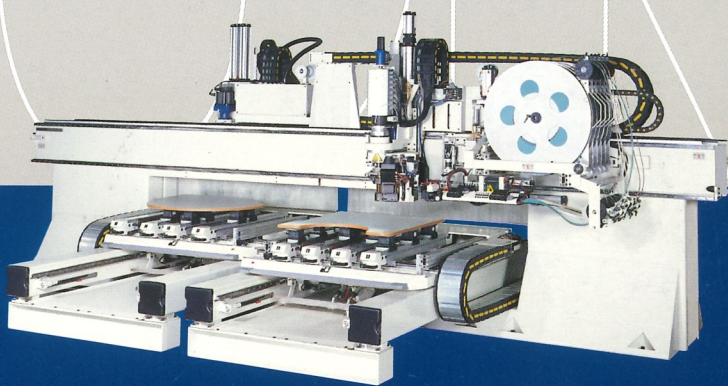
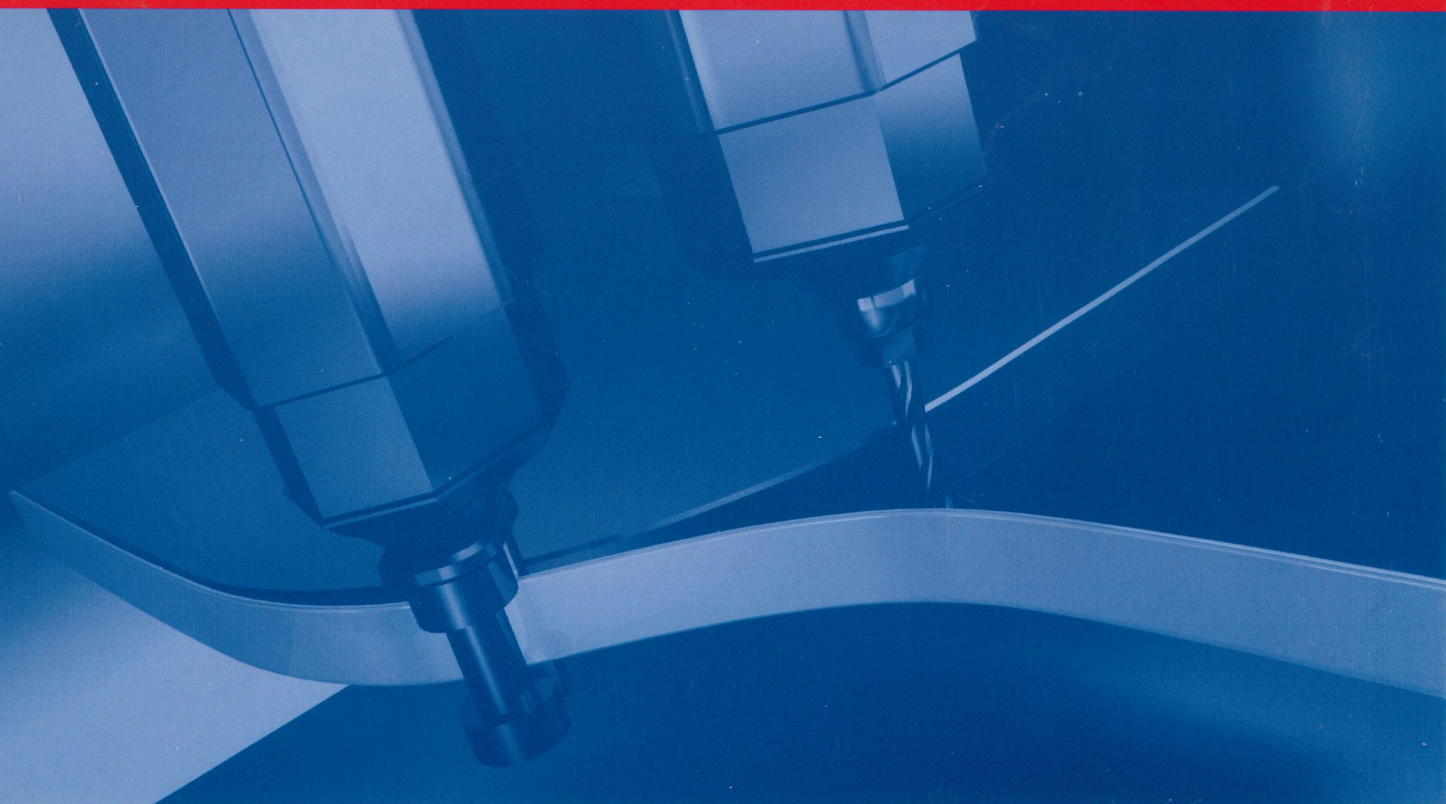


MOR



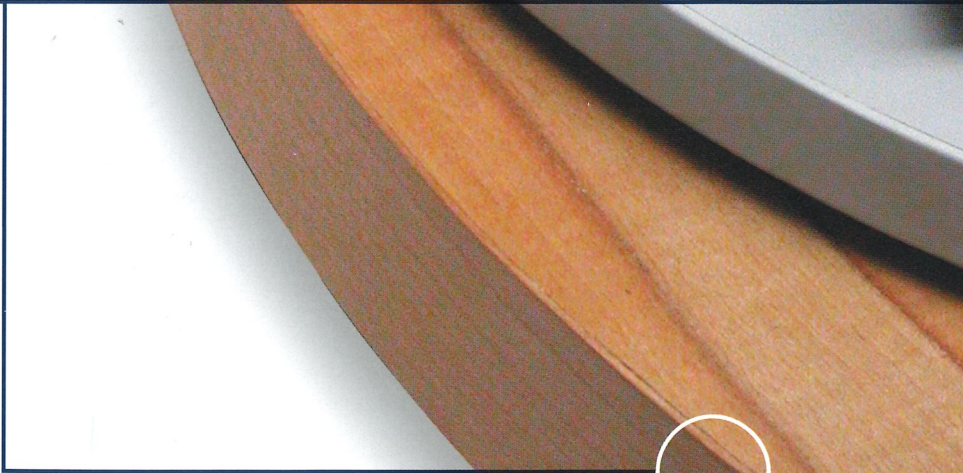
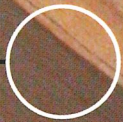
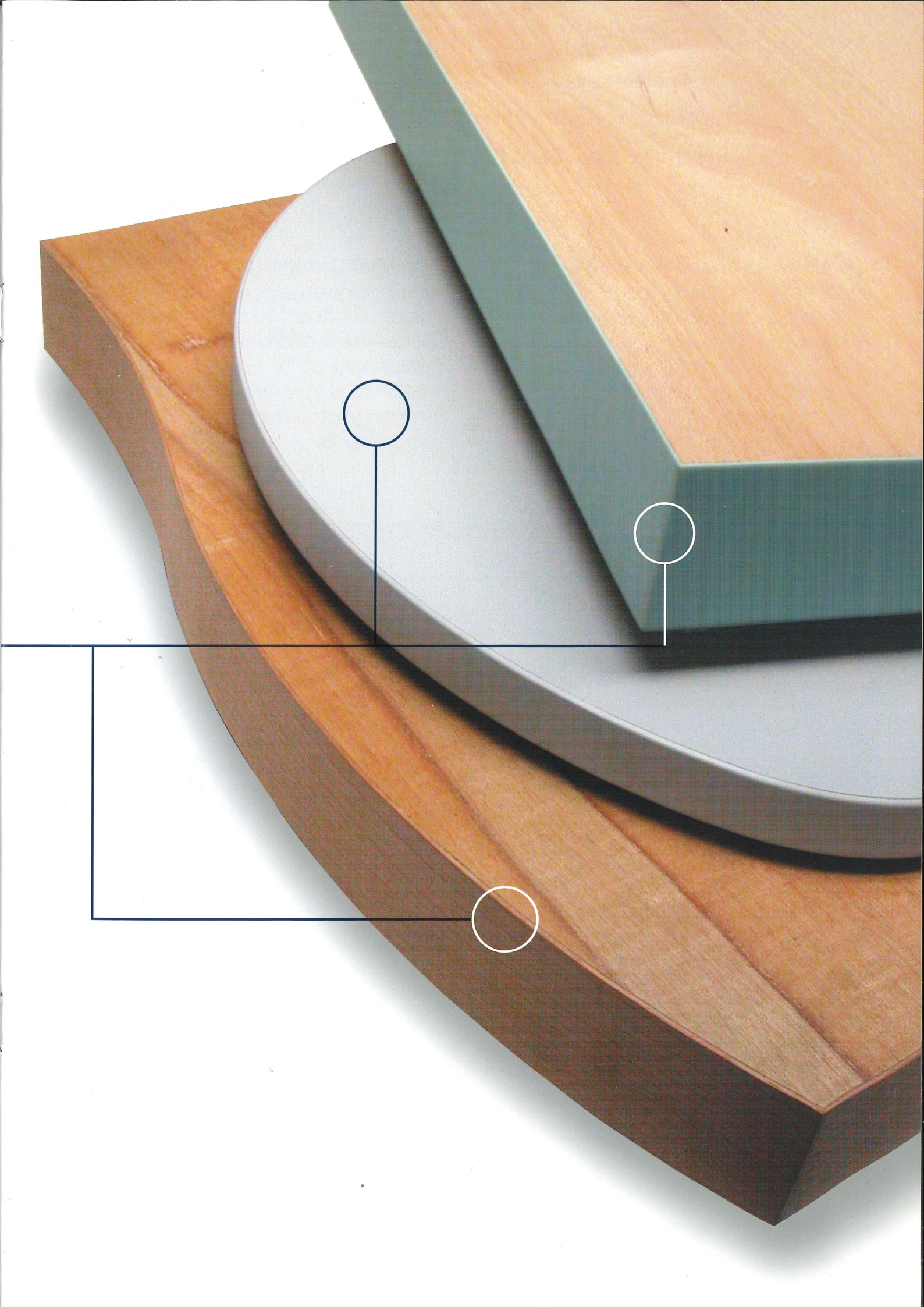
Centro di lavoro multifunzionale
per la foratura, fresatura
e trattamento del bordo

Planet



MORBIDELLI

se cerchi questi risultati...

