

Skipper 100

UNA RIVOLUZIONE... SEMPLICISSIMA REVOLUTIONARY... AND SO SIMPLE

UTENSILI FISSI E PANNELLI MOBILI FRA CUSCINI D'ARIA, PER OPERARE IN "REAL-TIME" (BREVETTATO).

I piani di lavoro a ventose mobili, universalmente adottati sui centri a CNC per pannelli, generano "tempi morti" ogni volta che cambiano le misure, ostacolano e limitano le lavorazioni "passanti", realizzano un bloccaggio precario su materiali non impermeabili e su pezzi piccoli, riducono la produttività se si riduce la dimensione dei lotti da produrre e richiedono continui set-up da parte di personale esperto.

FIXED TOOLS AND MOBILE PANELS ON AIR CUSHIONS, TO WORK IN "REAL-TIME" (PATENTED).

The worktables equipped with movable suction cups, which have been universally adopted on CNC machining centers for panel production, generate machine "downtime" at each panel size change, hinder and limit "through" machining, make the locking of permeable and small pieces unstable, reduce productivity when batch sizes are smaller and require continuous setting-up by expert personnel.



Skipper supera, finalmente, tutti questi limiti con una soluzione semplicissima: muove agilmente i pannelli su un piano a "velo d'aria", rispetto a utensili fissi. I vantaggi sono numerosi e indiscutibili: lavora pannelli di qualsiasi dimensione senza interruzioni; agisce sopra e sotto contemporaneamente e produce anche due pannelli per ciclo, uguali o speculari, senza difficoltà anche con materiali "traspiranti" e pezzi piccoli; esegue facilmente lavorazioni "passanti"; è facile da usare per chiunque e rende sempre il massimo, perché non ha tempi morti. È facile essere flessibili: Skipper è un "Real-time Machining Center" al 100%.

Skipper overcomes all these limitations using one simple solution: through an "air floatation" table it moves the panels with respect to the tools, which are fixed.

The advantages are numerous and indisputable: panels with different dimensions can be machined without interruption; the machine can work the panel simultaneously from above or below and can produce even two identical or mirrored panels per cycle with no difficulty; it can work "porous" material and small pieces; it can easily carry out "through" machining; it is simple to use and grants maximum productivity, having no downtime. Being flexible is easy: Skipper is a 100% "Real-time Machining Center".



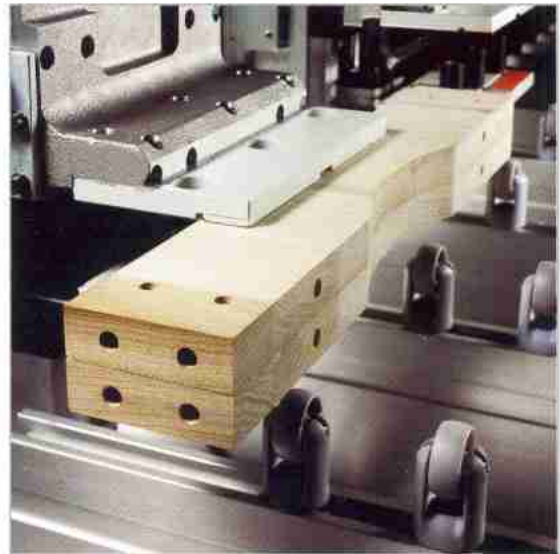
Skipper 100

FLESSIBILITÀ TOTALE TOTAL FLEXIBILITY

ELIMINATI I "TEMPI MORTI", SKIPPER ESEGUE ANCHE "LO SPECIALE IN SERIE"

Flessibilità totale significa tempo di messa a punto=zero; Skipper cambia lavoro "al volo" e assicura sempre il massimo rendimento anche producendo a "lotto 1"; per questo può produrre anche "lo speciale in serie". Così tutto cambia e tutto diventa straordinariamente più semplice:

- si può produrre non solo "just in time", ma anche "in real-time"
- la produttività è massima, indipendentemente dalla dimensione dei lotti
- si semplifica la logistica e si eliminano i "ricicli", risparmiando spazio
- si riducono i costi di trasformazione per unità di prodotto
- si accorcia il "lead-time" e migliora il servizio al cliente
- le "personalizzazioni" e le parti speciali diventano facili ed economiche.



