

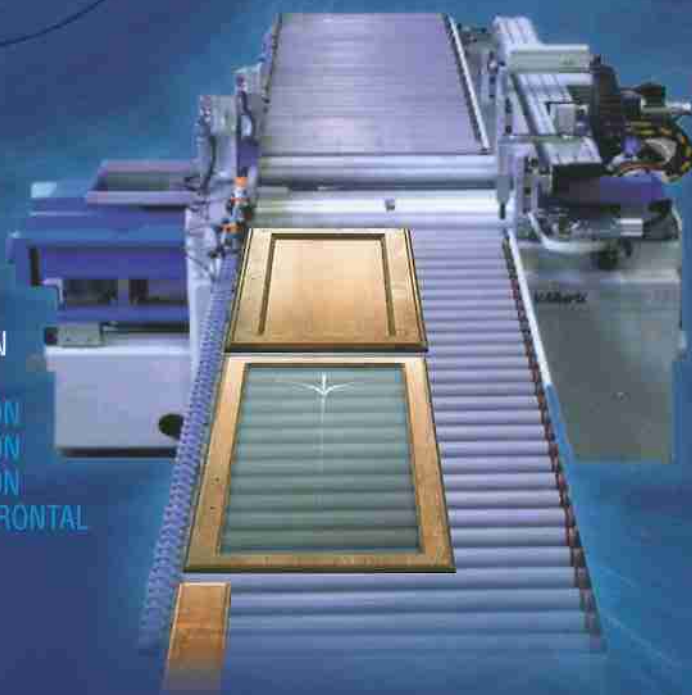
CNC Längsdurchlaufbohr- und Eintreibmaschine
Centro de trabajo para la perforación y la introducción
mit Bearbeitungseinheit von unten
de ferretería inferior con el traslado del tablero longitudinal

Alberti

SYNCRON CN

DIE LÖSUNG FÜR
DIE BEARBEITUNG
VON FRONTEN UND
SCHUBKASTENVORDERSTÜCKEN

LA SOLUCIÓN
PARA LA ELABORACIÓN
DE LA PUERTA Y DEL CAJÓN
FRONTAL



Alberti

Das italienische Unternehmen Alberti Vittorio S.p.A. ist bereits seit mehr als 100 Jahren im Maschinenbausektor tätig. Seit 1930 widmete sich das Unternehmen speziell der Entwicklung und Herstellung von Maschinen für die Holzverarbeitung, die durch die Erfahrung der Zeit eine stetige Entwicklung und Innovation erfahren haben.

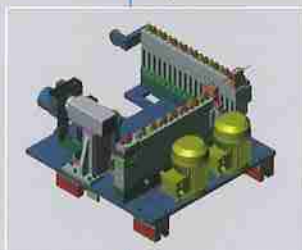
**Erfahrung
für eine
lange
Lebensdauer**

Die Firma Alberti Vittorio S.p.A. gehört zu einem der führenden Unternehmen weltweit, diese spiegelt sich auch in ihrem spezialisiertem Team mit kompetenter Beratung und Unterstützung im Bereich Vertrieb und Service wieder.

Das Produktprogramm von Alberti Vittorio S.p.A. findet Ihren Einsatzbereich vom Handwerk bis zur Industrie; darüber hinaus werden die Maschinen durch spezielle Optionen und Ausstattungen auch im für die Bearbeitung von alternativen Werkstoffen eingesetzt.

Unser Entwicklungs- und Konstruktionsteam ist ständig auf der Suche nach neuen Lösungen, die basierend auf 3D-CAD schnell und unkompliziert in das bestehende Entwicklungsprogramm integriert werden können. Durch die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden und deren Erfahrung in verschiedenen Produktionsprozessen können wir spezifische Lösungen in unserer Entwicklung detailliert berücksichtigen und einfließen lassen, wie z. B. im Bereich Bohr- und Eintreibtechnik, wo wir unser Know-how und unseren kontinuierlichen Verbesserungsprozess mit den Kundenwünschen verschmelzen.

Zusätzlich werden Beschickungs-, Abstapelungs- und Transportanlagen konzipiert um unseren Kunden als Systemanbieter erfolgreich an der Seite stehen zu können.



