

Activa SB

IDM

Squadrabordatrici automatiche
Automatic Squaring/Edgebanding Machines

La tecnologia su misura

Customized technology

Activa SB è la sintesi e la razionalizzazione dei più elevati concetti costruttivi. Con Activa SB la squadratura diventa accessibile anche per quelle aziende che richiedono un'elevata flessibilità operativa dovuta a produzioni molto differenziate, unitamente ad un contenuto livello di investimento.

Activa SB is the synthesis and rationalisation of the most elevated structural concepts. With Activa SB, squaring/edge banding processes become accessible even for those companies requiring great operative flexibility due to highly differentiated production, together with a low level of investment.





Costituito da maglie in materiale sinterizzato, il **cingolo** scorre su guida tonda o piana mediante cuscinetti lubrificati che consentono di ridurre al minimo l'attrito, e di ottenere un'elevata precisione e rettilinearità di avanzamento.

Le guide sono ricoperte da una gomma vulcanizzata ad alta aderenza ed il loro supporto consente l'assoluta protezione del cingolo dalle polveri di lavorazione.

The track is made of sintered metal material and glides on a round track by means of lubricated bearings which reduce friction to a minimum and permit high feed precision and rectilinearity. The beds are covered with high grip vulcanised rubber and their support totally protects the track from machining dust.

Il **pignone catena** è dotato di 9 denti che consentono una perfetta costanza del moto di avanzamento, evitando qualsiasi fenomeno di stiramento del cingolo. I settori di alloggiamento dei cuscinetti sono temprati e rettificati per ridurre l'usura ed assicurare lunga durata e precisione di funzionamento.

The track pinion has 9 teeth which ensure that feed movement is perfectly constant, avoiding any stretching of the track. The bearing housing sectors are tempered and ground to reduce wear and ensure long endurance and operational accuracy.

Montante mobile

L'apertura del montante mobile è realizzata in modo rigido con una trasmissione che agisce su una vite senza fine di alta precisione. Ciò permette di mantenere un perfetto parallelismo costante nel tempo. Lo spostamento del montante mobile motorizzato a due velocità:

- la prima veloce, per il raggiungimento della zona di lavoro
- la seconda lenta, per il posizionamento degli ultimi millimetri con estrema precisione.

Per maggiore velocità è disponibile l'apertura con viti a rinforzo di stiro.

Mobile beam

The mobile beam opening system is rigid with a transmission that acts on a high precision worm screw, thus permitting perfect constant parallelism to be maintained over the time.

The movement of the beam is motorised and has two different speeds:

- the first speed, for reaching the work area
- the second speed, for positioning the final millimetres with extreme accuracy.

The retracting ball-bearing opening system allows faster speed.



Activa SB

Activa SB

La soluzione modulare *The modular solution*

Activa SB sintetizza ed unisce la tecnologia di squadratura con quella di bordatura permettendo di raggiungere elevate prestazioni ed elevate qualità di lavorazione.

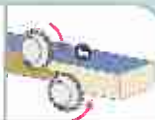
La modularità di ACTIVA SB si traduce in una vasta gamma di squadrabordatrici che offrono un'ampia possibilità di composizione, sia della parte a squadrare che di quella a bordare, per la lavorazione longitudinale o trasversale del pannello. Esaminando attentamente ogni singola esigenza, la parte a squadrare è stata ottimizzata e proposta in più soluzioni, che permettono di ottenere il massimo dalle prestazioni con il minimo ingombro e di sfruttare al meglio lo spazio disponibile.

Activa SB synthesises and unites squaring technology with edge banding technology for high performance and high machining quality.

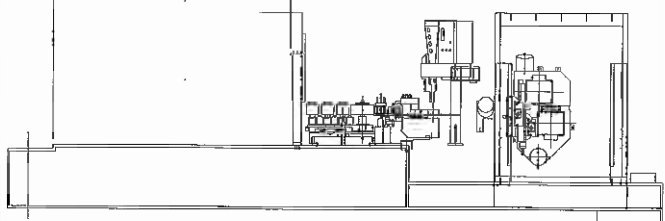
ACTIVA SB modularity translates into a vast selection of squaring edgebanding machines that offer a wide range of composition possibilities, for both squaring and edge banding processes, and for machining the panel both lengthways and crossways. By carefully examining every single need, the squaring part has been optimised and proposed in several solutions to permit maximum performance with the smallest dimensions possible to use available space to the fullest.

A1

Composizione
Composition



Spazio utile
Useful space

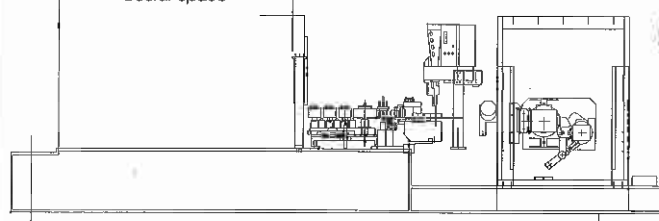


A2

Composizione
Composition



Spazio utile
Useful space

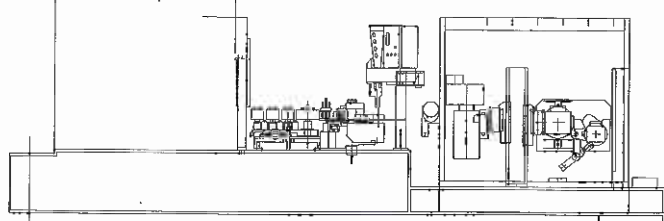


B2

Composizione
Composition



Spazio utile
Useful space

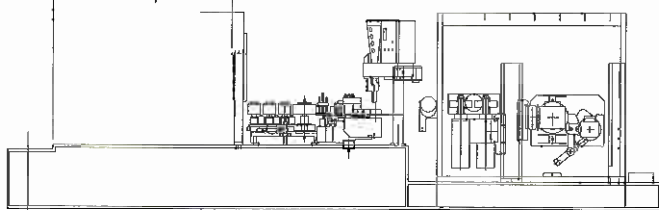


B3

Composizione
Composition



Spazio utile
Useful space



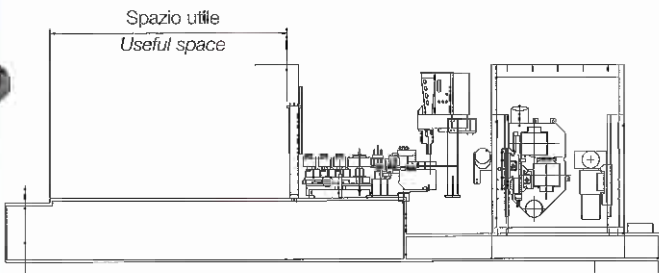
Activa SB può essere integrata con i più moderni sistemi di movimentazione rendendo possibile la realizzazione di linee di squadratura totalmente automatiche.

