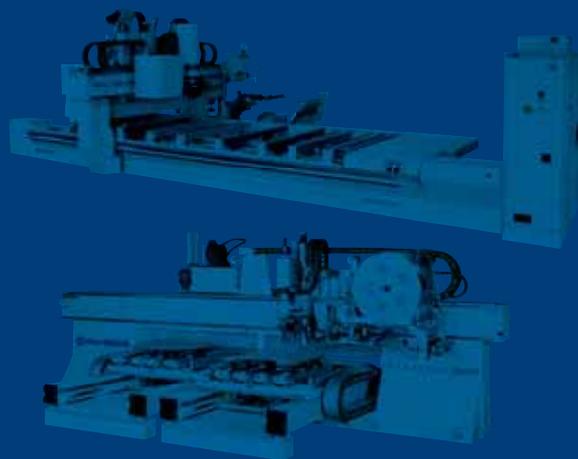


UNIVERSAL HP PLANET S/HP



Centri di lavoro multifunzionali per la foratura,
fresatura e la bordatura del pannello





OUR TECHNOLOGY BEHIND YOUR IDEAS

UNIVERSAL HP PLANET S/HP

Centri di lavoro multifunzionali per la foratura,
fresatura e la bordatura del pannello

UNIVERSAL HP

CENTRI DI LAVORO MORBIDELLI,
COMPATTI E SEMPLICI NEL LORO UTILIZZO

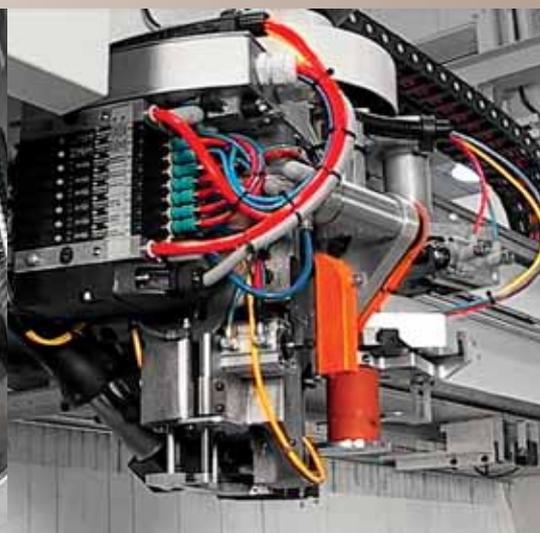




Testa a forare a 26 mandrini. Per rispondere con efficacia alle più elementari richieste di foratura.



Elettromandrino da 13 kW 4 o 5 assi di ultima generazione (in modalità di lavoro S1) per eseguire tutte le lavorazioni con la massima precisione e qualità di finitura. Grande disponibilità di utensili grazie a 28 posti in magazzino.

