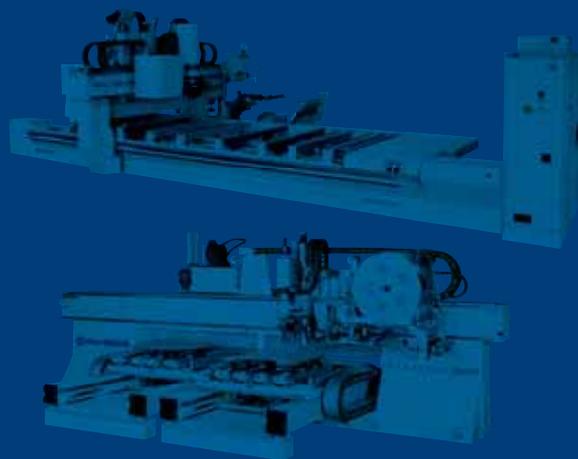


UNIVERSAL HP PLANET S/HP



Multifunktions-Bearbeitungszentrum zum Bohren,
Fräsen und Kantenanleimen





OUR TECHNOLOGY BEHIND YOUR IDEAS

UNIVERSAL HP PLANET S/HP

Multifunktions-Bearbeitungszentrum zum Bohren,
Fräsen und Kantenanleimen

UNIVERSAL HP

MULTIFUNKTIONS-BEARBEITUNGSZENTRUM
ZUM BOHREN, FRÄSEN UND
KANTENANLEIMEN

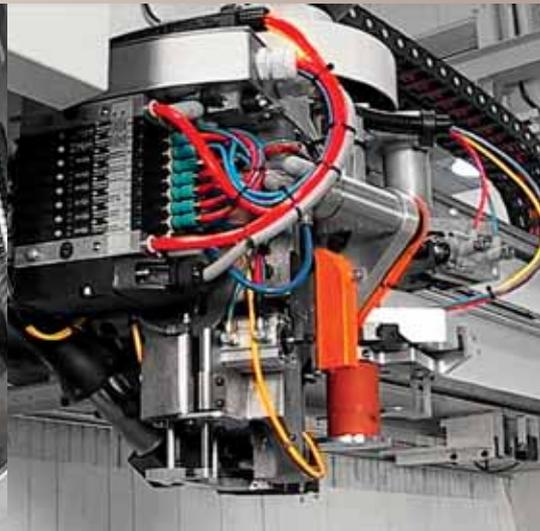




Bohrkopf mit 26 Spindeln. Die Lösung für die grundlegenden Bohrbearbeitungen.



Die neueste Generation Elektroschneidspindeln mit 13kW und 4 oder 5 Achsen (Arbeitsmodus S1) für die Ausführung aller Bearbeitungen mit maximaler Präzision und hochwertiger Verarbeitung. Große Werkzeugverfügbarkeit mit einem Werkzeugwechsler mit 28 Werkzeugplätzen.



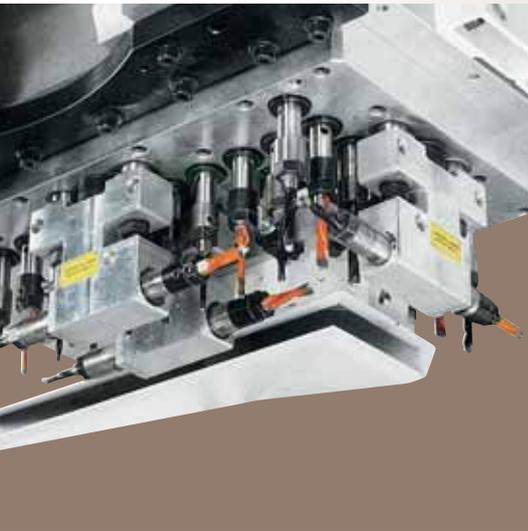
Neu entwickeltes Anleimaggregat für einen optimalen Leimauftrag direkt auf dem Werkstück.



