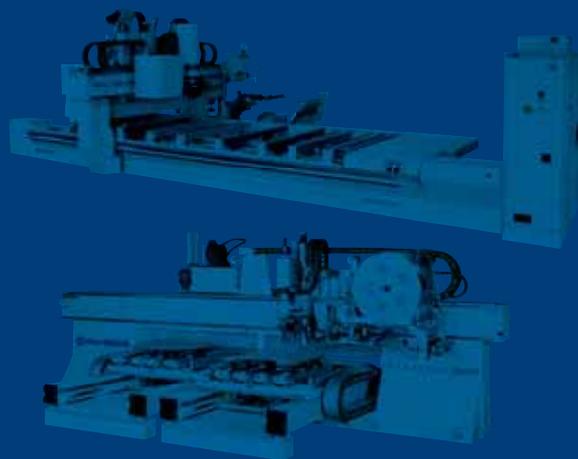


UNIVERSAL HP PLANET S/HP



Centros de trabajo multifuncional para el taladro,
fresado y tratamiento del canto



OUR TECHNOLOGY BEHIND YOUR IDEAS

UNIVERSAL HP PLANET S/HP

Centros de trabajo multifuncional para el taladro,
fresado y tratamiento del canto



UNIVERSAL HP

CENTROS DE TRABAJO MULTIFUNCIONAL
PARA EL TALADRO, FRESADO Y
TRATAMIENTO DEL CANTO

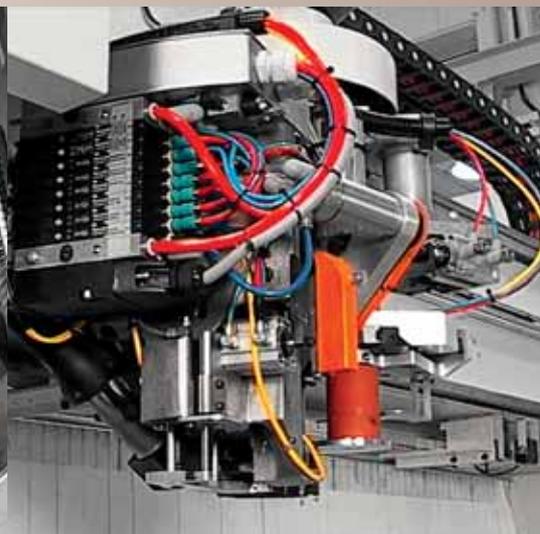




Cabezal a taladrar de 26 porta-brocas. Para responder con eficacia a las más elementales demandas de taladrado.



Electro porta brocas de 13 kW 4 o 5 ejes de última generación (en modalidad de trabajo S1) para realizar todos los trabajos con la máxima precisión y calidad de acabado. Gran disponibilidad de herramientas gracias a las 28 posiciones del almacén.