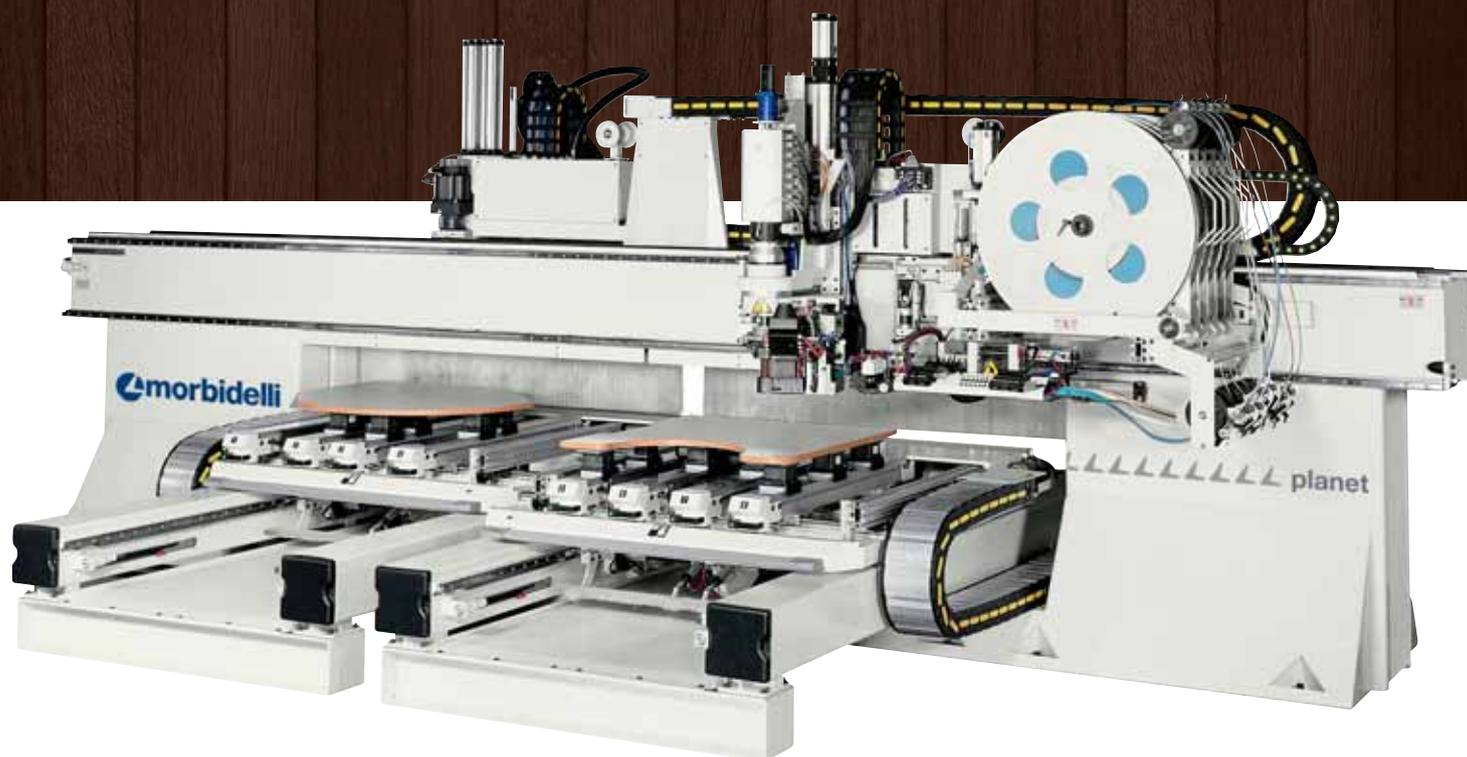


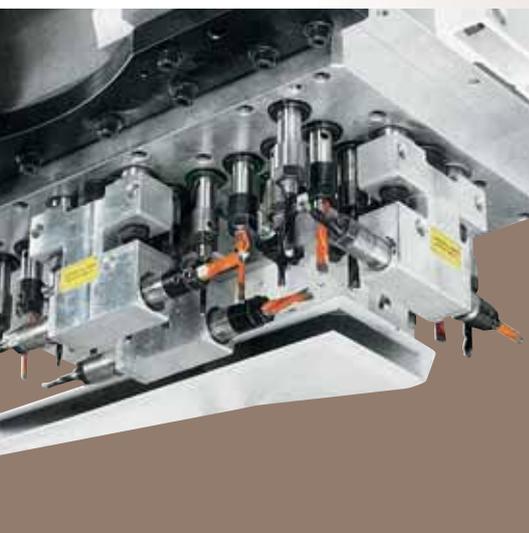
Gruppo a bordare di ultima generazione per l'applicazione della colla direttamente sul pannello.



PLANET S/HP

VERSATILITÀ E TECNOLOGIA
AI MASSIMI LIVELLI





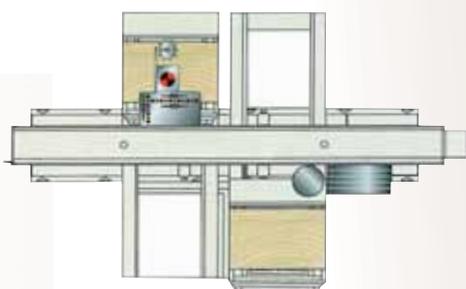
Unità a forare a 18 mandrini verticali e 6 mandrini orizzontali.



Elettromandrino di ultima generazione da 11 kW (S1) con magazzino utensili a 12 posizioni "On Board" e cambio mascherato dell'utensile.



Gruppo a bordare di ultima generazione per l'applicazione della colla direttamente sul pannello.

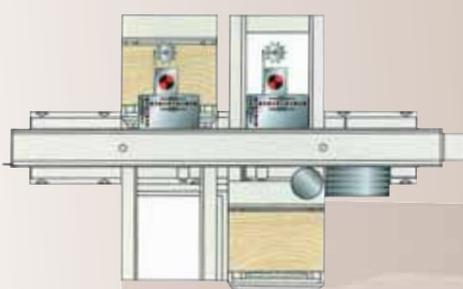


PLANET Super

Composizione:

- Gruppo incollatore bordo montato nella parte anteriore della macchina.
- Gruppo di fresatura, foratura e finitura del bordo montato nella parte posteriore della macchina.
- Piano di lavoro sdoppiato e sincronizzato mobile in direzione Y.

Questa soluzione consente di lavorare 2 pannelli contemporaneamente (bordatura su un piano, scontornatura finitura sull'altro), con un incremento produttivo di circa il 50% rispetto a soluzioni standard.



PLANET HP

Composizione:

- Gruppo incollatore bordo montato nella parte anteriore della macchina.
- 2 Gruppi indipendenti di fresatura, foratura e finitura del bordo montato nella parte posteriore della macchina.
- Piano di lavoro sdoppiato e sincronizzato mobile in direzione Y.

Questa soluzione consente di parallelizzare la produzione lavorando sempre 2 pannelli contemporaneamente, indipendentemente dalla fase di lavorazione con un incremento produttivo fino all' 80/90% rispetto a soluzioni standard.

GRUPPI OPERATORI AMPIA GAMMA DI TESTINE DI FINITURA E AGGREGATI



Elettromandrino "High Power" 4 o 5 assi con potenze da 13 kw (S1) montato su un carro indipendente dall'unità di foratura, in grado di svolgere tutte le funzioni di fresatura verticale o inclinata con l'utilizzo di testine per la finitura del bordo.



High performance in foratura grazie a teste 18 mandrini verticali e orizzontali indipendenti



La sostituzione degli utensili è automatica e avviene in tempo mascherato, mentre l'unità di bordatura è operativa. Questo è possibile grazie ai magazzini da 10 o 18 posizioni installati direttamente a bordo macchina



Gruppo intestatore dedicato



Gruppo multifunzione
refilatore + raschiabordo



Gruppo multifunzione
refilatore per bordi sottili
+ raschiacolla



Gruppo lama per intestare
e per eseguire tagli angolari



Testina per forature orizzontali
su 4 lati per eseguire forature
con diametri diversi



Testina per pulizia di angoli
interni a 90°
(porte, top cucina ecc.)