BOHRKOPF

Der Bohrkopf in "L-Form" verfügt über einzeln abrufbare Spindeln, ihre pneumatische Vorwahl und die mechanische Arretierung in Z-Richtung gewährleisten eine hohe Effizienz und Leistung. Die Möglichkeit den Bohrkopf auch mit horizontalen Spindeln individuell zu konfigurieren optimiert die Bearbeitungen. Ein spezielles Vermessungssystem ermöglicht es die Werkstücktoleranzen in die Mitte des Werkstückes zu bringen. Es ist möglich andere Einheiten auf der Maschine zu montieren, wie z.B. Fräs- oder Nuteinheiten, Eintreibeinheiten, Werkzeugwechseleinheiten etc. Frequenzgesteuerte Arbeitseinheiten wie z.B. Fräs- oder Nuteinheiten sind ebenso erhältlich wie spezielle Eintreibeinheiten.

MONOBLOQUE

La cabeza operativa esta configurada a "L" y dotada de ejes independientes con el sistema de selección y desección contemporánea. Son aplicables las siguientes opciones: - cabezal para perforaciones horizontales cabeza y cola y lados longitudinales - unidades independientes de alta frecuencia para ejecutar fresados y cortes - grupos dedicados a la introducción de "ferreteria".

**Las cosas
duraderas,
tienen
más valor**

La Alberti Vittorio S.p.A es una sociedad italiana que alardea de más de 100 años de historia en el sector de la mecánica.

Nuestra sociedad que parte de los años 30 ha empezado a dedicarse de una manera más específica al sector de las máquinas para la elaboración de madera, proyectando y produciendo en el curso de los años maquinaria siempre más innovadora.

La Alberti Vittorio S.p.A., desde siempre posicionada entre las primeras empresas líderes en el mercado de referencia mundial, pone a disposición de la propia clientela una estructura comercial y técnica post-venta especializada. Los productos ALBERTI vienen principalmente utilizándose por empresas y artesanos que operan tanto en el sector del mueble como de la carpintería. Hay además unos montajes previstos específicos, dedicados a utilizaciones

que exigen la ejecución de elaboraciones en materias plásticas y en metales ligeros. Cerca de nuestra sede un equipo de diseñadores utiliza sistemas de proyección a la vanguardia, basados en CAD3D.

Diario es el empeño en la búsqueda y en la proyección de nuevas soluciones que estén en línea con los Standard cualitativos y las performances productivas requeridas para nuestras utilizaciones.

Ofrecemos a nuestros clientes soluciones dedicadas a ejecutar tanto operaciones con levantamiento de viruta/cepilladura como a la introducción de los "herrajes". La ALBERTI proyecta y realiza sistemas de combinación a las máquinas operativas, para seguir automáticamente la fase de cargado, movimiento, almacenamiento y descarga de los tableros dando vida a instalaciones completamente automatizadas.

Auflage der Maschine

- Einlaufrollenbahn mit PVC-beschichteten Schrägrollen und frequenzgesteuerte Geschwindigkeit
- Interne Rollenaufgabe der Maschine mit PVC-beschichteten, vulkanisierten, abgerichteten nicht angetriebenen Rollen. Zusätzliche, seitliche Auflage mittels Telleraufgabe in Durchlaufrichtung
- Automatisches System zur Nullpunkterfassung in Durchlaufrichtung (X-Richtung) mit der Möglichkeit der Vermessung der Vorder- wie auch der Hinterkante des Werkstücks.
- CNC-gesteuerte Breitenverstellung für den Riementransport
- Pneumatische Werkstückspanner während des Bearbeitungszyklus
- Auslaufrollenbahn mit PVC-beschichteten Rollen und manueller Geschwindigkeitsregulierung
- Arbeitshöhe der Maschine 920mm, +/- 30 mm
- Auflagelänge für das Werkstück im Ein- und Auslauf 3480 mm
- Auflagebreite für das Werkstück 840mm



Sensor
Zweirichtungensensor fuer die Vermessung der Vorder- wie auch Hinterkante des Werkstuecks

Sensor
Sensor bidireccional de posición durante la lectura de la cabeza y cola del tablero

Mesa de trabajo – composición

- Sección mesa de rodillos de carga con rodillos inclinados, revestidos en PVC con posibilidad de arreglar la velocidad de adelantamiento de los tableros a través de inverter
- Mesa de referencia interior al cuerpo de la máquina formado por rodillos libres revestidos en PVC rectificadas, acoplados con discos o patines de soporte tablero sobre lado fijo de referencia y sobre el cinematismo del eje X3 (ancho tablero)
- Control movimiento secundario a correas para trasporte tableros en sentido de traslado
- Sistema detección automática punto cero en X (largura tablero) con posibilidad de leer cabeza y cola
- Control acercamiento carro soporte correa rectificada con el ancho del tablero
- Sistema bloqueo tableros con prensos neumáticos
- Sección mesa de rodillos de descarga con rodillos rectos, revestidos en PVC con posibilidad de arreglar la velocidad de adelantamiento de los tableros a través de motor variador
- Altura mesa de trabajo 920 mm ajustable +/- 30 mm.
- Largo soporte tablero 3480 mm
- Ancho soporte tablero 840 mm