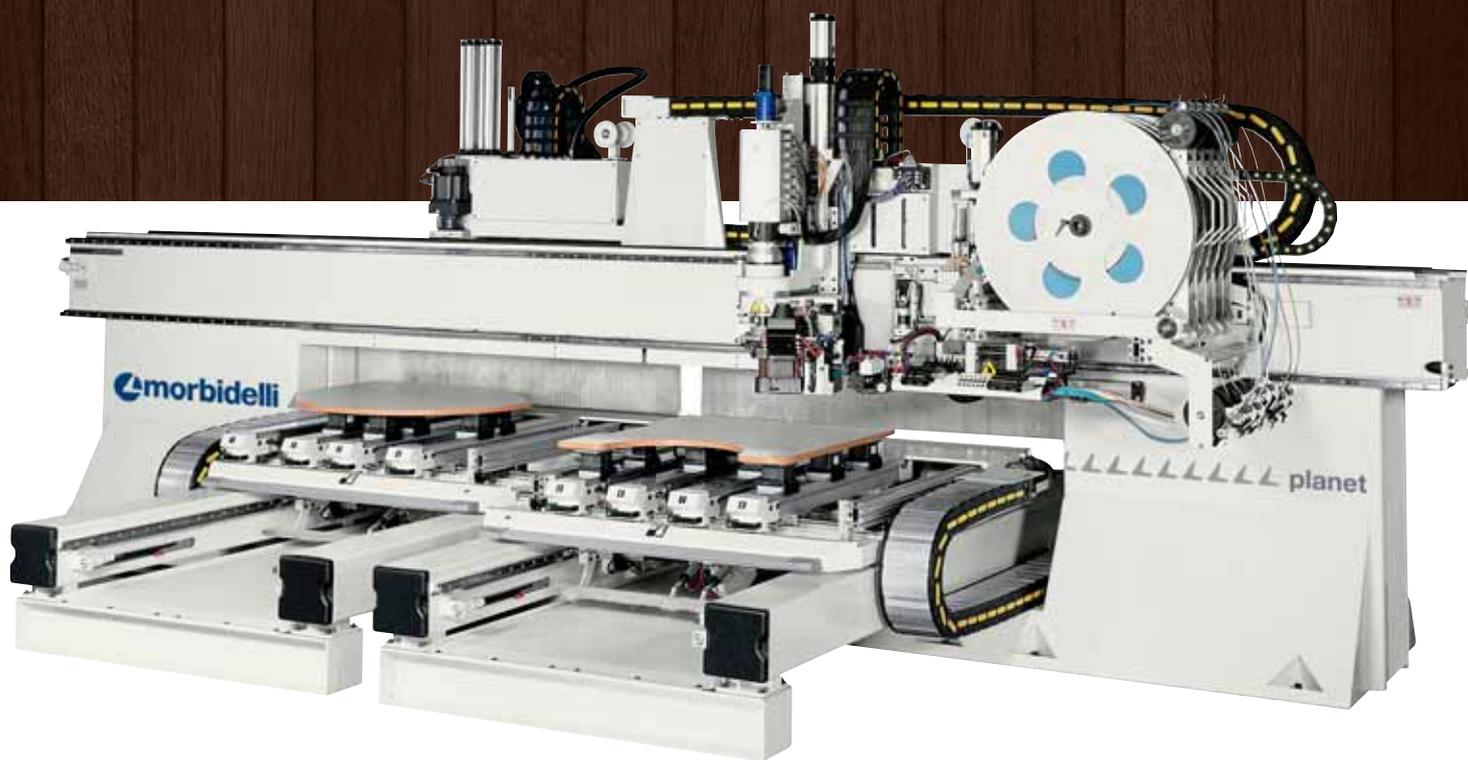


Grupo para chapear de última generación para la aplicación de la cola directamente sobre el tablero



PLANET S/HP

VERSATILIDAD TECNOLOGIA DE
ALTISIMOS NIVELES





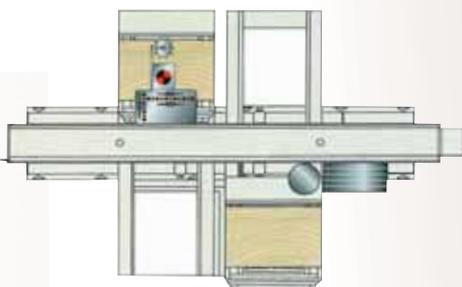
Unidad de taladro de 18 portabrocas verticales y 6 portabrocas horizontales.



Electro porta brocas de última generación de 11 kW (S1) con almacén de herramientas de 12 posiciones "On Board" y cambio disfrazado de la herramienta.



Grupo para chapear de última generación para la aplicación de la cola directamente sobre el tablero.



PLANET Super

Composición:

- Grupo encolador del canto instalado en la parte anterior de la máquina.
- Grupo de fresado, taladrado y acabado del canto instalado en la parte trasera de la máquina.
- Plano de trabajo desdoblado y sincronizado móvil en dirección Y.

Esta solución permite trabajar 2 tableros contemporáneamente (chapeado en una mesa, despegado acabado en la otra), con un incremento productivo alrededor de 50% con respecto a las soluciones estándar.



PLANET HP

Composición:

- Grupo encolador del canto instalado en la parte anterior de la máquina.
- 2 grupos independientes de fresado, taladrado y acabado del canto instalados en la parte trasera de la máquina.
- Plano de trabajo desdoblado y sincronizado móvil en dirección Y.

Esta solución permite paralelizar la producción trabajando siempre 2 tableros contemporáneamente, independientemente de la fase de trabajo con un incremento productivo de hasta el 80/90% con respecto a las soluciones estándar.

GRUPOS OPERADORES AMPLIA GAMA DE CABEZALES DE ACABADO Y AGREGADOS:



Electro porta brocas "High Power" 4 o 5 ejes con potencias de 13 kW (S1) instalado en un carro independiente desde la unidad de taladro, en grado de realizar todas las funciones de fresado vertical o inclinado y, por medio de la utilización de apropiadas cabezales, los trabajos de acabado del canto.



Taladrado de alto rendimiento gracias a cabezales de 18 portabrocas verticales y horizontales independientes.



La sustitución de las herramientas es automática y se hace en tiempo disfrazado, mientras la unidad de chapeado está operativa. Esto es posible gracias a los almacenes de 10 o 18 posiciones instalados directamente a bordo de la máquina.



Grupo retesteador dedicado



Grupo multifunción
refilador + rascacanto



Grupo multifunción
refilador para cantos
finos + rascacanto



Grupo sierra para retestar y
para hacer cortes angulares
finos



Cabezal para taladros
horizontales sobre 4 lados
para hacer taladros con
diámetros diferentes



Cabezal para limpieza de
esquinas internas de 90°
(puertas, top cocinas etc.)



