



AREA XL



DAS NEUE BEARBEITUNGSZENTRUM
FÜR DIE BAUELEMENTE:
**DIE LEISTUNGSSTÄRKE
NIMMT GESTALT AN**

PRÄZISION

10



Dank ihrer hohen Steifigkeit garantiert die Struktur eine optimale Aufnahme der mechanischen Belastungen und **die Realisierung präziser Bearbeitungen auch bei sehr harten Hölzern.**

LEISTUNG

12



Leistungsstarke und leistungsfähige Arbeitsaggregate ermöglichen, **große Mengen an Spänen auch bei schweren Werkzeugen sehr einfach zu entfernen.**

Möglichkeit, das Bearbeitungszentrum mit zwei Fräskopfeinheiten auszustatten, um bestimmte Bearbeitungen simultan zu ermöglichen und die **Wirtschaftlichkeit deutlich zu erhöhen.**

KONFIGURIERBARKEIT

14



Große Auswahl an Werkzeugmagazinen und Aggregaten: Durch die Wahl der richtigen Konfiguration ist es möglich, **Ihre Projekte in völliger Freiheit und mit maximaler Geschwindigkeit auszuführen.**

STÄRKE

20

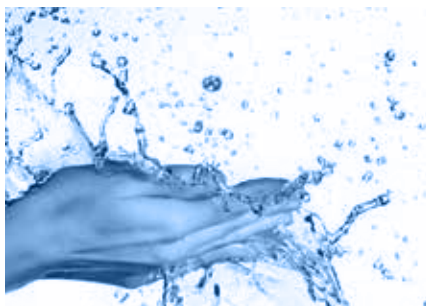


Der Arbeitstisch kann mit verschiedenen Optionen ausgestattet werden, die für die **automatische Handhabung, Positionierung, Spannung großdimensionierter und schwerer Werkstücke, bis zu 12.700 kg, notwendig sind.**

Area xl kann in Produktionslinien für die automatische Herstellung von großformatigen Brettsperrholz-/X-lam Elemente integriert werden.

REINIGUNG

22



Der Arbeitsbereich ist immer sauber dank der automatischen Reinigungssysteme, die in der Kabine, unter und an den Seiten des Arbeitstisches gestellt sind. Keine Späne auch auf den Oberflächen der bearbeiteten Werkstücken.

BEDIENER-FREUNDLICHKEIT

24



eye-M PRO Bedienkonsole für **eine äußerst effiziente und schnelle Bedienung der Maschine.**

Das Video-überwachungssystem ermöglicht die vollständige Kontrolle in Echtzeit der Bearbeitungsphasen sowie der Rohmaterial-Beschickung und der Elemente-Entladung.

Komplette Verwaltung des gesamten Produktionsprozesses sowohl durch die Software **SCM Maestro beam&wall** als auch durch die Software **DDX EasyWALL.**

26

Maestro beam&wall Software

30

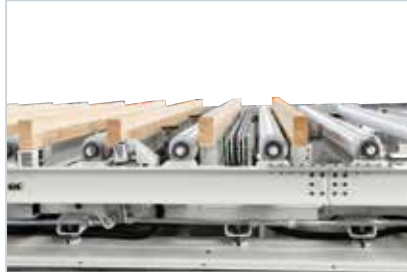
Anwendungsbereiche

32

Technische Daten

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN EIGENS

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Motorisierte Hochleistungsrollen: **Werkstückvorschubgeschwindigkeit bis zu 40 m/min.** Vollautomatische Referenzphase der Rohplatte durch motorisierte Querketten und mechanische Anschläge.



Arbeitstisch mit Beschickungsrollen, der mit automatischen Produktionslinien integriert werden kann. Automatischer Ein- und Auslauf der Platten mit einem max. Längsquerschnitt 3600x400 mm.



Der Arbeitsbereich ist immer sauber dank automatischen Reinigungssystemen, bzw. unten dem Tisch mit Redler und seitlich des Tisches durch Förderbänder; die Späne werden am Ende des Hubes abtransportiert.



Maximale Konfigurierbarkeit dank Nr. 6 Werkzeugmagazinen für insgesamt Nr. 60 Werkzeugplätze, einschließlich Sägeblätter und Aggregate. Kompatibilität mit sehr schweren Werkzeugen.



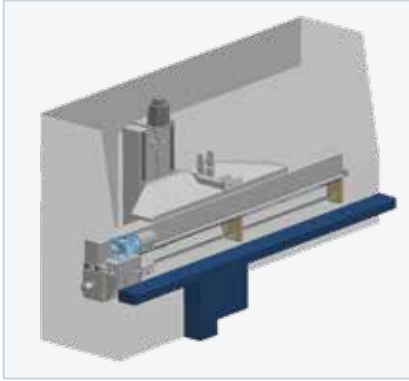
Video-überwachungssystem für die **vollständige Kontrolle des gesamten Bearbeitungsprozesses**: Rohmaterial-Beschickung, Schnittbearbeitungen und Entladung der Elemente.



Das Reinigungssystem für Arbeitstisch und Werkstück passt sich automatisch an die Höhe des Werkstücks selbst an und ermöglicht, dass **die jeweiligen Oberflächen immer frei von Staub und Spänen sind**.

ÜBERSICHT DER TECHNISCHEN EIGENS

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Möglichkeit zum Ausführen **von bis zu 3600 mm tiefen Bohrungen** an den Werkstückseiten mit Hilfe von speziellen Bohraggregate.



Optimale Sicht auf den Arbeitsbereich bei Schneidvorgängen und Werkzeugwechsel dank großer Lexan-Fenstern.



Einfacher Zugang zum Inneren der Maschine durch die vordere Tür an der Kabine.