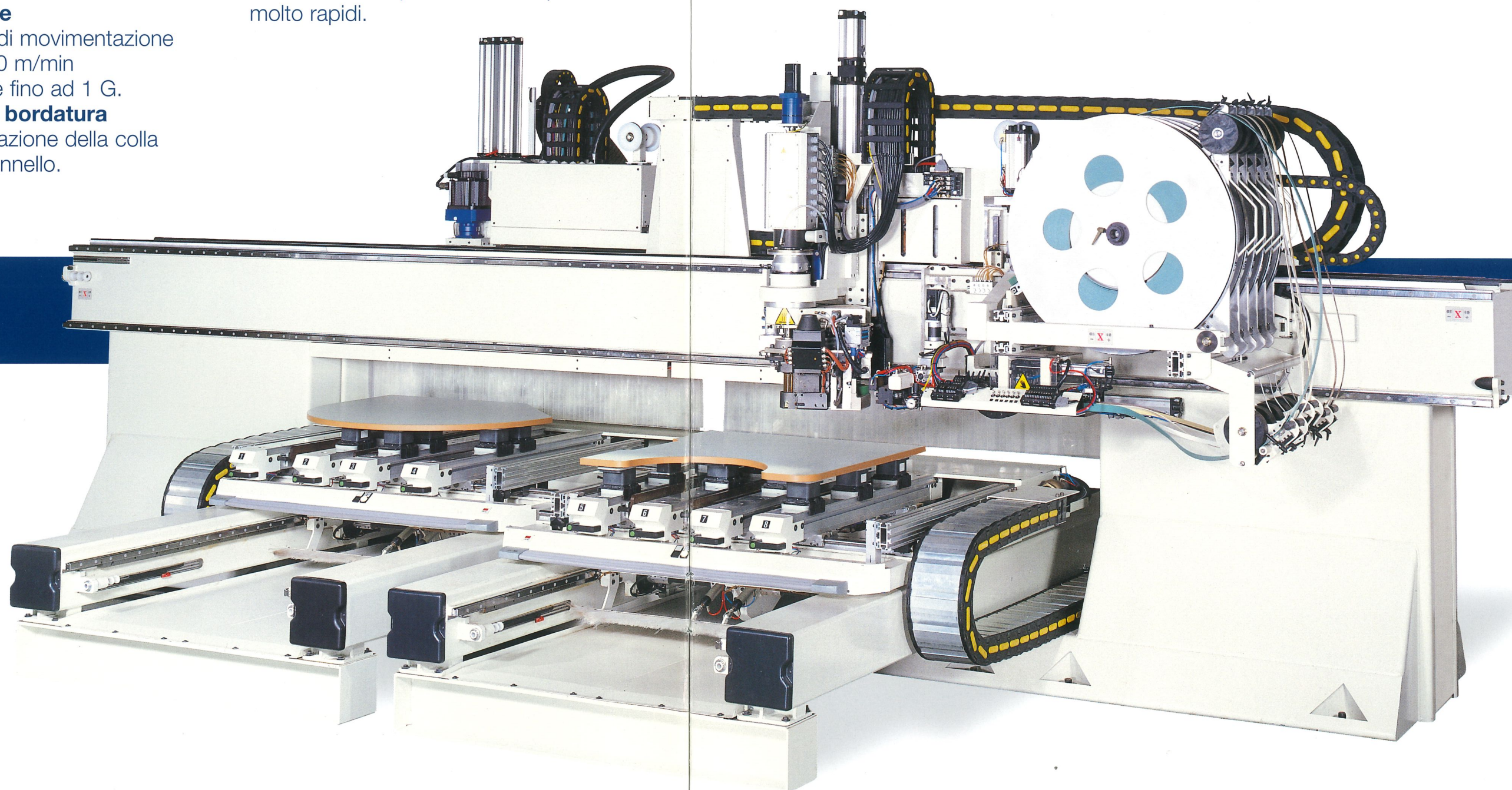


... ecco la scelta vincente
per produrre a costi unitari più bassi

- **Produttività senza precedenti**
grazie alla possibilità di lavorare contemporaneamente 2 pannelli.
- **Risparmio di tempo**
con il cambio utensili Rapid, in grado di sostituire utensili e aggregati in tempo mascherato.
- **Lavorazioni rapide**
grazie alla velocità di movimentazione degli assi fino a 150 m/min ed all'accelerazione fino ad 1 G.
- **Grande qualità di bordatura**
ottenuta dall'applicazione della colla direttamente sul pannello.

- **Flessibilità superiore**
con il magazzino porta-rotoli a 6 posizioni gestito dal controllo numerico.
- **Soluzioni tecnologicamente innovative** come il nuovo sistema di alimentazione della colla che consente un rifornimento puntuale in tempi molto rapidi.

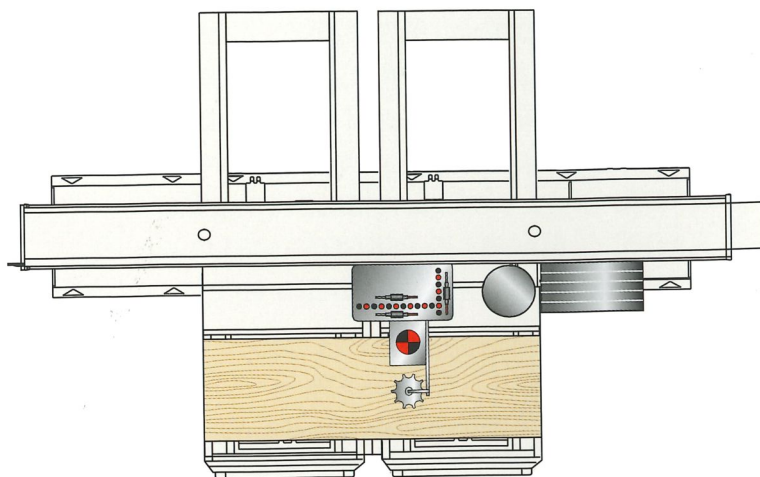
Planet



Configurazione gruppi

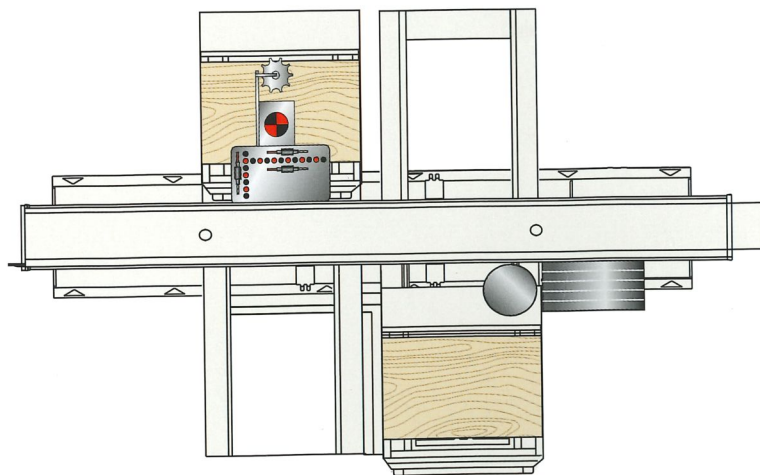
Planet ST

1 gruppo di applicazione del bordo ed 1 gruppo di fresatura, foratura, finitura, entrambi montati nella parte anteriore della macchina; piano di lavoro unico mobile in direzione Y.



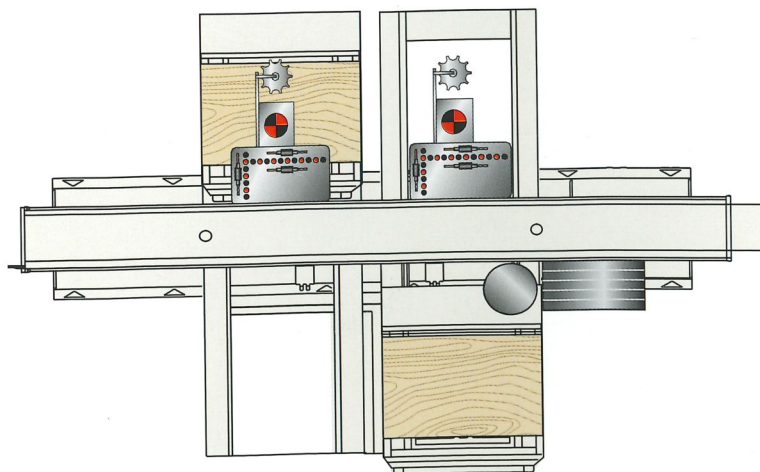
Planet Super

1 gruppo di applicazione del bordo montato nella parte anteriore della macchina **ed 1 gruppo di fresatura, foratura, finitura**, montato nella parte posteriore della macchina; piano di lavoro sdoppiato e sincronizzato, mobile in direzione Y. Questa soluzione consente di lavorare due pannelli contemporaneamente (in bordatura su un piano e in scontornatura/finitura sull'altro), con incrementi produttivi fino al 50% rispetto a soluzioni con piano unico e/o montante singolo.



Planet HP

1 gruppo di applicazione del bordo montato nella parte anteriore della macchina **e 2 gruppi di fresatura, foratura, finitura**, montati nella parte posteriore della macchina; piano di lavoro sdoppiato e sincronizzato, mobile in direzione Y. Questa soluzione consente di parallelizzare completamente la produzione, lavorando sempre due pannelli contemporaneamente, indipendentemente dalle fasi di bordatura o scontornatura/finitura, ottenendo incrementi produttivi fino al 90% rispetto a soluzioni con piano unico e/o montante singolo.