Activa SB can be integrated with the most modern handling equipment, making it possible to create completely automatic squaring/edgebanding lines.



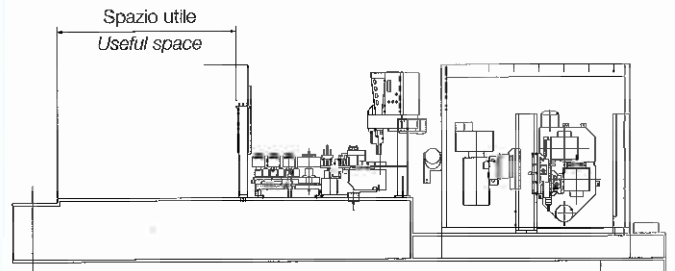
A3

**Composizione
Composition**



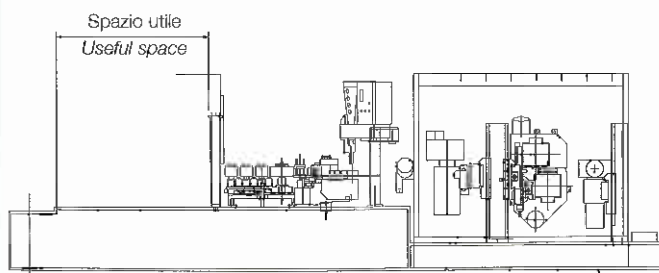
B1

**Composizione
Composition**



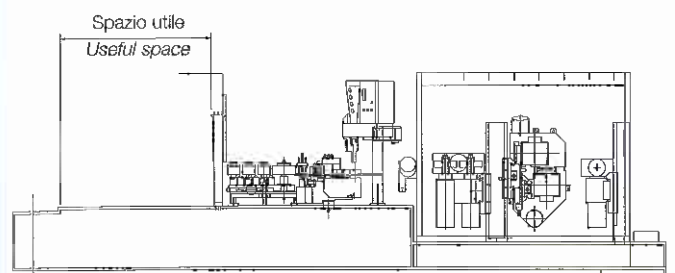
C1

**Composizione
Composition**



C2

**Composizione
Composition**



Sistema di introduzione *Feed system*

Activa SB è dotata di un sicuro sistema di introduzione del pannello, condizione fondamentale per ottenere una perfetta squadratura del pezzo.

Le soluzioni tecniche adottate possono essere personalizzate sulle specifiche esigenze di lavorazione, in funzione della produttività, del tipo di finitura e della velocità di avanzamento richiesta.

Activa SB consente di scegliere tra due tipi di introduzione, manuale ed automatica, in modo da soddisfare le specifiche esigenze produttive di ogni singola azienda.

Activa SB has a safe panel feed system, a fundamental condition for obtaining perfect squaring of the piece.

The technical solutions used can be customised according to the specific machining needs, to productivity, to the type of edge finish, and the feed speeds required.

Activa's SB offer two types of loading, manual and automatic, so as to satisfy the specific production needs of every single company.

Nella lavorazione longitudinale in automatico, la corretta introduzione del pannello è assicurata da un dispositivo di accostamento a ruote, che spingendo il pannello contro la guida laterale sinistra assicura un perfetto parallelismo del pannello. La presenza di un dispositivo di trascinamento a cinghia e di una riga destra pneumatica garantiscono l'introduzione ed il centraggio del pezzo anche nelle lavorazioni in automatico.

During automatic lengthways machining, correct panel feeding is guaranteed by inclined motorised wheels which align. By pushing the panel against the side fence guide it ensures perfect panel parallelism. A track-driven mechanism and a right time-operating fence guarantee the feeding and centring of the piece, even in the case of automatic machining operations.



Nella lavorazione trasversale in automatico, un sofisticato sistema di centraggio garantisce sempre l'allineamento del pezzo rispetto alla linea di lavoro.

La presenza di un dispositivo di trascinamento a cinghie, unito a un centratore ad unghia e ad un accostatore ai pioli garantiscono l'introduzione ed il centraggio del pezzo.

La perfetta sincronizzazione dei dispositivi di centraggio garantisce una precisa squadratura del pannello, assicurando la perfetta perpendicolarità tra le superfici lavorate.

During automatic crossways machining, a sophisticated centring system always guarantees piece alignment against the machining line.

A track-driven mechanism, together with a nail-type centerer and a pusher mechanism with dogs guarantee the feeding and centring of the piece.

Perfect synchronisation of the centring mechanisms guarantees a precise squaring of the piece, ensuring that the machined surfaces are perfectly perpendicular one to each other.



Il pannello viene trascinato in macchina da una coppia di pioli ad intervento automatico e regolabili in altezza in modo da ottimizzare la fase di trascinamento in funzione dello spessore del pannello.

The panel is pulled into the machine by a pair of dogs which operate automatically and are automatically adjustable in height so as to optimise the pulling phase in accordance with the panel thickness.



È previsto inoltre un sistema di introduzione per la lavorazione di pezzi stretti fino a 90 mm di larghezza. Costituito da una barra a dischi fissata sulla spalla mobile che garantisce il corretto inserimento di pannelli stretti.

In addition, there is a feed system for machining narrow pieces up to 90 mm in width. It is made up of a bar of fixed disks on the mobile beam which guarantees the correct introduction of narrow panels.

La squadratura del pannello: modulare e personalizzata

Panel squaring: modular and customised

Nella sezione dedicata alla squadratura del pannello Activa SB mette a disposizione una soluzione modulare in grado di soddisfare ogni esigenza di lavorazione. Si può scegliere tra diverse combinazioni di gruppi operatori, ciascuna delle quali integra la razionalità costruttiva con l'esigenza di personalizzazione della macchina. Ne risulta una vasta possibilità di composizioni, sempre razionali ed efficaci.