Die Maschinenkonfiguration mit zwei Arbeitsaggregaten erlaubt eine Produktivitätserhöhung dank der Möglichkeit mit den zwei Sägeblättern parallel und gleichzeitig zu schneiden. Weitere parallel Bearbeitungen sind auch mit Fräsern möglich.



Perfekte Entsorgung des Staubs,
dank der integrierten
Schutzkabine und des
Absaugsystems.



Reduzierter Platzbedarf
durch Schaltschrank,
Kühlschrank für
Arbeitsaggregate und
Aggregat-Schmierstofftank,
die alle im Portal
integriert sind.

STRUKTUR

Eine der Stärken von Area xl ist sicherlich die Hauptstruktur des Portals, die es ermöglicht, **äußerst präzise Bearbeitungen auch bei sehr harten Hölzarten durchzuführen.**

Sie wurde so konzipiert, dass sie die vollständige Aufnahme der mechanischen Belastungen, die bei der Bearbeitung des BSP-Elements entstehen, garantiert, auch unter schweren Bedingungen mit hohem Materialzerspanen und dem Einsatz von zwei Fräsköpfen bei maximaler Leistung gekennzeichnet sind.



Die Struktur ist als ein Einzelstück mit ausgezeichneter Steifigkeit konfiguriert. Alle Beanspruchungen, denen das Portal ausgesetzt wird, werden über die Schienenbetten mit Linearführungen zum Boden abgeleitet.



Das **Führungssystem** ist **spezifisch für die Struktur in Portalbauweise** und sorgt für eine korrekte Ausrichtung und eine hohe Präzision.

Sogar mögliche Fehlausrichtungen, die durch die Bewegung des Fußbodens entstehen, werden durch das **Kompensationssystem für die "X"-Achse** automatisch kompensiert.

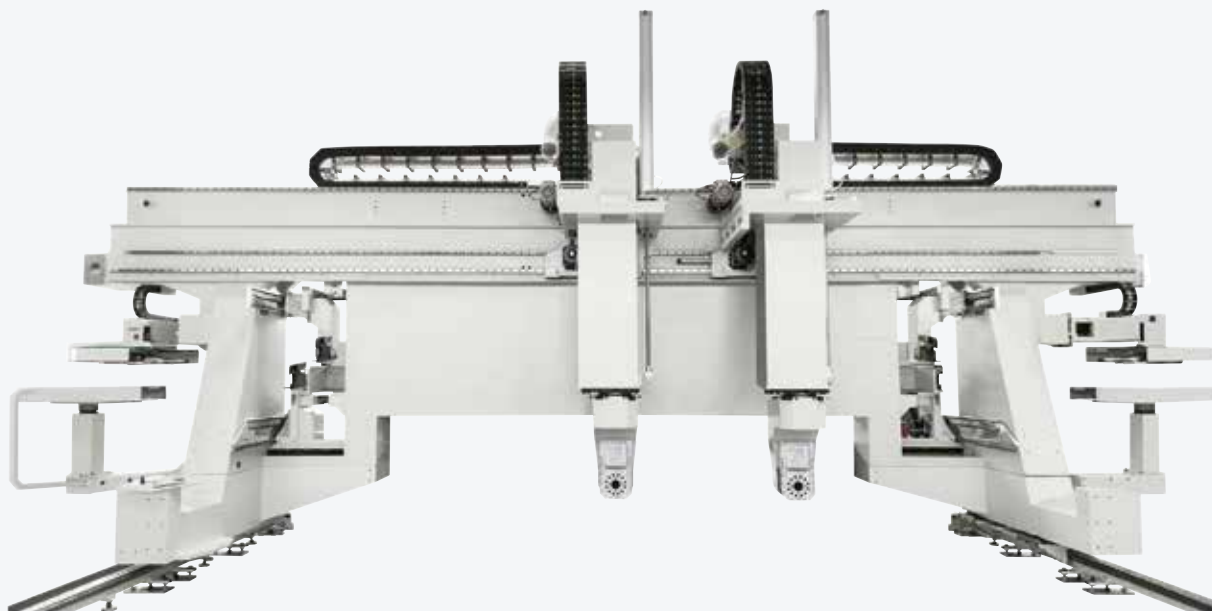


Das Portal ist mit einer Schutzkabine für eine optimale Reduzierung von Staub und Lärm voll gekapselt und die Bearbeitung kann durch transparente Lexan-Fenster überwacht werden.

ARBEITSAGGREGATE

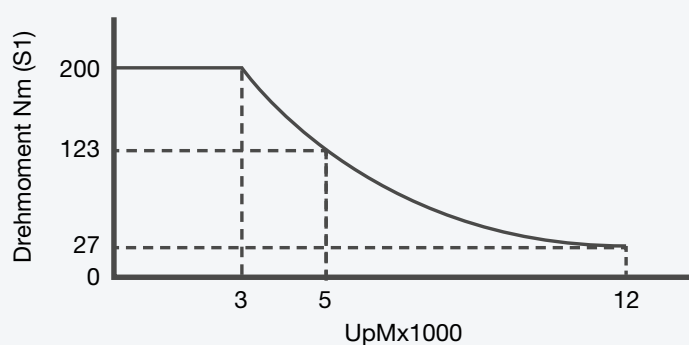
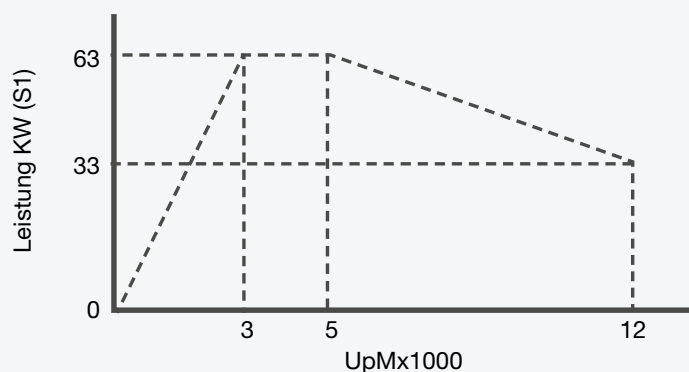


Area xl ist mit leistungsstarken Fräsaggregaten in Bezug auf Drehmoment und Leistung ausgestattet, die alle erforderlichen Bearbeitungen mit **schwerer Zerspanung auf BSP-Platten** ermöglichen.