Cabezal para tableros
postformados



Cabezal para fresados
en la cara inferior

▼ Trabajo de acabado sobre
canto de madera

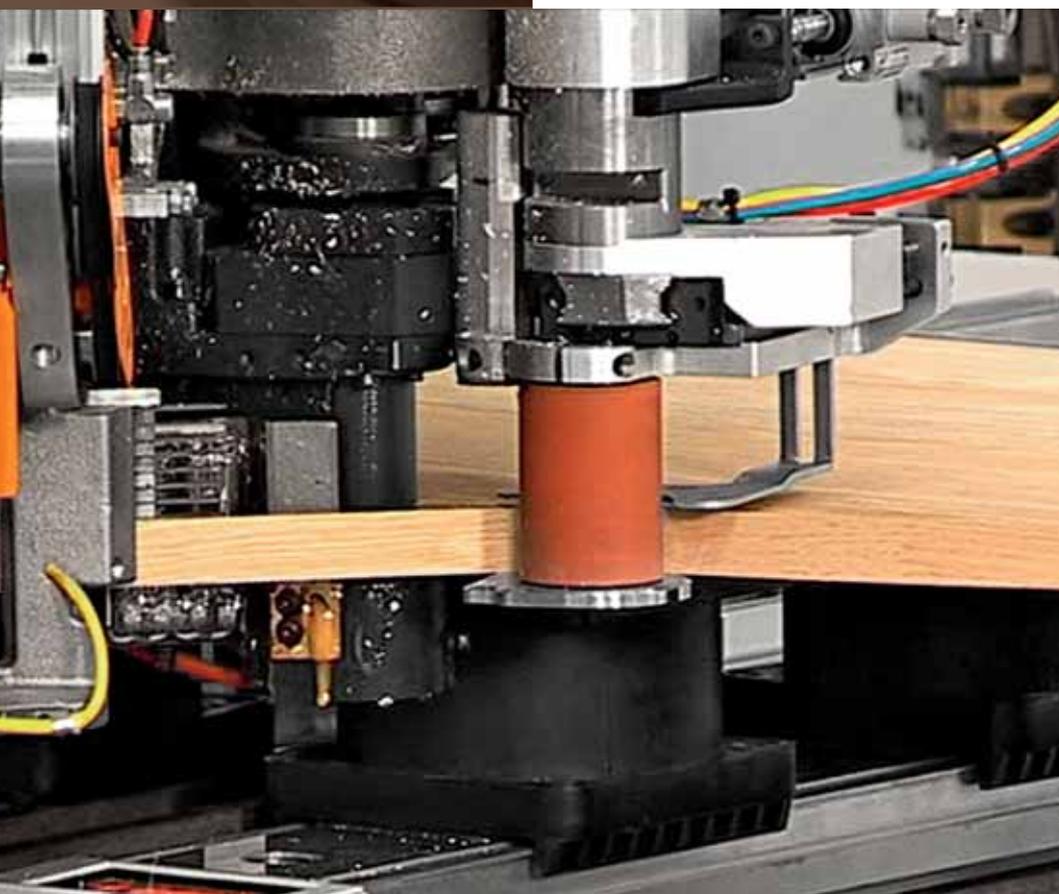


▲ Trabajo de perfilado del canto



▲ Trabajo de rascacanto

GRUPO CHAPEADOR

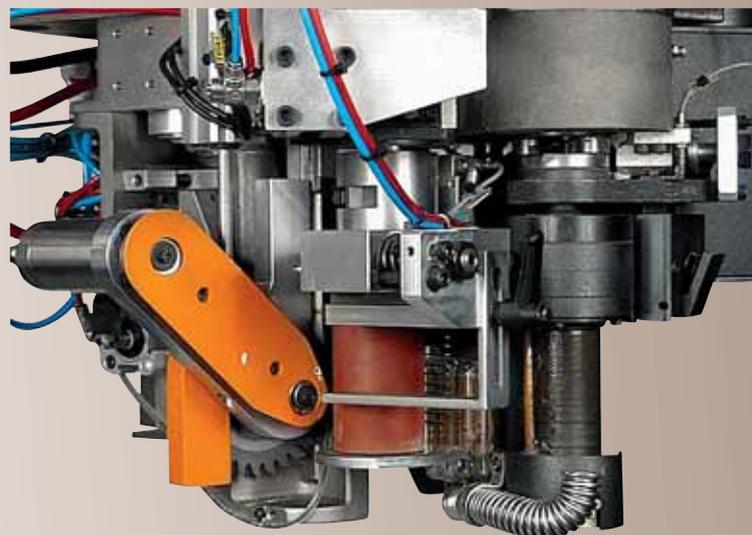
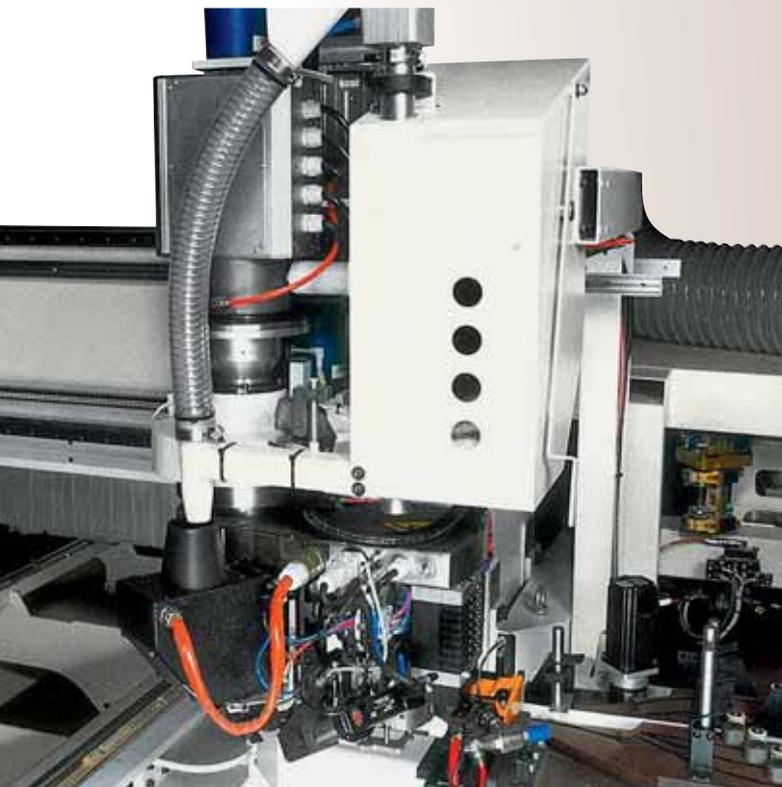


◀ En los trabajos de cierre a 360° es fundamental la precisión del corte del canto. Gracias a un sistema innovador para registrar el exacto punto de unión se elimina totalmente el riesgo de tener superposición o luz entre las dos extremidades del canto.



▲ La aplicación de la cola directamente sobre el tablero garantiza mayor agarre en el canto y una estabilidad más resistente en el tiempo. Las lámparas y phon aseguran que la cola esté en temperatura incluso durante el trabajo de radios estrechos y con velocidades reducidas.