Alberti

SYNCRON CN

CN – Steuerung der Maschine

- Pentium Prozessor
- Betriebssystem Windows® Festplatte
- 1.44" FD-Diskettenlaufwerk
- CD-RW Laufwerk
- SVGA Grafikkarte 17" Farbmonitor
- Modem für Teleservice
- Netzwerkkarte

Hardware

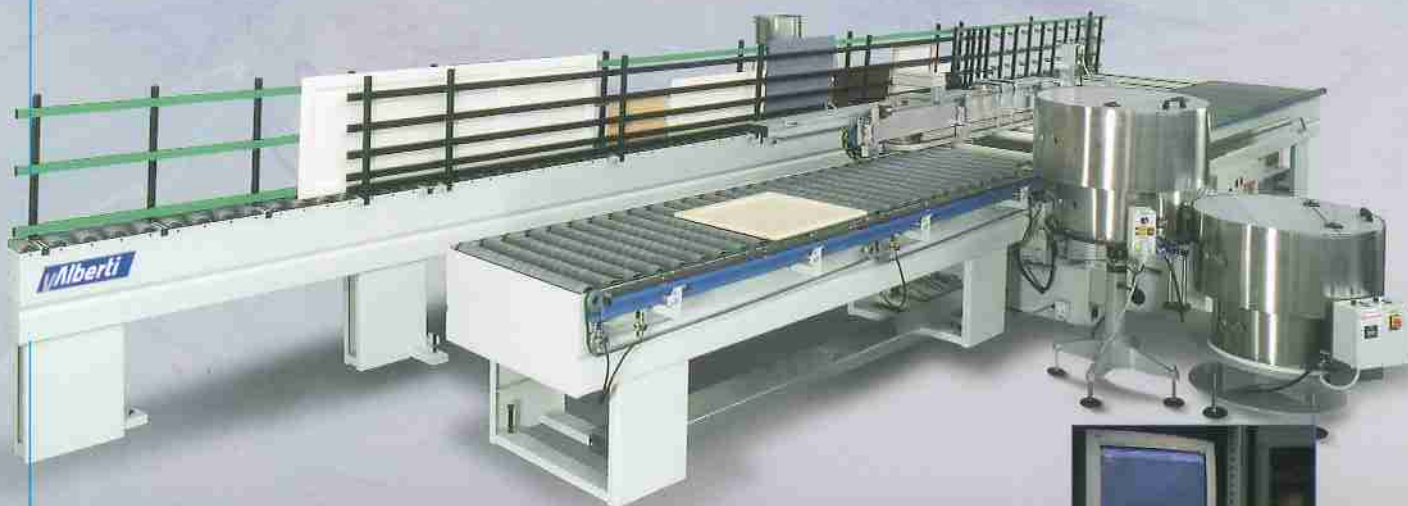
CN Kommunikationsplatine direkt im PC für die Interfaceverbindung zwischen Maschine Computer - CN

Software

Die selbsterklärende Verwaltungssoftware der Maschine vereinigt alle wichtigen Funktionen in einer Oberfläche: Maschinen- und Werkzeugparameter.

- Erstellung und Verwaltung von Programmen und Arbeitslisten
- Synoptische Darstellung der kompletten elektronischen Einheiten (I/O), Achsen und Counter

- automatische Optimierung des Bohr- und Eintreibzyklus
- Direkthilfe bei der Programmierung
- Parametrische Programmierung
- Grafische Anzeige der Bearbeitungen in den Werkstückflächen
- Diagnose für die Ein- und Ausgänge
- Grafische Anzeige der Konfiguration der Arbeitseinheit
- Importieren von DXF-Dateien (für die geometrischen Daten)
- Importieren von ASCII-Dateien, Typ CNC90
- Möglichkeit Barcode einzulesen und zu verarbeiten



Control Numérico

- La máquina esta equipada con control numérico basando su PC Standard.
- Monitor a colores 17 pulgadas
- Teclado y ratón (Std)
- Sistema operativo Windows
- Procesador Pentium

