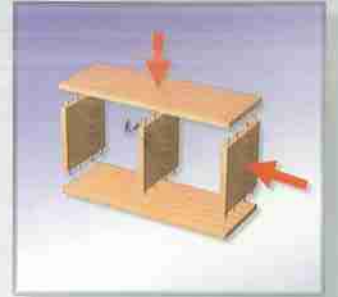




RAMARCH

MAKRO



A4

- PRENSA ELECTROMECANICA PARA CUERPOS DE MUEBLES
- ELECTROMECHANIC CARCASE PRESS FOR CABINETS
- VOLUCADREUSE ELECTROMECHANIQUE POUR MEUBLES
- ELECTRO-MECHANISCHE PRESSE FÜR MÖBEL

MAKRO SERIES



BASIC

MANDOS : Mediante selectores con temporizador de control de ciclo.

MOVIMENTACIÓN : Control de desplazamientos mediante micro detectores.

PRENSADO : Control de presión a 2 ejes X - Y mediante selectores de 4 posiciones.

CONTROLS : By means of buttons and with a Timer for controlling the pressing time.

MOVEMENTS : All movements are controlled by micro-switches that detect the cabinet.

CRAMPING : Cramping control done by 2 axis X - Y with and by means of selectors with 4 positions.

CONTROLE : Par moyen des électrovalves et avec un Temporisateur pour régler le temps de pressage.

MOUVEMENTS : Tous les mouvements du plateau et la poutre verticale sont contrôlés par moyen de micro-détecteurs.

PRESSAGE : Le contrôle du serrage et cadrage est faite par 2 axes X - Y et par moyen de selecteurs avec 4 positions.

STEUERUNG : durch Wahlschalter mit Zyklus-kontrollierenden Verzögerungselement.

BEWEGUNG : Verschleppungskontrol durch Mikro Detektoren

PRESSUNG : Pressungskontrol auf 2 Achsen X - Y durch Schalter mit 4 Positionen



SUPER

TERMINAL DE PROGRAMACIÓN : Pantalla táctil NT 11.

Creación de Base de datos de los parámetros de control de los muebles a presar: memorización de las dimensiones X-Y, modo de apriete, modo de trabajo, tiempo de prensado.

Parámetros de aproximación según tipología del mueble.

Gestión completa de alarmas.

MOVIMENTACIÓN : Máxima precisión y rapidez en aproximación, controlada mediante encoders - PLC

PRENSADO : Sistema de limitación de avance. Control de presión a 2 ejes X - Y mediante selectores de 4 posiciones.

PROGRAMMABLE TERMINAL : With a tactile screen NT 11.

With a Data Bank where it can be recorded the main technical parameters for each particular cabinet: X - Y dimensions, kind of cramping, kind of working system and pressing time.

It is possible to establish what kind of cramping system the machine has to use. There is an Alarm Manager that controls and runs all the working cycle.

MOVEMENT : Maximum precision and speed during the change-over movement, controlled by encoders - PLC.

CRAMPING : Cramping control done by an Advance Limited System by 2 axis X - Y, and also by selectors with 4 different positions.

TERMINAL PROGRAMMATEUR : Equipée avec un écran tactile NT 11.

Avec un afficheur pour les données techniques plus importants pour chaque type de meuble : Dimensions X - Y, pressions de travaux, système de cadrage et temps de pressage.

Il y a un programme d'assistance et gestion pour les alarmes.

MOUVEMENTS : Maxime précision et vitesse pour les déplacements de réglage du machine, contrôlée par un système de ENCODERS/PLC.

SERRAGE : Réglage de pression a 2 axes X - Y et par moyen de selecteurs avec 4 positions.

Système de limitation des coordones pour le réglage du machine.

PROGRAMATIONSTERMINAL : taktiles Bediengerät NT 11.

Datenbasis der Kontrolparameter der zu pressenden Möbelteilen; Speicherung der Dimensionen X-Y, Pressungsposition, Arbeitsposition, Pressezeit.

Annäherungsparameter je nach Art des Möbelteiles.

Komplette Alarmverwaltung.