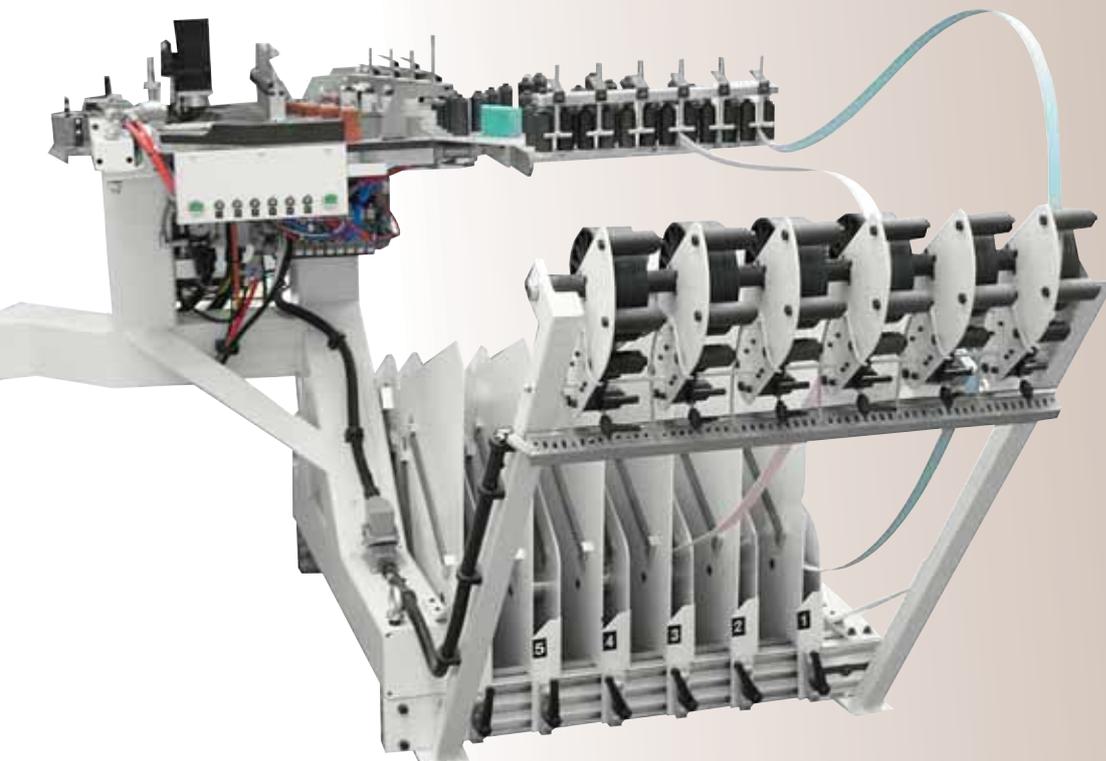
▲ Termóstato para la regulación de la temperatura de la cola.



El consolidado sistema de alimentación de la cola ha sido diseñado para optimizar el consumo de cola y mejorar la calidad. El depósito, situado en posición ergonómica, agiliza el relleno y tiene un sensor que detecta la cantidad de cola que hay en su interior y envía en automático al control numerico la instrucción de relleno. Esta solución permite ahorrar cola, ya que se derrite solamente la necesaria, y además permite disponer siempre de "cola fresca", cuyas propiedades de adherencia superan las de la cola que ha permanecido derretida dentro del depósito por mucho tiempo.



Carga manual de los cantos



El almacén de cantos, anexionado al grupo de cola, es capaz de alojar 6 cantos diferentes para poder cambiar rápidamente el tipo de canto según el trabajo programado. La selección, la alimentación y el control de la cantidad residual del canto están gestionados por el control numerico.

PLANO DE TRABAJO



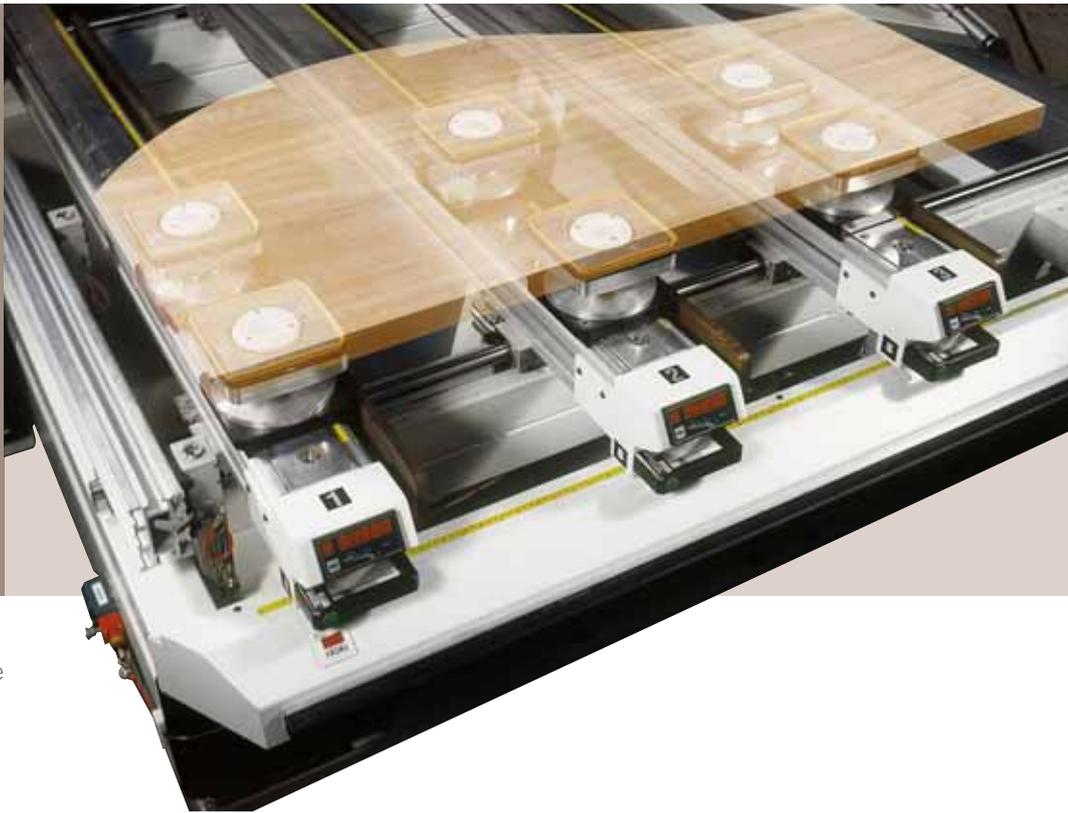
La mesa de trabajo TV-Morbidelli está constituida por soportes de aluminio, móviles en sentido X, dentro de los cuales se canaliza el sistema del vacío. De este modo, considerada la falta de canalizaciones externas, toda la superficie de la mesa está libre y sin riesgos que eventuales desechos puedan perjudicar la mesa. Esta mesa innovadora es la solución más simple y práctica para el bloqueo y la referencia de