Testina per pannelli
postformati



Testina per fresature
su faccia inferiore

▼ Lavorazione di finitura su bordo in
legno.

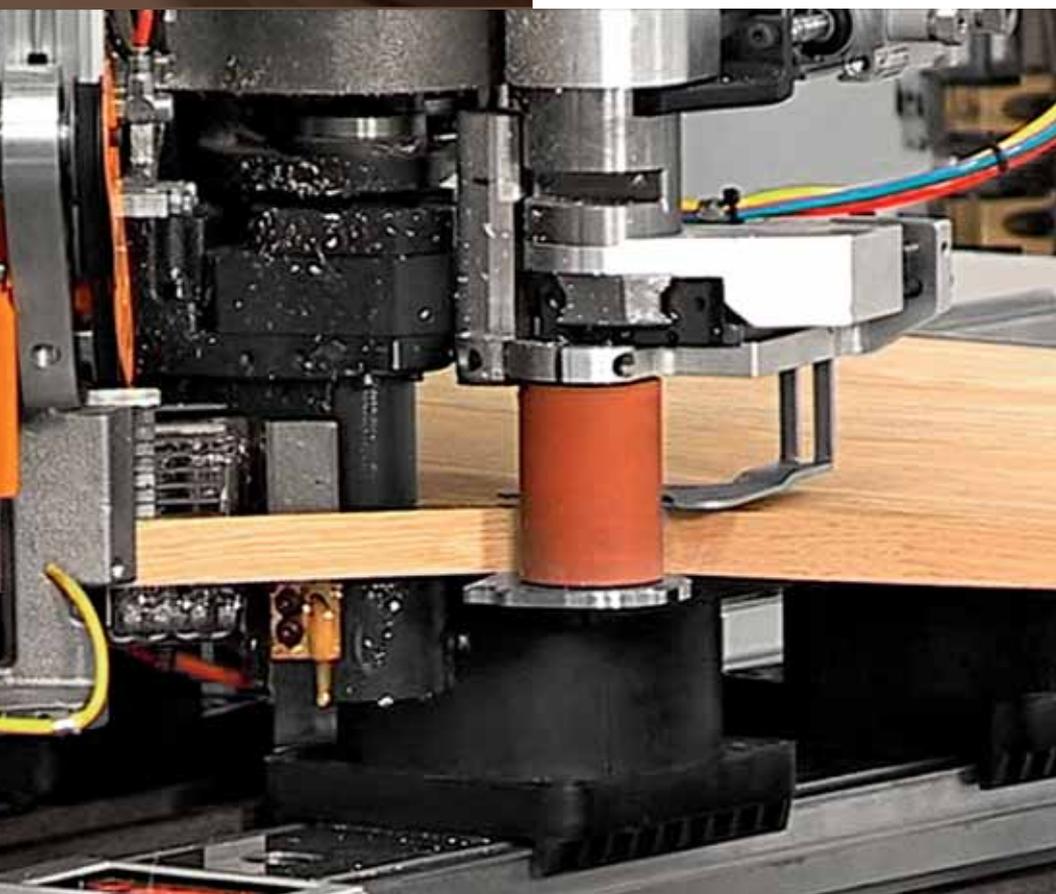


▲ Lavorazione di rifilatura bordo.



▲ Lavorazione di raschia bordo.

GRUPPO BORDATORE



◀ Nelle lavorazioni di chiusura a 360° è fondamentale la precisione del taglio del bordo. Grazie ad un innovativo sistema di rilevazione dell'esatto punto di giunzione viene totalmente eliminato il rischio di avere sovrapposizione o luce fra i due lembi di bordo.

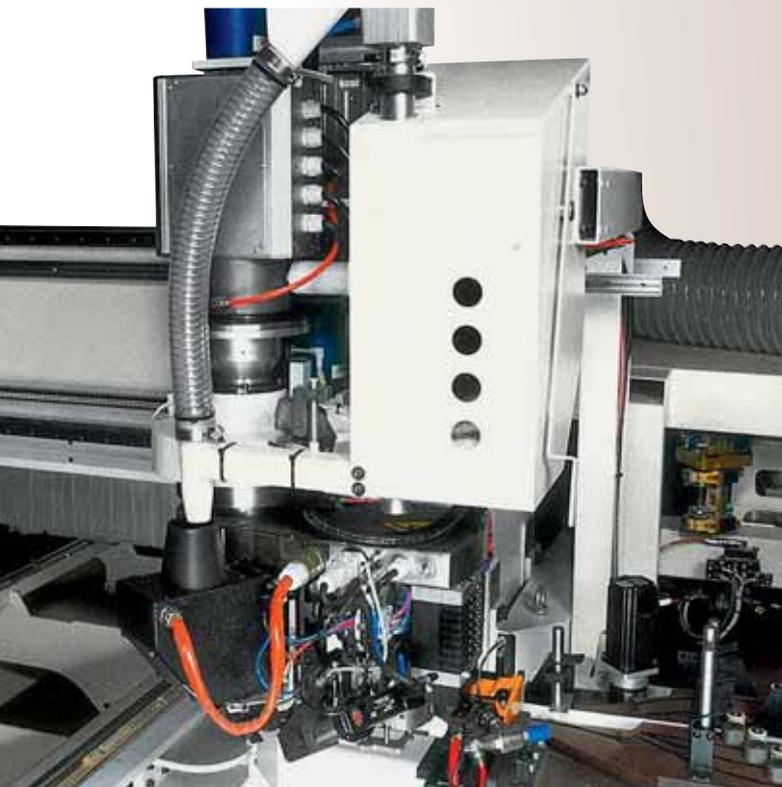


L'applicazione della colla direttamente sul pannello assicura maggior presa sul bordo ed una tenuta più resistente nel tempo.

