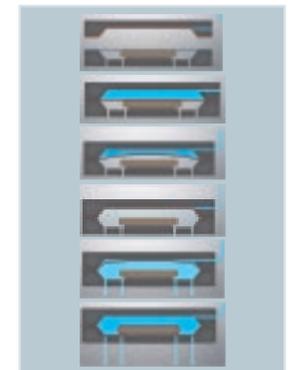


Serbatoio di accumulo dell'aria pressurizzata per garantire il ciclo di pressione immediato e costante.

Qualità costruttiva
 La robusta struttura è realizzata con travi in acciaio normalizzate e saldate, il disegno costruttivo considerato garantisce elevata resistenza e rigidità in ogni fase di lavoro.



Sistema doppio di cremagliera e pignone collegati tramite una barra di torsione per garantire un movimento planare del piano pressa.



Ciclo combinato pressione dal piano superiore e vuoto dal piano inferiore.



Cilindri idraulici
 Lo stelo in acciaio legato viene cromato a forte spessore e rettificato, le guarnizioni sono ad alta resistenza per garantire una lunga durata nel tempo e una tenuta perfetta.



Dispositivo per mantenere in tensione il foglio in PVC.

Gruppo manuale di carico-scarico del vassoio.



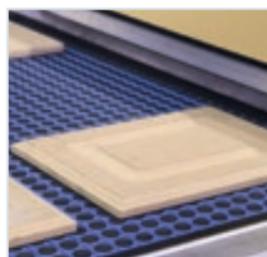
Controllo elettronico di ogni fase di ciclo di pressata, con programma standard o personalizzato secondo le specifiche esigenze del cliente.

DATI TECNICI

Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta (ton)	N° Cilindri x diametro (mm)	Altezza camera di lavoro (mm)	Pressione specifica (kg/cm ²)
3d form 25-14	2340x1340	200	4x140	60	5+1
3d form 30-14	2840x1340	300	6x140	60	5+1

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

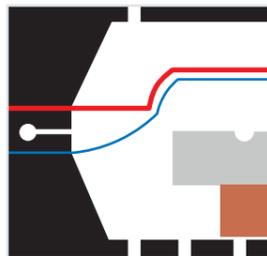


I vassoi di carico sono forati in lunghezza e larghezza a formare una griglia dove vengono inseriti i Pin a testa quadrata da 28 mm di lato, che ricoprono l'intera superficie utile di lavoro. Vengono attivati automaticamente per formare la contro sagoma di 14 mm di altezza in funzione della posizione del pannello da pressare.

Sistema automatico PIN SYSTEM

Evita l'utilizzo di contro sagome di supporto. Gruppo di carico con posizionatore automatico PVC dotato di un sistema che scansiona la posizione dei pannelli per il conseguente settaggio del PIN SYSTEM in pressa attraverso un sistema ottico digitale con passo di 28 mm.

Controllo elettronico di ogni fase di ciclo di pressata, con programma standard o personalizzato secondo le specifiche esigenze del cliente.

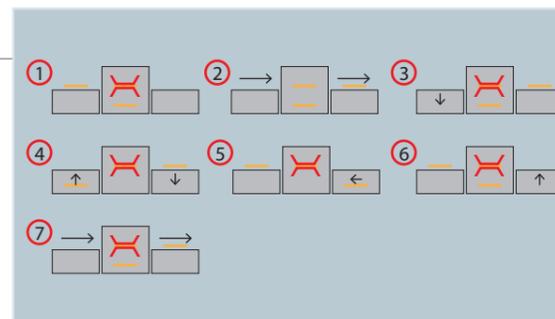


Flangia intermedia: perfetta definizione anche con forme complesse

Possibilità di lavorare con o senza membrana. Nel caso di ciclo con membrana, il dispositivo "flangia intermedia" crea il vuoto tra membrana e pvc, riducendo il rischio di formazione di pieghe. Permette inoltre di eseguire un secondo ciclo di pressata tramite aria compressa a temperatura ambiente, che agisce direttamente sul PVC.

Scambiatore di calore per il riscaldamento dell'aria pressurizzata, alimentato con energia elettrica per migliorare la qualità di incollaggio.