Möglichkeit der Montage von bis zu zwei Elektrospeindeln, die **63 kW Leistung bei 5000 U/min** abgeben, um Werkzeuge mit großen Abmessungen zu verwenden. Werkzeugaufnahme HSK A 100.

Drehmoment von bis 200 Nm erlaubt schwere Zerspanungen mit grossen Werkzeugdurchmessern, die für die Produktion von BSP-Platten extrem wichtig sind.



Die Konfiguration mit zwei Fräsaggregaten ermöglicht die gleichzeitige Ausführung von Ausschnitten bzw. Schneiden und Fräsen, wodurch **die Produktivität des Bearbeitungszentrums erhöht wird.**



WERKZEUGMAGAZINE



Es können bis zu 6 Werkzeugmagazinen mit insgesamt 60 Werkzeugplätzen bestückt werden. Mit Area xl ist immer das richtige Werkzeug zur richtigen Zeit verfügbar.

Der Werkzeugwechsel kann in maskierter Zeit durchgeführt werden, dank mehrerer Werkzeugplätze und der gleichzeitig an der Maschine durchgeführten Bearbeitungen.

Die 4 Teller-Werkzeugmagazine, die an den Seiten der Portalstruktur angebracht sind, nehmen alle Werkzeuge auf, die für eine komplette Elementbearbeitung erforderlich sind, einschließlich sehr schwerer Fräser mit einem Durchmesser von bis zu 520 mm.

4 zusätzliche Stationen nehmen die Aggregate für Sägeblätter mit unterschiedlichem Durchmesser auf.



Die Werkzeugbeladung kann entweder manuell oder automatisch erfolgen, dank der Schwerlast-Werkzeugstation.



Zum Schneiden von Elementen mit einer Höhe von bis zu 400 mm kann ein **Sägeblattaggregat mit einem Durchmesser von 1150 mm** verwendet werden, das **mit einer speziellen Absaughaube** ausgestattet ist. Es ist auch möglich, die Maschine mit einem Sägeblatt von 800 mm Durchmesser für die Bearbeitung kleinerer Höhen auszustatten.
Werkzeugaufnahme HSK A 100.

Das **Kettensäge-Aggregat** ermöglicht eine schnelle Ausführung: 90°-Öffnungen, Schneiden mit Nesting-Technologie, tiefe Nuten und Schlitzte. Automatische Schmierung der Kette.
Werkzeugaufnahme HSK A 100.



Das **Hobelaggregat** ist mit einer Absaughaube ausgestattet, die an das Absaugsystem der Maschine verbunden ist, um den Arbeitsbereich stets sauber und einsehbar zu halten.

BEARBEITUNGEN



Formatieren der Platten und
Bearbeitung von Nuten und Fälzen
(für die Verbindungen der Elemente).



Erstellung von Öffnungen mit rechteckigen
Winkel und Nesting-Schnitten auf dem
"Master Panel".



Erstellung von scharfkantigen Öffnungen und Nesting-Schnitten auf dem "Master Panel".



Hervorragende Präzision bei der Ausführung von Durchgangs- oder Blindtaschen, die einen hohen Materialabtrag erfordern.

BEARBEITUNGEN



Ausführung von Durchgangs- sowie Blindtaschen unterschiedlicher Tiefe und Abmessungen für elektrische Leitungen.



Ausführung von Durchgangs- sowie Blindtaschen, die auch durch unregelmäßige Geometrien gekennzeichnet sind.



Ausführung von Durchgangs- sowie Blindbohrungen unterschiedlicher Tiefe und Durchmesser, die an den fünf Seiten der Platte sind.



Hobelarbeiten.

ARBEITSTISCH

Der Arbeitstisch zeichnet sich durch hohe Konfigurierbarkeit und Robustheit aus.

In der Standardausführung ist die Struktur des Arbeitstisches direkt mit dem Boden verankert; das obere Teil ist mit Holzsupporten ausgerüstet, die ausgetauscht werden können. Die präzise Ebenheit wird durch die selben Holzstangen gewährleistet, die das Element tragen.

Bei der Handhabung, Positionierung und Spannung der Platte ist es möglich, Massen von bis zu 12.700 kg vollautomatisch zu verwalten.



Die mechanischen Anschläge am Maschinenumfang ermöglichen auch großdimensionierte Platten korrekt zu positionieren. Nach der Positionierung werden die Anschläge automatisch abgesenkt, so dass die Werkstückkanten frei bleiben, um die Bearbeitungen durchzuführen.



Das Laser-System erleichtert die ungerade Positionierung von großen und schweren Elementen auf dem Tisch, indem der Laser die Bearbeitungsgeometrie des Fertigteilprojiziert.