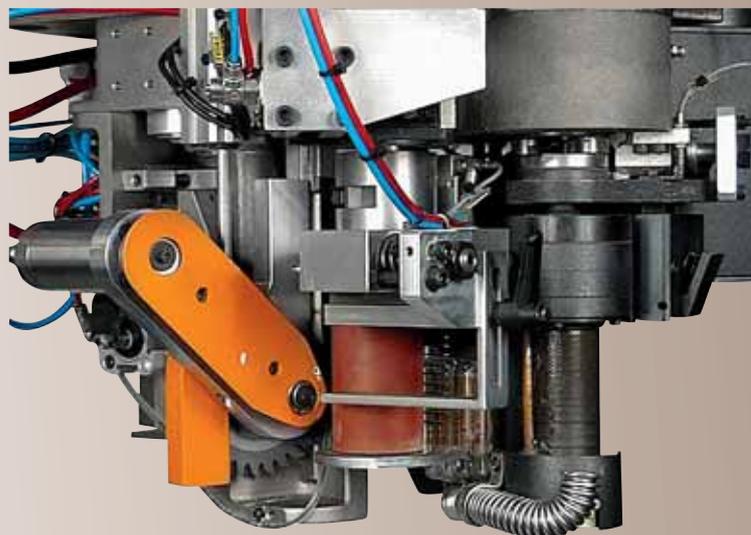
Il sistema di lampade e phon assicura che la colla rimanga in temperatura anche durante la lavorazione di raggi stretti e con velocità contenute.



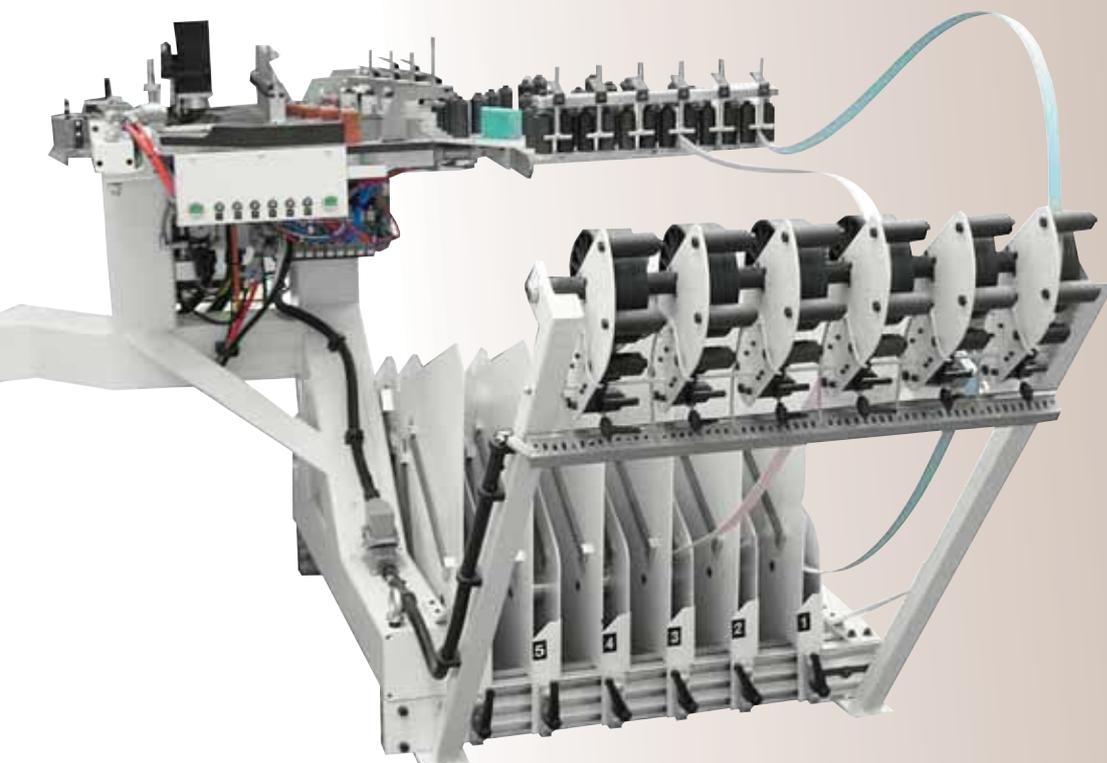
Termostato per la regolazione della temperatura della colla



Il consolidato sistema di alimentazione della colla è stato progettato per ottimizzare il consumo e per migliorarne la qualità. Il serbatoio, situato in posizione ergonomica agevola le operazioni di riempimento, ed è dotato di un sensore che controlla il livello della colla presente all'interno della vasca di fusione provvedendo in automatico al suo riempimento. Questa soluzione permette di risparmiare la colla poichè viene fusa solo quella necessaria e inoltre nella vasca si ha sempre "colla fresca", che ha proprietà di tenuta migliori rispetto ad una colla che è rimasta per lungo tempo a temperatura elevata.



Carico bordo manuale



Il magazzino bordi, solidale al gruppo mobile, è in grado di ospitare fino a 6 bordi differenti, per poter cambiare rapidamente tipo di bordo in base alla lavorazione impostata. La selezione, l'alimentazione e il controllo della qualità residua del bordo sono totalmente gestite dal controllo numerico.