Il nuovo "standard" nella lavorazione completa dei pannelli con bordi sagomati

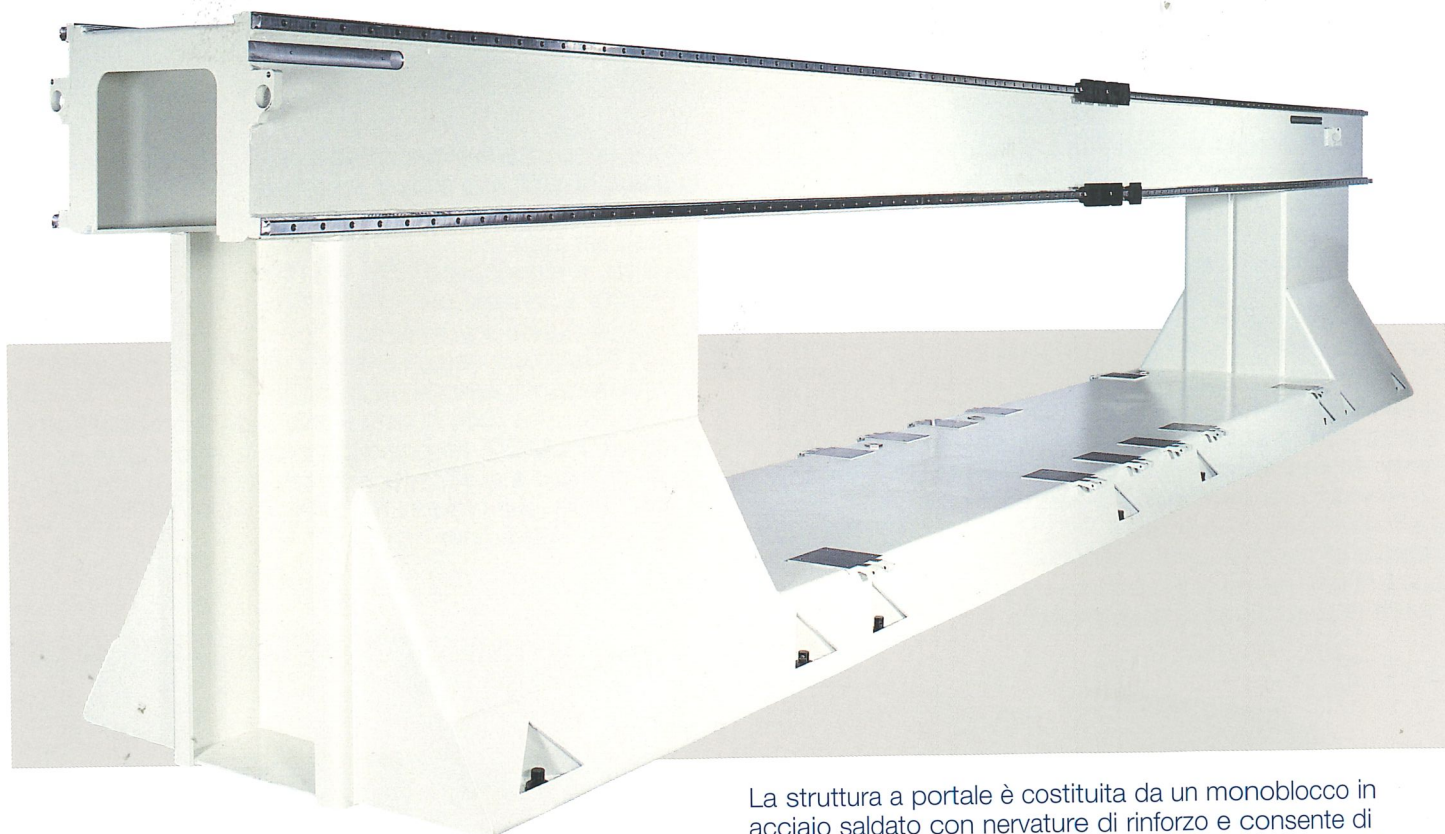
PLANET è semplice ed innovativa al tempo stesso: un unico centro di lavoro in grado di produrre per due.

La richiesta di pannelli sagomati è ormai un "must" nel mercato del mobile. Chi progetta il mobile nei diversi settori, non solo nel campo dell'ufficio ma anche nella produzione di camere, bagni, ecc., deve offrire una gamma di prodotti dal **design** innovativo. Già da qualche anno gli operatori dell'industria del mobile hanno la possibilità di bordare pezzi curvi in automatico senza l'utilizzo di bordatrici manuali. Ciò nonostante, le diverse alternative proposte fino ad oggi presentano limiti inaccettabili; a fronte di investimenti impegnativi, le **soluzioni tradizionali** sono ormai **troppo lente ed improduttive** per sostenere la sfida del mercato. Le **macchine a montante singolo** non hanno raggiunto livelli di velocità di lavorazione tali da riflettersi in riduzioni sostanziali dei costi unitari; di conseguenza, chi voglia aumentare i volumi di produzione ha come unica alternativa quella di acquistare più di un impianto.

Anche le cosiddette "**macchine ibride**", per esempio quelle in grado di effettuare esclusivamente la bordatura del pannello già fresato, costringono le aziende a dotarsi di un pantografo aggiuntivo per la fresatura, a maneggiare il pezzo più volte, a raddoppiare il numero degli addetti e degli spazi necessari. Il pannello prodotto da queste macchine è spesso di qualità scadente cosicché oltre ai maggiori costi indotti dalla soluzione ne consegue anche una perdita di competitività dell'azienda utilizzatrice. MORBIDELLI ha colto questa nuova sfida del mercato ed ha realizzato **PLANET**, associando il proprio **know how** sui centri di lavoro a quello specifico della bordatura, di cui il gruppo SCM (con i marchi STEFANI, IDM, OLIMPIC ed SCM) è uno dei **leader** mondiali.



Massima qualità



La struttura a portale è costituita da un monoblocco in acciaio saldato con nervature di rinforzo e consente di raggiungere elevate rigidità e solidità anche quando si lavora con **1 G di accelerazione e velocità di traslazione fino a 150 m/min.**

Questa soluzione permette di produrre pannelli di alta qualità con cadenze produttive fino ad ora mai raggiunte.



I piani di lavoro indipendenti tra loro scorrono in direzione X su due guide prismatiche da 30 mm per mezzo di un doppio sistema con pignone e cremagliera posizionato ai lati esterni di ognuno di essi.

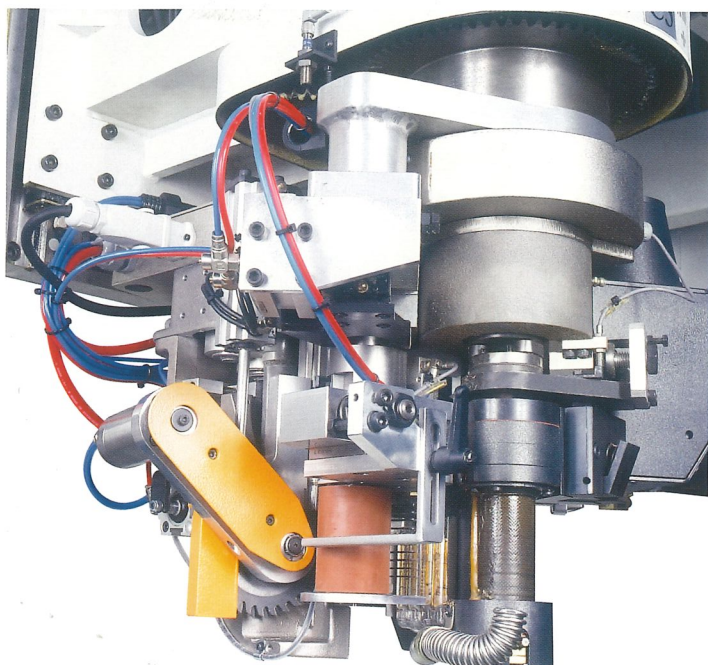
Tale sistema consente un perfetto bilanciamento degli sforzi ed un corretto movimento lungo la Y.



Le robuste guide prismatiche da 30 mm ed il sistema pignone-cremagliera sono utilizzati anche per la movimentazione dei gruppi per forare e fresare e del gruppo di bordatura.

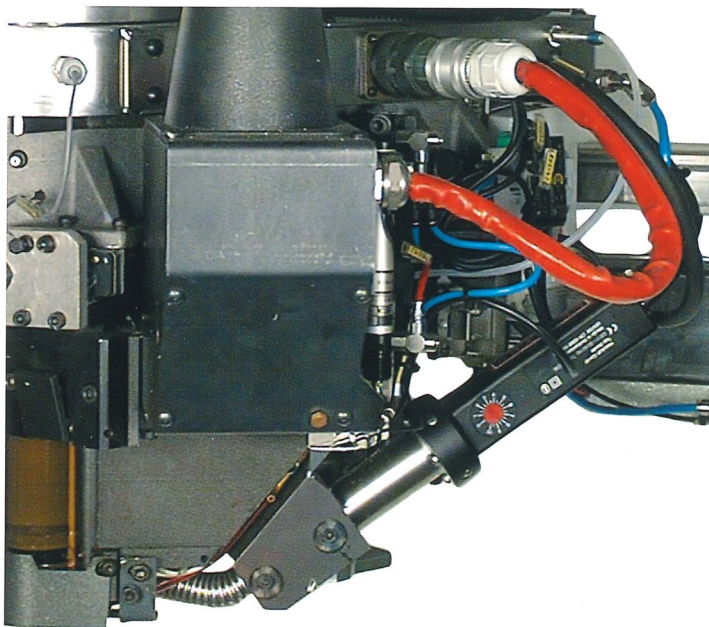
Le accelerazioni fino ad 1 G e le velocità fino a 150 m/min. di questi gruppi permettono di ridurre considerevolmente il tempo relativo al ciclo di lavorazione dei pannelli.

Massima aderenza del bordo



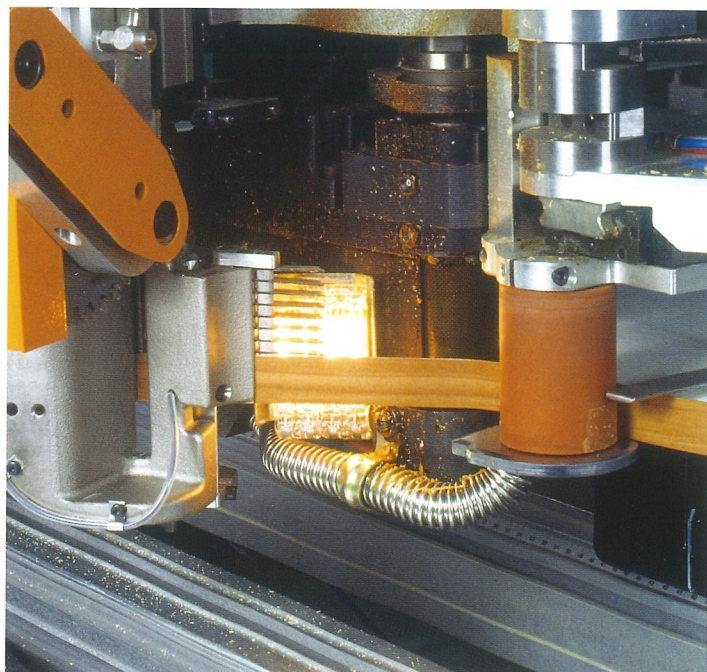
Il **gruppo di bordatura** è stato realizzato seguendo i più innovativi criteri tecnologici di progettazione e costruzione. Morbidelli ha **brevettato** un gruppo incollatore con un dispositivo che consente alla colla di essere applicata direttamente sul profilo del pannello, ottenendo:

- **migliore tenuta del bordo** incollato sul pannello poiché in questo modo si spalma una maggiore quantità per cm
- **forte riduzione dell'incidenza di fattori ambientali esterni**, quali la temperatura, rispetto a soluzioni in cui la colla viene applicata sul bordo, poiché una maggiore quantità di materiale tende sempre a mantenere la propria temperatura per più tempo.



I rulli di pressione **gestiti dal controllo numerico** assicurano, nelle varie fasi di bordatura, la corretta pressione per un perfetto incollaggio del bordo anche su angoli e profili complessi.

La presenza di un phon garantisce il mantenimento della temperatura della colla applicata sul pannello anche nell'esecuzione di raggi stretti.