los tableros. En efecto, las ventosas se pueden extraer de los soportes rápidamente, permitiendo así al operador gran libertad de adaptar el área de trabajo a la forma del tablero. El bloqueo de la pieza se garantiza por, además de el vacío, un bloque mecánico de la ventosa. Los topes de referencia están gestionados automáticamente por el programa y están equipados de sensores que evidencian que la exclusión ha sucedido.



▲ Una amplia gama de ventosas aseguran en cada situación la mejor solución para garantizar un perfecto bloqueo del tablero.

La mesa de trabajo de Planet S/HP está formada por 2 planos móviles en dirección Y, independientes entre ellos. Esta solución permite trabajos "a péndulo" de 2 tableros a la vez, alternando las fases de chapeado con las de fresado del canto.



Tapete de recogida para la evacuación de virutas y desechos de trabajo.

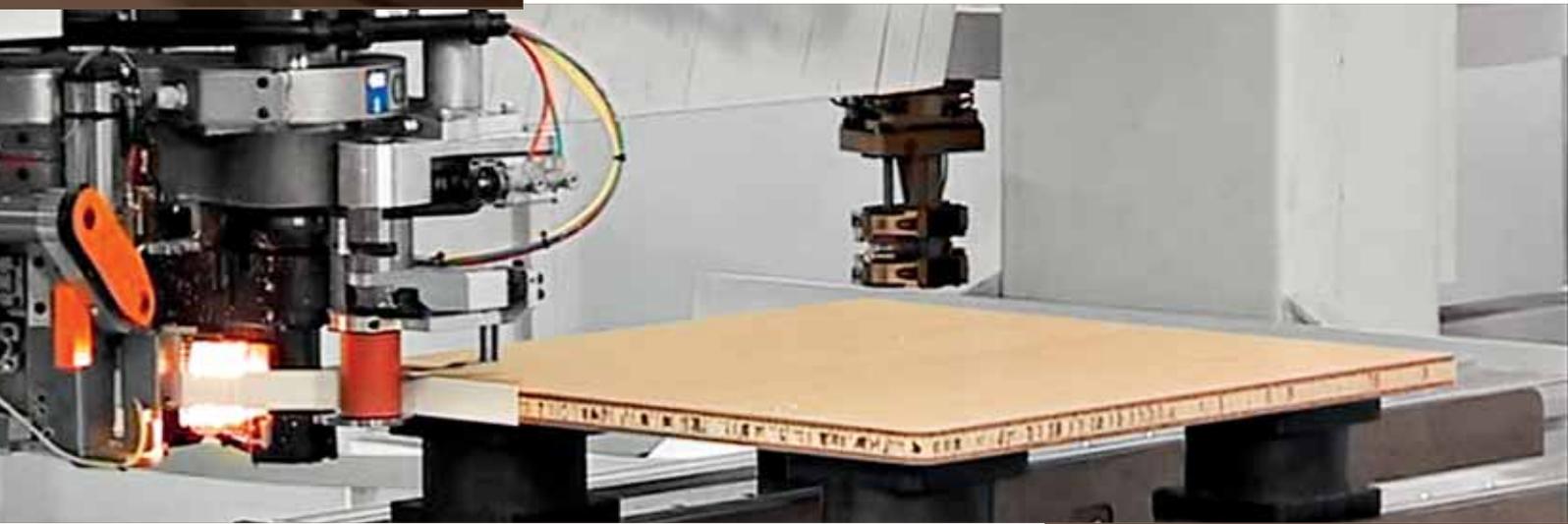


Dispositivos de ayuda carga sensorizados con elevación neumática para agilizar el posicionamiento de los tableros pesados.



El movimiento de las dos mesas se puede sincronizar para obtener así una mesa única y trabajar un sólo tablero de grandes dimensiones.