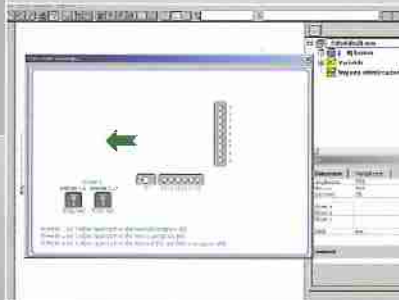
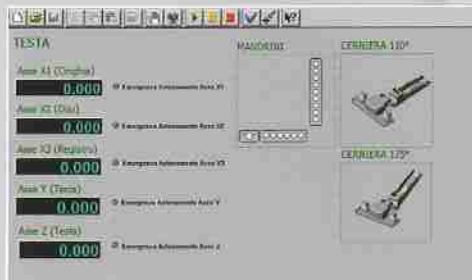
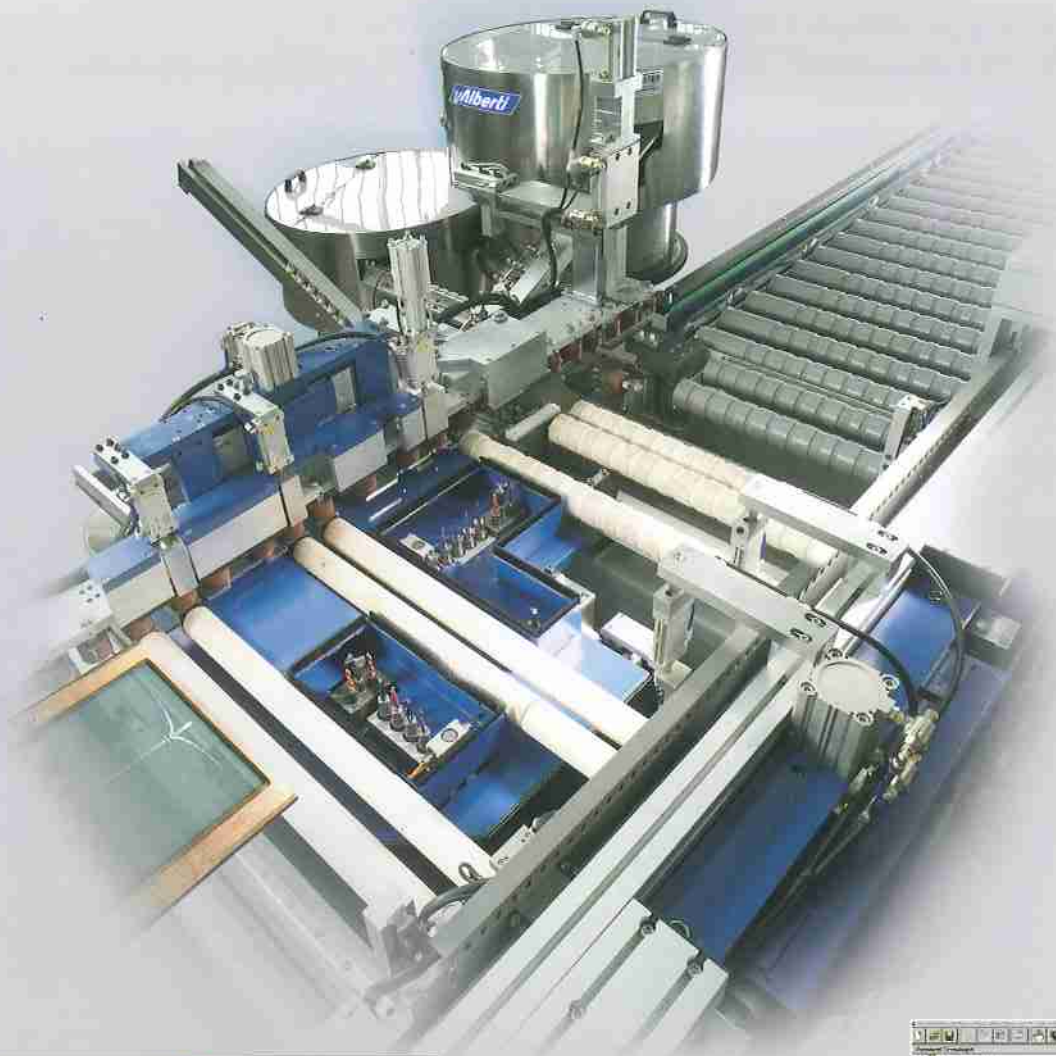
Hardware

Una carta de interface insertada en la unidad central del PC que conecte todos los periféricos remotos del control de la máquina.