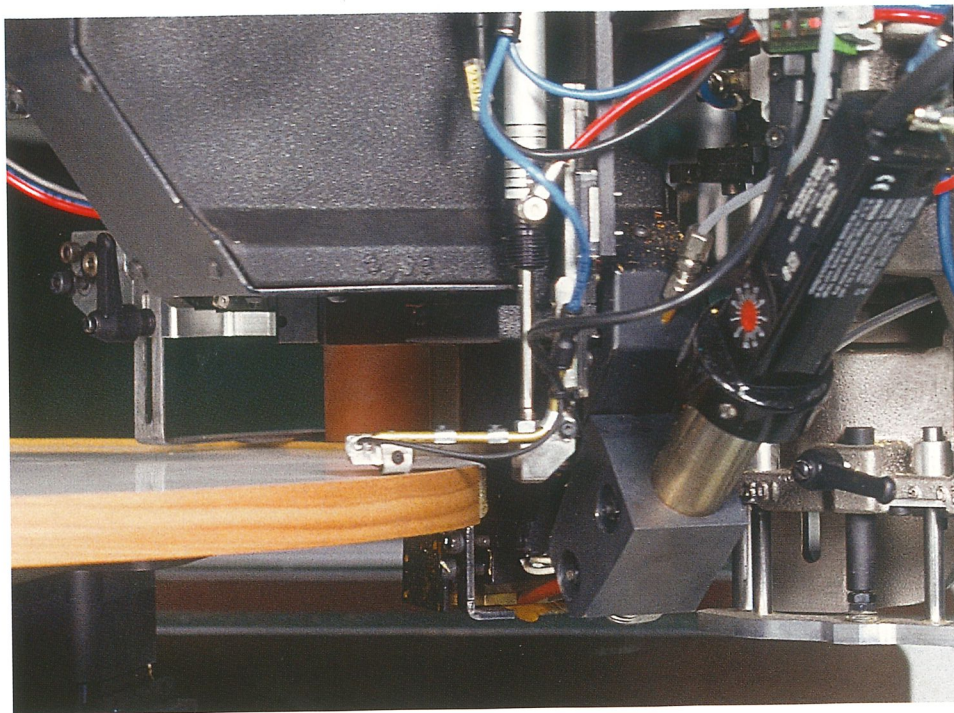


Per i bordi cosiddetti "a spessore" l'aderenza al profilo del pannello viene garantita attraverso l'**ammorbidimento** del bordo stesso; una **lampada termica** integrata nel gruppo incollatore **scalda il bordo internamente** senza danneggiare la parte esterna e, quindi, senza richiedere ulteriori operazioni per "ravvivare" il bordo stesso.

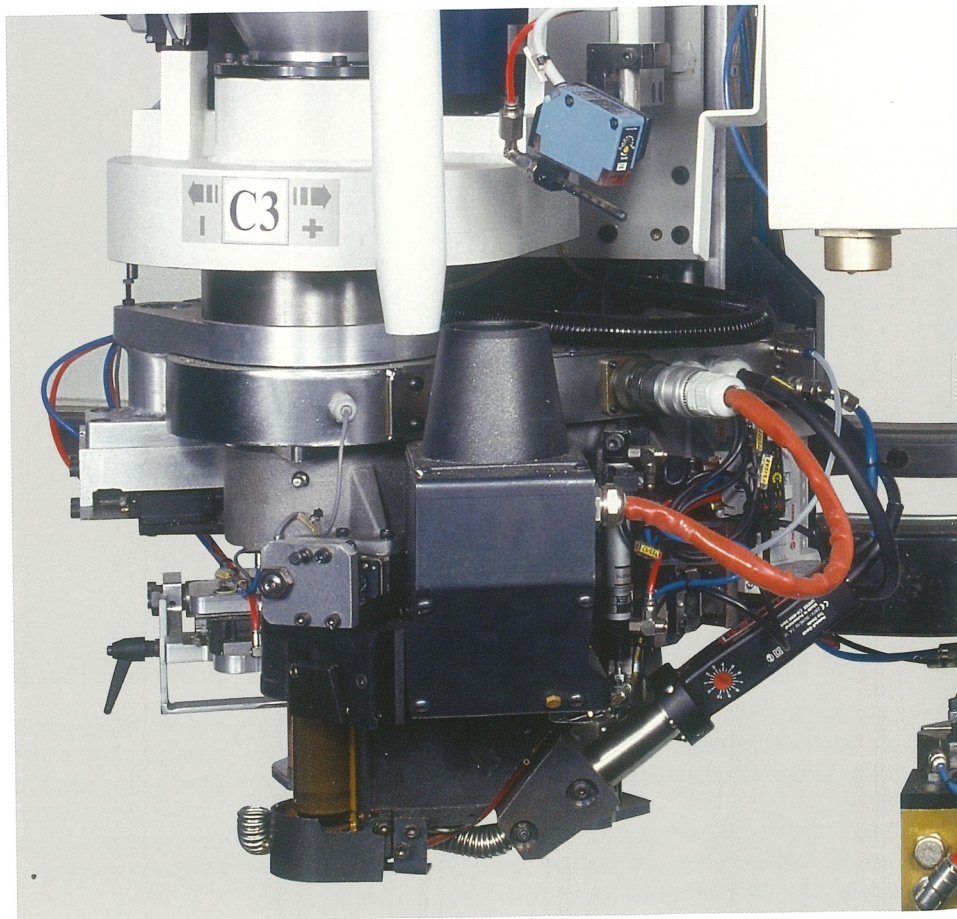
Massima precisione di chiusura

La **precisione nelle chiusure a 360°** è ottenuta in maniera molto efficace tramite una fotocellula incorporata nel gruppo di bordatura; 3 cm prima di arrivare al punto di chiusura la fotocellula legge la quota del bordo già incollato e dà all'unità di pre-taglio la misura per intestare il bordo. Tale **sistema è molto preciso**, poiché calcola l'esatta lunghezza per la chiusura nel tratto finale; l'errore che si introduce è molto minore rispetto ad una lettura effettuata su tutta la lunghezza del bordo che può alterarsi lungo il perimetro del pezzo in lavorazione.

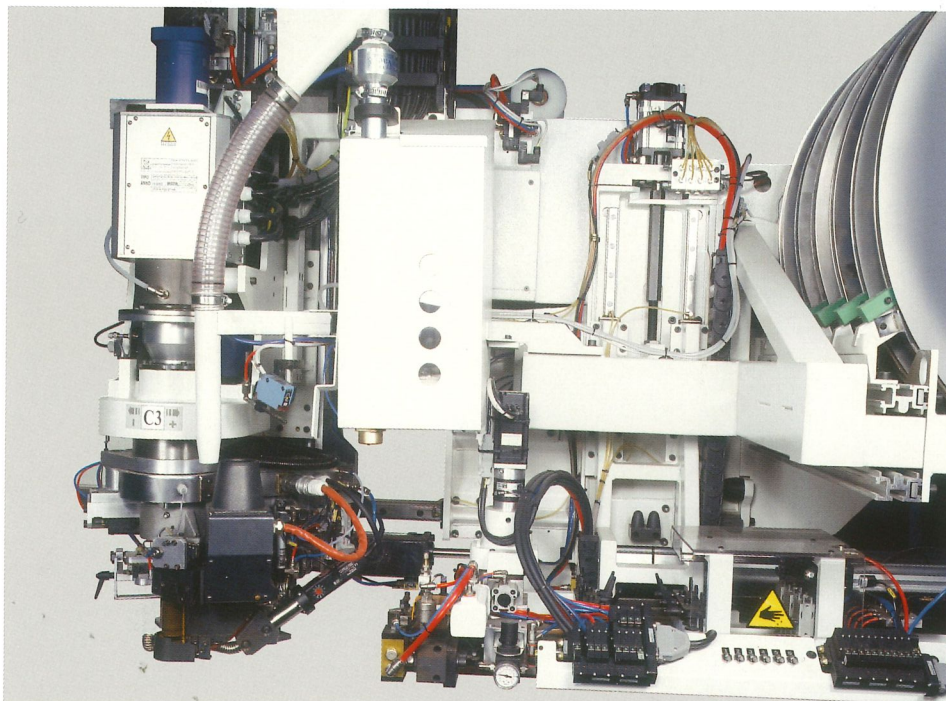
La lettura avviene sulla parte superiore del pannello per non avere problemi di eventuali collisioni con le ventose o interferenze con fili di colla.



Per velocizzare le operazioni di predisposizione della macchina è stata approntata una **vasca colla a sgancio rapido** in grado di contenere fino a 1000 g di colla e sostituibile in 3 minuti. Dovendo fare uso di colle di diverso tipo (per colore e caratteristiche) è molto comodo disporre di vasche colla supplementari già pronte per l'uso e installabili in pochi attimi.



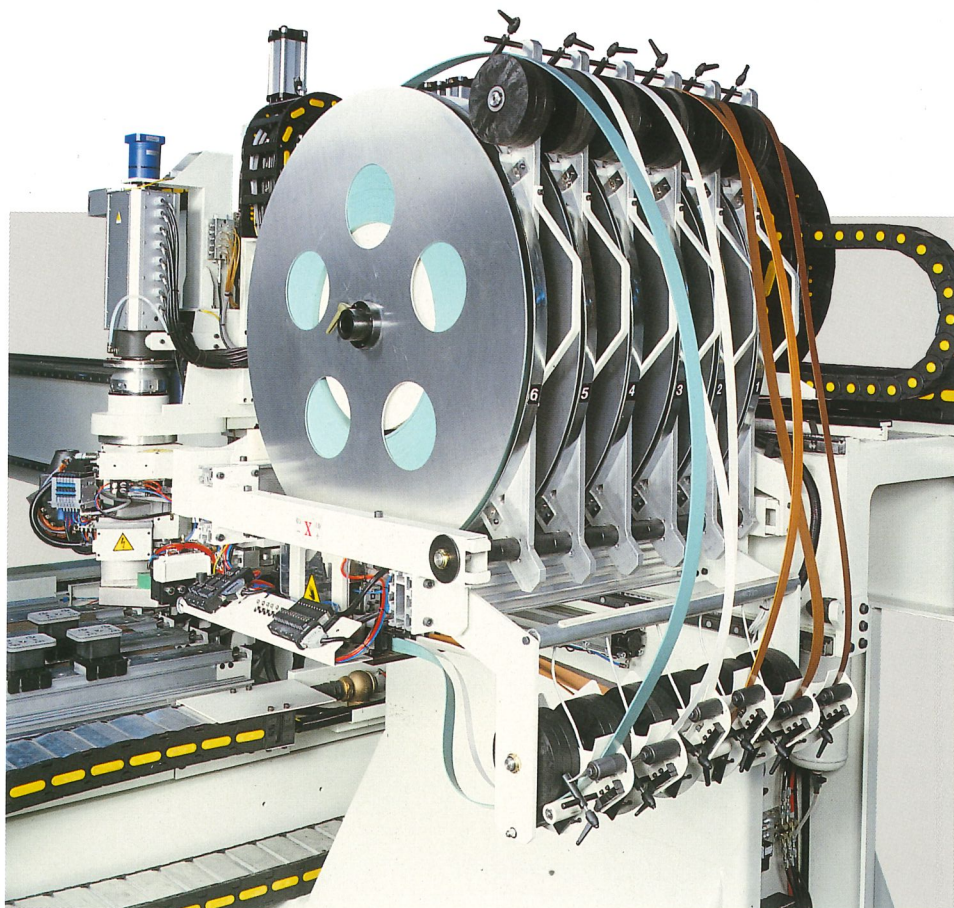
Massima tecnologia sull'incollaggio



Il nuovo sistema di alimentazione della colla è stato progettato per **ottimizzarne il consumo** e per **migliorarne la qualità**.