BEWEGUNG : Maximale Präzision und Schnelligkeit bei der Annäherung, kontrolliert durch PLC - Encoders

PRESSUNG : Vorschubbeschränkungssystem, Pressekontrol auf 2 Achsen X - Y durch Schalter mit 4 Positionen

RAMARCH



Terminal de Visualización Programable T.P.
(MAKRO SUPER)
Programmable Displaying Screen Terminal
(MAKRO SUPER)
Terminal de Visualisation Programmable T.P.
(MAKRO SUPER)
Programmierbarer Visualterminal T.P.
(MAKRO SUPER)

MAKRO

PRENSA MOD. «MAKRO»

Presna Electromecánica automática de carga manual para el montaje de cuerpos de muebles. Apropriada para sistemas de producción con gran variedad de medidas. Su característica funcional más importante es su sistema de prensado Electromecánico, mediante inversores vectoriales, que se diferencia de los sistemas tradicionales de prensado por:

- Mayor presión de trabajo
- Rapidez en el ciclo de prensado
- Movimentación precisa y silenciosa

Economía de energía en el proceso de prensado, comparándolo con los sistemas tradicionales (neumático e hidráulico).

La serie Makro está disponible, según sea el equipamiento de control, en dos versiones: Super y Basic.

MODELO PATENTADO

PRESS MOD. «MAKRO»

Automatic ELECTRO-MECHANIC Carcase Press with manual infeeding/outfeeding for assembling cabinets. A very flexible machine for large productions of cabinets with many different sizes.

Its main technical characteristic is the Electro-mechanic cramping system, operating by means of vectorial inverters, different from the traditional cramping systems on:

- Bigger working pressure.
- Faster working cycle.
- Precise and noiseless movements

-Less energy consumption during the working cycle than the hydraulic and pneumatic cramping systems.

PATENTED MODEL

CADREUSE MOD. «MAKRO»

Volucadreuse Automatique ELECTROMECHANIQUE pour l'assemblage des corps de meubles, avec alimentation manuelle. Machine très flexible pour les séries de meubles avec différents dimmensions.

La principale donée technique de cette machine c'est son système de pressage Electromécanique qui permet de donner:

- Une pression de travail plus grande.
- Une haute vitesse dans le cycle de travail.
- Précision et moins bruit dans le mouvements de réglage et pressage.
- Moins énergie dans le procès de pressage en comparaison avec les systèmes traditionnelles : Pneumatique et Hydraulique.

MODELE DEPOSEE

PRESSE MOD. «MAKRO»

Automatische elektro-mechanische Presse mit Handbedienung zum Montieren von Möbelstücken. Geeignet für Produktionssysteme mit großer Varietät in den Maßen.

Ihre wichtigste funktionale Eigenschaft ist ihr elektro-mechanisches Pressesystem, das sich von den traditionellen Pressesystemen unterscheidet durch:

- eine höhere Pressung
- Schnelligkeit im Presse-Zyklus
- präzise und leise
- Energiebesparung im Presseprozess in Vergleich mit den traditionellen pneumatischen und hydraulischen Systemen

Die Serie Makro ist in zwei Versionen verfügbar, je nach Art des Kontrolpaneels: Super und Basic.

MODELL PATENTIERT



MAKRO SUPER/BASIC

COMI



DATOS TÉCNICOS / TECHNICAL DATA / DONNÉES TECHNIQUES / TECHNISCHE DATEN

ÚTIL TRABAJO / WORKING SIZES / UTILE DE SERRAGE / NUTZMASSE

útil de trabajo máx./ working size máx./ utile de serrage máx..	2500x1250x700 mm.
útil de trabajo mín./ working size mín./ utile de serrage mín.	300x300x250 mm.
altura de trabajo / working height / hauteur d'entraînement / arbeitshöhe	400 mm.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS / TECHNICAL DATA / DONNÉES TECHNIQUES / TECHNISCHE DATEN

máx.. fuerza vertical/ máx.. vertical thrust / máx. force vertical	1300 kg.
máx.. fuerza horizontal / máx.. horizontal thrust / máx.. force horizontal	1300 kg.
regulación tiempo prensado / adjustable clamping time / temps de pression réglable / regelbare prezeit	0-999 seg.
t. aprox. ciclo autom. / time for autom. operation / temps d'operation autom. / zei für autom. arbeitsgang ca.	18 seg.
potencia instalada / total power installed / puissance / stromanschlusswert	3 kw.

DIMENSIONES EXTERIORES / OVERALL DIMENSIONS / DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT / GESAMTABMESSUNGEN

ancho / width / large / breite	1150 mm.
longitud / length / longueur / länge	3650 mm.
altura / height / hauteur / höhe	2340 mm.
dimensiones de transporte / overall transport dim. / dim. transport / transportabmessungen	3650x2340x 1150 mm.
peso / weight / poids/ nettogewicht	1950 kg.

• Las características técnicas pueden ser modificadas sin previo aviso.
 • Cettes donées techniques on preuvent être modifié sans préavis.

• Technical specifications may vary without prior notice.
 • Technische Daten unverbindlich, Änderungen vorbehalten.