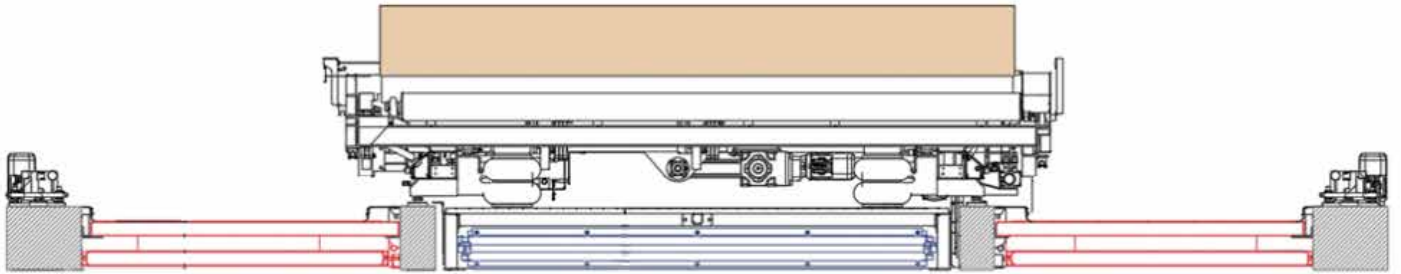
Auch leichte Elemente können auf dem Arbeitstisch durch das optionelle Vakuumsystem gehalten werden. Die Vakuum-Sauger mit automatischem Anschluss sind einfach über den Arbeitsbereich manuell zu positionieren und sind mit den an der Maschine angeordneten Vakuumanschlüssen mit schnellen Steckverbindern am Tischumfang verbunden.



Area xl kann **dank der reichhaltigen Ausstattung des Arbeitstisches** in automatische Hochleistungsproduktionslinien zur Herstellung von BSP-/X-lam Platten, integriert werden: motorisierte Rollen, die für den automatischen Transport der Platte in Längsrichtung nützlich sind, und motorisierte Ketten, die für die vollautomatische Positionierung der gleiche Platte notwendig sind.

REINIGUNGSSYSTEME

Spezielle Reinigungssysteme gewährleisten das automatische Entfernen von Spänen, die sich im Raum unter und an den Seiten des Arbeitstisches ansammeln.



Reinigungssystem vom Typ "Redler", das unter dem Arbeitstisch positioniert ist. Bestehend aus einer Reihe von Querabstreifern, die sich in Längsrichtung bewegen, ermöglicht diese Vorrichtung die automatische Entfernung von Spänen, die während der Bearbeitung fallen.



Bandreinigungssystem, das an den beiden Seiten des Arbeitstisches positioniert ist. Der kontinuierliche Vorschub der Förderbänder ermöglicht die automatische Entsorgung von Spänen und kleinen Abfällen, die in den Raum zwischen dem Arbeitstisch und den Gleitschienen fallen.



Zusätzliche Absaughaube an der Vorderseite des Portals, die notwendig ist, um die auf der Oberfläche der bearbeiteten Platte verbleibenden Späne aufzufangen. Das gleiche System kann zu einem späteren Zeitpunkt zur Reinigung der Holzstangen des Arbeitstisches verwendet werden.

Die Absaughaube ist mit einer NC-Bewegung in "Z"-Richtung ausgestattet, um sich korrekt an die Werkstückhöhe anzupassen.

EYE-M PRO BEDIENKONSOLE

Einfache und intuitive Maschinenverwaltung mittels Touchscreen-Display und einer leistungsfähigen und kundenspezifischen Bedienerschnittstelle.

Schnelle Dienstleistungen. Die neue eye-M PRO Bedienkonsole ermöglicht die hot-line Verbindung über das Internet mit dem SCM-Service. Unsere Techniker können so auf allen Maschinenebenen zugreifen, um Diagnosen durchzuführen, Probleme zu lösen oder die Maschinenlogik in Echtzeit aktualisieren.



Feste Bedienkonsole mit zwei Bildschirmen, einer für die Maschinenbedienung und einer für das Videoüberwachungssystem.

Praktische und robuste Fernsteuerung mit drahtloser Technologie, für die Verwaltung der Hauptfunktionen in völliger Bewegungsfreiheit.



Vollständige Prozessüberwachung.

Das Videoüberwachungssystem ermöglicht dem Bediener den Zustand der Maschine über einen neben der eye-M PRO Bedienkonsole angeordneten Bildschirm ständig zu kontrollieren.



Einsatz von 4 hochauflösenden Kameras für die Kontrolle von Rohmaterial-Beschickung, Schnittbearbeitungen und Entladung der Elemente. Das System umfasst auch eine "Videorekorder"-Funktion.