Il serbatoio, situato in posizione ergonomica per agevolare le operazioni di riempimento, può contenere fino a 5 kg di colla in granuli e consente di avere un'**autonomia molto elevata**. La vasca è dotata di un sensore che rileva la quantità di colla al suo interno e che invia al controllo numerico l'istruzione per provvedere al suo riempimento.

Questa soluzione permette di ottenere in primo luogo un **risparmio della quantità di colla**, poiché viene fusa solamente quella necessaria e inoltre nella vasca si ha sempre **"colla fresca"**, che ha proprietà di tenuta migliori rispetto ad una colla che è stata per lungo tempo all'interno della vasca o nel prefusore.



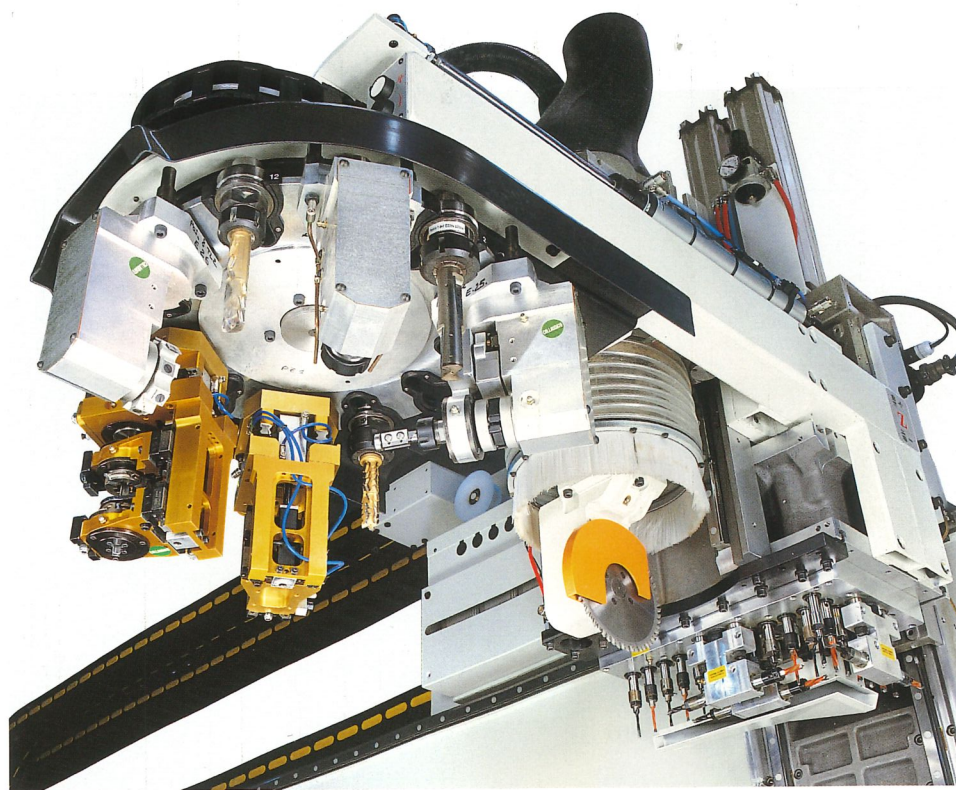
Il magazzino bordi, solidale al gruppo incollatore, è in grado di ospitare 1, 3 oppure 6 bordi differenti, per poter **cambiare rapidamente tipo di bordo in base alla lavorazione impostata**.

La selezione, l'alimentazione e il controllo della quantità residua del bordo sono totalmente gestite dal controllo numerico.

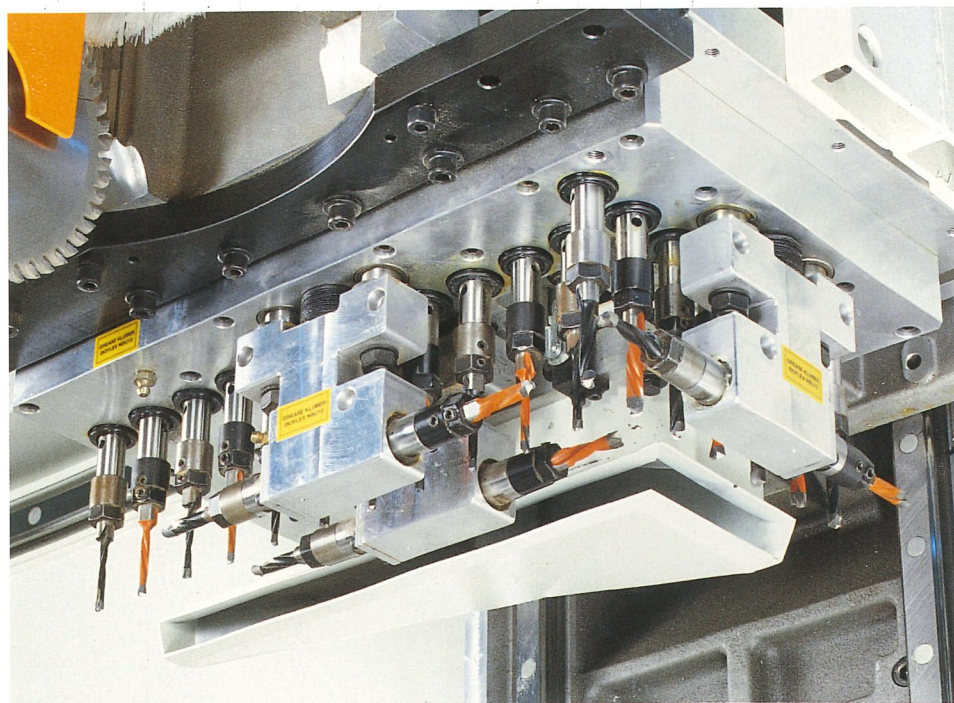
Massima capacità di foratura

L'esperienza e la tecnologia Morbidelli sviluppate nel corso degli anni ha permesso di realizzare un gruppo multifunzionale dalle prestazioni senza confronti, in grado di effettuare con la massima precisione e velocità. le funzioni di:

- foratura
- scontornatura/fresatura
- intestatura del bordo
- finitura del bordo



La foratura è garantita da un'unità a 18 mandrini indipendenti verticali e 6 mandrini indipendenti orizzontali. La rotazione delle punte, fino a **6000 giri al minuto**, permette di forare a velocità elevate e, quindi, consente di **risparmiare tempo** mantenendo sempre una altissima qualità.



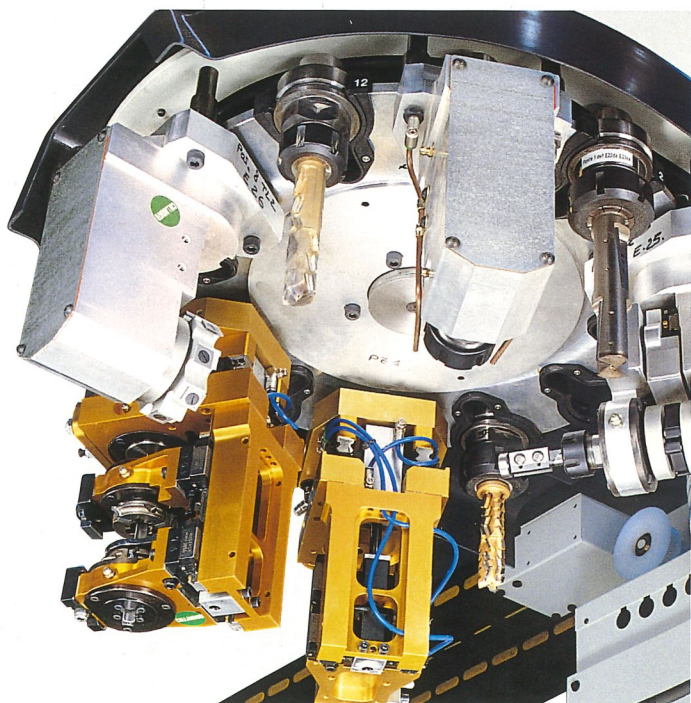
Massima potenza di fresatura



L'elettromandrino Power 2000 da motore 11 o 15 Kw è montato su un carro indipendente dall'unità di foratura ed è dotato di una corsa verticale di 400 mm.

Tale gruppo ha le seguenti caratteristiche:

- motore 11 (15) Kw con erogazione costante della potenza da 9000 a 18000 (24000) giri;
- VECTOR, asse rotante 0/360° continuo gestito dal controllo numerico, per utilizzare aggregati per intestare, refillare e raschiare il bordo e la colla indipendentemente dalla sagomatura del pannello;
- controllo elettronico da programma della velocità del mandrino da 1500 a 18000 (24000 con 15 Kw) giri con inverter;
- rotazione destra/sinistra selezionabile da programma.

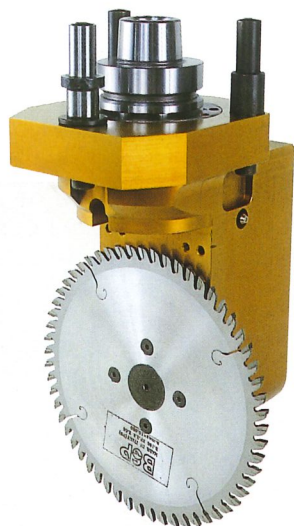


Un magazzino utensili a 12 posizioni è installato direttamente a bordo dell'unità di fresatura e consente la sostituzione automatica degli utensili in tempo mascherato, mentre la macchina effettua altre lavorazioni o durante gli spostamenti "a vuoto" sugli assi. In particolare possono essere ospitati utensili per fresature e aggregati per refillare, raschiare e intestare i bordi.

Tutto il dispositivo scorre su guide prismatiche ed è in grado di assicurare assoluta precisione ed affidabilità nelle operazioni di cambio utensile.

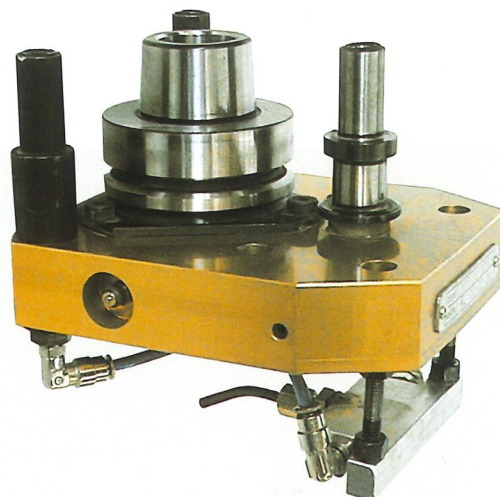
Massima flessibilità

La vasta disponibilità di aggregati consente di trovare sempre la soluzione più idonea per portare a termine anche le lavorazioni più complicate.