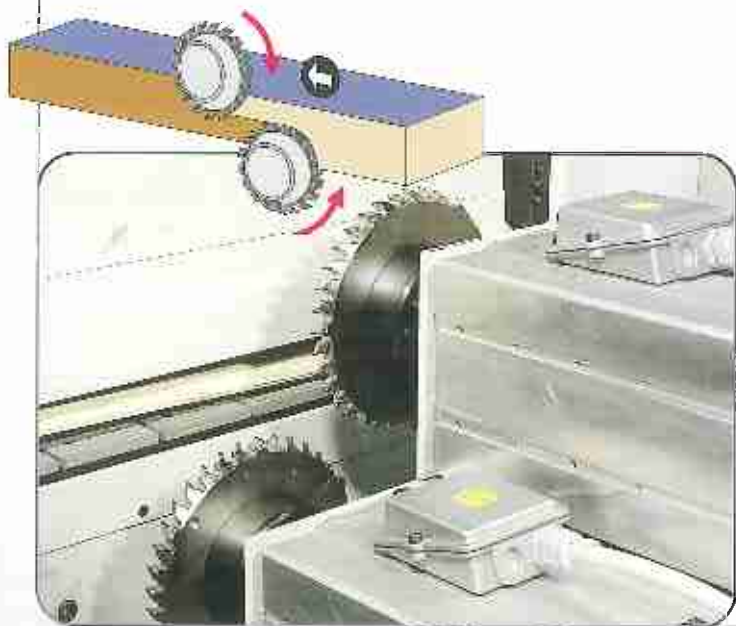
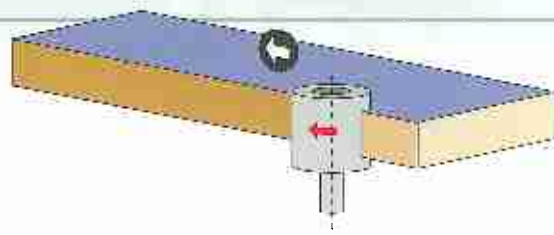
In the section dedicated to panel squaring, Activa SB makes a modular solution available to satisfy every working need. There are several operating units to choose from, each of which integrates structural rationality with the need of customising the machine. The result is the possibility of numerous compositions which are always rational and effective.

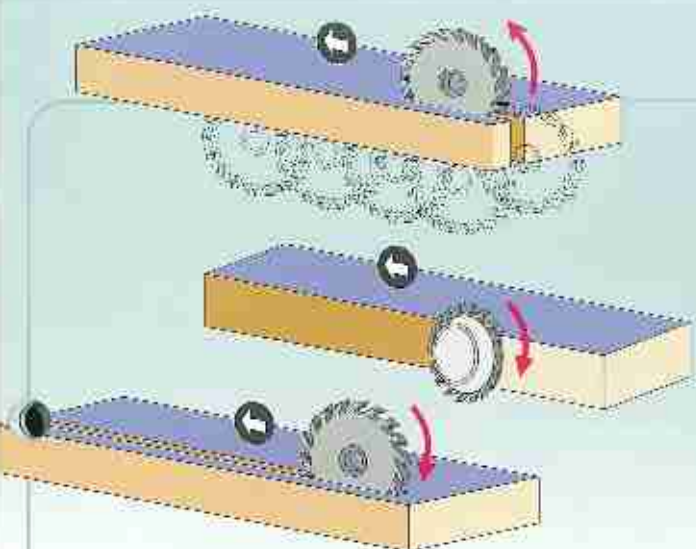
La combinazione antisceggia-doppio trucioloatore permette di ottenere la massima qualità di squadratura su pannelli nobilitati con melamina e materiali plastici.

Il gruppo antisceggia, con intervento a tempo, prepara la parte iniziale del pannello alla successiva azione del doppio trucioloatore, che, con una rotazione contrapposta degli utensili, evita qualunque scheggiatura durante la lavorazione trasversale.

The combination of anti-splitter with double hogging unit provides maximum squaring quality on panels covered with melamine and plastic materials.

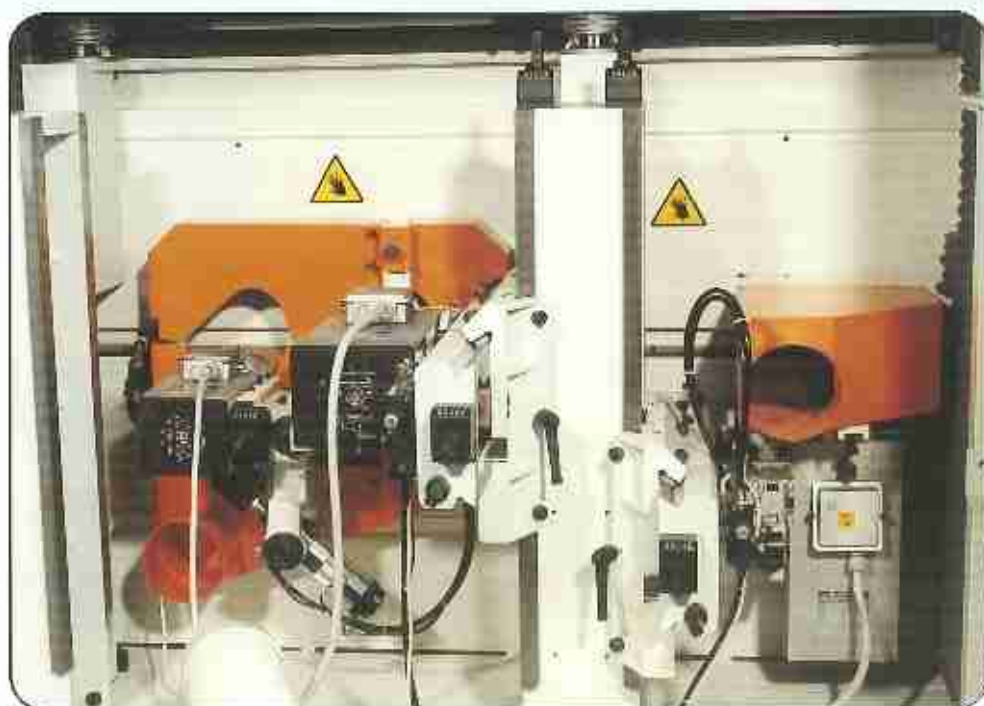
The anti-splitter, with timed operation, prepares the beginning of the panel for the subsequent action of the double hogger, which avoids all chipping during crossways machining by means of opposite rotation of the tools.





La combinazione incisore-truciatore garantisce un'ottima qualità di lavorazione dei pannelli lambrati o nobilitati con l'impiacciatura grazie all'azione complementare dell'incisore pivotante, che prepara il lato inferiore e lo spigolo posteriore del pannello, e del truciatore che squadra e finisce la parte superiore del pannello.

The combination of scoring unit with hogging unit guarantees excellent quality machining of honeycomb wood or veneered panels thanks to the complementary action of the pivoting scoring unit, which prepares the bottom side and the back corner of the panel, and that of the hogger, which squares and finishes the upper part of the panel.