PIANI DI LAVORO



Il piano di lavoro TV-Morbidelli è costituito da supporti in alluminio, mobili in senso X, all'interno dei quali è convogliato il sistema del vuoto. In questo modo, vista l'assenza di canalizzazioni esterne, tutta la superficie del piano è libera e senza rischi che eventuali sfridi possano danneggiare il piano. Questo innovativo piano è la soluzione più semplice e pratica per il bloccaggio ed il riferimento dei pannelli,

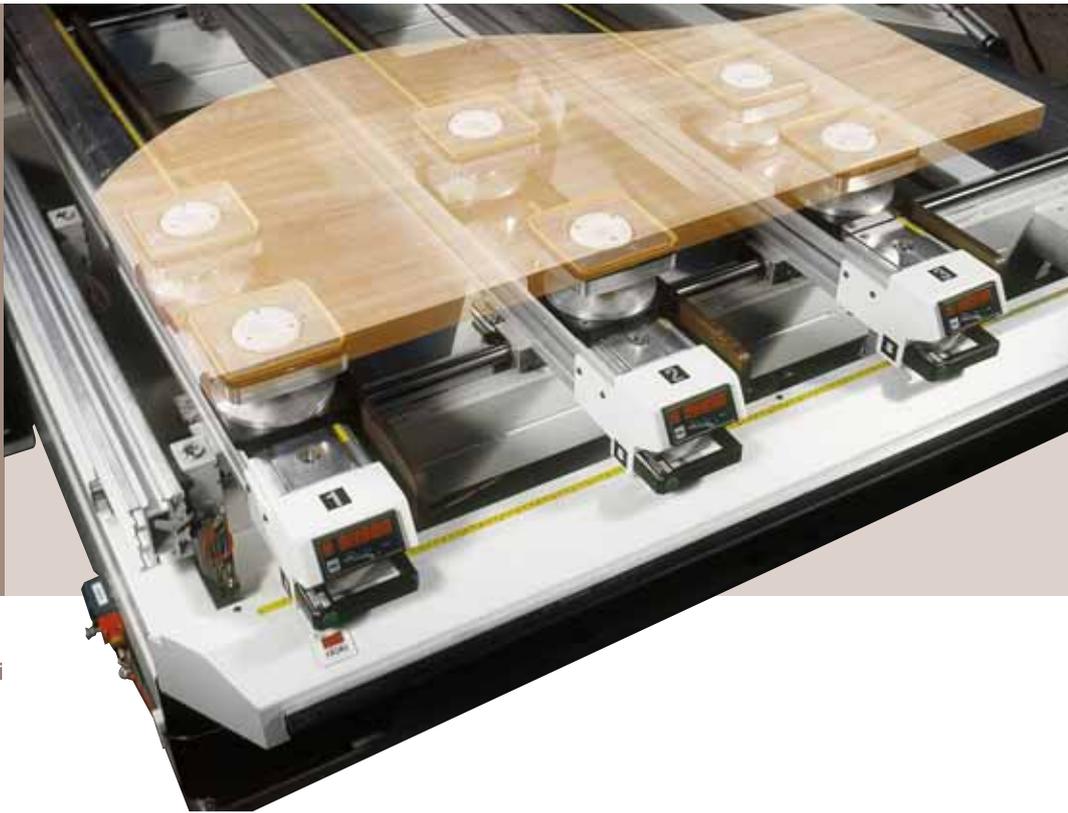
infatti le ventose possono essere facilmente rimosse dai supporti lasciando all'operatore grande libertà di adattare l'area di lavoro alla forma del pannello. La tenuta del pezzo è garantita, oltre che dal vuoto, da un blocco meccanico della ventosa.

Le battute di riferimento sono gestite automaticamente dal programma e dotate di sensori che rivelano la avvenuta esclusione.



▲ Una vasta gamma di ventose assicura in ogni situazione la migliore soluzione per garantire un perfetto bloccaggio del pannello.

Il piano di lavoro della Planet S/HP è composto da 2 piani mobili in direzione Y, indipendenti tra loro. Questa soluzione consente di poter lavorare a pendolo 2 pannelli alla volta, alternando le fasi di bordatura con quelle di fresatura del bordo.



Tappeto di raccolta per l'evacuazione di trucioli e sfridi di lavorazione.