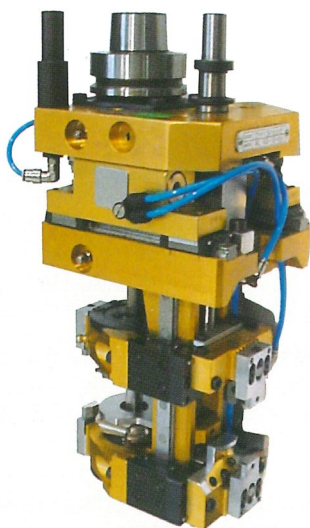
Gruppo intestatore

Aggregato adibito all'**intestatura del bordo**, equipaggiato con una lama di diametro **210 mm**, velocità di rotazione 9000 rpm.



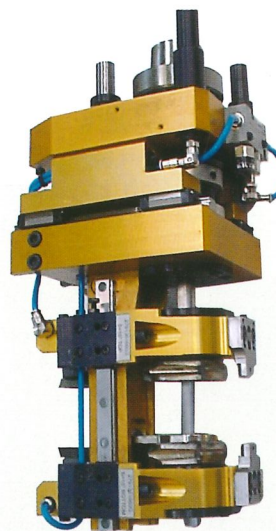
Gruppo soffiatore

Aggregato per la pulitura del profilo da bordare tramite getto d'aria ad alta pressione, per ottenere una superficie priva di polveri e assicurare una perfetta aderenza del bordo.



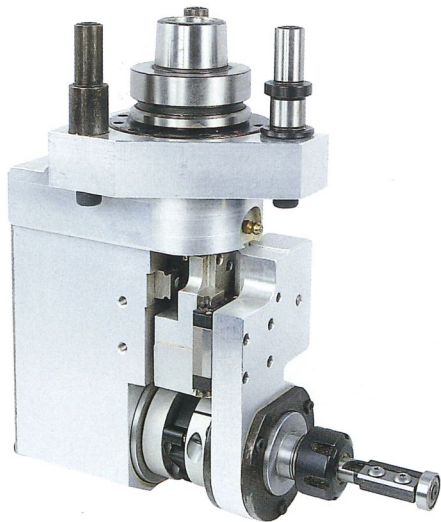
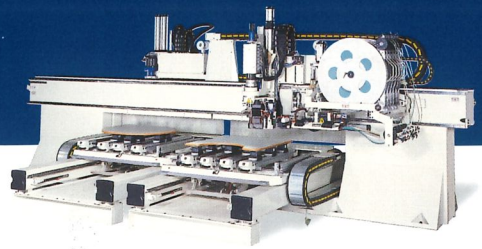
Testina combinata multifunzione

Aggregato con doppia funzione, refillatore e raschiabordo, per eseguire tali funzioni con più rapidità, evitando improduttive fasi di cambio utensile. È dotato di parti mobile in senso Z, azionate pneumaticamente tramite il controllo numerico, per adeguarsi ai differenti spessori dei pannelli, da 16 mm a 60 mm.



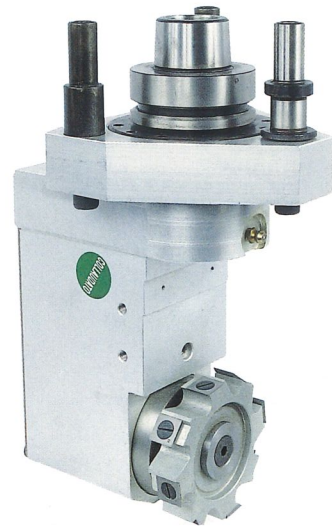
Testina combinata multifunzione

Aggregato con doppia funzione, refillatore e raschiacolla, per eseguire tali funzioni con rapidità, evitando improduttive fasi di cambio utensile. E' dotato di parti mobile in senso Z, azionate pneumaticamente tramite il controllo numerico, per adeguarsi ai differenti spessori dei pannelli, da 16 mm a 60 mm.



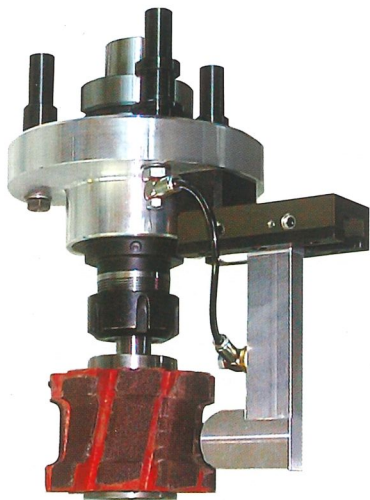
Testina post-forming

Aggregato per la refilatura del bordo su pannelli lavorati in post-forming. L'estremità dell'utensile è dotata di un copiatore per ricreare perfettamente il profilo del pannello ed ottenere una refilatura molto precisa.



Testina fresatrice per spigoli vivi

Aggregato per eseguire spigoli vivi interni.



Testina per tampone levigatore

E' dotata di un'unità di soffiatura dedicata per mantenere sempre pulito il tampone lasciandone inalterate le capacità operative in qualsiasi condizione di impiego.



Tesina per fresatura su faccia inferiore

Testina per lavorazioni sulla faccia inferiore del pannello, con attacco Weldon. La possibilità di lavorare sulla faccia inferiore del pannello (max 105 mm dal bordo) senza dover capovolgere il pezzo riduce drasticamente i tempi di lavorazione e i rischi legati alla sua movimentazione.

Massima praticità

L'area di lavoro è composta da **due piani mobili in direzione Y**, indipendenti tra loro (ad eccezione del modello Planet base nel quale il piano è unico).

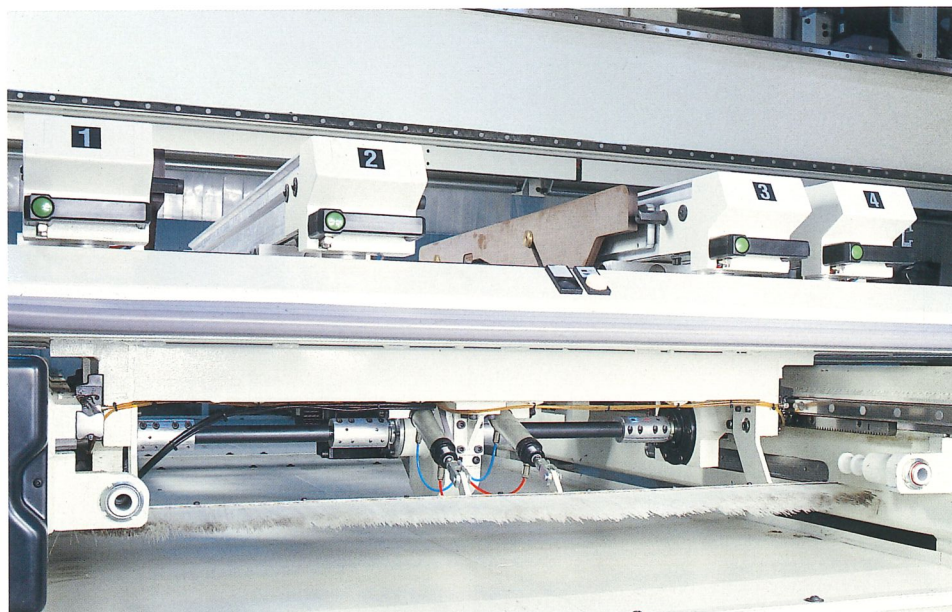
La soluzione con due aree consente di poter lavorare a pendolo due pannelli alla volta, alternando le fasi di bordatura con quelle di fresatura e finitura del bordo.

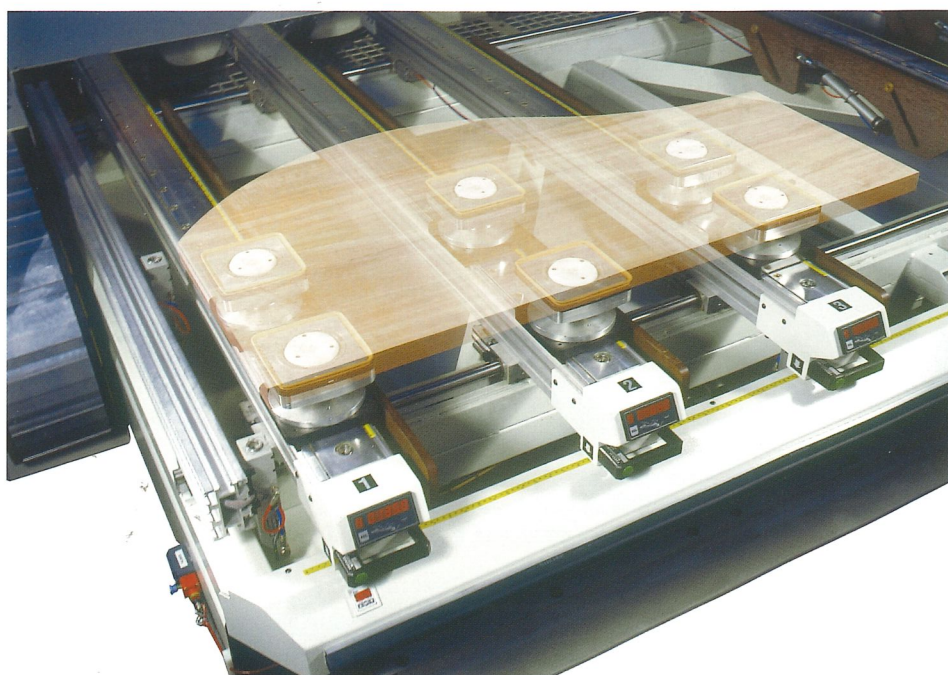
Il movimento in Y dei due piani può essere sincronizzato per ottenere così un piano unico e lavorare un singolo pannello di grandi dimensioni



Il sistema di movimentazione con le due cremagliere montate ai lati di ogni piano è la migliore garanzia di stabilità e resistenza in presenza di **accelerazioni fino ad 1 G**.