La parte a squadrare può essere integrata con vari gruppi operatori per poter adattarla alle diverse esigenze produttive:

- **Antiadesivizzante**, per l'applicazione di liquido antiadevizzante sulla parte superiore ed inferiore del pannello garantendo così la facile eliminazione dei residui di collante
- **Fresatore**, per l'esecuzione di cave cieche e passanti sulla parte superiore ed inferiore del pannello
- **Rettificatore COMBI**, per la rettifica del pannello precedentemente squadrato garantendo così una finitura ottimale della superficie lavorata.

The squaring panel can be integrated with various operating units making it suitable for different production needs:

- **Anti-adhesive unit**, for the application of adhesive-proof liquid to the upper and lower parts of the panel to facilitate the elimination of glue residue
- **Milling unit**, for making blind through slots on the upper and lower parts of the panel
- **COMBI unit**, for superfinishing a panel which has been previously squared to guarantee optimal finishing of the machined surface.

Incollaggio del bordo: compatto con ottime prestazioni

Edge gluing: compact with excellent performance

Nell'incollaggio del bordo è stata sviluppata una soluzione funzionale e compatta che permette di ottenere un'elevata qualità di incollatura pur mantenendone l'ingombro ridotto. Questa evoluzione del gruppo rientra nella logica generale della massima ottimizzazione e flessibilità che caratterizza l'intera macchina.

A functional, compact solution has been developed for edge gluing which yields high quality gluing while maintaining overall dimensions. This evolution of the unit is part of the general logic of maximum optimisation and flexibility that characterised the entire machine.

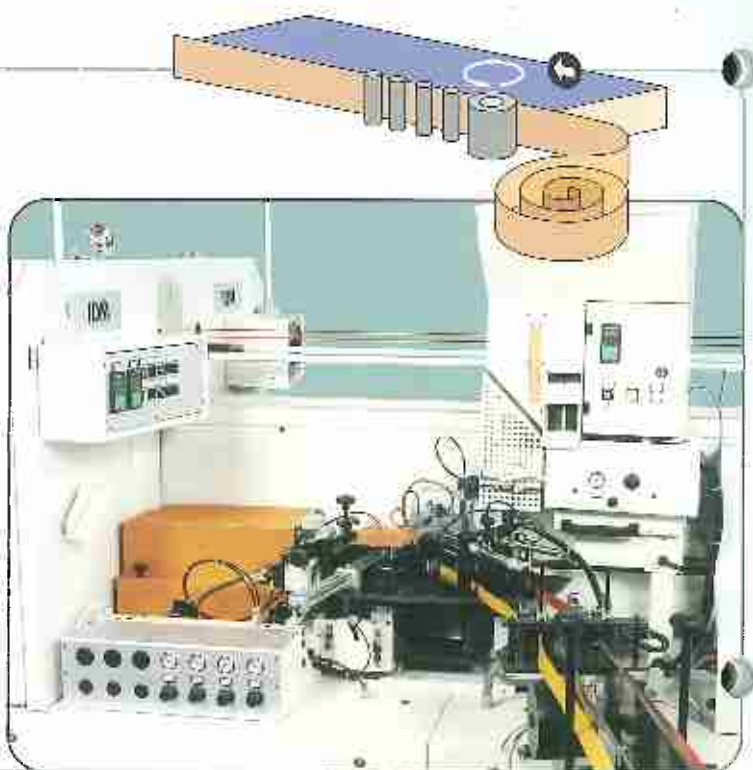
Estremamente versatile il gruppo **incollatore VC 34**, completo di un prefusore che assicura un'alimentazione continua ed uniforme della colla, può essere personalizzato secondo le specifiche esigenze di lavorazione.

La vasca colla è dotata di un'esclusione pneumatica e di un sistema di sgancio rapido che rende facile e veloce la sua sostituzione.

Grazie ad una frizione elettropneumatica il rullo spalmacolla entra in funzione solo al raggiungimento della temperatura ottimale, evitando così di sovraccaricare il giunto meccanico.

The VC43 gluing unit is extremely versatile and complete with a pre-melt device to ensure continuous and uniform glue feeding; it can be customised according to the specific machining needs.

The glue tank is equipped with a pneumatic exclusion device and a quick release system that makes replacing it fast and easy. Thanks to an electric-pneumatic clutch, the glue spreading roller turns only when the optimal temperature has been reached.



I rulli di pressione sono dotati di regolazioni pneumatiche indipendenti che consentono di variare la pressione esercitata da ciascun rullo ottimizzando così l'incollaggio del bordo.

Il posizionamento della rulliera di pressione in funzione dello spessore del bordo lavorato può essere effettuato manualmente, con azionamento elettrico o in automatico direttamente dal controllo. Per esercitare maggiore pressione ed ottenere una migliore chiusura dello spigolo superiore ed inferiore del pannello i rulli di pressione sono eseguiti con una spoglia positiva e negativa.

The side pressure rollers are equipped with independent pneumatic adjustment to vary the pressure exerted by each roller, thus optimising the edge gluing process.

The side pressure roller can be manually positioned in function of the thickness of the edge being machined using an electric drive, or automatically, directly from the control.

To obtain a better closure of the glue line upper and lower edges of the panel, the pressure rollers are managed with a positive and negative rake.

Attraverso una serie di optional il gruppo incollatore può essere dedicato a lavorazioni specifiche quali applicazione di strisce di impiallacciatura e l'inserimento del bordo parapolvere. E' disponibile inoltre il sistema di incollaggio mediante colla poliuretano che assicura elevata resistenza all'acqua o al calore.

Using a series of optional accessories, the gluing unit can be dedicated to specific machining operations like the application of veneer wood strips and the application of an anti-dust edge. In addition, there is also a gluing system that uses polyurethane glue, which is highly resistant to water and heat.



Il multirotolo

viene principalmente impiegato su macchine a cui si richiede un alto grado di flessibilità e di automatizzazione con frequenti cambi di materiale e/o colore. Lo scambio del bordo può avvenire a coppie o in cascata gestito da controllo in funzione dei programmi preimpostati.

*The **multi roll** is mainly used on machines that require a high degree of flexibility and automation with frequent changes of edging material and/or colour.*

The edge change can be carried out in pairs or cascade, and is managed by the control in function of the pre-set programs.