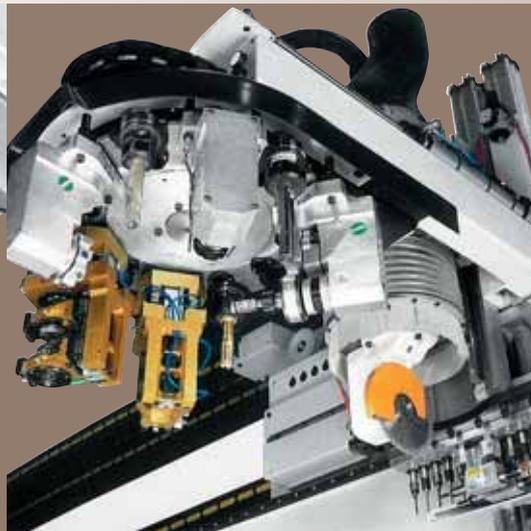
PLANET S/HP

FLEXIBILITÄT UND TECHNOLOGIE
AUF HÖCHSTEM NIVEAU

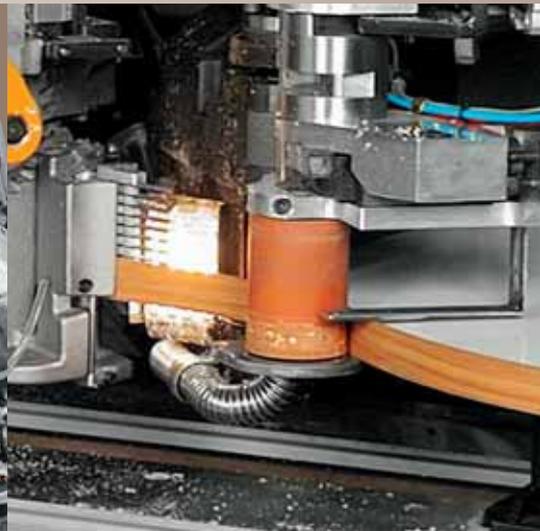




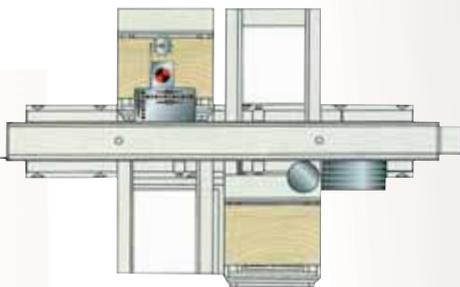
Bohraggregat mit 18 Vertikalspindeln und 6 Horizontalspindeln



Neue Elektroschneidspindel mit 11 kW (S1) und einem mitfahrendem Werkzeugwechsler mit 12 Werkzeugplätzen "On Board" - und Werkzeugwechsel während der Bearbeitung.



Neu entwickeltes Anleimaggregat für den Leimauftrag direkt auf dem Werkstück.

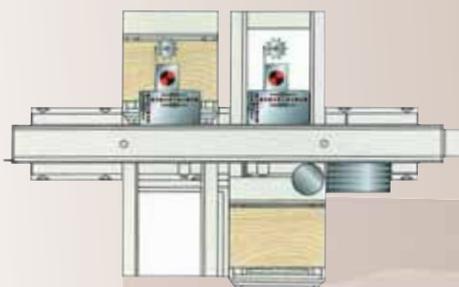


PLANET Super

Ausstattung:

- Anleimaggregat an der Vorderseite der Maschine installiert.
- Fräs-, Bohr- und Endbearbeitungsaggregat auf der Rückseite der Maschine installiert.
- Geteilte, synchronisierte und in Y-Richtung bewegliche Werkstückauflage.

Diese Lösung ermöglicht es, 2 Werkstücke gleichzeitig zu bearbeiten (Anleimen auf einer Seite / Endbearbeitung auf der anderen Seite), mit einer Produktionssteigerung von über 50% im Vergleich zu den Standardlösungen.



PLANET HP

Ausstattung:

- Anleimaggregat an der Vorderseite der Maschine installiert.
- 2 unabhängige Fräs-, Bohr - und Endbearbeitungsaggregate auf der Rückseite der Maschine installiert.
- Geteiltes, synchronisiertes und in Y-Richtung bewegliches Arbeitsfeld.

Diese Lösung ermöglicht es, die Produktion durch die gleichzeitige Bearbeitung von zwei Werkstücken unabhängig von der Bearbeitungsphase mit einer Produktionssteigerung von über 80/90% im Vergleich zu Standardlösungen.

ARBEITSAGGREGATE: GROSSE AUSWAHL AN BEARBEITUNGSAGGREGATEN FÜR EINE OPTIMALE ENDBEARBEITUNG



Elektrospindel "High Power" mit 4 oder 5 Achsen und 13 kW Leistung (S1) ist auf einem Träger unabhängig von dem Bohraggregat installiert und dafür ausgelegt, alle senkrechte und schräge Fräsbearbeitungen auszuführen und mit Zusatzaggregaten eine Perfekte Endbearbeitung der Kanten.



High Performance durch 18 unabhängige Vertikal- und Horizontalspindeln.



Der Werkzeugwechsel ist automatisch und erfolgt während das Bohraggregat in Betrieb ist. Dies ist möglich dank der Werkzeugmagazine mit wahlweise 10 oder 18 Positionen, die direkt auf dem Aggregateträger angebracht sind.



Besonderes Kappaggregat



Multifunktions - Bündigfräsaggregat + Radiusziehklingeaggregat



Multifunktions-Bündigfräsaggregat für dünne Kanten + Flächenziehklingeaggregat



Sägeaggregat zum Ablängen und für Winkelschnitte



Bohraggregat für 4 Seiten waagerechte Bohrungen zum Bohren mit verschiedenen Durchmesser



Kopf für die Ausklinken der inneren 90° Winkel bei Ausschnitten (z.B. Türen, Küchenarbeitsplatte usw.)