PROCESO DE TRABAJO
TABLERO NIDO DE ABEJA

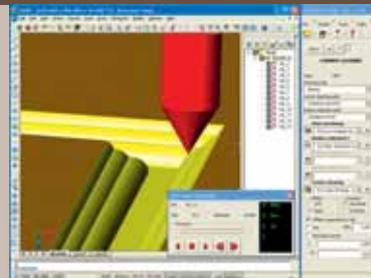
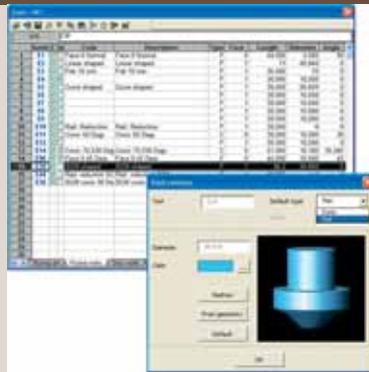
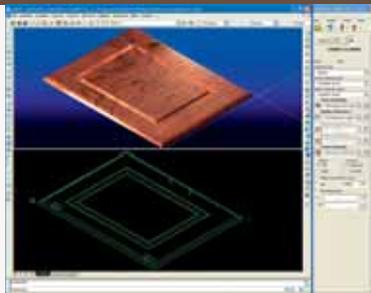
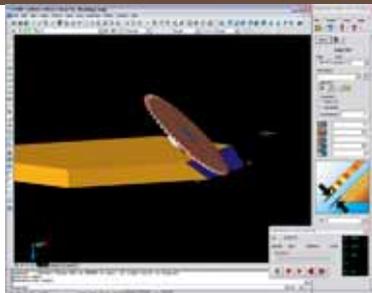


SOFTWARE



SOFTWARE

- ▶ MODERNA PLATAFORMA SOBRE BASE WINDOWS
- ▶ PROGRAMACIÓN SENCILLA Y INTUITIVA (EDITOR GRAFICO)
- ▶ SIMULACIÓN 3D
- ▶ MODULOS ADICIONALES PERSONALIZADOS
- ▶ CALCULO DE LOS TIEMPOS DE PRODUCCIÓN
- ▶ UTILIZACIÓN DE "CUSTOMER MACROS"
- ▶ INTEGRACIÓN A PROJECTING SOFTWARES
- ▶ TELESERVICE