*GENERATING NO "DOWNTIME",
SKIPPER CAN EVEN MASS PRODUCE "SPECIALS"*

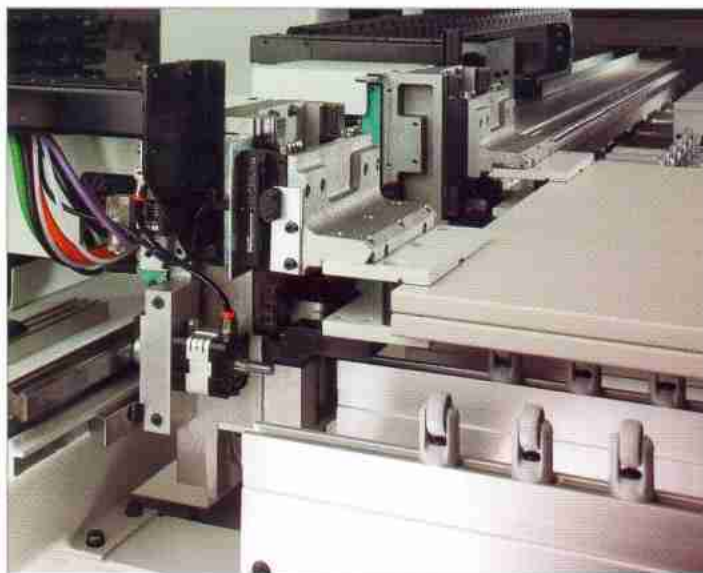
Total flexibility signifies set-up time = zero; Skipper can carry out an "immediate" production change and still guarantee maximum output, even when producing "one-offs"; in other words it can also "mass produce specials".

Therefore everything changes, becoming much simpler:

- *Production cannot only be "just in time", but also "in real-time"*
- *Productivity is increased to the maximum, independently of batch size*
- *Logistics are simplified and "recycling" is eliminated, saving factory space*
- *Transformation costs per unit of product are reduced*
- *"Lead-time" is reduced and customer service improves*
- *"Personalization" and specials become easy and inexpensive.*

Skipper 100

TUTTO IL TEMPO È TEMPO DI LAVORO WORKING TIME IS ANY TIME



SKIPPER LAVORA SEMPRE, ANCHE...
QUANDO GLI ALTRI STANNO A GUARDARE

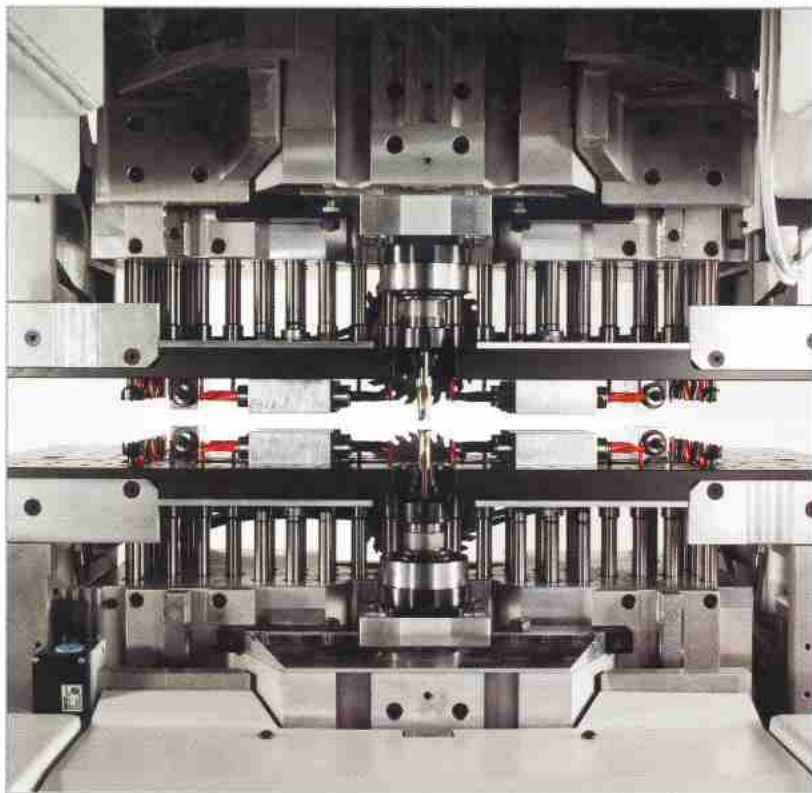
Per partire basta avere a bordo il programma di lavoro; non servono né attrezzaggi, né regolazioni, né prove. Con mix di media e alta variabilità, Skipper produce fino a oltre il 300% di quanto è possibile con centri di lavoro convenzionali di pari investimento; ciò significa un minor costo di trasformazione di oltre il 60%.

*SKIPPER NEVER STOPS WORKING, EVEN ...
WHEN OTHERS JUST WATCH*

All the machine needs to start is a working program; no setting-up, no adjustments, no trial runs. With a panel mix of medium and high variability, Skipper can produce up to over 300% of that possible on conventional machining centers of equivalent cost; this means a reduction of over 60 % in transformation costs.

