

morbidelli n200

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum

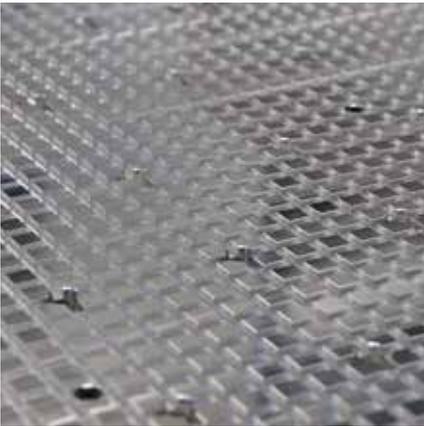


MORBIDELLI N200



**REDUZIERUNG DER
BEARBEITUNGSZEITEN
UND MAXIMALE
QUALITÄT**

LEISTUNGSFÄHIGKEIT



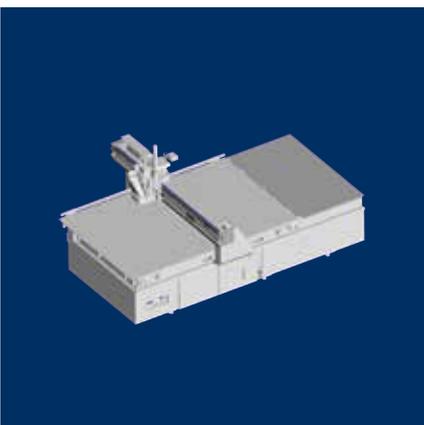
Hochleistungsarbeitstisch "H.E." (High Efficiency) praktischer und, dank seiner Struktur aus gewalztem Aluminium, formbeständiger Arbeitstisch. Einfache und schnelle Bestückung durch das magnetische Vakuum-Anschlussystem; in wenigen Sekunden entsteht ein Vakuum nur im Bereich des positionierten Werkstücks.

PRÄZISION



RO.AX Spindel (Rotoaxial spindle technology), die leistungsstärksten Bohrspindeln auf dem Markt mit einer Drehzahl von bis zu 8000 U/min. Die Robustheit der Bohrköpfe wird durch die geringen Wartungskosten verdeutlicht: bis zu fünfmal niedriger als bei den meisten Herstellern.

TOP QUALITÄT



Höchste Produktivität **dank der mobilen und stabilen Portalstruktur**, die die Erzielung hoher Verfahrgeschwindigkeiten gestattet und dabei stets Qualität und Präzision gewährleistet und vollkommen vibrationsfrei.

SOFTWARE



Maestro Suite CAD-/CAM Programmiersoftware zur Umsetzung des Produktionsprozesses. In der Windows®-Umgebung entwickelt, ermöglicht diese Software eine einfach zu erlernende Programmierung. Das geschieht mithilfe einer innovativen, intuitiven und einfachen Zeichnungsumgebung, die Ihnen alle nötigen Instrumente bietet, um Ihre Werkstücke zu zeichnen, sie bestmöglich auf dem Arbeitstisch zu platzieren sowie die Werkzeuge und Bearbeitungen zu verwalten - all dies perfekt integriert und leistungsstark.

n2000



1

Absaugsystem

Null Staub mit dem oben eingerichteten Absaugsystem zum Reinigen der Werkstücke im Auslauf.



2

Abschiebevorrichtung

100% Produktivität mit der Abschiebevorrichtung, die die bearbeiteten Werkstücke auf das Abladeband befördert und gleichzeitig den Arbeitstisch säubert, während die neue zu bearbeitende Platte geladen wird.



11

Entladeteppich

mit Fozelle für das Stoppen des Teppichs.



10

"Frei-Form" Führungen, um eine optimale Führung der Werkstücke während der Abschiebephase vom Arbeitstisch zum Entladeteppich zu gewährleisten.



3

Fräsaggregat

Höchste Präzision, Anpassungsfähigkeit, Stabilität und Beständigkeit bei allen Arbeitsbedingungen durch die Fräseinheit mit 3 oder 4 Achsen und bis zu 15 kW Motorleistung.



4

Bohraggregat

Leistungsfähigkeit, Festigkeit und höchste Bearbeitungsqualität bei der Bearbeitung dank der Bohraggregate mit bis zu 18 unabhängigen Spindeln. Einfache Ausführung von Nuten an den Möbelteilen durch das integrierte Sägeaggregat.



5

Saugnäpfe

Präzise und schnelle Positionierung der Platten auf dem Arbeitstisch durch ein Beladeaggregat mit Saugnäpfen.



6

Plattenausrichtung

Perfekte Ausrichtung der zugeführten Platten.



9

Hinteres Magazin

Höchste Vielseitigkeit dank des hinteren Magazins. Dadurch wird die Zeit für den Werkzeugwechsel erheblich verringert.

8

Der Hubtisch kann Plattenstapel von bis zu maximal 700 mm Höhe aufnehmen.



7

Automatische Etikettiereinheit

Kompletter Bearbeitungszyklus mit der Möglichkeit, parallel zum Bearbeitungsverlauf, eine automatische Etikettierung auf der einlaufenden Platte vor der Bearbeitung durchzuführen.

DIE MAESTRO-SUITE DIE SOFTWARE, DIE DAS ARBEITEN ERLEICHTERT



MAESTRO APPS – Einzigartig im Know-how

Maestro APPS ist eine Bibliothek mit Programmierfunktionen, die sofort zur Verfügung stehen und einfach anzuwenden sind. Sie wurden von der SCM speziell zur Herstellung von Elementen für Türen, Fenster, Treppen, Möbel und Einrichtungsgegenständen in enger Zusammenarbeit mit Kunden entwickelt.