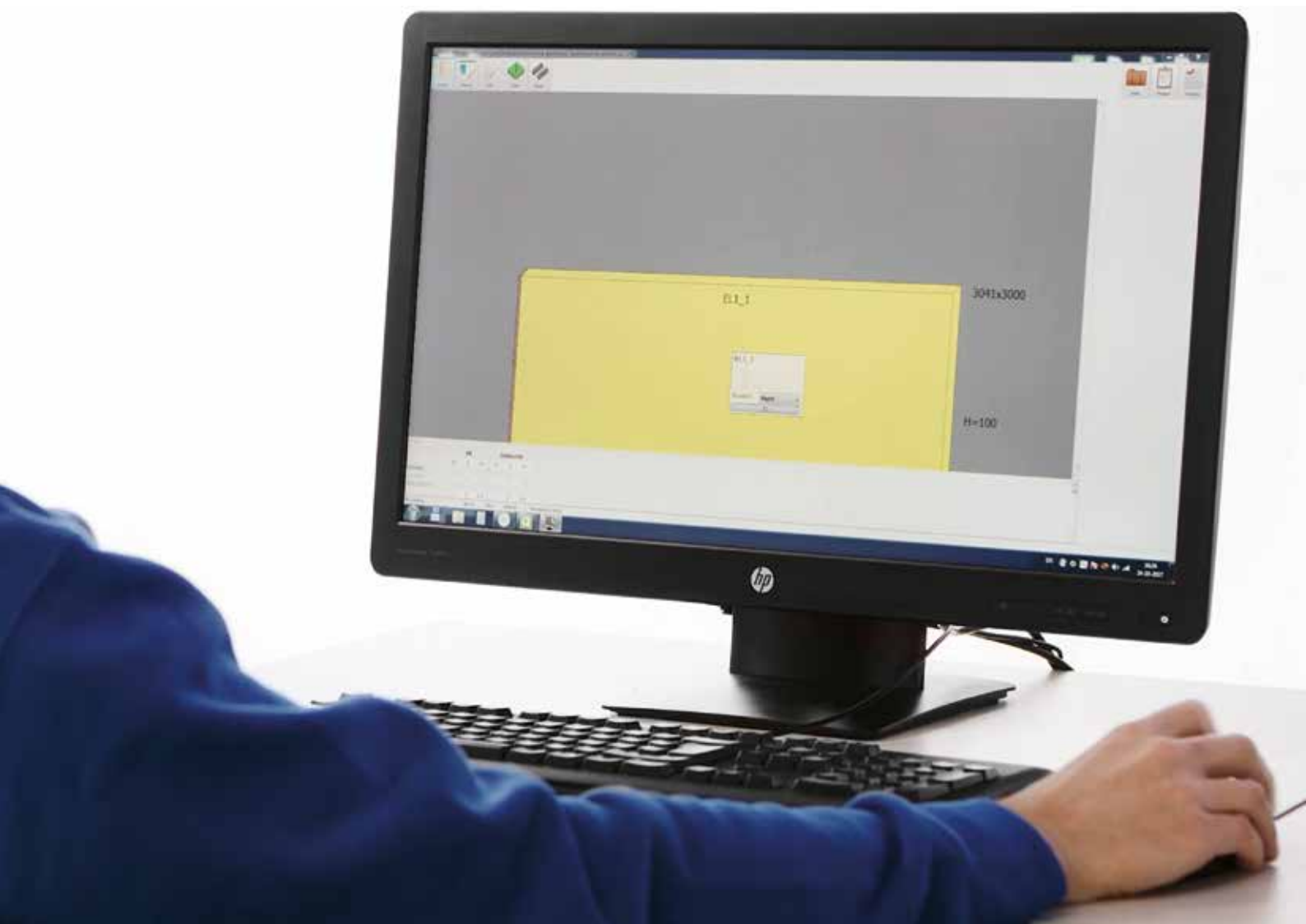
MAESTRO BEAM&WALL SOFTWARE

SCM ZUGESCHNITTENE SOFTWARE FÜR DEN HOLZBAU

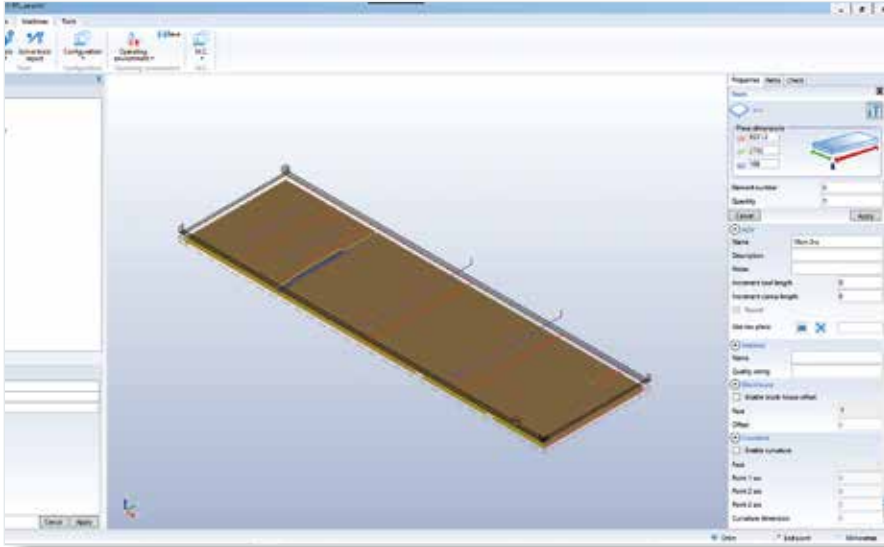
Maestro beam&wall ist die vollständige SCM entwickelte Software, die die Datenübernahme von den gängigen CAD Systemen für den Holzbau anbietet. Es sind nur wenige Klicks in der Arbeitsvorbereitung für die Einführung der BTL-Datei bis zur Ausführung des Bauvorhabens in der Maschine erforderlich. Sie kann im Büro oder über eine Bedienkonsole verwendet werden. Die speziell für den Holzbau entwickelte Software wandelt alle Geometrie-Informationen aus dem CAD-System um und generiert die Programme für die Bearbeitungen automatisch.

Auf diese Weise ist Maestro beam&wall:

- mit den CADs für die Balken- und Wandkonstruktion verbunden
- mit der On-Board-Programmschnittstelle verbunden