Software

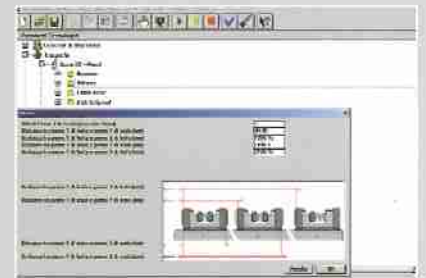
El software de gestión incorpora de manera intuitiva todos los aspectos propios de la utilización de la máquina:
Planteamiento de la configuración de la máquina y utensillos.

- Creación y gestión del programa de trabajo
- Gestión de la lista de producción
- Cuadros sinópticos de soporte
- Programa gráfico de perforado, fresado, inserción y corte.
- Optimización del ciclo de perforado y inserción
- Gráfico de ayuda de programación



Konfiguration der Maschine und Werkzeuge

Eine interfaceunterstützte Eingabeoberfläche für die Verwaltung aller Werkzeugparameter um in der Programmierphase die Eingabe zu vereinfachen.



Programmerstellung

Nach Eingabe der Abmessungen der Werkstück werden alle Bearbeitungen wie Bohren, Fräsen, Nuten oder ähnliches eingegeben, hierbei steht dem Programmierer eine Direkthilfe mit Grafischen Anzeigen zur Verfügung. Übliche Windowsfunktionen wie, Mirror, Drehen, Ausschneiden, Einfügen usw. stehen natürlich auch zur Verfügung.

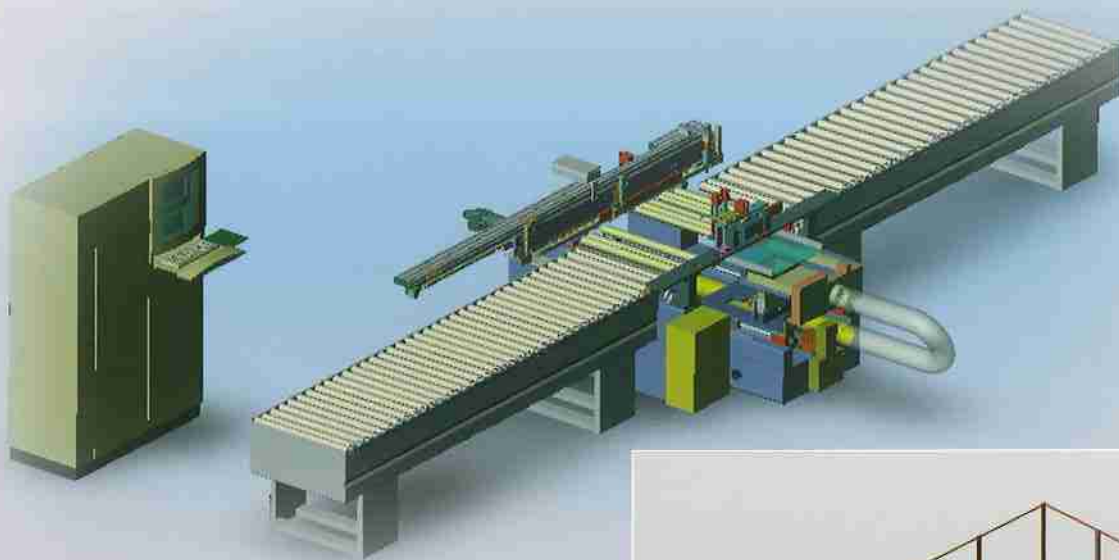
- Realización de perfiles y diseños paramétricos.
- Visualización gráfica de las caras trabajadas.
- Programación paramétrica
- Diagnóstica input/output y salidas y listas de los programas en ejecución.

Configuración máquina y utensilios

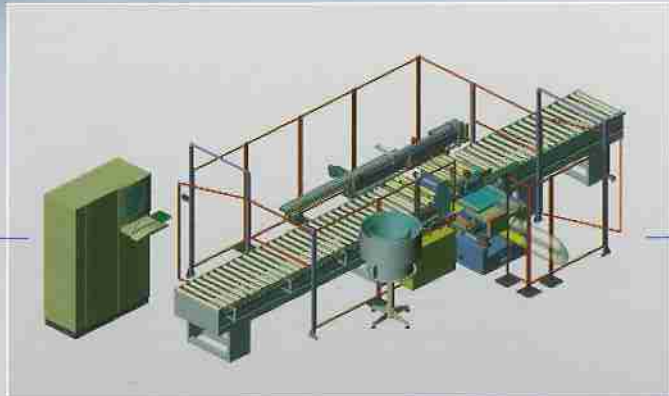
Ayupado de una interface fácil y intuitiva el operador tasa en este ambiente todas las características de configuración de la máquina a modo de simplificar estos aspectos en fase de creación de trozos de programas.