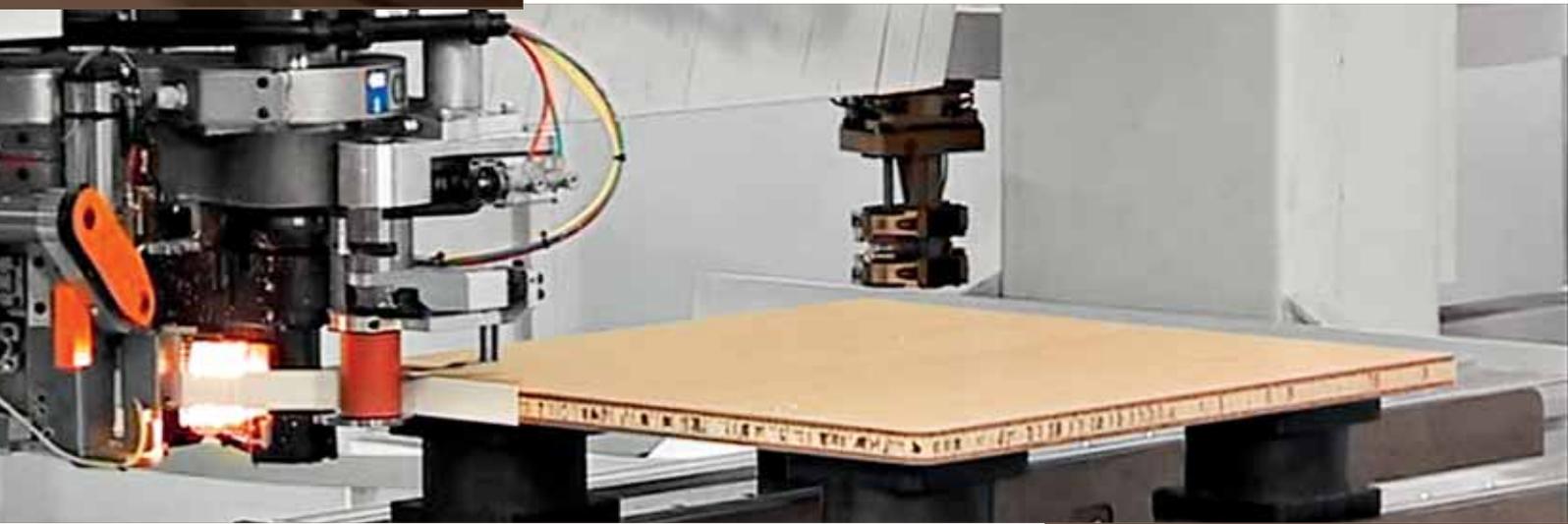


Dispositivi di aiuto carico sensorizzati con sollevamento pneumatico agevolano il posizionamento sul piano di pannelli pesanti.



Il movimento dei due piani può essere sincronizzato per ottenere così un piano unico e lavorare un singolo pannello di grandi dimensioni (Planet S/HP).

PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL PANNELLO LEGGERO

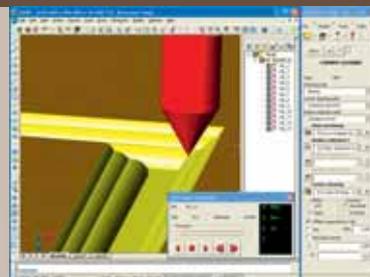
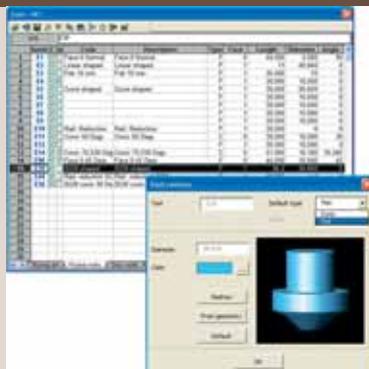
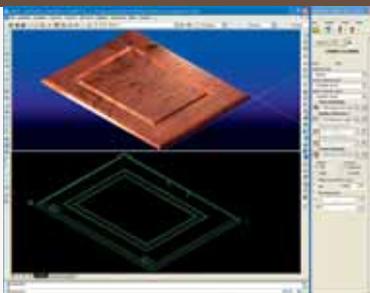
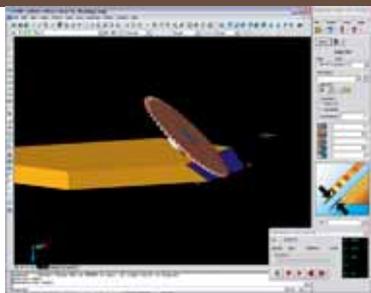


SOFTWARE



SOFTWARE

- ▶ MODERNA PIATTAFORMA SU BASE WINDOWS
- ▶ PROGRAMMAZIONE SEMPLICE ED INTUITIVA (EDITOR GRAFICO)
- ▶ SIMULAZIONE 3D
- ▶ MODULI AGGIUNTIVI PERSONALIZZABILI
- ▶ CALCOLO TEMPI DI PRODUZIONE
- ▶ UTILIZZO DI "CUSTOMER MACROS"
- ▶ INTEGRAZIONE A PROJECTING SOFTWARES
- ▶ TELESERVICE