Skipper 100

TUTTO E SUBITO, VELOCEMENTE
EVERYTHING, IMMEDIATELY, QUICKLY



SI PUÒ SOLO DIRE E FARE CON UN "REAL-TIME MACHINING CENTER"
Confrontatelo pure; Skipper può attivare in "tempo reale" fino a 82 utensili e raggiungere in totale sicurezza velocità di movimento fino a 90 m/min.: ne deriva una capacità di lavoro senza precedenti e senza confronti.

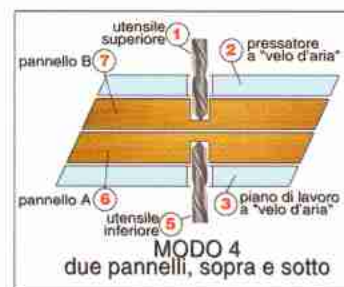
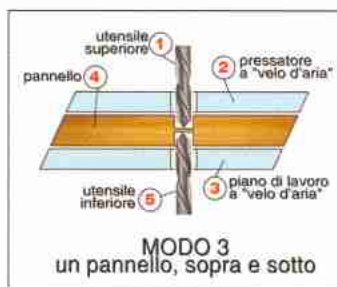
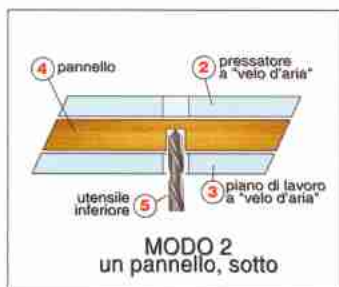
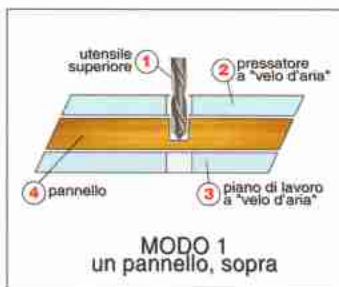
IT'S NO SOONER SAID THAN DONE WITH A "REAL-TIME MACHINING CENTER"
Comparing it to other machines, Skipper can activate in "real time" up to 82 tools and reach movement speeds of 90 m/min in total safety, providing a working capacity that has no precedent and is unmatched by other machines in its category.

Skipper ha 4 modi di lavoro; ad ogni ciclo può passare automaticamente da uno all'altro per lavorare sopra, o sotto, oppure sopra e sotto (su uno o su due pannelli sovrapposti).

Oltre ad aumentare la produttività e la flessibilità d'impiego, ciò semplifica notevolmente i processi e offre nuove opportunità per il design e la costruzione di mobili e arredamenti.

Skipper has 4 operating modes; at each cycle it can change automatically from top machining to bottom machining, to top and bottom machining together, either on one or on two stacked panels.

In addition to increasing productivity and flexibility, it also greatly simplifies the machining processes and offers new opportunities for furniture design and construction.



MODO 1
top machining,
one panel

MODO 2
bottom machining,
one panel

MODO 3
top and bottom machining,
one panel

MODO 4
top and bottom machining,
two panels

1.top tool - 2.air floatation presser - 3.panel - 4.air floatation work table - 5.bottom tool - 6.panel A - 7.panel B

Skipper 100

PC/NC, FULL DIGITAL, FIELDBUS ARCHITECTURE PC/NC, FULL DIGITAL, FIELDBUS ARCHITECTURE

TECNOLOGIA, INTEGRAZIONE, SICUREZZA E AFFIDABILITÀ A PROVA DI FUTURO

Skipper adotta di serie tecnologie elettriche ed elettroniche ad intelligenza distribuita, in un'architettura a rete presidiata da un Personal Computer in ambiente Windows; ciò rappresenta un fondamentale salto di classe rispetto ai sistemi standard delle macchine per la lavorazione del legno, per potenza di elaborazione, semplicità costruttiva, facilità di up-grading e apertura al futuro.

Tramite un'interfaccia operatore d'alto livello si accede ad un ambiente specializzato per la lavorazione dei pannelli, straordinariamente potente e semplice da usare, che permette decisioni rapide e provvede automaticamente ad ottimizzare il ciclo in funzione degli utensili disponibili a bordo, per minimizzare i tempi di lavoro. L'alta velocità di comunicazione, l'impermeabilità ai disturbi elettromagnetici e l'estrema facilità d'integrazione nei processi di fabbrica assicurano un'affidabilità elevata e un maggior valore nel tempo.