Creación programas de trabajo

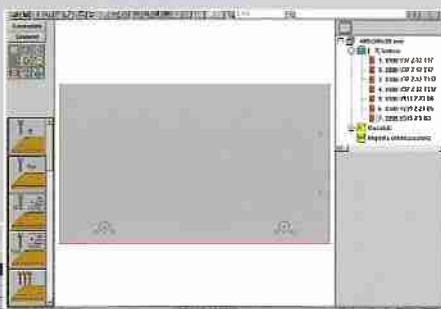
El operador después de haber definido las dimensiones del tablero inserta todas las elaboraciones necesarias, apoyo de visualizaciones gráficas y ayuda en línea. Instrumentos de zoom, espejo, repeticiones múltiples de bloqueo, traslado, gestión subprogramas todo, ello hacen esta fase rápida y eficaz. Además utilizando la programación paramétrica, es posible vincular las coordenadas o las eventuales exclusiones de las producciones, a las características de la pieza (longitud, anchura, grosor, área de trabajo, etc)



Schutzsystem Protecciones



Nombre	Nº	Unidad	L	H	S	Comentarios
ANTAY	1	Mor	600,0	450,0	18,0	
ANTAY	1	Mor	600,0	350,0	18,0	
ANTAY	1	Mor	600,0	450,0	18,0	
ANTAY	1	Mor	350,0	350,0	18,0	
ANTAY	1	Mor	300,0	170,0	18,0	
ANTAY	1	Mor	300,0	170,0	18,0	
ANTAY	1	Mor	2200,0	450,0	18,0	
ANTAY	1	Mor	2200,0	450,0	18,0	



Bearbeitungslisten

Es ist möglich Bearbeitungslisten zu erstellen, diese bieten eine Vielzahl von Vorteilen in dem Moment, wo diese bearbeitet werden, wie z.B. die Eingabe einer anderen Werkstücklänge im Gegensatz zu der programmierten. Diese spezielle Art erlaubt eine "just in time" Bearbeitung der Werkstücke, so wie in der heutigen zeit gefordert. Der hohe Grad an Flexibilität und die dahinterstehende Komplexität und Funktionalität ist für den Bediener als leistungsfähiges Werkzeug zu sehen. Durch all diese Funktionen werden letztlich die Rüstzeiten der Maschine minimiert, somit steigt die Rentabilität der selbigen.

Listas de ejecuciones

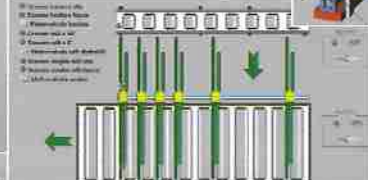
Las ejecuciones de los programas de trabajo vienen realizadas definiendo una lista de ejecuciones. La lista permite volver a llamar las secuencias de los programas que deben ser ejecutadas en las respectivas áreas de trabajo, y de programar para cada programa diferentes tipologías eventuales de ejecución. Y además es posible en fase de ejecución, reasignar dimensiones de piezas distintas de aquellas programadas al principio, acoplado con las funciones de producción basando sus conceptos "Just in Time", así para ejecutar trabajos de pequeños lotes, piezas especiales, sin alguna puesta a punto "Set-Up"

Synoptische Darstellung

Durch die Erstellung von synoptischen Darstellungen ist die Wartung der Maschine und dessen einzelnen Stationen und Aggregaten vereinfacht worden, hierbei ist die schematische Darstellung ein effizientes Instrument der Fehlersuche und Arbeiterleichterung. Verschiedene Diagnoseprogramme helfen bei Einstellarbeiten an der Maschine.



- 1. A. 1.000.000.000
- 2. A. 1.000.000.000
- 3. A. 1.000.000.000
- 4. A. 1.000.000.000
- 5. A. 1.000.000.000
- 6. A. 1.000.000.000
- 7. A. 1.000.000.000
- 8. A. 1.000.000.000
- 9. A. 1.000.000.000
- 10. A. 1.000.000.000



Cuadros sinópticos de soporte

El soporte de las operaciones normales de uso de la máquina del operador, tiene a disposición las así llamadas páginas de sinóptico, que, en modo intuitivo visualizando el estado de los dispositivos de la máquina y la activación de posibles especificaciones de procedimientos "Diagnósticos"