Serbatoio di accumulo sia del vuoto che dell'aria pressurizzata per garantire una mandata in pressione costante ed immediata della camera di lavorazione ed un ciclo di lavorazione più rapido.



Possibilità di aggiungere fino a 3 vassoi per aumentare la produttività. Mentre il vassoio 2 è all'interno del vano pressa, il vassoio 1 è in zona di carico. Il terzo vassoio, una volta scaricato, staziona al di sotto del corpo pressa in attesa che si liberi la zona di carico per l'inizio di un nuovo ciclo produttivo.

Piano superiore della camera di lavoro in acciaio massiccio forato, riscaldato da olio diatermico per una perfetta distribuzione della temperatura.

Ribaltatore automatico con ventose per lo scarico dei pannelli appena pressati sulla rulliera motorizzata, pronti per essere inviati alla successiva stazione di rifilatura. (opz.)

Struttura in lamiera d'acciaio di grosso spessore per garantire la resistenza meccanica alla elevata pressione durante la lavorazione.

I piani sono fresati per creare i circuiti che consentono la generazione del vuoto.

La traslazione dei vassoi all'interno della pressa avviene in modo completamente automatico ed in sincronia con i gruppi di carico e scarico posti sui due lati stretti.

DATI TECNICI

Modello	Dimensioni piani (mm)	Spinta (ton)	N° Cilindri x diametro (mm)	Altezza camera di lavoro(mm)	Pressione specifica (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

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

gamma sergiani
pressa automatica monovano con piani caldi e controllo elettronico

Ampio ventaglio di versioni
Carico dei pannelli sul lato stretto oppure sul lato lungo del piano secondo il processo produttivo e la configurazione di linea richiesti.

La costruzione con sistema MODULARE permette una configurazione flessibile della pressa, secondo il tipo di prodotto, di processo ed i livelli di produttività richiesti.

Ogni modulo è costituito da una robusta struttura a coppie di centine in lamiera d'acciaio pantografate di grosso spessore tagliate dal pieno.



Gruppo ionizzante del tappeto in mylar per respingere eventuali particelle di sporcizia presenti nell'ambiente. (opz.)

Gruppi di spazzolatura della faccia interna ed esterna del tappeto in mylar per garantire la pulizia dello stesso e la riduzione degli scarti. (opz.)

Opzionali a richiesta:

- Soffiatori posti sul piano inferiore per agevolare il distacco del mylar dal piano inferiore permettendo un rapido ciclo di lavoro e una maggiore durata del mylar, riducendo i fermi per manutenzione;
- Rilevamento della posizione dei pannelli tramite scanner per il controllo della pressione ed eventuale esclusione dei cilindri di spinta.



Scuotitori del tappeto in mylar. Il foglio in mylar protegge il piano superiore mentre gli scuotitori agevolano il distacco dei pannelli che potrebbero rimanere incollati al piano superiore. (opz.)



Presse adatte per una vasta gamma di prodotti

- Pressioni specifiche elevate: da 5 Kg/cm² fino a 15 Kg/cm²
- Controllo elettronico di tutti i dispositivi presenti in macchina



Piano mobile superiore guidato da coppie di pignoni e cremagliere. Possibilità di aggiungere il controllo del parallelismo del piano con sistema a parallelogramma. (opz.)



- Piani in acciaio massiccio di grosso spessore forati e lavorati su CNC. I fori sono appositamente dimensionati per garantire una perfetta uniformità di temperatura sulla superficie del piano.
- Superfici dei piani con alto grado di finitura per ottenere alta qualità del prodotto, anche con laminati superlucidi (HIGH GLOSS)
- Tra i cilindri di spinta ed il piano vengono poste delle piastre in acciaio per garantire una migliore distribuzione della pressione e la qualità del prodotto pressato. Infine tra la piastra ed il piano viene posto del materiale isolante per evitare la propagazione del calore alla struttura della pressa. Prestazioni garantite con cicli di lavoro severi e su più turni.



I cilindri ausiliari per il controllo dell'apertura dei piani permettono un ciclo rapido e costante.



Cilindri a disegno esclusivo per la massima affidabilità nel tempo.