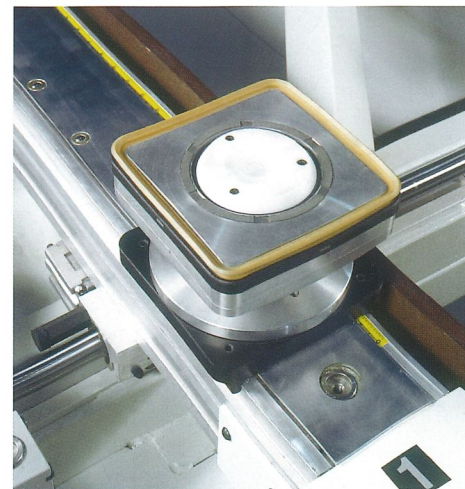
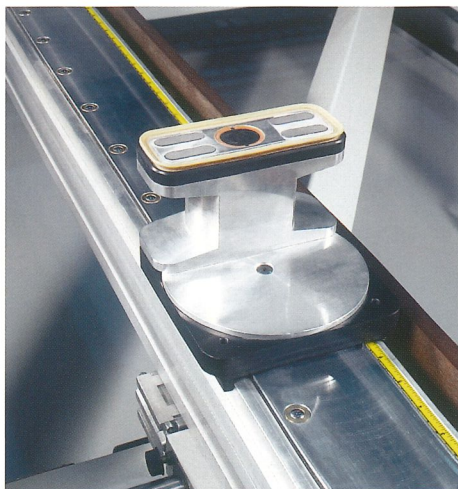
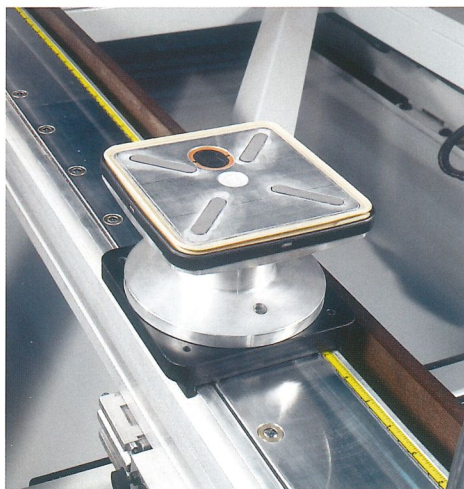
La trazione con due pignoni risulta quindi più efficace e fluida e mantiene queste caratteristiche nel corso del tempo, in quanto la distribuzione delle sollecitazioni sul doppio sistema permette un livello di usura molto minore.





Il piano di lavoro **Quick Set Up** è costituito da supporti in alluminio, mobili in senso X, all'interno dei quali è convogliato il sistema del vuoto. In questo modo tutta la superficie del piano è completamente libera e non si hanno rischi che eventuali sfridi possano danneggiare parti del piano.

Questo tipo di piano rappresenta la **soluzione più rapida e più semplice** per il bloccaggio ed il riferimento dei pannelli, infatti le ventose possono essere rimosse dai supporti in pochi istanti lasciando all'operatore una grande libertà nell'ottenere il miglior posizionamento delle stesse in base al profilo del pezzo da lavorare.



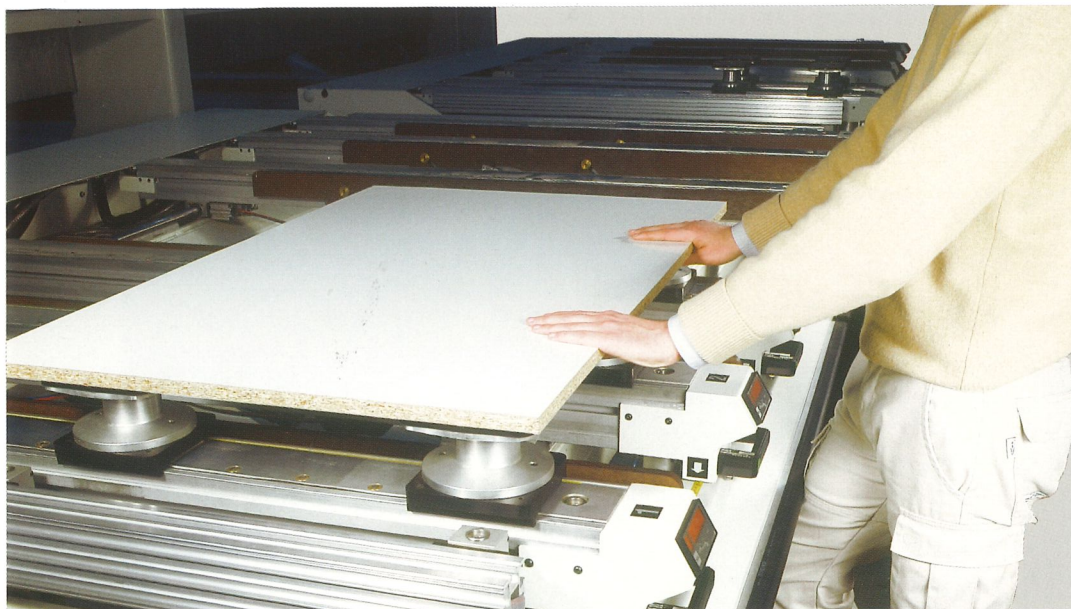
Le diverse misure delle ventose assicurano in ogni situazione la massima flessibilità nel trovare il miglior bloccaggio dei pannelli.

Massima praticità

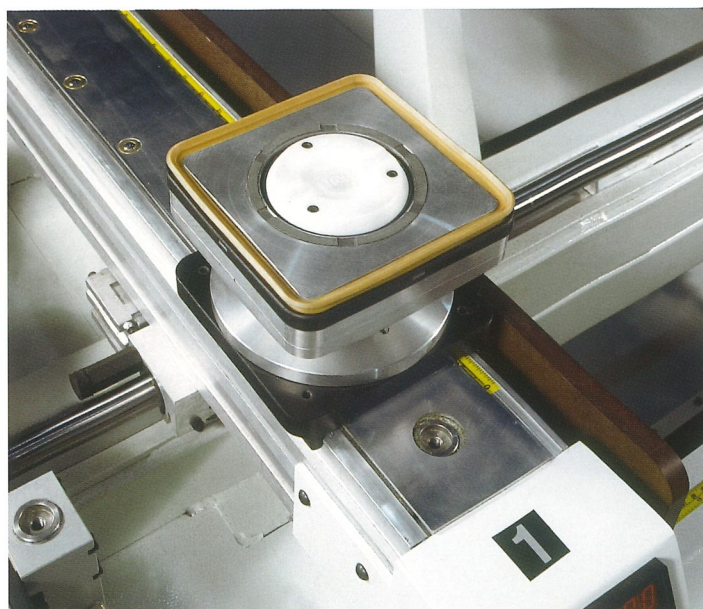
Ogni piano di lavoro è provvisto di:



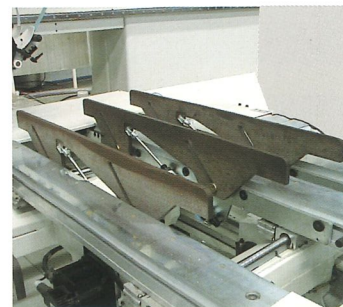
Battute di riferimento cilindriche anteriori e laterali in acciaio, gestite automaticamente dal programma in funzione della tipologia di lavoro. Le battute sono dotate di sensori che rilevano la posizione di esclusione delle stesse.



Dispositivo ergonomico azionabile con un ginocchio per l'attivazione del vuoto, l'azionamento delle battute e delle barre di aiuto carico. Grazie a ciò l'operatore può gestire tutte queste fasi **senza mai lasciare la presa del pannello con le due mani.**



Dispositivo di aiuto carico integrato nella ventosa con ampia superficie di scorrimento e materiale antigraffio per non danneggiare il pezzo. Un elevato avvicinamento tra i piani ed una migliore ottimizzazione su sagome complesse e pezzi piccoli sono i grandi vantaggi correlati a tale soluzione.



Dispositivi di aiuto carico sensorizzati a sollevamento pneumatico per **agevolare il posizionamento dei pannelli pesanti.** Se uno sfido si interpone fra aiuto carico e barre di sostegno i sensori intervengono informando l'operatore.

Massima pulizia e qualità dell'ambiente



Un sistema a spazzole situato sotto il piano di lavoro pulisce la macchina da sfridi e segatura e li convoglia verso la parte posteriore della macchina.



L'aspirazione per l'elettromandrino è costituita da una cuffia che scende sul pannello agevolando la rimozione dei trucioli verso l'alto.

L'unità di foratura è invece dotata di una bocchetta a doppia uscita che aspira i trucioli nel punto più vicino a dove sono stati prodotti, assicurando sempre la massima pulizia.

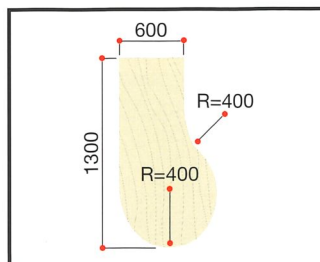
Planet è stata progettata tenendo conto della pulizia del piano di lavoro e della qualità dell'ambiente.

La scontornatura dei pannelli viene effettuata nella parte posteriore della macchina, mentre la bordatura è eseguita nella parte anteriore per evitare che i trucioli e la segatura prodotti durante la fresatura vadano a depositarsi sul gruppo di bordatura.

Il tappeto trasporta trucioli montato al disotto del piano di lavoro è situato nella parte posteriore e trasferisce continuamente al di fuori della macchina gli sfridi ed i trucioli.



Massima produttività



Dimensioni pannello

Spessore bordo
3 mm

Lunghezza bordo
3706 mm

Planet HP

Soluzione Tradizionale

N. pezzi	Planet HP			sec 0	Soluzione Tradizionale		N. pezzi
	Campo A Testa 1	Campo D Testa 2	Testa 3		Campo A Testa 1	Campo D	
1	scontornatura con testa 1 bordatura con testa 2 refilatura con testa 1		scontornatura con testa 3 bordatura con testa 2	100 200 300	scontornatura bordatura refilatura		1
2	scontornatura con testa 1 bordatura con testa 2 refilatura con testa 1		refilatura con testa 3 scontornatura con testa 3 bordatura con testa 2	400 500 600		scontornatura bordatura refilatura	2
3	scontornatura con testa 1 bordatura con testa 2 refilatura con testa 1		refilatura con testa 3 scontornatura con testa 3 bordatura con testa 2	700 800 900	scontornatura bordatura refilatura		3
4	scontornatura con testa 1 bordatura con testa 2 refilatura con testa 1		refilatura con testa 3 scontornatura con testa 3 bordatura con testa 2	1000 1100 1200	scontornatura bordatura refilatura		4

Tempo = 1200 sec
Pannelli prodotti = 7,8
0,39 pannelli/min.

Tempo = 1200 sec
Pannelli prodotti = 4,2
0,21 pannelli/min.

La possibilità di lavorare simultaneamente due pannelli consente di raggiungere livelli produttivi fino al 90% superiori rispetto a quelli ottenibili utilizzando macchine a montante singolo.

I costi unitari più bassi dei pannelli prodotti assicurano competitività già nel breve periodo, mentre nel lungo periodo permettono un ammortamento dell'investimento in un tempo minore.