TELEASISTENCIA

GESTIÓN SEÑALACIÓN DE ERRORES

GESTIÓN LOCALIZACIÓN MALFUNCIONAMIENTOS

GESTIÓN PARAMETROS MAQUINA

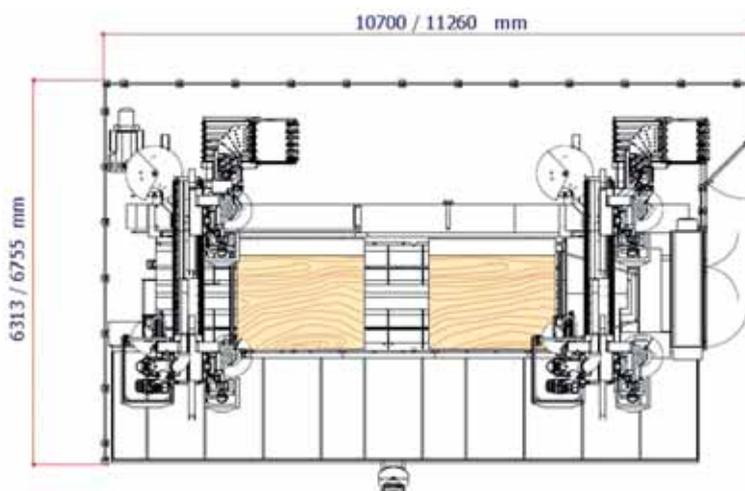
DIAGNOSTICO Y APLAZAMIENTOS LOGICA PLC

scm group service

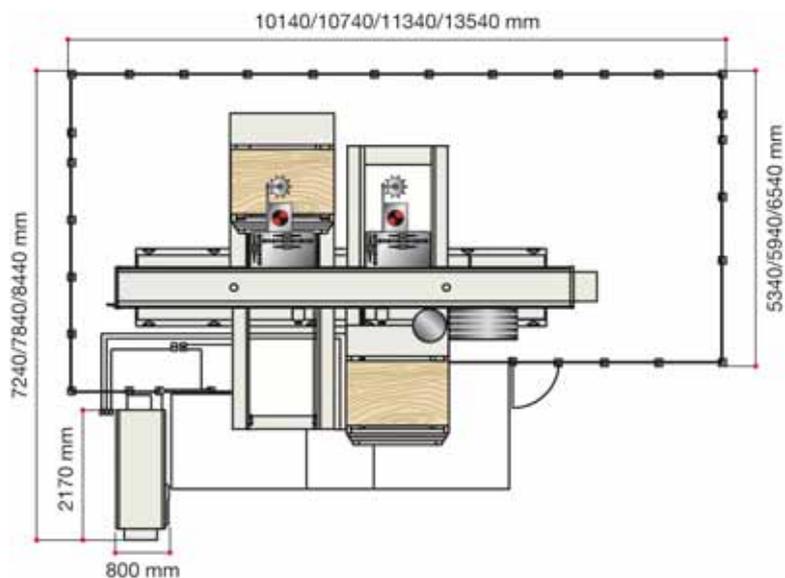
DATOS TÉCNICOS DIMENSIONES Y AREA DE TRABAJO

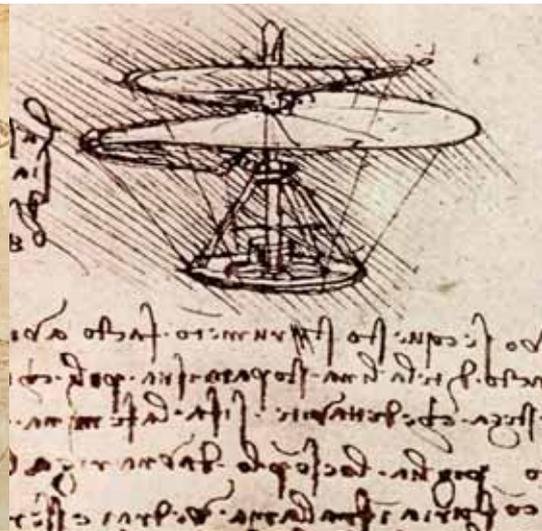
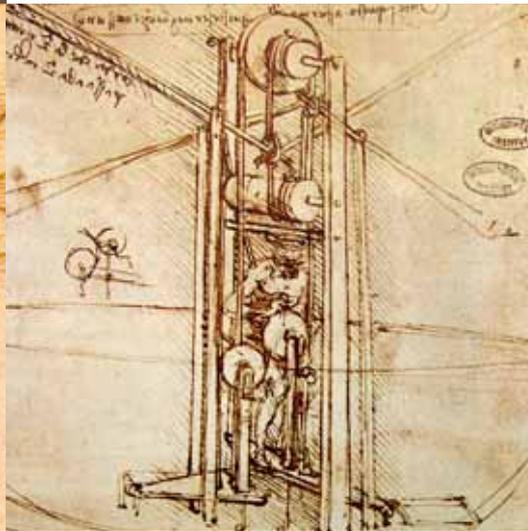
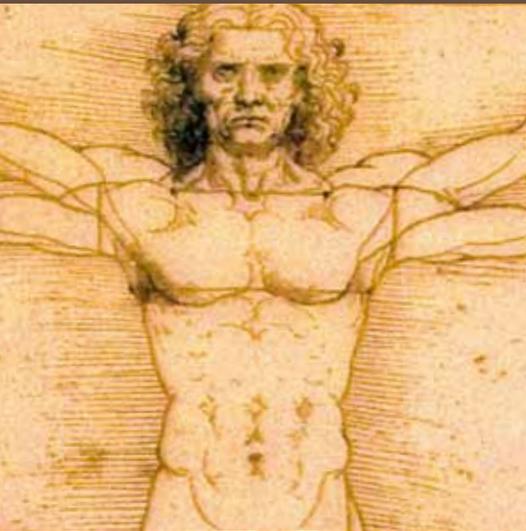
Universal hp

Área de trabajo en X motor 4 ejes	mm	4900 (2X1900) – 5500 (2x2200) - 6700 (2x2800)
Área de trabajo en X motor 5 ejes	mm	4600 (2X1600) – 5200 (2x1900) - 6400 (2x2500)
Área de trabajo en Y	mm	1600 – 1900
Pasaje tablero *	mm	250
Espesor tablero a chapear	mm	0,5 – 3
Espesor del canto	mm	12 – 65
Radio interno mínimo sobre ángulo de 90° *	mm	30
Radio externo mínimo sobre ángulo de 90° **	mm	8
Capacidad almacén cantos		2 (std) 6 (opt)
Potencia electro porta brocas (principal)	kW	8.5 – 13 kW (4 ejes); 12kW (5 ejes)
Potencia electro porta brocas 2 (opcional)	kW	6.6 kW (opt)
Ataque herramienta electro porta brocas		HSK63F
Capacidad almacén Rapid		18 (std) + 10 on-board (opt)
Motor de las brocas de taladro		2.2 kW
Número de revoluciones brocas de taladro	rpm	4000 – 6000
Recorrido del eje Z1	mm	600
Recorrido del eje Z2	mm	415
Velocidad de desplazamiento en X	m/min	75
Aceleración en X	m/s ²	5 (max)
Velocidad de desplazamiento en Y	m/min	75
Aceleración en Y	m/s ²	5 (max)
Velocidad de desplazamiento en Z	m/min	25
Aceleración en Z	m/s ²	5 (max)
Potencia instalada	kW	55 – 75
Presión aire comprimido	bar	7
Diámetro aspiración del electro porta brocas	mm	200 (4 ejes) – 300 (5 ejes)
Diámetro aspiración del cabezal de taladro	mm	150
Consumo de aire aspirado	m ³ /h	4420 m ³ /h (4 ejes) – 7850 m ³ /h(5 ejes)
Peso total	kg	7600 – 8600



	Planet S/hp	
Área de trabajo en X	mm	4000 - 4600 - 6000 (2x3000)
Área de trabajo en Y	mm	1530 - 1830
Paso tablero *	mm	200
Espesor tablero a chapear	mm	0,5 - 3
Espesor del canto	mm	12 - 65
Radio interno mínimo sobre ángulo de 90° *	mm	30
Radio externo mínimo sobre ángulo de 90° **	mm	8
Capacidad almacén cantos		2 - 6 (opt)
Potencia electro porta brocas (principal)	kW	11 - 15 (opt)
Ataque herramienta electro porta brocas		HSK63F
Capacidad almacén Rapid		12 posiciones on board
Motor de las brocas de taladro	kW	2.2
Número de revoluciones brocas de taladro	rpm	4500 - 6000
Recorrido del eje Z	mm	340
Velocidad de desplazamiento en X	m/min	80/150 (opt)
Aceleración en X	m/s ²	10
Velocidad de desplazamiento en Y	m/min	80/150 (opt)
Aceleración en Y	m/s ²	10
Velocidad de desplazamiento en Z	m/min	25
Potencia instalada	kW	55 - 75
Presión aire comprimido	bar	7
Diámetro aspiración del electro porta brocas	mm	160
Diámetro aspiración del cabezal de taladro	mm	160
Consumo de aire aspirado	m ³ /h	5600/11200
Peso total	kg	hasta a 14000 kg





Un grupo industrial líder en diseño, producción y distribución de soluciones tecnológicamente avanzadas para trabajar una amplia gama de materiales (madera, cristal, plástico, mármol, metal, composites, etc.); con marcas especializadas en los distintos sectores de aplicación y centros de excelencia cualificados en componentes industriales; presente desde hace más de 50 años en los 5 continentes.