Kopf für Postforming Werkstücke



Kopf für das Fräsen auf Innenseite

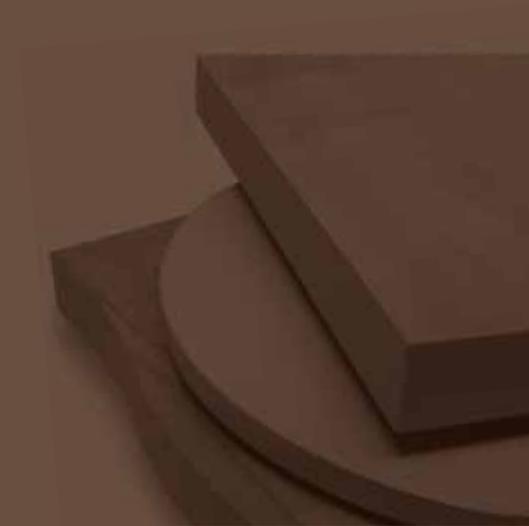
▼ Kappen bei Massivholzkanten



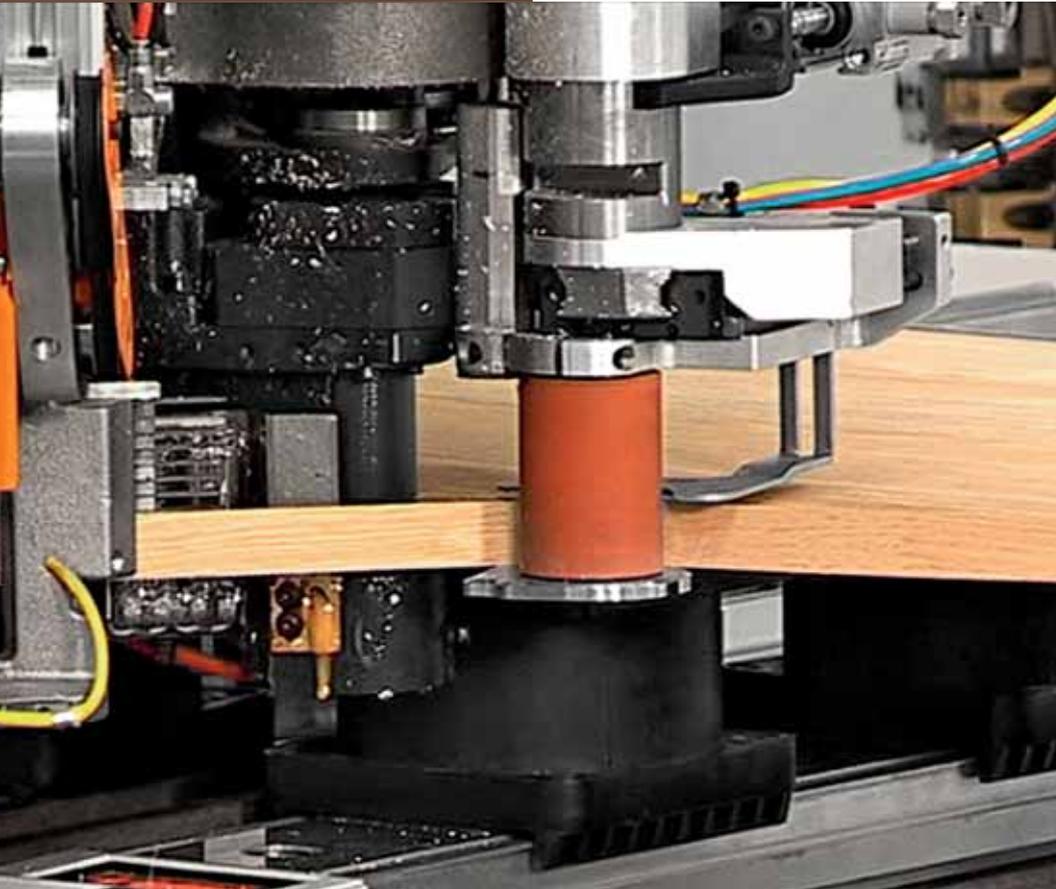
▲ Bündigfräsbearbeitung.



▲ Ziehklingenbearbeitung.



VERLEIMTEIL



◀ Bei den 360° Rundumbekantungen ist die Präzision des Kantenschnitts immens wichtig. Durch ein innovatives Vermessungssystem wird die genaue Länge ermittelt und das Risiko einer Überlappung oder Lücke zwischen den beiden Kantenenden komplett eliminiert.