Per il cliente, inoltre, la possibilità di avere un'unica macchina in grado di eseguire tutte le lavorazioni di foratura, fresatura, incollaggio del bordo e finitura, significa:

- **investimento unico:** non è necessario acquistare un centro di lavoro e una bordatrice;
- **migliore qualità:** il pannello viene lavorato integralmente senza essere spostato e quindi senza perdere i riferimenti rispetto alle battute;
- **risparmio di tempo:** si elimina la fase improduttiva del trasporto dei pannelli da una macchina all'altra e il relativo stoccaggio.

Produttività Planet = + 85%
rispetto alle soluzioni tradizionali

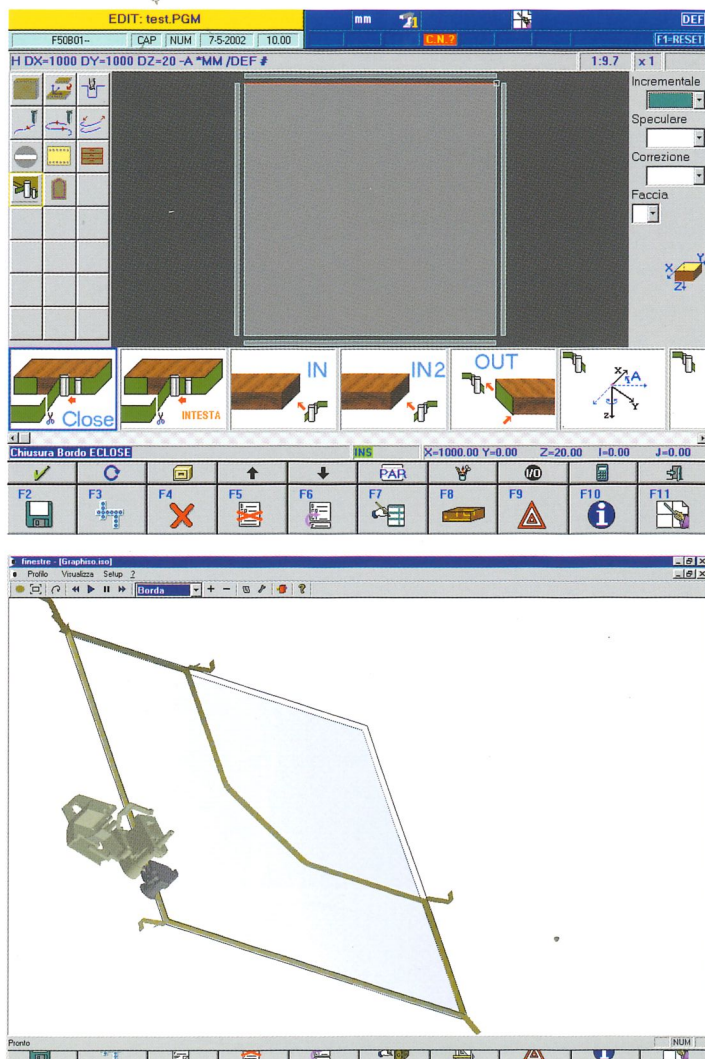
Massima semplicità



Il controllo numerico permette di gestire tutte le fasi di produzione con **grande semplicità**, grazie ad una parte hardware costituita da un **personal computer** ed un'interfaccia software **semplice ed intuitiva**.

La parte hardware è costituita da un Personal Computer con le seguenti caratteristiche:

- Processore Intel Celeron a 2000 MHz o superiore
- Monitor a colori 15"
- Tastiera e mouse
- Ram 256 Mb (DDR 266MHz)
- Disco Fisso: 40 Gb
- Lettore CD ROM
- Lettore Floppy disk
- Scheda audio
- Scheda di rete 10/100 integrata
- 2 porte seriali, 1 porta parallela, 4 porte USB, 1 porta VGA
- Dispositivo di controllo remoto delle principali funzioni della macchina
- Modem



Caratteristiche software:

- Ambiente operativo con le istruzioni di base che sono le stesse del sistema operativo Windows: copia, incolla, modifica, elimina, proprietà, menù a tendina, menù rapido con il tasto destro del mouse, apertura multipla di più finestre ecc.
- **Ambiente CAD** con motore e funzionalità di **AutoCad® 2002**
- Controllo automatico di **fattibilità dei programmi**
- Visualizzazione del percorso utensile con **vista solido in 3D**
- **Programmazione parametrica** integrata e possibilità di creare macro, anch'esse parametriche, con l'utilizzo di variabili ambiente e di variabili personalizzate
- Settaggio automatico delle opzioni di lavorazione in caso di modifica grafica delle geometrie
- **Importazione ed esportazione diretta** di file in formato **DXF**
- **Teleassistenza tramite linea telefonica per mettere in contatto il controllo numerico della macchina con il centro assistenza Morbidelli**
- **Aiuto grafico al posizionamento dei supporti di lavoro** per evitare collisioni con gli utensili in caso di forature e/o fresature passanti nonché per eliminare le prove empiriche direttamente sulla macchina
- Esecuzione dei programmi tramite codici a barre

Dati tecnici

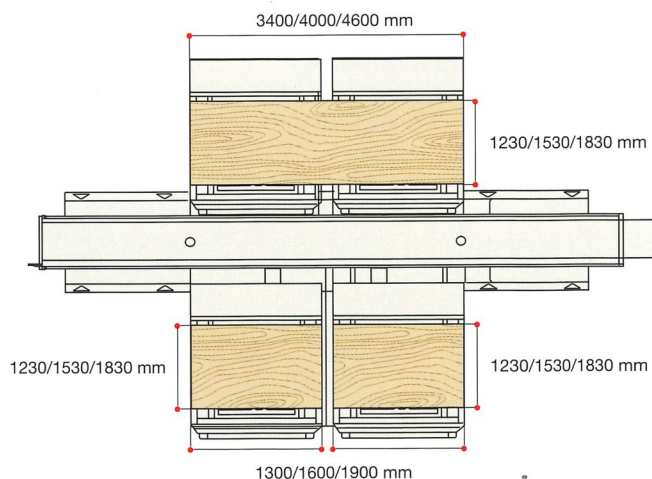


Area di lavoro in X con un pannello	mm	3400/4000/4600
Area di lavoro in Y con due pannelli	mm	1300/1600/1900
Area di lavoro in Y	mm	1230/1530/1830
Passaggio pannello*	mm	200
Altezza bordo	mm	12÷64
Spessore del bordo	mm	0,4 - 3
Raggio interno minimo su angolo di 90° **	mm	30
Raggio esterno minimo su angolo di 90° **	mm	8
Capacità magazzino bordi	rotoli	1/3/6
Potenza elettromandrino	Kw	11 - 15
Attacco utensile elettromandrino		HSK 63
Capacità magazzino Rapid	utensili	12
Motore punte a forare	Hp	3/4
Numero di giri punte a forare	Rpm	4500/6000
Corsa asse X	mm	6590/7190/7790
Corsa asse Y	mm	3540/4140/4740
Corsa asse Z	mm	340
Velocità di movimentazione in X	m/min	80/150
Accelerazione in X	G	1
Velocità di movimentazione in Y	m/min	80/150
Accelerazione in Y	G	1
Velocità di movimentazione in Z	m/min	25
Pressione aria compressa	atm	7
Diametro condotto di aspirazione dell'elettromandrino	mm	160
Diametro condotto di aspirazione della testa di foratura	mm	160
Consumo aria aspirazione	m ³ /h	5600/11200 a 30 m/sec
Peso complessivo	Kg	fino a 12000

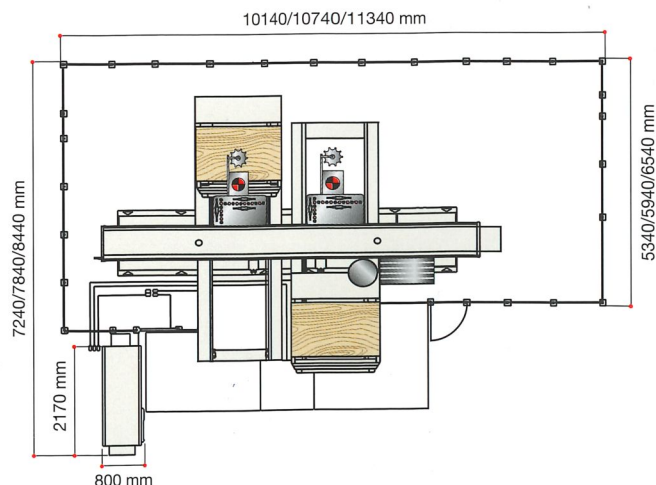
* Lo spessore massimo lavorabile è funzione dello spessore del pezzo, della lunghezza dell'utensile utilizzato e del tipo di bordo.

** I raggi interno ed esterno sono funzione dello spessore e della tipologia del bordo.

Area di lavoro

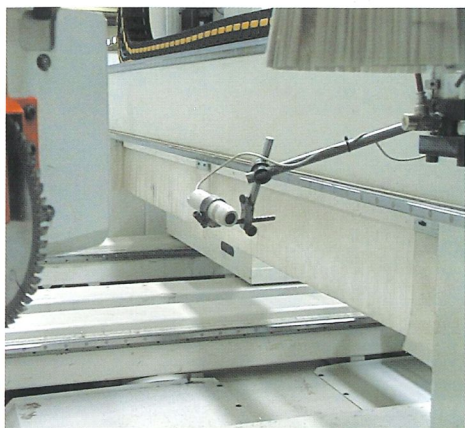


Dimensioni d'ingombro



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.

Sistemi di sicurezza all'avanguardia



La macchina è protetta su 3 lati da paratie in lamiera da 2 mm, mentre sulla parte anteriore è presente un tappeto sensibile.

Questo sistema impedisce l'accesso durante le fasi di lavorazione e **rende sicura l'attività dell'operatore**, bloccando il ciclo nel caso quest'ultimo entri nell'area operativa.

Una telecamera montata nel gruppo operatore posteriore, consente di **visualizzare nella consolle di comando le immagini della macchina in lavorazione**.

Morbidelli: dal 1959 una garanzia di qualità, affidabilità e professionalità



Morbidelli è da sempre sinonimo di impegno costante per fornire in ogni parte del mondo un **prodotto unico** nel suo genere.

Chi sceglie Morbidelli lo fa per **affidabilità** e la **sicurezza** delle sue macchine, per la **qualità dei materiali** usati, per la **tecnologia** sempre ai passi coi tempi, per la capillare **assistenza post-vendita** e per la professionalità dei suoi uomini.

Morbidelli, una **garanzia di successo**.

SINCERT



MORBIDELLI

REG. N. 091/A
UNI EN ISO 9001:2000

MORBIDELLI

MORBIDELLI

SCM GROUP spa - MORBIDELLI - Strada Montefeltro, 81/3 - 61100 Pesaro - Italia
Tel. +39/0721/4451 - Fax +39/0721/445264 - www.scmgroup.com - E-mail: morbidelli@scmgroup.com