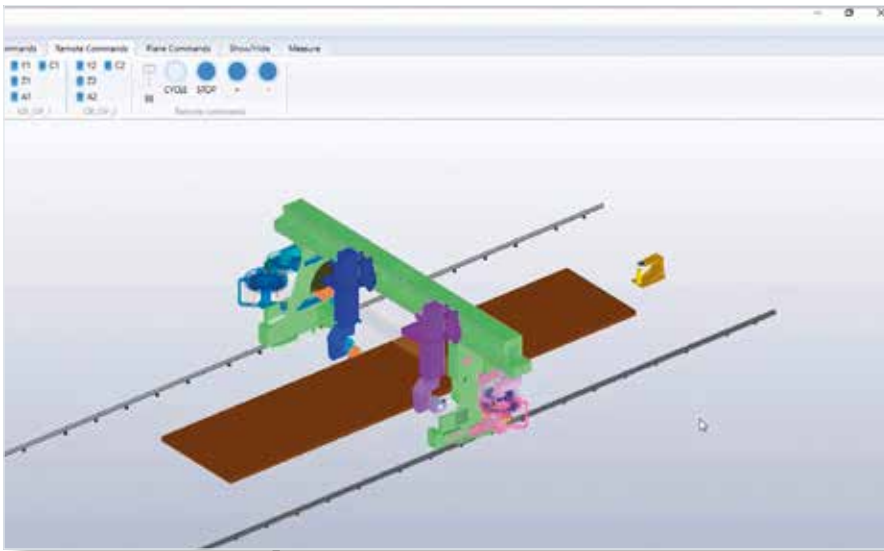


MAESTRO BEAM&WALL SOFTWARE



NESTING-TECHNOLOGIE

Ein besonderes Merkmal von Maestro beam&wall ist die Verwaltung der Bauvorhaben auf die Platten in Nesting exportiert. Dank der Nesting-Funktion, mit dem OUTLINE verarbeitet, die Software wird die Bearbeitung mit Sägeblatt, Fräser und Kettensäge mit, bei Bedarf und nur wenn nötig, entsprechenden Stegen unter den Elementen verwalten, um alle Elemente miteinander verbunden zu halten und den Ausstoßvorgang der fertigen Platte zu erleichtern.



SIMULATIONSSOFTWARE

Nach der Optimierung der Bearbeitungen kann die Simulation des Bauvorhabens gestartet werden, um die in der Produktionsphase durchzuführenden Bearbeitungen zu sehen. Dies bietet dem Kunden zahlreiche Vorteile:

- keine Kollisionsgefahren
- Fehlern zu vermeiden
- weniger Stillstandzeiten der Maschine
- Berechnung der Bearbeitungszeiten
- Vorgeplante Produktionskosten.



EASYWOOD SOFTWARE

area xl

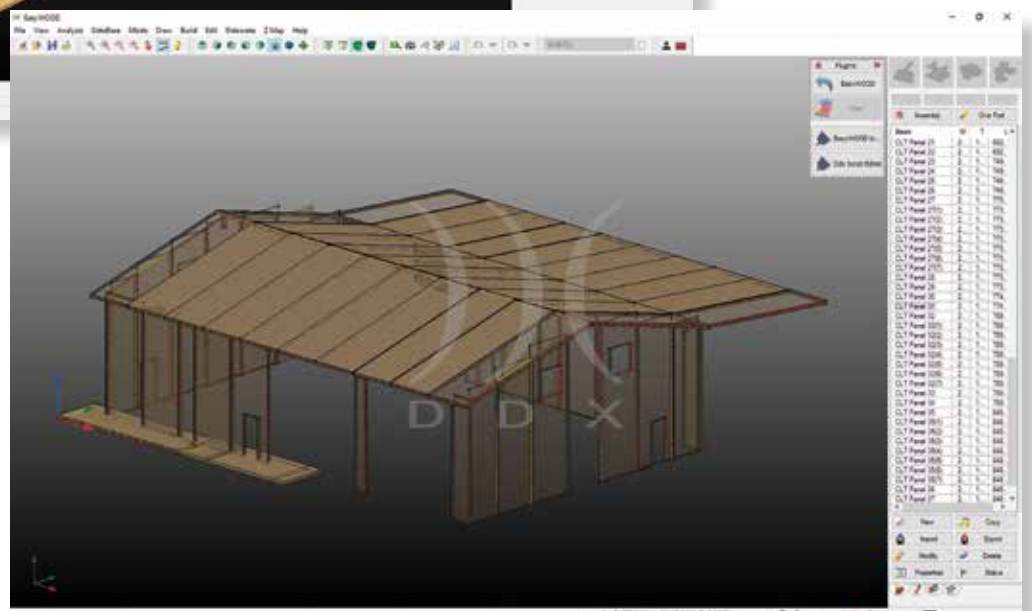
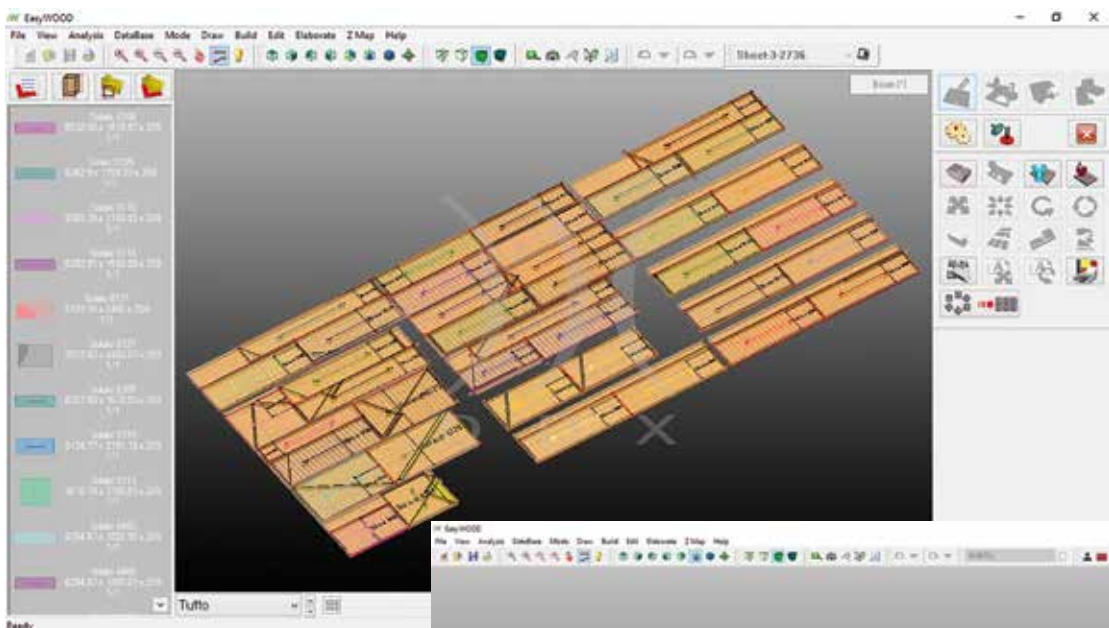
5-Achs-Bearbeitungszentrum für Wand-, Dach- und Deckenelemente



Area xl ist auch kompatibel mit der **EasyWOOD-Software** von **DDX Softwarehouse**.