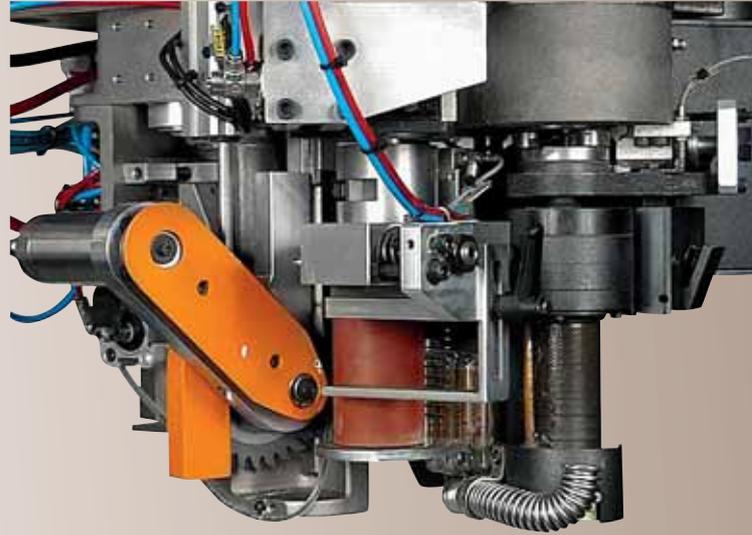


▲ Der Leimauftrag direkt auf dem Werkstück erzeugt eine bessere Haftung der Kante und somit eine dauerhafte Abdichtung. Die Heiz- und Leimaktivierungssysteme sorgen dafür, dass der Leim auch bei der Bearbeitung der engen Radien und mit hoher Geschwindigkeit auf Temperatur bleibt.

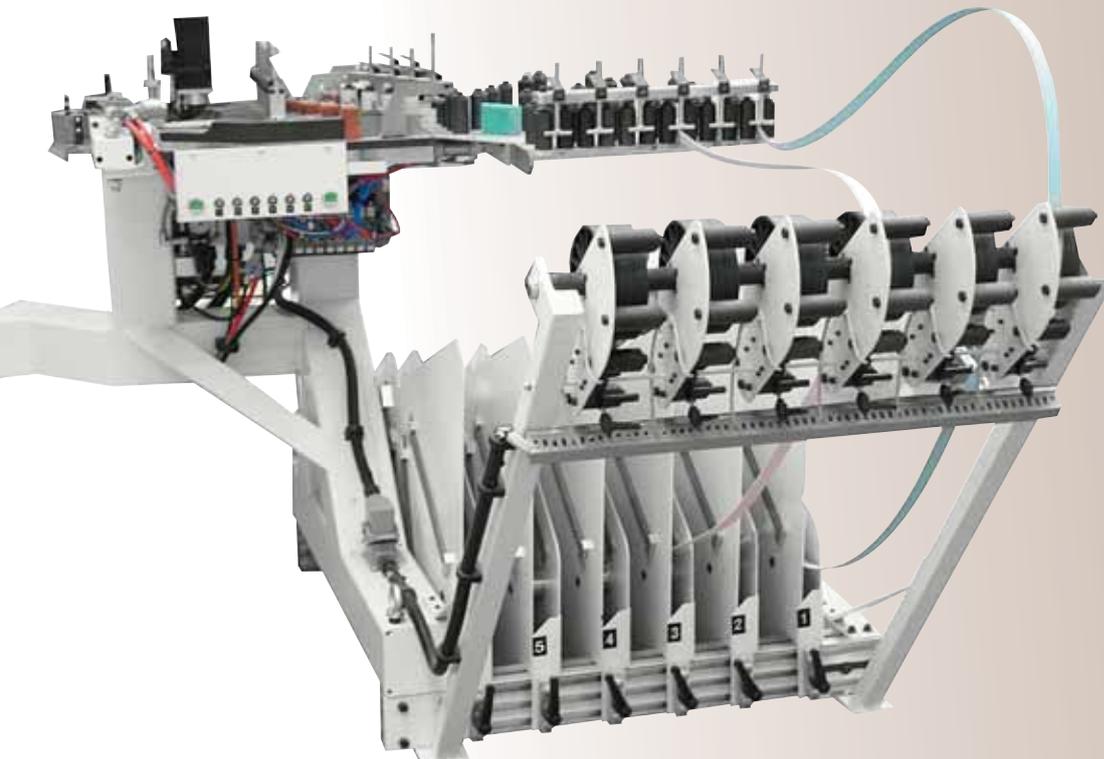
▲ Thermostat für Leimtemperaturregelung.



Das neue Leimversorgungssystem wurde zur Optimierung des Verbrauchs und zur Verbesserung der Qualität entwickelt. Das Leimbecken, der sich zur Erleichterung des Auffüllens in einer ergonomischen Position befindet, ist mit einem Sensor ausgestattet, der die Leimmenge im Inneren ermittelt und der CNC-Steuerung die Meldung zum Auffüllen sendet. Diese Lösung gestattet an erster Stelle eine Ersparnis an Leim, da nur die Menge geschmolzen wird die notwendig ist. Ebenso ist ein stets "frischer Leim", im Leimbecken, der ein besseres Haftvermögen aufweist, als ein Leim der längere Zeit im Leimbecken oder im Vorschmelzbehälter geschmolzen ist.



Manuelle Kantenbeschickung.



Das Kantenmagazin, das fest mit dem Verleimteil verbunden ist, ist in der Lage 6 verschiedene Kanten aufzunehmen. So kann je nach Bearbeitung schnell die Kante gewechselt werden. Die Wahl, die Versorgung und die Kontrolle der Restmenge der Kante sind CNC-gesteuert.