TELEASSISTENZA

GESTIONE SEGNALI DI ERRORE

GESTIONE LOCALIZZAZIONE MALFUNZIONAMENTI

GESTIONE PARAMETRI MACCHINA

DIAGNOSI E AGGIORNAMENTI LOGICA PLC

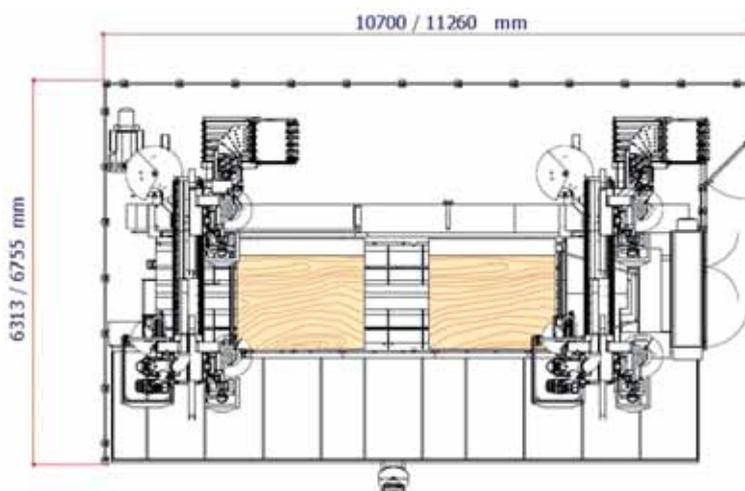
scm  group service



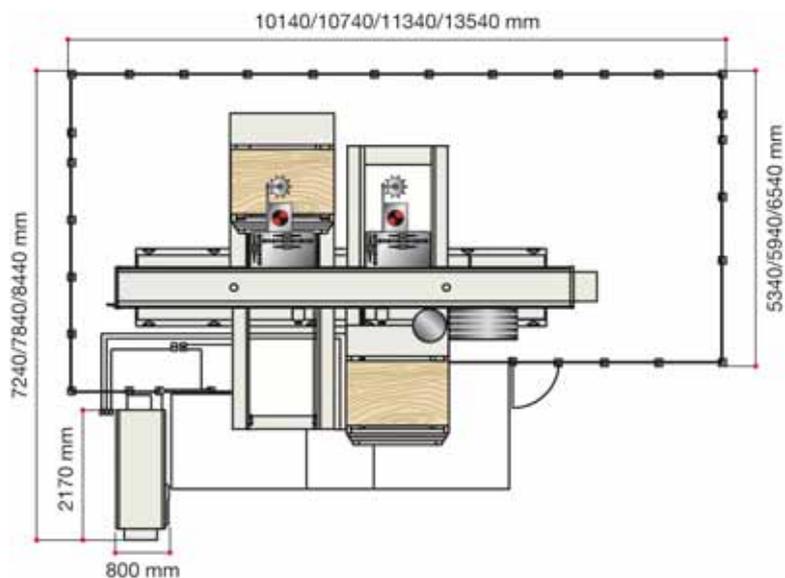
DATI TECNICI LAYOUT E AREA LAVORO

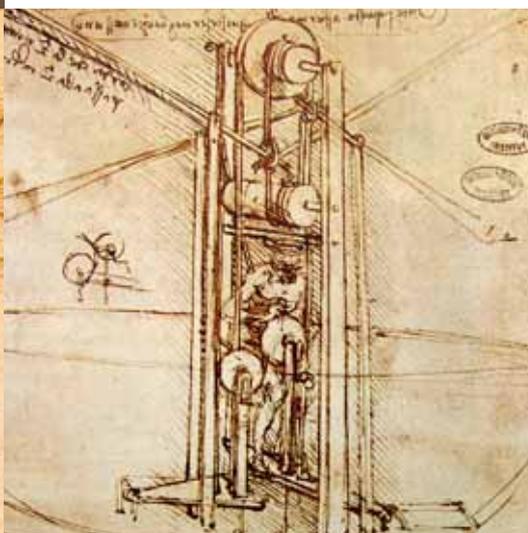
Universal hp

Area di lavoro in X motore 4 assi	mm	4900 (2X1900) – 5500 (2x2200) - 6700 (2x2800)
Area di lavoro in X motore 5 assi	mm	4600 (2X1600) – 5200 (2x1900) - 6400 (2x2500)
Area di lavoro in Y	mm	1600 – 1900
Passaggio pannello *	mm	250
Spessore del bordo	mm	0,5 – 3
Altezza del bordo	mm	12 – 65
Raggio interno minimo su angolo di 90° **	mm	30
Raggio esterno minimo su angolo di 90° **	mm	8
Capacità magazzino bordi		2 (std) 6 (opt)
Potenza elettromandrino 1 (principale)	kW	8.5 – 13 kW (4 assi); 12kW (5 assi)
Potenza elettromandrino 2 (secondario)	kW	6.6 kW (opt)
Attacco utensile elettromandrino		HSK63F
Capacità magazzino Rapid		18 (std) + 10 on-board (opt)
Motore punte a forare		2.2 kW
Numero di giri punte a forare	rpm	4000 – 6000
Corsa asse Z1	mm	600
Corsa asse Z2	mm	415
Velocità di movimentazione in X	m/min	75
Accelerazione in X	m/s ²	5 (max)
Velocità di movimentazione in Y	m/min	75
Accelerazione in Y	m/s ²	5 (max)
Velocità di movimentazione in Z	m/min	25
Accelerazione in Z	m/s ²	5 (max)
Potenza installata	kW	55 – 75
Pressione aria compressa	bar	7
Diametro condotto di aspirazione dell'elettromandrino	mm	200 (4 assi) – 300 (5 assi)
Diametro condotto di aspirazione della testa di foratura	mm	150
Consumo aria aspirazione	m ³ /h	4420 m ³ /h (4 assi) – 7850 m ³ /h(5 assi)
Peso complessivo	kg	7600 – 8600



	Planet S/hp	
Area di lavoro in X	mm	4000 - 4600 - 6000 (2x3000)
Area di lavoro in Y	mm	1530 - 1830
Passaggio pannello *	mm	200
Spessore del bordo	mm	0,5 - 3
Altezza del bordo	mm	12 - 65
Raggio interno minimo su angolo di 90° **	mm	30
Raggio esterno minimo su angolo di 90° **	mm	8
Capacità magazzino bordi		2 - 6 (opt)
Potenza elettromandrino 1 (principale)	kW	11 - 15 (opt)
Attacco utensile elettromandrino		HSK63F
Capacità magazzino Rapid		12 posizioni on board
Motore punte a forare	kW	2.2
Numero di giri punte a forare	rpm	4500 - 6000
Corsa asse Z	mm	340
Velocità di movimentazione in X	m/min	80/150 (opt)
Accelerazione in X	m/s ²	10
Velocità di movimentazione in Y	m/min	80/150 (opt)
Accelerazione in Y	m/s ²	10
Velocità di movimentazione in Z	m/min	25
Potenza installata	kW	55 - 75
Pressione aria compressa	bar	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
Peso complessivo	kg	fino a 14000 kg





Scm Group è un gruppo industriale leader nella concezione, produzione e distribuzione di soluzioni tecnologicamente avanzate per la lavorazione di una vasta gamma di materiali: legno, vetro, plastica, marmo, metallo, compositi.