Wie Maestro beam&wall ermöglicht auch EasyWOOD, mit dem EasyWALL-Modul ausgestattet, die im .btl-Format exportierte Projekte zu interpretieren und automatisch die entsprechenden Maschinenprogramme zu erstellen.

EasyWOOD enthält einen virtuellen Simulator, der die Bewegungen der realen Maschine nachbildet und die Berechnung der Bearbeitungszeit der Platten ermöglicht.



ANWENDUNGSBEREICHE

Area xl ist ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum in Portalbauweise, das speziell für die Bearbeitung großformatiger Brettsperrholz-/X-lam Platten entwickelt wurde.



Das CNC-Bearbeitungszentrum kann in automatischen Hochleistungsanlagen verkettet werden.



AUF DEM NEUESTEN STAND DER HEUTIGEN
TECHNOLOGIE, UM DIE ZUKUNFT ZU BAUEN



TECHNISCHE DATEN

ABMESSUNGEN DES WERKSTÜCKS IM EINLAUF

Min./max. Länge	mm	2.100 – 16.000
Min./max. Breite	mm	500 – 3.600
Min./max. Höhe	mm	20 - 400

ABMESSUNGEN DES WERKSTÜCKS IM AUSLAUF

Min./max. Länge	mm	1.100 – 16.000
Min./max. Breite	mm	500 – 3.600
Min./max. Höhe	mm	20 - 400

LINEARE ACHSE

Geschwindigkeit X-Achse	m/min	48
Geschwindigkeit Y-Achse	m/min	75
Geschwindigkeit Z-Achse	m/min	50

ARBEITSAGGREGATE

Leistung (S1) max.	kW	63
Drehzahl max.	rpm	12.000
Drehmoment (S1) max.	Nm	200
Werkzeugaufnahme	-	HSK 100 A

WERKZEUGMAGAZINE

Verfügbare Werkzeugmagazine	Ges.-Z.	6
Verfügbare Werkzeuge	Ges.-Z.	60
Sägeblatt-Durchmesser	mm	1150 - 800

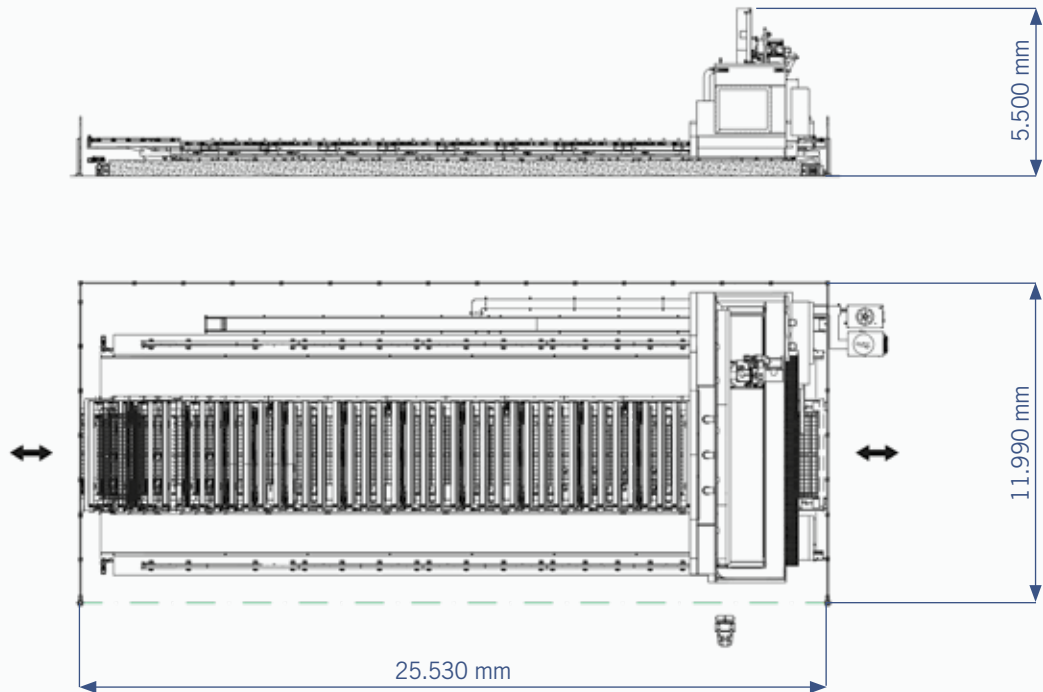
**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =**

Die technische Daten können je nach Maschinenausstattung variieren. In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE Vorschriften.