ARBEITSTISCH



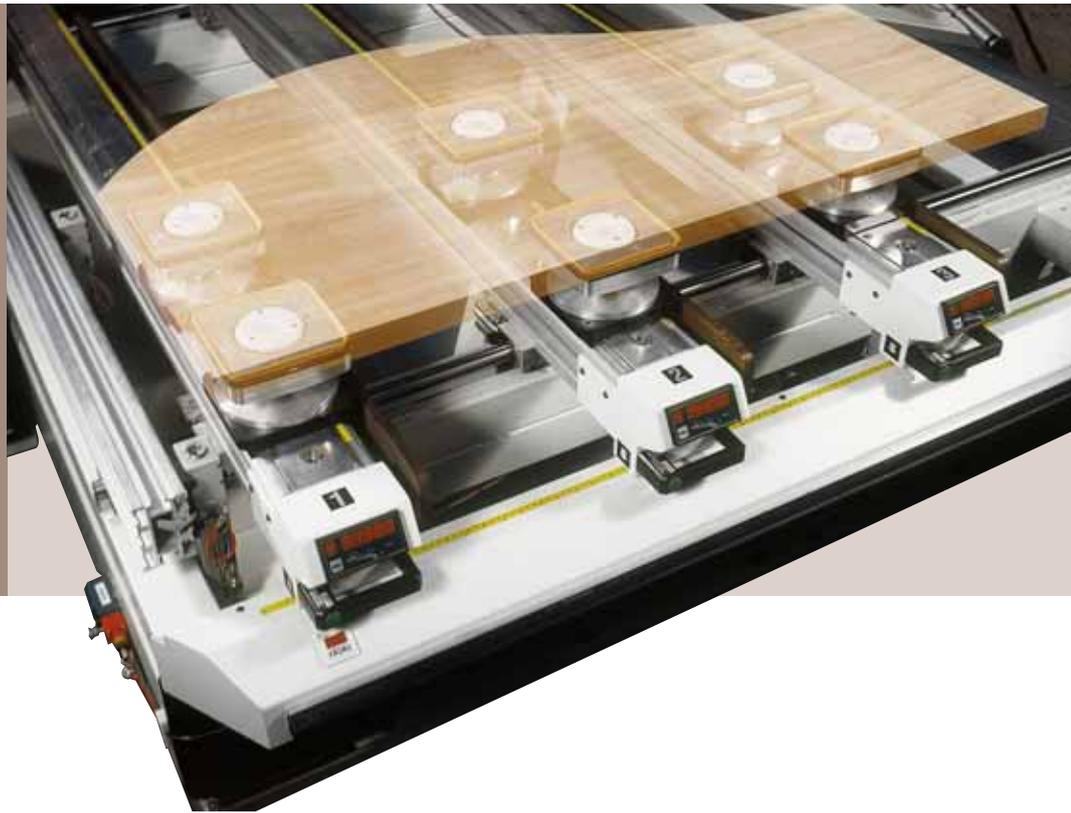
Das Morbidelli TV Arbeitstisch besteht aus Aluminium-Träger, die in Richtung X beweglich sind, innerhalb derer das Vakuum-System gefördert wird. Somit ist der gesamte Arbeitsbereich gut zugänglich und eine Beschädigung durch Abfälle oder Reststücke ist ausgeschlossen. Dieser innovativer Arbeitstisch ermöglicht eine einfache und praktische Ausrichtung und Befestigung der Werkstücke. Die Sauger können

bei Bedarf schnell entfernt werden, so dass der Bediener frei ist, das Arbeitsfeld an die jeweilige Werkstückform anzupassen. Das Spannen der Werkstücke erfolgt über Vakuum unterstützt durch ein mechanisches Spanne der Sauger auf den Traversen. Die Referenzanschläge werden automatisch über das jeweilige Programm gesteuert und sind mit Sensoren ausgerüstet, die die Endlage aus Sicherheitsgründen überwachen



▲ Pneumatischer Positionierhilfen erleichtern die Positionierung von schweren Werkstücken auf den Auflagen.

Der Planet S/HP Arbeitstisch besteht aus zwei in Y-Richtung beweglichen voneinander unabhängigen Flächen. Diese Lösung erlaubt auf einmal die Pendelbearbeitung von 2 Werkstücken mit dem Wechsel zwischen Anleimphase und Kantenendbearbeitung.



Späne- und Abfalltransportband.