Alberti

CNC Längsdurchlaufbohr- und Eintreibmaschine
 Centro de trabajo para la perforación y la introducción
 mit Bearbeitungseinheit von unten
 de ferretería inferior con el traslado del tablero longitudinal

Einzelrägmagazin für Scharniere
 Cargador singular inclinado para bisagra



Mobiles Schrägmagazin für Scharniere
 Cargadores móviles inclinados para bisagra



Sägeeinheit Grupo sierra



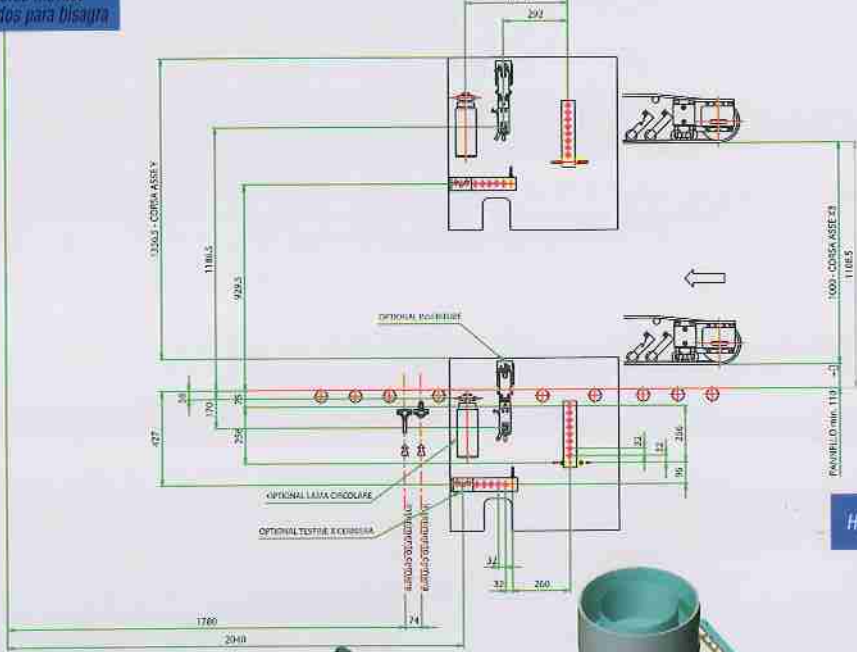
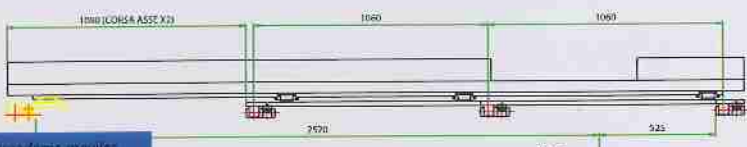
Eintreibeinheit Aufschlagdämpfer
 Grupo inserción para golpes

Vertikalmagazine für Grundplatten und Scharniere
 Cargadores verticales para bisagras y platos



SYNCRON CN

Arbeitsfeld Mesa de trabajo



Elektrospindel



Grupo electromotriz

Scharnierbohrkopf



Grupo taladro bisagra

Horizontaler Bohrkopf



Cabezal horizontal

Schwingförderer Vibrator circular



TECHNISCHE DATEN

S Y N C R O C N

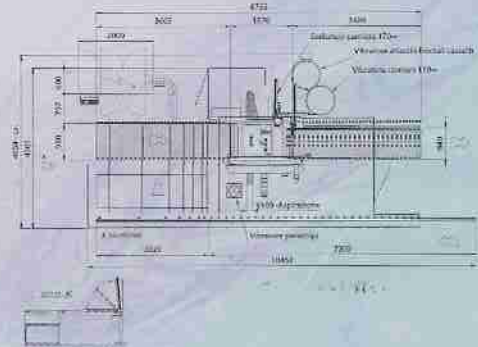
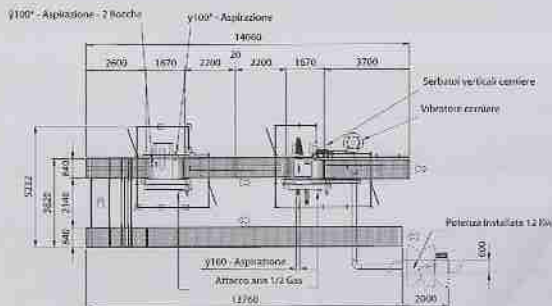
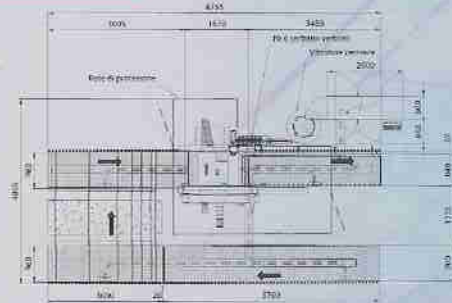
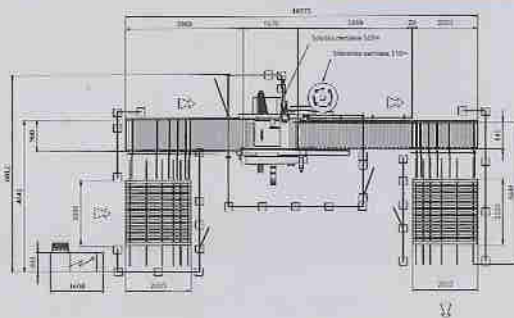
DATOS TECNICOS