Con marchi specialisti nei diversi settori di applicazione e centri di eccellenza qualificati nella componentistica industriale, Scm Group è presente da oltre 50 anni nei 5 continenti.

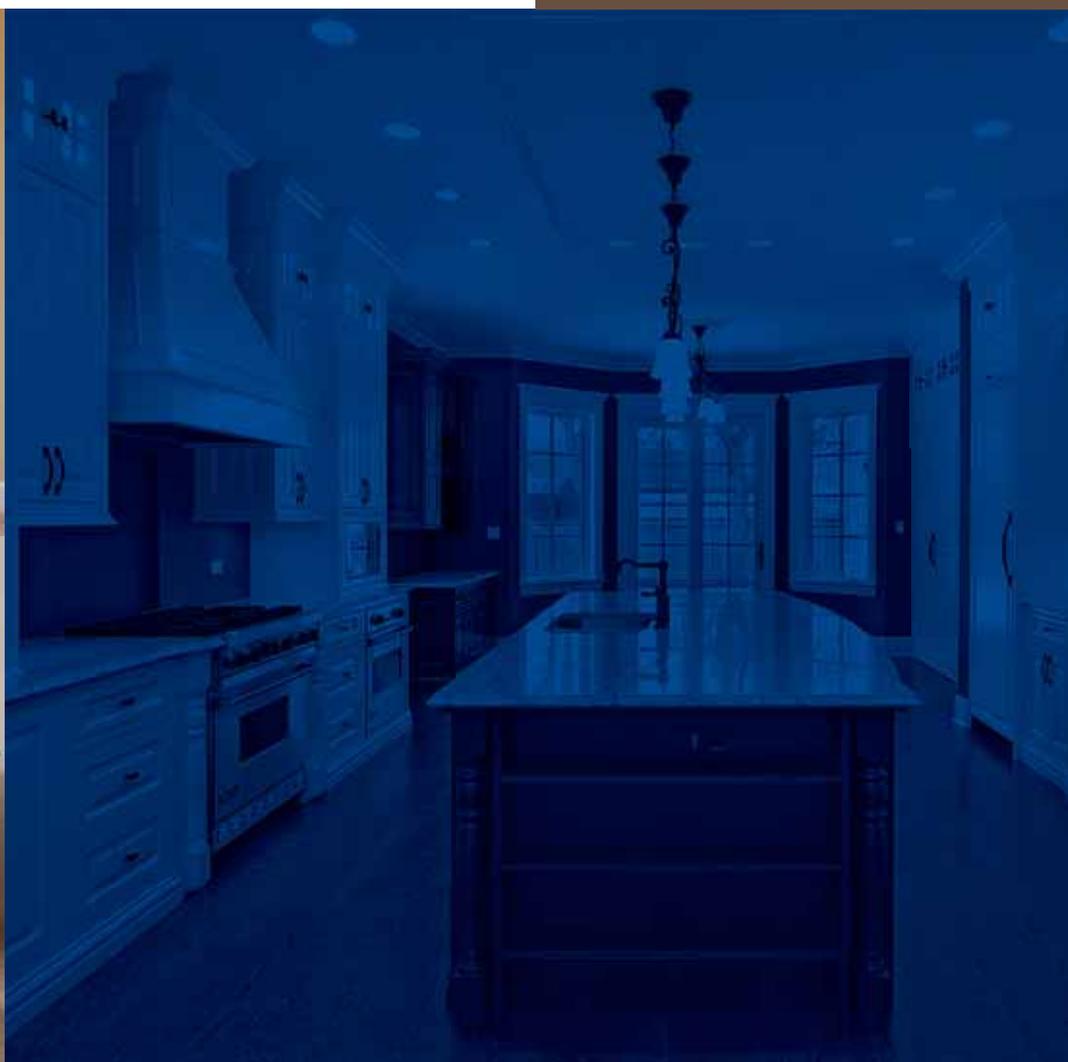
PASSION. È la passione per il nostro lavoro. È la centralità dell'uomo, il suo genio creativo, lo spirito d'iniziativa e la capacità di lavorare in squadra.

TECHNOLOGY. È il rigore scientifico che trasforma la creatività in soluzioni altamente tecnologiche, accessibili e capaci di costruire vantaggi competitivi.

PERFORMANCE. È L'impegno che si trasforma in risultati e successo dei nostri partner che si affidano alle soluzioni SCM Group. È l'essere riconosciuti fornitori di "vantaggi competitivi che durano nel tempo".

PARTNER GLOBALE
PER L'INDUSTRIA DEL MOBILE

furniture



PUNTI DI FORZA

- fra i primi al mondo nel settore per volumi
- presente da oltre 50 anni nel mercato con i marchi più prestigiosi
- soluzioni ideali e mirate: consulenti professionisti presenti in ogni paese del mondo garantiscono massima competenza in ogni specifico processo produttivo
- 5 stabilimenti produttivi

I dati tecnici possono variare in funzione della composizione scelta. 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.

SINERT





00L0035595D

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