MAESTRO CABINET – Einzigartig in der Herstellung von Möbeln

Applikation für den Sektor der Einrichtung von Wohnungen und Büros, speziell zur Erzeugung von Möbeln und zur Schritt-für-Schritt-Programmierung von Schränken entwickelt.



MAESTRO NEST – Einzigartig im Nesting-Prozess

In die Xilog-Maestro-Suite integriertes Modul, das sämtliche Funktionen bietet, die zur einfachen "Nesting"-Bearbeitung nötig sind: vom normalen "rechteckigen" Werkstück bis hin zu den verschiedensten und kompliziertesten "freien" geometrischen Formen.



MAESTRO LABEL – Einzigartig bei der Etikettierung

Integriertes Modul zur Verwaltung von Etikettenmodellen; es ermöglicht Texte, Bilder, Parameterfelder und die wichtigste Strichcodeformate einzugeben.



ENERGIE NUR DANN VERBRAUCHT, WENN SIE BENÖTIGT WIRD

Mit **SavEnergy** werden die Aggregate nur dann aktiviert, wenn sie benötigt werden, und bleiben in einem automatischen Standby-Betrieb, wenn keine Bearbeitung stattfindet.



Die technische 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.

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm EN 848-3:2012
Akustischer Druck in Arbeit (Fräsen) bei 81 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202:2010, Ungewissheit K = 4 dB)
Schalleistungspegel in Arbeit (Fräsen) bei 98 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 3746:2010, Ungewissheit K = 4 dB)

Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.

HOHE FLEXIBILITÄT UND PRODUKTIVITÄT:

PRO-SPEED-SCHUTZVORRICHTUNGEN

Schutzsystem zum Einsatz der Maschine bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten. In der Einzelmaschine Version, begibt sich der Bediener in den von der vorderen Lichtschranke begrenzten Bereich, verringert die Maschine die Geschwindigkeit automatisch auf 25 m/min. In dem Moment, in dem der Bediener den Ladebereich verlässt, kann der Betrieb bei höchster Arbeitsgeschwindigkeit fortgesetzt werden.

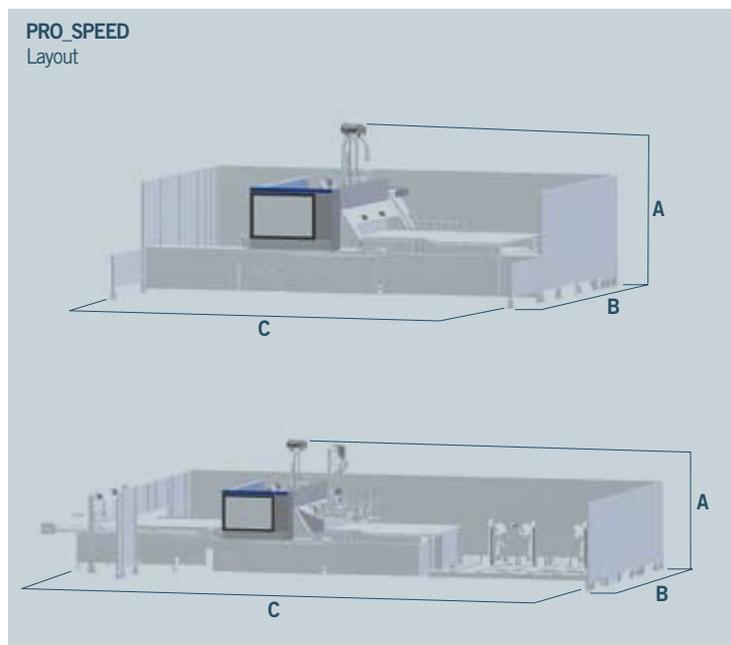
morbidelli n200

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum

ABMESSUNGEN UND LAYOUT

		A	B	C
morbidelli n200 EINZELMASCHINE				
morbidelli n200 2412	mm	2740	4470	6170
morbidelli n200 3615	mm	2740	4770	7390
morbidelli n200 3618	mm	2740	5070	7390
morbidelli n200 3122	mm	2740	5600	6890
morbidelli n200 4322	mm	2740	5600	8090

		A	B	C
morbidelli n200 AUTOMATISCHES BELADEN/ENTLADEN				
morbidelli n200 2412	mm	2740	4650	10790
morbidelli n200 3615	mm	2740	4720	14335
morbidelli n200 3618	mm	2740	5020	14335
morbidelli n200 3122	mm	2740	5570	12125
morbidelli n200 4322	mm	2740	5570	15610



TECHNISCHE DATEN

morbidelli n200		2412	3615	3618	3122	4322
ACHSEN						
Max. Verfahrgeschwindigkeit der X-Y Achsen	m/min	92	106	106	103	103
Laufweg der Z-Achse	mm	240	240	240	240	240
Plattendurchgang in Z	mm	150	150	150	150	150
FRÄSAGGREGAT						
Motorleistung (max.)	kW (PS)	15 (21)	15 (21)	15 (21)	15 (21)	15 (21)
Drehzahl (max.)	U/min	24000	24000	24000	24000	24000
Werkzeugmagazin an Bord (max.)	Plätze	32	32	32	32	32
BOHRAGGREGAT						
Unabhängige Vertikalspindeln (max.)	Anzahl	18	18	18	18	18
Unabhängige Horizontalspindeln (max.)	Anzahl	8	8	8	8	8
Drehzahl (max.)	U/min	8000	8000	8000	8000	8000
Integriertes Nut- / Sägeaggregat in X, Durchmesser	mm	125	125	125	125	125
Integriertes Nut- / Sägeaggregat in X, Drehzahl (max.)	U/min	10000	10000	10000	10000	10000



SCM GROUP SPA

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
morbidelli@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0418516A