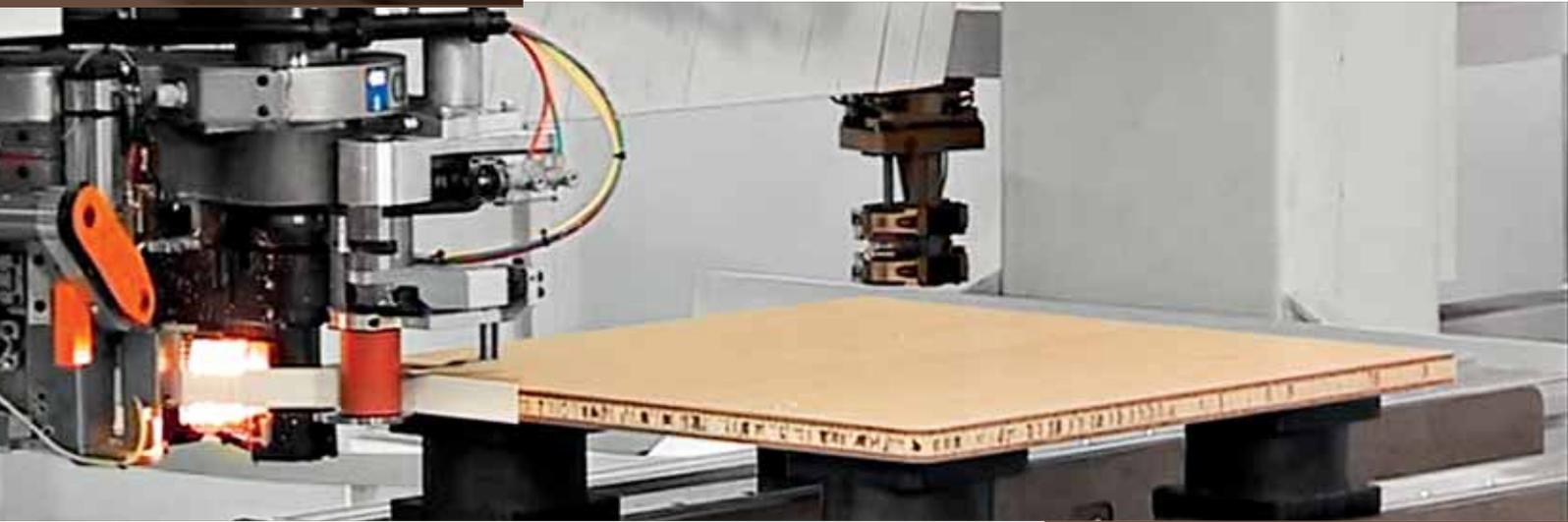


Pneumatische Positionierhilfen erleichtern die Positionierung von schweren Werkstücken auf den Auflagen.



Die Bewegung der zwei Flächen kann synchronisiert sein, um eine einzige Auflage zu haben und ein groß dimensioniertes Einzelwerkstück zu bearbeiten.

BEARBEITUNG VON WABENPLATTEN

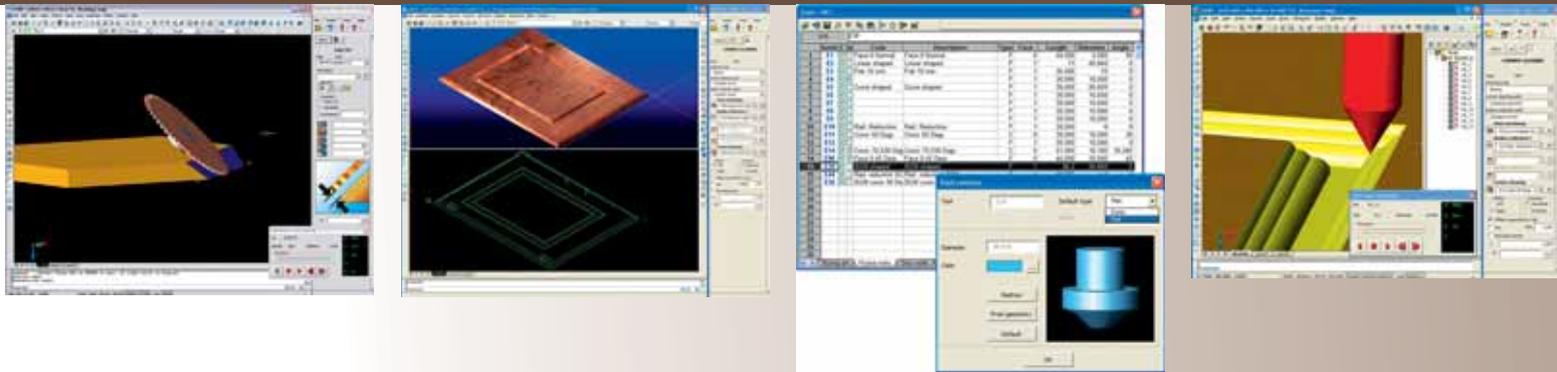


SOFTWARE



SOFTWARE

- ▶ MODERNE BEDIENOBERFLÄCHE AUF WINDOWS BASIS
- ▶ EINFACHE UND INTUITIVE PROGRAMMIERUNG (GRAPHIKEDITOR)
- ▶ 3D-SIMULATION
- ▶ ANPASSBARE ZUSÄTZLICHE MODULE
- ▶ BERECHNUNG DER FERTIGUNGSZEITEN
- ▶ "CUSTOMER MACROS" VERWENDUNG
- ▶ INTEGRATION AN PROJECTING SOFTWARES
- ▶ TELESERVICE