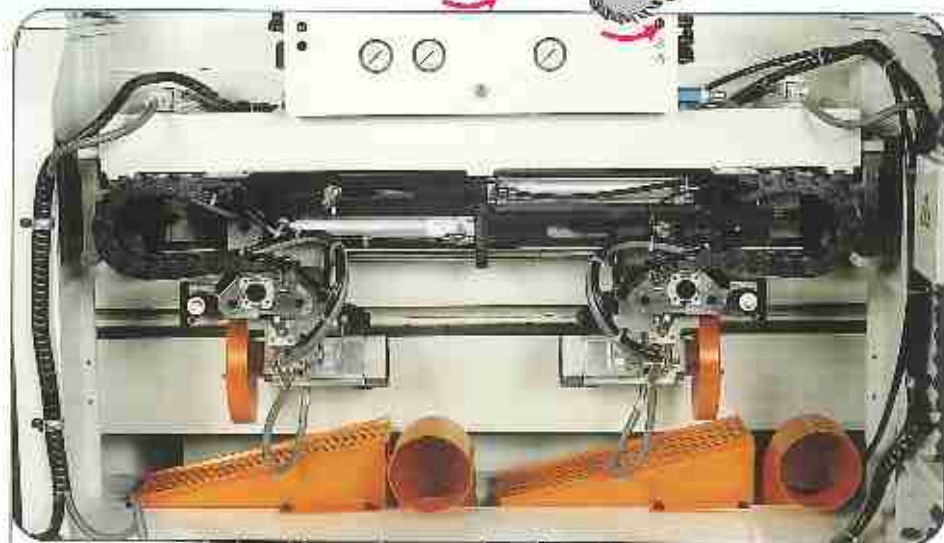
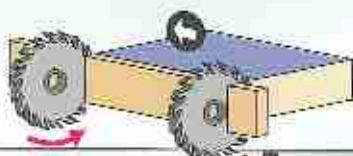
Lo scambiatore automatico a pinze permette di cambiare il bordo in lavorazione riducendo al minimo i tempi di cambio di lavorazione e garantendo un'ottima precisione nel posizionamento del bordo.

*The **automatic tape changeover with clamps** makes it possible to change edges during machining, reducing change times to a minimum and guaranteeing excellent precision in edge positioning.*

Unità di lavoro precise ed affidabili... *Accurate and reliable working units...*

Activa SB mette a disposizione un'ampia scelta di gruppi operatori dedicati alla finitura del bordo che assicurano un'elevata qualità del prodotto finito. Le soluzioni tecnologiche adottate su ciascuna unità operatrici derivano dall'esperienza IDM di oltre quarant'anni nel settore della bordatura: una garanzia di qualità ed affidabilità.

Activa SB offers a wide selection of operating units dedicated to edge finishing that ensure high quality of the finished products. The technological solutions adopted for each working unit are the result of more than 40 years' experience that IDM has in the field: a guarantee of quality and reliability.



Gruppo intestatore superiore

L'intestatore orizzontale superiore garantisce qualità e precisione nel taglio di bordi di vario spessore grazie al posizionamento mediante guide prismatiche a ricircolo di sfera e il movimento pendolare della lama. La posizione superiore del gruppo facilita l'evacuazione dello sfrido evitando che il materiale si depositi sulle parti meccaniche del gruppo.

Top end trimming unit

The upper horizontal trimmer unit guarantees quality and precision in cutting edges of various thicknesses thanks to positioning using prismatic recirculating ball guides and the oscillating blade movement. The upper position of the unit facilitates scrap removal avoiding deposit of the material on the mechanical parts of the unit.



Il gruppo è proposto in due soluzioni che si differenziano per il maggiore e minore ingombro e per la differente velocità di produzione in modo da gestire al meglio le diverse esigenze di composizione e di produttività.

The unit is proposed in two solutions which differ in size and production speed, to better manage the different composition and production needs.

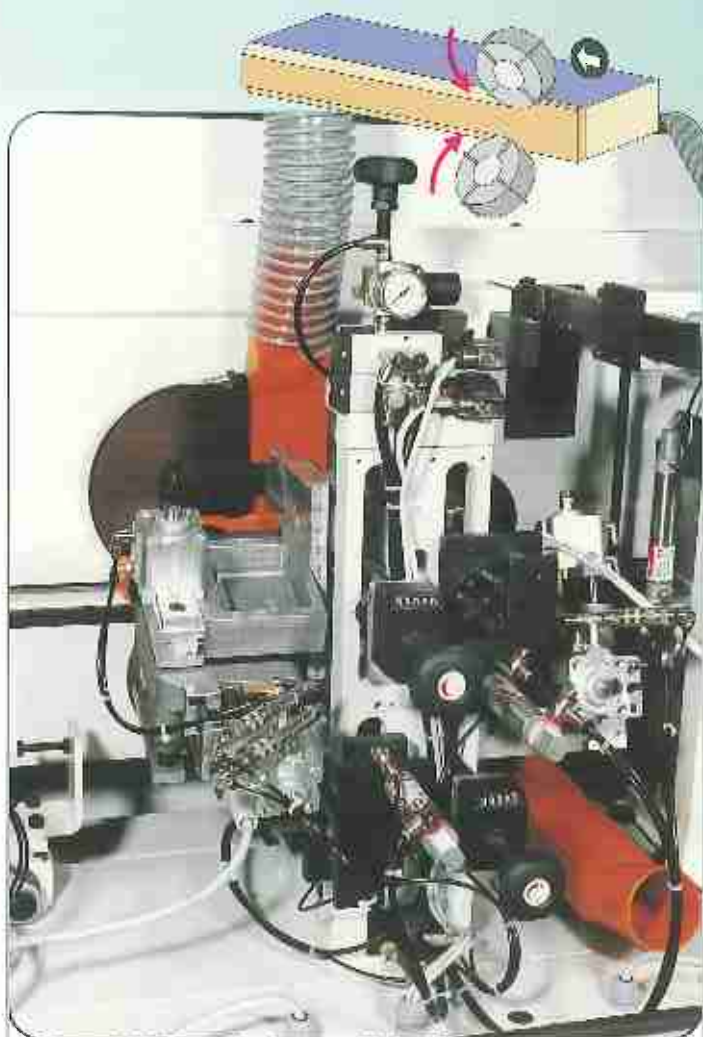


Refilatore sovrapposto

Per la refilatura superiore ed inferiore del bordo eccedente. Ogni motore può essere regolato sull'asse verticale per ottimizzare il punto di taglio dell'utensile ed è dotato di copiatore verticale che assicura un'elevata qualità di lavorazione. La presenza degli indicatori meccanici digitali rende semplice e veloce la regolazione dei copiatori.

Overlapped Rough Trimming Unit

Used for trimming the excess upper and lower edging. Each motor can be adjusted on the vertical axis to optimise the tool cutting point and is equipped with a vertical track feeler to ensure high quality machining. Digital mechanical indicators make copier adjustment fast and simple.