DATI TECNICI				
Modello	Dimensioni piani (mm)	N° cilindri – diametro (mm)	Spinta totale (ton)	Pressione specifica (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

DATI TECNICI				
Modello	Dimensioni piani (mm)	N° cilindri – diametro (mm)	Spinta totale (ton)	Pressione specifica (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

PANORAMICA DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE

VANTAGGI TECNOLOGICI

Alta velocità per alta produttività.

Fino ad una porta ogni 20 secondi pressando una porta per vano, per la migliore qualità di incollaggio e la qualità superficiale del prodotto.

Struttura esterna studiata per insonorizzare ed espellere i vapori di catalizzazione della colla, con ampie finestre ed illuminazione interna per controllare il funzionamento della macchina senza aprire gli sportelli dei carter

Controllo elettronico planarità del blocco piani e del ciclo macchina. Protegge gli organi della pressa ed elimina la manutenzione del gruppo di livellamento rispetto ad altri sistemi basati su ganci meccanici.

Riduzione dello spazio occupato

Rispetto alle presse mono vano o multi vano a carico simultaneo con pari superficie utile dei piani.



Piani ad elevato rendimento termico
Una esclusiva SCM per pressare a bassa temperatura con una maggiore produttività rispetto ai piani massicci forati mantenendo l'elevata resistenza meccanica, statico - dinamica.

Pressa a ciclo continuo e controllo elettronico, da 5 a 10 vani

Permette di utilizzare colle Bicomponenti a base acqua: ureiche (UF) e viniliche (PVAc) con tempi di pressione molto ridotti, senza rischio di precatizzazione della colla grazie al carico immediato del pannello dopo la composizione. Reso possibile dallo speciale sistema SCM che permette il carico-scarico del singolo vano mantenendo costante la pressione sugli altri vani. Grazie al ridotto tempo di attesa, SCM sergiani las può utilizzare anche colle poliuretatiche Hot melt o Bicomponenti.

Tappeto di carico

Esegue contemporaneamente il carico del pannello da pressare, la pulizia dei piani e l'espulsione del pannello pressato. Dotato di controllo della velocità tramite inverter e di sistema per il centraggio longitudinale automatico del pannello nel piano pressa.

DATI TECNICI

Modello	Dimensioni piani (mm)	Numero vani	Spinta 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

LE PIÙ SOLIDE TECNOLOGIE DEL LEGNO SONO IL NOSTRO DNA

SCM. IN UN SOLO BRAND UN GRANDE PATRIMONIO DI COMPETENZE

Con oltre 65 anni di primati SCM è il grande protagonista della woodworking technology, il risultato dell'integrazione dei migliori know-how nelle macchine e negli impianti per la lavorazione del legno, presente in tutto il mondo con la più ampia rete distributiva del settore.

65 anni di storia

3 principali poli produttivi in Italia

300.000 metri quadrati di sedi e stabilimenti nel mondo

20.000 macchine prodotte annualmente

90% di export

20 filiali estere

400 agenti e distributori

500 tecnici di assistenza

500 brevetti registrati

WE HAVE THE POWER WHEN IT COMES TO PRESSING

Nel nostro DNA la forza di un grande Gruppo. SCM è parte di Scm Group, leader mondiale nelle macchine e componenti industriali per la lavorazione di una vasta gamma di materiali.

SCM GROUP, UN TEAM DI ECCELLENZE PER LA PIÙ EVOLUTA COMPETENZA NELLE MACCHINE E NEI COMPONENTI INDUSTRIALI

INDUSTRIAL MACHINERY

Macchine stand alone, impianti integrati e servizi dedicati al processo di lavorazione di una vasta gamma di materiali.

scm

TECNOLOGIE
PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO

Cms

TECNOLOGIE PER MATERIALI
COMPOSITI, ALLUMINIO, PLASTICA,
VETRO, PIETRA, METALLO

INDUSTRIAL COMPONENTS

Componenti tecnologici per le macchine e gli impianti del gruppo, di terzi e per l'industria meccanica.

HITECO

ELETTROMANDRINI E
COMPONENTI TECNOLOGICI

les

QUADRI ELETTRICI

steelmec

CARPENTERIA METALLICA

scmfonderie

FUSIONE IN GHISA



SCM GROUP SPA

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



00L0533982H