MAXIMALE ABMESSUNGEN WERKSTÜCK	mm.	3000X900
MINIMALE ABMESSUNGEN WERKSTÜCK	mm.	300X110
WERKSTÜCKSTÄRKEN	mm.	12/45
ARBEITSGESCHWINDIGKEITEN:	Achse X1	100 M/MIN.
	Achse X2	55 M/MIN.
	Achse X3	15 M/MIN.
	Achse Y	45 M/MIN.
	Achse Z	10 M/MIN.
POSITIONIERUNGSTOLERANZ	mm.	+/- 0,1
ANTRIEBSLEISTUNG BOHRSPINDELN		2 HP. - 3200 R.P.M.
EINZELN ABRUFBARE BOHRSPINDELN	N°	9+9 18+17
BOHRSPINDELN IN X-RICHTUNG	N°	9 17
BOHRSPINDELN IN Y-RICHTUNG	N°	9 18
BOHRERAUFNAHME	mm.	10
MAX. WERKZEUGDURCHMESSER	mm.	35
ANZAHL GESTEUERTE ACHSEN	N°	5
FREQUENZUMRICHTER		5,5 KW
LEISTUNG NUTSÄGEMOTOR F125 MM	HP.	1,8
LEISTUNGS-AUFNAHME MAXIMAL	KW	10
LUFTDRUCK	Bar.	6-8
PRESSLUFTVERBRAUCH	NI/Min.	6 X CICLO DI LAVORO
ABSAUGGESCHWINDIGKEIT	Mt/sec.	30
ABSAUGLEISTUNG	Mt.Cubi/h	3393
GESAMTGEWICHT	Kg.	2500
GEWICHT SCHALTSCHRANK	Kg.	350
GEWICHT ROLLENBAHN	Kg.	450
AUFSTELLABMESSUNGEN	mm.	3500X1500X1500
ABMESSUNGEN SCHALTSCHRANK	mm.	1450X600X1900
ABMESSUNGEN ROLLENBAHN	mm.	3000X900X900
PRESSLUFTANSCHLUSS	mm.	17X26

MEDIDAS MAXIMAS DEL TABLERO
 MEDIDAS MINIMAS DEL TABLERO
 GROSOR MIN/MAX
 EJE X1
 EJE X2
 EJE X3
 EJE Y
 EJE Z
 TOLERANCIA SOBRE POSICIÓN EJES
 POTENCIA MOTORES BROCAS
 TOTAL BROCAS INDEPENDIENTES
 TOT.BROCAS EN SENTIDO "X"
 TOT.BROCAS EN SENTIDO "Y"
 CONEXIÓN PORTAUTENSILIOS
 DIAMETROS MÁXIMOS UTILES
 EJES CONTROLADOS
 UNIDAD INVERTER
 MOTOR SIERRA F125 MM
 POTENCIA MÁXIMA
 PRESIÓN
 CONSUMO AIRE COMPRIMIDO
 VELOCIDAD AIRE
 CONSUMO ASPIRACIÓN VIRUTA
 PESO MÁQUINA
 PESO CENTRALITA
 PESO MESA DE RODILLOS
 MEDIDAS MÁQUINA
 MEDIDAS CENTRALITA
 MEDIDAS MESA DE RODILLOS
 CONEXIÓN RED AIRE

Konfiguration Syncro 18/CN
 Configuración Syncro 18/Cn

Konfiguration Syncro 36/CN
 Configuración Syncro 36/Cn



Firma Alberti Vittorio S.p.A.: Änderungen vorbehalten.
 Alberti Vittorio s.p.a. puede aportar modificaciones sin tener que avisar anteriormente



www.valberti.com