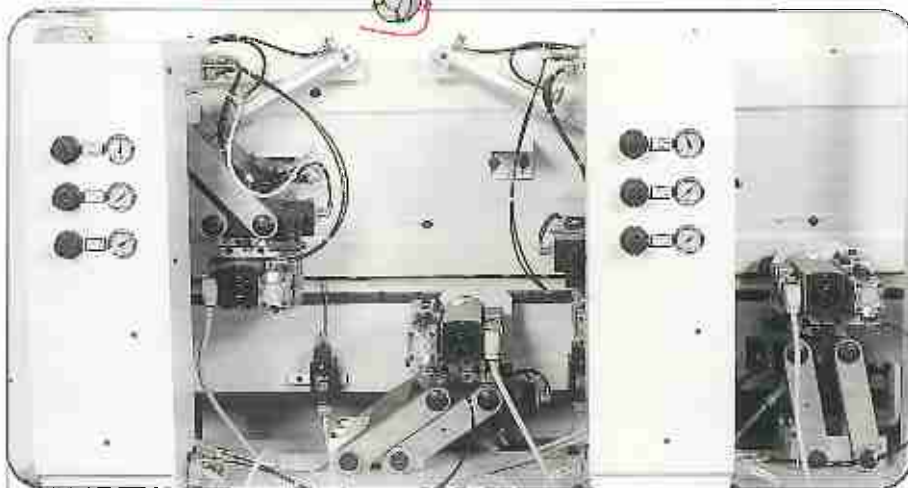
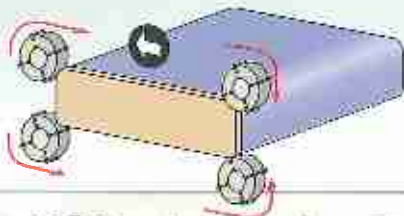
Refilatore inclinabile

Per la finitura superiore ed inferiore del bordo applicato. I dispositivi di sgancio rapido dei motori nella gestione manuale riducono al minimo i tempi di regolazione nei cambi di lavorazione. Lo spostamento pneumatico o ad asse controllato dei copiatori permette il passaggio in automatico da uno spessore a l'altro. L'ottima sensibilità di copiatura garantisce sempre un'elevata qualità di finitura.

Fine Trimming Unit

Used for the upper and lower finishing of the applied edge. The quick release system of the motors in the manual management mode reduce adjustment times to a minimum during machining changes. Movement, either pneumatic or by controlled axis, of the trace feelers permits automatic changeover from one thickness to another. Excellent copying sensitivity always guarantees high quality finishing.

...per garantire
elevata qualità di finitura...
...to guarantee
high quality finishing...



Arrotondatore

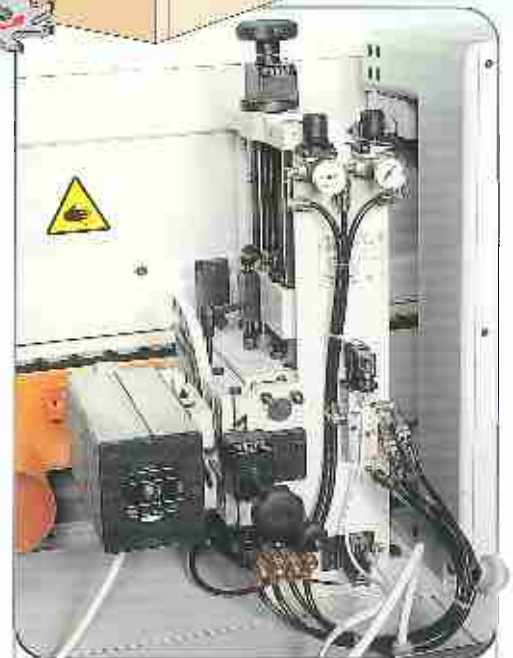
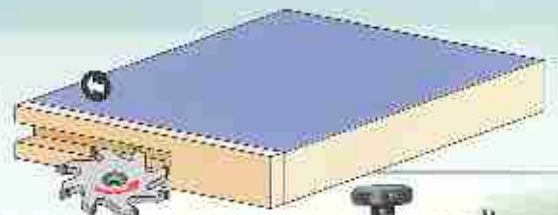
per la finitura degli spigoli anteriori e posteriori del bordo applicato su pannello softformato o postformato, e raggature di bordo in spessore. Lo spostamento del motore porta utensile e dei copiatori laterali può essere gestito anche dal controllo numerico. I motori sono dotati di dispositivi di sgancio rapido o di pneumaticismi per un veloce set-up nei cambi di lavorazione.

Top and Bottom Corner Rounding Units

Used to finish the front and back corners of the applied edging on softformed or postformed panels; also used for curving of thick edges.

The transfer of the tool carrier motor and of the lateral copiers can be also handled by the numeric control.

The motors are equipped with quick release devices for quick set-up in machining changes during manual changes; the change can also be pneumatically handled.

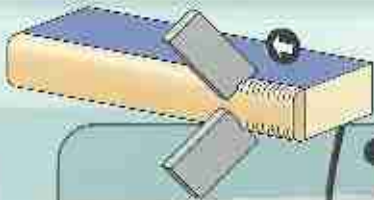


Toupie

Esegue fresate passanti e non passanti sul lato bordato o sui lati superiore ed inferiore del pannello. La precisione è garantita dai copiatori verticale e laterale. Il doppio senso di rotazione dell'utensile, a favore o contro il senso di avanzamento del pannello, permette di ottenere un'ottima finitura della fresata.

Grooving Milling Unit

It carries out through and blind grooves on the edged side or on the upper and lower panel sides. Precision is guaranteed by vertical and lateral copiers. The double direction of the tool rotation, either with or against the direction in which the panel is introduced, provides an excellent milled finish.

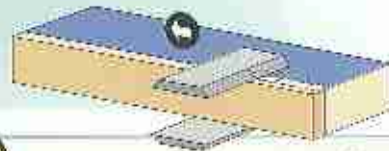


Raschiabordo

Finisce i bordi in materiale plastico con estrema precisione, grazie alla grande stabilità del gruppo ed alla presenza di copiatori. Gli sfridi di lavorazione vengono immediatamente aspirati mantenendo sempre elevata la qualità di finitura.

Edge Scraper Unit

Finishes plastic edges with extreme precision thanks to the heavy duty frame and to the copiers. The machining scraps are immediately vacuumed up, always maintaining a high quality finish.



Raschiacolla

Asporta eventuali residui di colla garantendo una perfetta pulizia del pannello. Gli utensili intervengono pneumaticamente all'arrivo del pannello e vengono mantenuti sempre efficienti da un sistema di nebulizzazione di liquido umidificante che evita qualunque deposito di collante.

Glue Scraper

Removes eventual glue residues, guaranteeing a perfectly clean panel. The tools are pneumatically operated upon panel entry and are kept efficient by a humidifying liquid spray to avoid glue deposit.