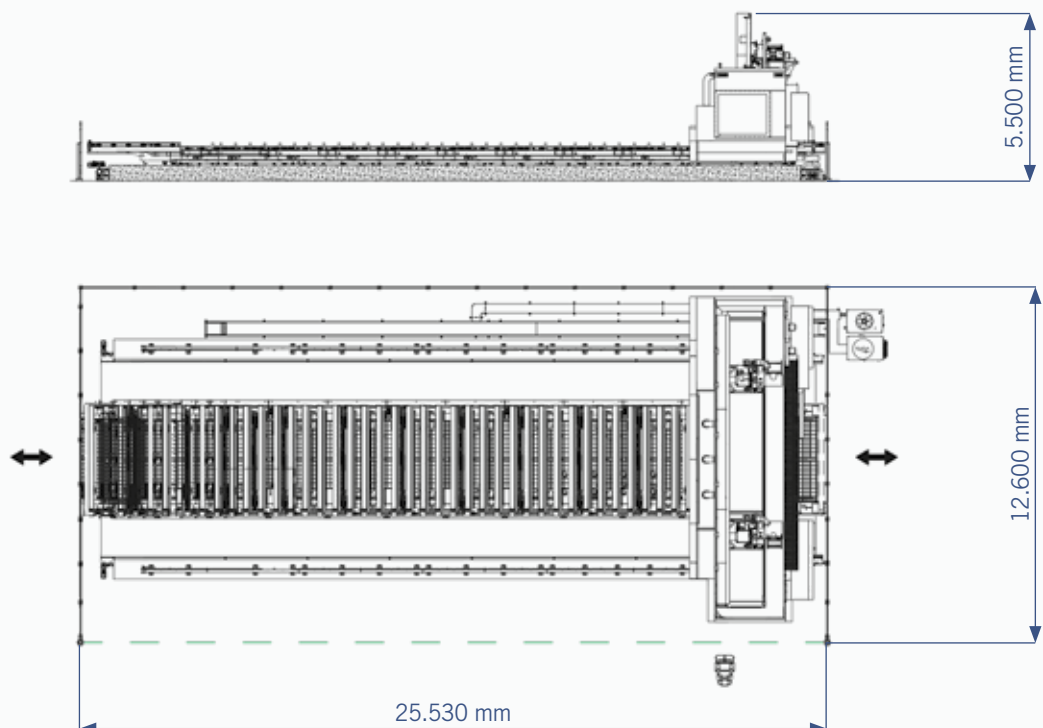
*Maximaler ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut EN 848-3-2012.
Akustischer Druck in Arbeit (Fräsen) bei 88,6 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, Ungewissheit K = 4 dB).
Schalleistungspegel in Arbeit (Fräsen) bei 98 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 3746:2010, Ungewissheit K = 4 dB).*

Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.

KONFIGURATION MIT 1 ARBEITSAGGREGAT



KONFIGURATION MIT 2 ARBEITSAGGREGATEN






WE'LL GO THE EXTRA MILE FOR YOU



SCM BIETET EINE KOMPLETTE PALETTE AN **HOCH SPEZIALISIERTEN SERVICELEISTUNGEN** MIT DER QUALITÄT UND DER ZUVERLÄSSIGKEIT AN, DIE UNS SEIT MEHR ALS 65 JAHREN IN DIESEM BEREICH AUSZEICHNEN.

Von der Installation und dem Produktionsstart bis zum Kundendienst und der Wartung. Von der Schulung bis zur Lieferung von speziellen Original-Ersatzteilen: **bei uns erhalten Sie maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Anforderungen!**

 <p>KUNDENDIENST UND WARTUNG</p> <ul style="list-style-type: none"> • Remote-Support per Telefon • Wartungsvertrag • Garantieverlängerung 	 <p>TRAINING</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kurse für Maschinenbediener • Kurse Software und Programmierung • Schulung für den Produktionsstart
 <p>ERSATZTEILE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Liste empfohlene Ersatzteile • E-Shop • Interaktive Ersatzteilkataloge • Reparatur von elektronischen Bauteilen, Leimwannen und Elektrospindeln 	 <p>DIGITALE SERVICES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Maestro Connect - IoT-Plattform für eine konstante direkte Verbindung mit der Maschine • Smartech - Kundendienst mit Augmented Reality • Portal My Scm - Eröffnung von Kundendienst-Tickets und einheitlicher Zugriff auf die Apps und Instrumente des Service-Bereichs.

CONTATTI

SCM SERVICE

via Emilia 77 - 47921 Rimini - Italy
tel. +39 0541 700100
scmservice@scmgroup.com
www.scmwood.com

SCM SPAREPARTS

Via Casale, 450 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy
tel. +39 0541 674111
spareparts@scmgroup.com
www.scmwood.com



DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit über 65 Jahre Erfahrung ist SCM einer der unangefochtenen Marktführer im Bereich der Holzbearbeitungstechnologien und ein Innovationsmotor auf dem Feld der Holzbearbeitungsmaschinen und modernen Fertigungsanlagen mit einer weltweiten Präsenz und dem dichtesten Vertriebs- und Servicenetzwerk auf diesem Sektor.

65+ Jahre Erfahrung

3 Hauptproduktionsstandorte in Italien

300.000 m² Produktionsfläche

20.000 Produzierte Maschinen pro Jahr

90% Exportanteil

20 Tochtergesellschaften

400 Vertretungen und Vertriebspartner

500 Servicetechniker

500 Eingetragene Patente



Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLSTEN WISSENSSTAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

INDUSTRIAL MACHINERY

Einzelmaschinen, integrierte Systeme und Dienstleistungen für die Verarbeitung einer großen Bandbreite von Materialien.



HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIE



TECHNOLOGIEN FÜR DIE VERARBEITUNG VON KOMPOSITMATERIALIEN, ALUMINIUM, KUNSTSTOFF, GLAS, STEIN, METALL

INDUSTRIAL COMPONENTS

Technische Bauteile für die Maschinen und Systeme der Gruppe, Drittparteien und die Maschinenbauindustrie.



SPINDELN UND TECHNISCHE BAUTEILE



SCHALTSCHRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN



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



00L0583200A