TECHNOLOGY, INTEGRATION, SAFETY AND RELIABILITY DESIGNED FOR THE FUTURE

Skipper uses electrical and electronic distributed intelligence technology as standard, in a network architecture controlled by a Personal Computer in Windows environment; this distinguishes its superior class with respect to other woodworking machinery systems, in terms of processing potential, constructional simplicity, easiness of up-grading and future outlook. Skipper's high-level operator interface allows access to an environment specifically devoted to panel machining, extraordinarily powerful and easy to use: it allows rapid decision making and automatically optimises the work cycle according to the tools available on the machine, thus minimizing machining times. The high communication speed, the non-susceptibility to electromagnetic disturbances and the full integration in the factory processes guarantee high reliability and greater value over time.



Skipper 100

DATI PRINCIPALI PRINCIPAL DATA

PANNELLI LAVORABILI

Lunghezza	Length	mm	90 - 3.000	Inch	3.5 - 118.1
Larghezza	Width	mm	70 - 1.000	Inch	2.7 - 39.4
Spessore	Thickness	mm	10 - 60	Inch	0.4 - 2.4

CAMPI DI LAVORO DEGLI UTENSILI

In lunghezza (X)

Fori verticali	Vertical holes	mm	0 - 3.000	Inch	0 - 118.1
Fori orizzontali in X	Horizontal holes in X	mm	0 - 2.800	Inch	0 - 110.2
Fori orizzontali in Y	Horizontal holes in Y	mm	0 - 3.000	Inch	0 - 118.1
Fresate (con elettromandri)	Routings (with electrospindles)	mm	0 - 2.800	Inch	0 - 110.2
Canali (con lama) in X	Grooves with sawblade in X	mm	0 - 2.800	Inch	0 - 110.2

In larghezza (Y)

Fori verticali in Y	Vertical holes in Y	mm	0 - 1.128	Inch	0 - 44.4
Fori verticali con "System 32"	Vertical holes with "System 32"	mm	32 - 1.000	Inch	1.2-39.4
Fori orizzontali in X	Horizontal holes in X	mm	0 - 1.032	Inch	0 - 40.6
Fori orizzontali in Y	Horizontal holes in Y	mm	90 - 1.075	Inch	3.5 - 42.3
Fresate (con elettromandri)	Routings (with electrospindles)	mm	0 - 930	Inch	0 - 36.6
Canali (con lama) in X	Grooves with sawblade in X	mm	112 - 1.092	Inch	4.4 - 43

In spessore (Z)

	Thickness (Z)	mm	10 - 60	Inch	0.4 - 2.4
--	---------------	----	---------	------	-----------

Mandri di foratura verticali (sopra+sotto)	Vertical boring spindles (top+bottom)	n°	29 + 29	n°	29 + 29
Mandri di foratura orizz. in X (sopra+sotto)	Horizontal boring spindles in X (top+bottom)	n°	8 + 8	n°	8 + 8
Mandri di foratura orizz. in Y (sopra+sotto)	Horizontal boring spindles in Y (top+bottom)	n°	2 + 2	n°	2 + 2
Elettromandrino kw 5 (sopra+sotto)	5 kW electrospindle (top + bottom)	n°	1 + 1	n°	1 + 1
Gruppo lama diam. 150 mm (sopra+sotto)	Sawblade unit 150 mm dia. (top + bottom)	n°	1 + 1	n°	1 + 1
Velocità di rotazione lama	Sawblade rotation speed	giri/min	5000	Rpm	5000
Velocità di rotazione mandri a forare	Boring spindle rotation speed	giri/min	4000	Rpm	4000
Velocità di rotazione elettromandri (inverter)	Electrospindle rotation speed (inverter)	giri/min	1.000/12.000	Rpm	1.000 - 12.000
Velocità lineare assi X-Y-Z	X-Y-Z axes linear speed	m/min	90 - 60 - 30	Feet/min.	295.2 - 196.8 - 98
Diametro massimo utensili su elettromandri	Tool max. diameter on electrospindles	mm	40	Inch	1.02

CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Potenza	Power	KW	33	Hp	44
Tensione	Voltage	V	400	V	400
Frequenza	Frequency	Hz	50	Hz	50