Con la massima
flessibilità di utilizzo
*With maximum
flexibility of use*



Levigatore

Realizza la levigatura dei bordi in impiallacciatura mediante nastro abrasivo. Activa SB mette a disposizione una vasta gamma di gruppi levigatori che consentono di levigare oltre alla parte diritta del bordo, con i gruppi con o senza oscillazione, anche gli spigoli superiore ed inferiore con gruppi inclinati dedicati a questa lavorazione.

Sanding Unit

It sands veneer edges using an abrasive track. Activa SB offers a wide range of sanding units that, in addition to sanding the straight part of the edge using units with or without oscillation, also sand the upper and lower corners with tilted units dedicated to this machining operation.

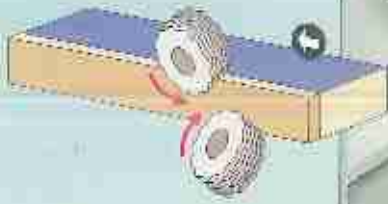


Riscaldatore bordi

Nella finitura di bordi in ABS il gruppo rinvigorisce il colore del materiale plastico alterato dalle precedenti lavorazioni.

Edge heater

In finishing ABS edges, the unit revives the colour of the plastic material, altered by the previous machining processes.



Spazzole

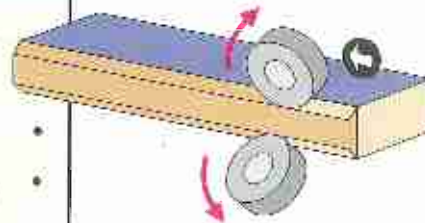
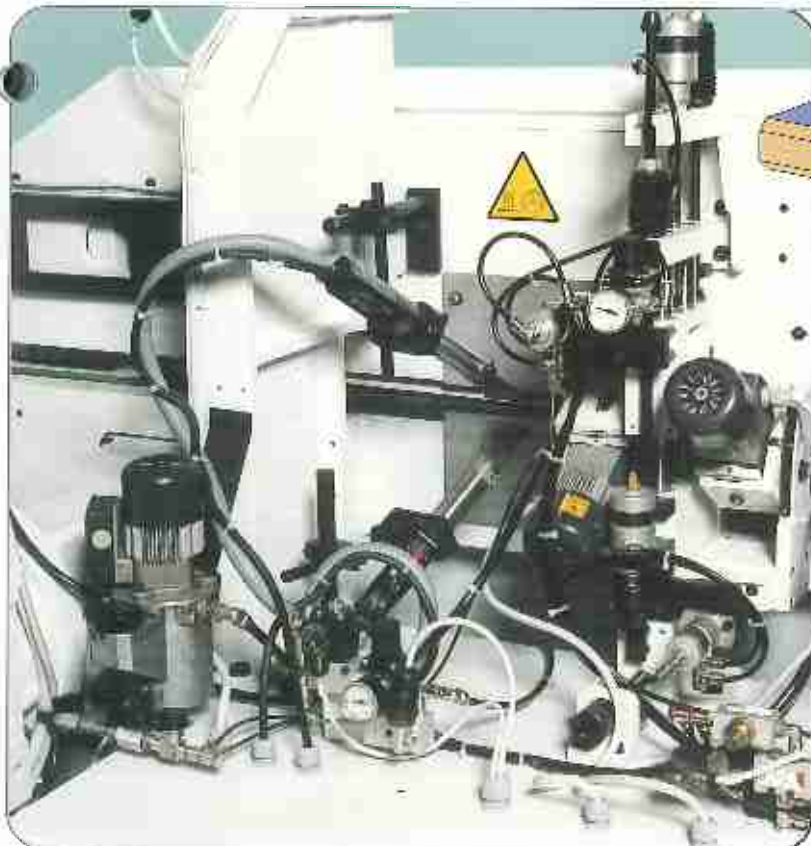
Garantiscono una perfetta pulizia della parte lavorata e ripristinano la lucentezza del bordo in materiale plastico.

A seconda delle esigenze è possibile scegliere spazzole sovrapposte con ingombro molto limitato o spazzole oscillanti che consentono il consumo omogeneo di tutta la larghezza della spazzola.

Brushes

The brushes guarantee perfect cleaning of the machined edges and restore the gloss to edges in plastic material.

Based on the need, overlapping brushes may be chosen which take up limited space, or oscillating brushes for homogeneous wear along the entire width of the brush.



Tinteggiatore

Applica uno strato di vernice sugli spigoli superiori ed inferiori del bordo in carta, melamina, impiallacciatura per garantire una perfetta uniformità di colore del brodo applicato.

Il gruppo è completo di una pompa per l'alimentazione della vernice.

Staining unit

It applies a layer of paint on the upper and lower edges in paper and melamine to guarantee perfect colour uniformity of the applied edge. The unit includes a paint feed pump.

Controllo: semplice nella gestione - ricco nelle prestazioni

Control: easy management - rich in performance

Il controllo a logica programmata (PLC) permette l'esecuzione di macchine con cablaggi elettrici più razionali e con indubbi vantaggi di gestione dell'intera macchina. Questo consente di sviluppare logiche di gestione più semplici e complete. Questo passaggio è divenuto estremamente necessario se si associa alla logica PLC una gestione tipo PC divenuta ormai familiare alla maggior parte delle persone.

The programmed logic control (PLC) can be used to create machines with more rational electrical wiring and undoubted advantages in managing the entire machine. This allows the development of simpler and more complete management logics. This step becomes absolutely necessary if PC type management, which is familiar to most people today, is associated to the PLC logic.



Elevata funzionalità e semplicità di utilizzo

L'uso di un PC industriale, compatto e di facile manutenzione, permette di gestire agevolmente l'introduzione e la gestione dei dati del controllo con la possibilità di salvare, stampare, archiviare, analizzare o inviare tutti i dati di lavorazione della macchina.

La disposizione dello schermo, la posizione orizzontale della tastiera e l'utilizzo del mouse permettono di avere una postazione di controllo nel complesso ergonomica ed efficiente. L'utilizzo di un'interfaccia PC offre flessibilità e possibilità di espansione anche per configurazioni più complesse.

High functionality and ease of use

The use of an industrial personal computer allows easy management of the data exchange between the control and the "outside" with the possibility of saving, printing, filing, analysing, and sending all of the machine work data.

The layout of the screen, the horizontal position of the keyboard and the use of the mouse, together create an ergonomic, efficient control station.

The use of a PC interface offers flexibility and the possibility of expansion, even with more complex configurations.

Il software di gestione

Il software che gestisce l'intera macchina è stato sviluppato internamente all'azienda utilizzando logiche di programmazione adattate alle specifiche caratteristiche della macchina.