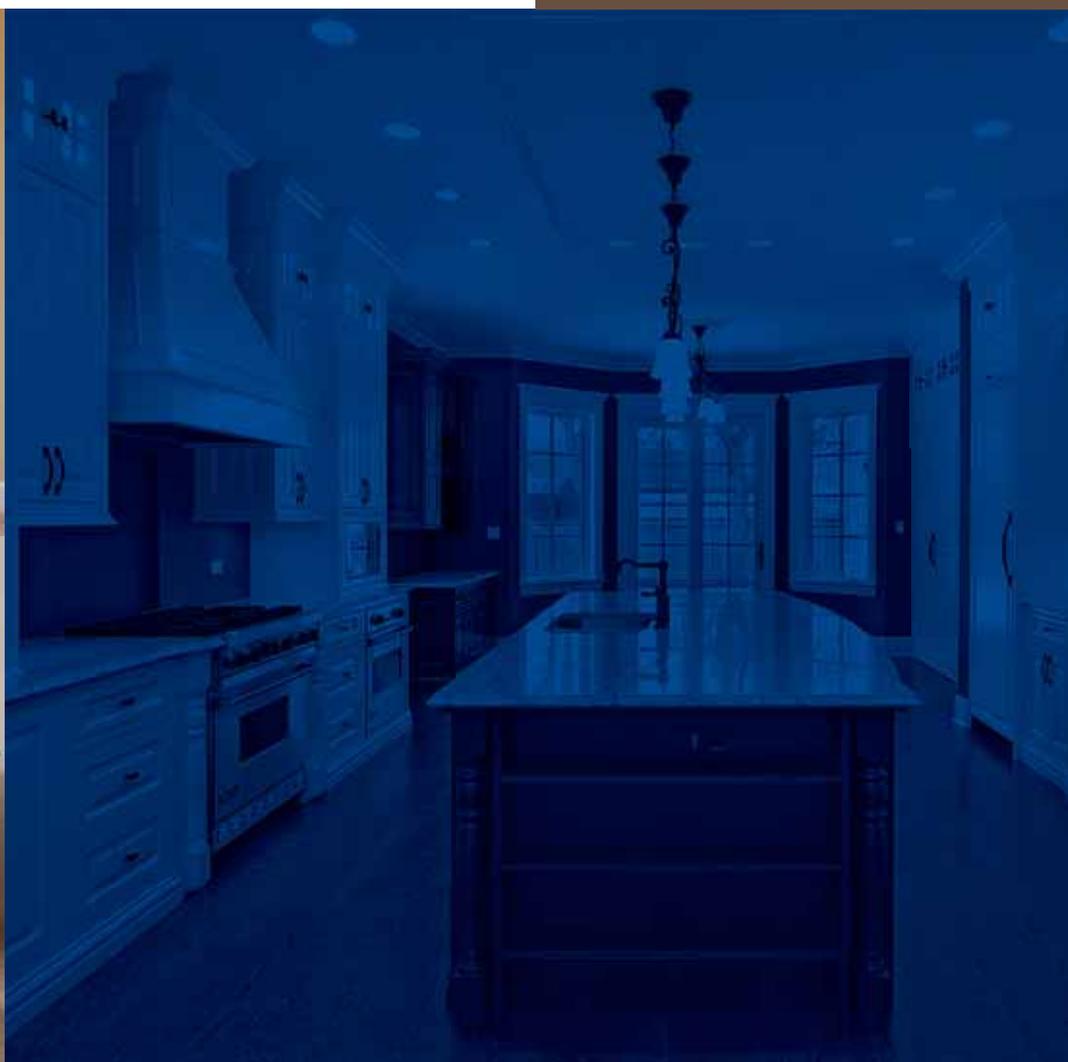
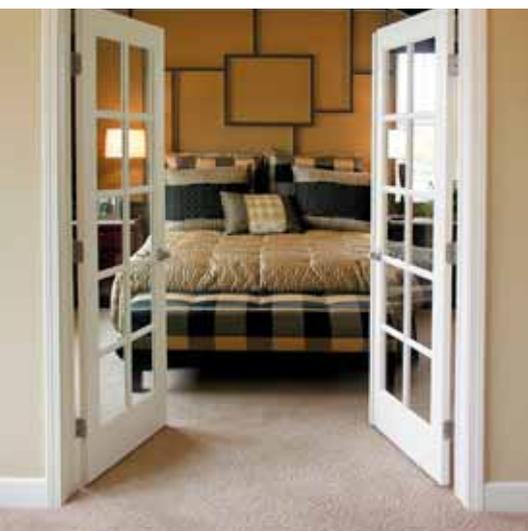
PASSION. Es la pasión por nuestro trabajo. Es la centralidad del hombre, su talento creativo, el espíritu de iniciativa y la capacidad de trabajar en equipo.

TECHNOLOGY. Es el rigor científico que transforma la creatividad en soluciones altamente tecnológicas, accesibles y capaces de generar ventajas competitivas.

PERFORMANCE. Es el esfuerzo que se transforma en los resultados y el éxito de nuestros colaboradores, quienes confían en las soluciones de SCM Group. Es ser reconocidos proveedores de "ventajas competitivas duraderas".

COLABORADOR GLOBAL DE
LA INDUSTRIA DEL MUEBLE

furniture



PUNTOS DE FUERZA

- Un punto de referencia importante: uno de los líderes mundiales del sector por volumen
- presente desde hace más de 50 años en el mercado con las marcas más prestigiosas
- soluciones ideales y concretas: una red mundial de asesores profesionales garantiza máxima competencia en cada proceso específico de producción
- 5 plantas de producción

Los datos técnicos pueden variar en función de la composición elegida. Por exigencias demostrativas algunas fotos reproducen máquinas completas de accesorios. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos y las medidas sin previo aviso sin influir la seguridad prevista de la certificación CE.





00L0035598A

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