TELESERVICE

FEHLERMELDUNGEN MIT ORTUNG

ÜBERWACHUNG DER MASCHINENPARAMETER

GESTIONE PARAMETRI MACCHINA

PLC DIAGNOSE-UND UPDATEFUNKTIONEN



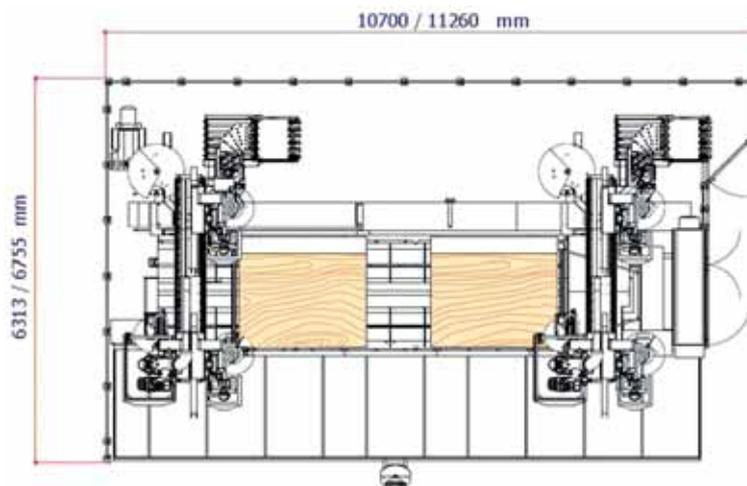
scm  group service

TECHNISCHE DATEN

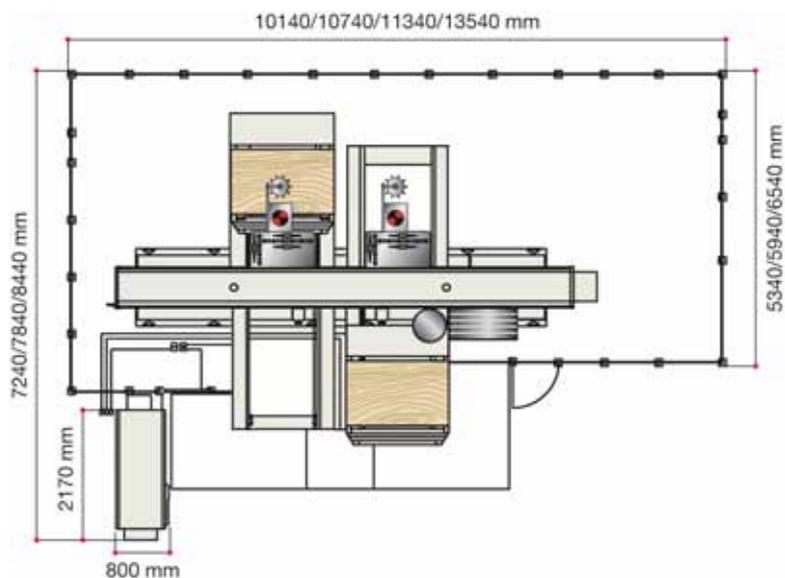
PLATZBEDARF - ARBEITSBEREICH

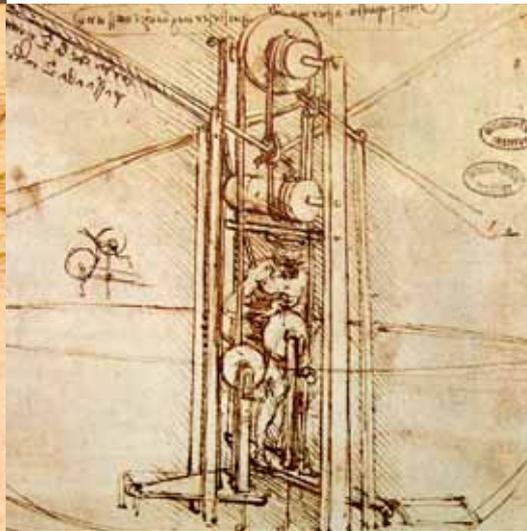
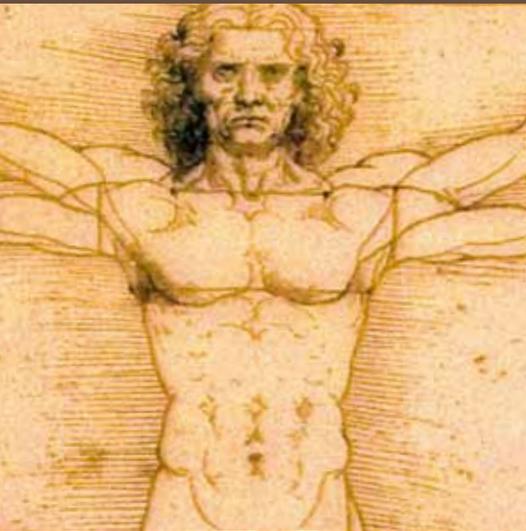
Universal hp