Il software permette di gestire un numero illimitato di programmi di lavorazione con la possibilità di associare ad ognuno un nome ed una descrizione.

L'utilizzo del software è facilitato dall'impostazione estremamente razionale che caratterizza tutta la struttura del programma. Inoltre l'uso di pulsanti grafici con indicazione della funzione logica facilita l'utilizzo di tutte le funzioni.

Una semplice utility di configurazione software consente in ogni momento l'aggiunta di opzionali non inizialmente previsti.

The management software

The software that manages the entire machine has been developed internally within the company using a programming logic suitable to the specific needs of the machine.

The software allows management of an unlimited number of machining programs with the possibility of associating a name and a description to each program.

Using the software is facilitated by the extremely rational layout that characterises the entire program structure. Moreover, the use of graphic buttons with an indication of their logical functions makes all of the functions easy to use.

A simple software configuration utility permits the addition of optional accessories at any time.

Estrema facilità di scrittura dei programmi

Il software è strutturato in tabelle indipendenti e facilmente comprensibili grazie all'ausilio della grafica.

Richiamando i codici inerenti le tabelle già realizzate ed utilizzate, la scrittura dei nuovi programmi risulta facile ed immediata.

La tabella dei dati macchina è comune a tutti i programmi; in caso di modifiche questi si

aggiornano automaticamente con notevole riduzione dei tempi di programmazione e con elevata razionalizzazione d'impiego.

L'inserimento dei dati di lavorazione è guidato e controllato con funzioni logiche, in modo da realizzare anche l'operatore inesperto sull'impostazione corretta dei programmi.

Ulteriori funzioni di controllo filtrano eventuali errori programmati dall'operatore.

Writing programs is extremely easy

The software is structured in independent tables and is easily comprehensible thanks to the auxiliary graphic. Writing new programs is easy and immediate by utilizing the codes inherent to the existing tables already in use.

The machine data table is common to all of the programs; in case of changes, the data is automatically updated with a considerable reduction in programming times and highly rationalised employment.

Entering the machining data is guided and controlled with logical functions so that even the most inexperienced operator is able to correctly set up the programs. Other control functions filter eventual operator programming errors.

Una diagnosi completa

Sulle schermate compaiono messaggi inerenti al funzionamento della macchina (es.: vuoto macchina in esecuzione), situazioni di warning (es.: temperatura insufficiente della colla) o di allarme (es.: esaurimento di aria compressa o apertura della cabina), agevolando la lavorazione e riducendo i tempi di intervento.

Oltre a questo sono presenti informazioni relative alla tempistica in cui sono intervenuti gli allarmi.

A complete diagnosis

The screen displays messages regarding machine operation (ex.: machine empty cycle in progress), warning situations (ex.: insufficient glue temperature) or alarm situations (ex.: no compressed air or cabins open), facilitating machining and reducing intervention times.

In addition, there is more information related to the timing of the alarm.



La teleassistenza: un collegamento diretto con l'azienda

IDM mette a disposizione dei propri clienti un efficace servizio di teleassistenza, con il quale è possibile intervenire, via modem, per eventuali interventi o aggiornamenti del programma, riducendo notevolmente i tempi e i costi di intervento.

Tele-service: a direct link to the company

IDM offers its clients an effective tele-assistance service via modem for eventual interventions or program updates, considerably reducing service costs.

Caratteristiche tecniche e funzionali

PC industriale con sistema operativo Windows 98

Display a cristalli liquidi 12" a colori

Tastiera alfanumerica e mouse

Visualizzazione grafica dei gruppi operatori

Capacità di memorizzazione programmi illimitata

Comando degli interventi dei gruppi operatori

Selezione dei gruppi operatori

Avviamento automatico dei motori

Diagnostica grafica per la soluzione degli errori

Visualizzazione dei dati di lavoro:

pezzi in lavoro, pezzi prodotti, pezzi al minuto, ecc.

Report delle lavorazioni eseguite, dei metri lavorati e delle ore di impiego su base giornaliera e su base totale

Aggiornamento programmi tramite floppy disk, teleassistenza o sostituzione memoria PLC

Funzione di back-up e restore dati macchina e programmi di lavorazione

Possibilità di gestione dei programmi dall'ufficio

Possibilità di selezione della lingua desiderata

Technical and operational characteristics

Industrial PC with Windows 98 operating system

12" colour liquid crystal display (LCD)

Alphanumeric keyboard and mouse

Graphic display of operator units

Unlimited program memory capacity

Control of operator unit interventions

Operator unit selection

Automatic motor start-up

Graphic diagnostics

Display of work data: pieces being machined,

pieces produced, pieces per minute, etc.

Report of productivity, i.e. metres machined and hours the machine is in use on a daily basis and on a total basis

Program up-date by floppy disk, tele-service or PLC memory replacement

Back-up and restore function for machine data and machining programs

Possibility of managing programs from the office

Possibility of selecting the language desired

Activa SB

Dati tecnici

Technical specifications

Sposatura minima e massima del tavolo	Minimum and maximum thickness of cogging	0,3 - 3 mm
Spessore minimo e massimo del pannello	Minimum and maximum panel thickness	10 - 65 mm
Larghezza minima del pannello su cingolo singolo	Minimum panel width on single track	30 mm
Larghezza minima del pannello su doppio cingolo	Minimum panel width on double track	170 / 230 mm
Lunghezza minima del pannello	Minimum panel length	300 mm
Intersasse tra laltri	Interaxis distance of dogs	900 mm
Altezza nastolini	Dog height	12 / 16 / 24 mm
Velocità di avanzamento	Feed speed	10-30 m/min
Aria compressa	Compressed air	0 bar
Altezza di lavoro	Work height	960-970 mm

A		B	C	
Intersasse cingolo (mm) track Interaxis: mm		Lunghezza totale (mm) Total length: mm	Larghezza massima del pannello (mm) Maximum panel width: mm	
1° di linea 1° of line	2° e 1°+2° di linea 2° e 1°+2° of line		1 di linea 1° of line	2° e 1°+2° di linea 2° e 1°+2° of line
5400	-	6135	1600 (STD)	2200
6300	6300	7035	2200	2700
7200	7200	7935		3200 (STD)
8100	8100	8835		
9000	9000	9735		
9900	9900	10635		
-	10800	11535		

Per esigenze dimostrative alcune foto riproducono macchine complete di accessori. Senza nessun preavviso i dati tecnici possono essere modificati, le modifiche non influenzano la sicurezza prevista dalle norme CE.

For demonstration purposes, several photographs show machines complete with accessories. The technical data can be modified without advance notice, the modifications do not influence the safety prescribed by the CE regulations.