ASPIRAZIONE TRUCIOLO

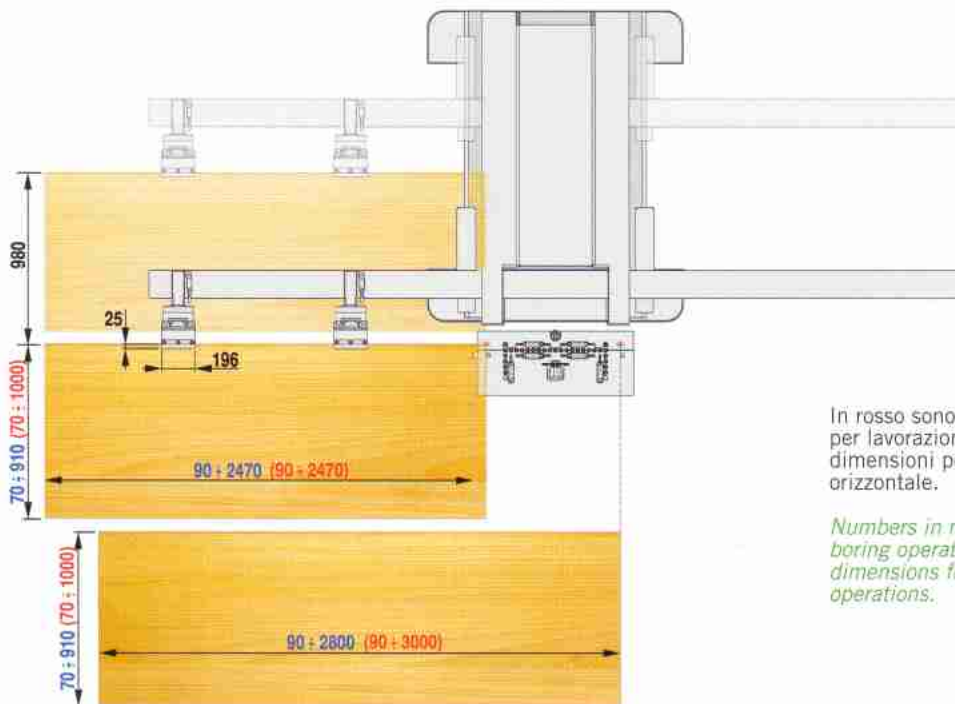
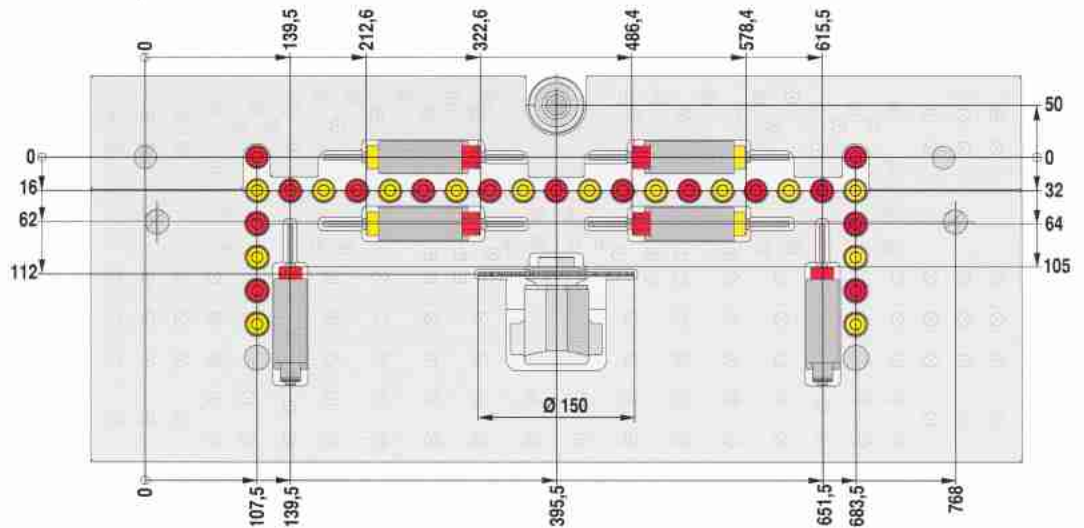
Portata aria	Air range	m3/h	11.020	CFM	6501.8
Diametro bocca superiore	Top connection diameter	mm	300	Inch	11.8
Diametro bocca inferiore	Bottom connection diameter	mm	200	Inch	7.9

PORTATA ARIA IMPIANTO PNEUMATICO

	PNEUMATIC SYSTEM AIR RANGE	NI/min	2250	NI/min	2250
--	----------------------------	--------	------	--------	------

Skipper 100

DATI PRINCIPALI PRINCIPAL DATA



In rosso sono indicate le dimensioni del pannello per lavorazioni di foratura verticale ed in blu le dimensioni per lavorazioni di fresatura e foratura orizzontale.

Numbers in red indicate the panel dimensions for boring operations, while in blue they indicate the dimensions for horizontal routing and boring operations.