X Arbeitsfeld 4 Achs-Spindel	mm	4900 (2X1900) – 5500 (2x2200) - 6700 (2x2800)
X Arbeitsfeld 5 Achs-Spindel	mm	4600 (2X1600) – 5200 (2x1900) - 6400 (2x2500)
Y Arbeitsfeld	mm	1600 – 1900
Werkstücksstärke *	mm	250
Kantenstärke	mm	0,5 – 3
Kantenhöhe	mm	12 – 65
Min. Innenradius 90° Winkel **	mm	30
Man. Innenradius 90° Winkel **	mm	8
Kapazität des Kantenmagazins		2 (std) 6 (opt)
Leistung der Elektrospindel 1	kW	8.5 – 13 kW (4 achsen); 12kW (5 achsen)
Leistung der Elektrospindel 2 (Option)	kW	6.6 kW (opt)
Elektrospindelwerkzeugaufnahme		HSK63F
Rapid Magazinkapazität		18 (std) + 10 on-board (opt)
Bohraggregatmotor		2.2 kW
Bohrerdrehzahl	rpm	4000 – 6000
Lauf­länge Z1- Achsen	mm	600
Lauf­länge Z2 - Achsen	mm	415
Eilgangvorschub in X	m/min	75
Beschleunigung in X	m/s ²	5 (max)
Eilgangvorschub in Y	m/min	75
Beschleunigung in Y	m/s ²	5 (max)
Eilgangvorschub in Z	m/min	25
Beschleunigung in Z	m/s ²	5 (max)
Installierte Leistung	kW	55 – 75
Druckluft	bar	7
Absaugdurchmesser der Elektrospindel	mm	200 (4 achsen) – 300 (5 achsen)
Absaugdurchmesser der Bohrkopf	mm	150
Absaugluftverbrauch	m ³ /h	4420 m ³ /h (4 achsen) – 7850 m ³ /h(5 achsen)
Gesamtgewicht	kg	7600 – 8600



	Planet S/hp	
X Arbeitsfeld	mm	4000 - 4600 - 6000 (2x3000)
Y Arbeitsfeld	mm	1530 - 1830
Werkstückstärke *	mm	200
Kantenstärke	mm	0,5 - 3
Kantenhöhe	mm	12 - 65
Min. Innenradius 90° Winkel **	mm	30
Man. Innenradius 90° Winkel **	mm	8
Kapazität des Kantenmagazins		2 - 6 (opt)
Leistung der Elektroschindel 1	kW	11 - 15 (opt)
Elektroschindelwerkzeugaufnahme		HSK63F
Rapid Magazinkapazität		12 positionen on board
Bohraggregatmotor	kW	2.2
Bohrerdrehzahl	rpm	4500 - 6000
Laufänge Z - Achsen	mm	340
Eilgangvorschub in X	m/min	80/150 (opt)
Beschleunigung in X	m/s ²	10
Eilgangvorschub in Y	m/min	80/150 (opt)
Beschleunigung in Y	m/s ²	10
Eilgangvorschub in Z	m/min	25
Installierte Leistung	kW	55 - 75
Druckluft	bar	7
Absaugdurchmesser der Elektroschindel	mm	160
Absaugdurchmesser der Bohrkopf	mm	160
Absaugluftverbrauch	m ³ /h	5600/11200
Gesamtgewicht	kg	bis 14000 kg





Eine führende Industriegruppe bei der Konzipierung, bei der Herstellung und beim Vertrieb von technologisch innovativen Lösungen für die Bearbeitung einer umfassenden Reihe von Materialien (Holz, Glas, Kunststoff, Marmor, Metall, Verbundwerkstoffen...), mit Spezialmarken in den verschiedenen Anwendungsbereichen und hochqualifizierten Zentren in der industriellen Bauteilproduktion, seit über 50 Jahren auf 5 Kontinenten präsent.

PASSION. Ist die Leidenschaft für unsere Arbeit. Der Mittelpunkt des Menschen, seine kreative Natur, sein Unternehmungsgeist und die Fähigkeit zur Teamarbeit.

TECHNOLOGY. Ist die wissenschaftliche Strenge, die die Kreativität in hochtechnologische, zugängliche Lösungen umwandelt, die fähig sind, Wettbewerbsvorteile zu schaffen.

PERFORMANCE. Ist das Engagement, das die Ergebnisse und den Erfolg unserer Partner verwirklicht, die den Lösungen der SCM Group vertrauen. Ist die Anerkennung als Lieferant von „langfristig andauernden Wettbewerbsvorteilen“.

GLOBALER PARTNER FÜR
DIE MÖBELINDUSTRIE

furniture



UNSERE STÄRKEN

- ein wichtiger Bezugspunkt: weltweit zählen wir nach dem Volumen zu den ersten Unternehmen des Sektors
- seit über 50 Jahren sind wir auf dem Markt mit den renommiertesten Marken präsent
- ideale und gezielte Lösungen: professionelle Berater garantieren in jedem Land maximale Kompetenz für jeden spezifischen Produktionsprozess
- 5 Produktionswerke

Die technischen Daten können je nach Maschinenausstattung variieren. In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE Vorschriften.

SINERT





00L0035599C

Rev. n. 00-04/2011 - Acanto - Olimpia - Pazzini