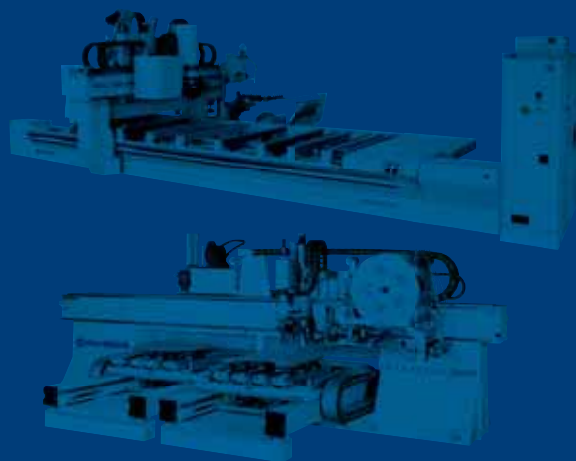


UNIVERSAL HP PLANET S/HP



Centre d'usinage multifonctionnel pour le perçage,
fraisage et traitement du chant



OUR TECHNOLOGY BEHIND YOUR IDEAS

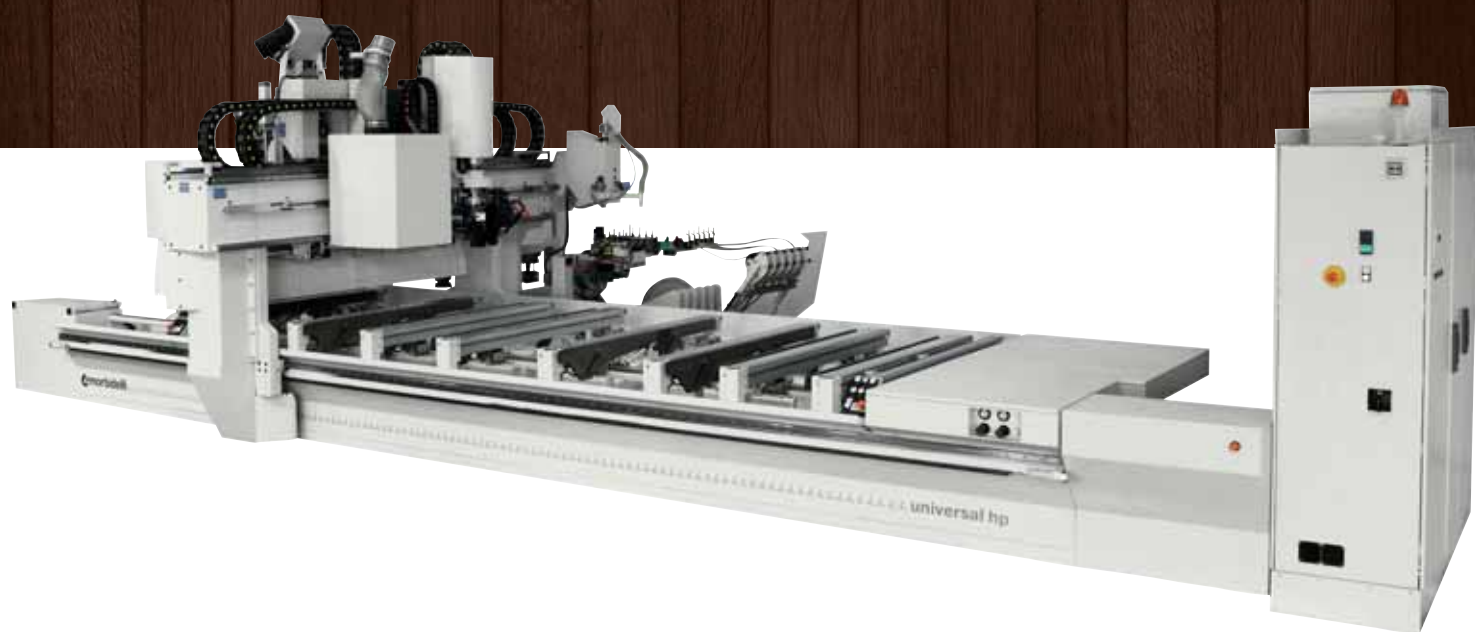
UNIVERSAL HP PLANET S/HP

Centre d'usinage multifonctionnel pour le perçage,
fraisage et traitement du chant



UNIVERSAL HP

CENTRES D'USINAGE MORBIDELLI,
COMPACTS ET SIMPLES A' UTILISER

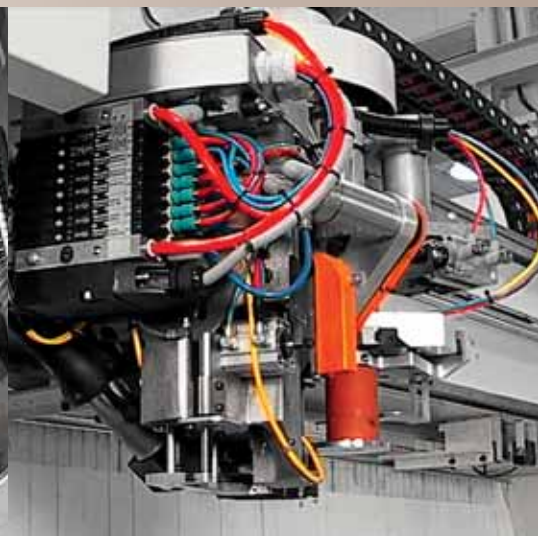




Tête de perçage avec 26 mandrins. Pour répondre efficacement aux exigences les plus élémentaires de perçage.



Électromandrin de 13 kW 4 ou 5 axe de nouvelle génération (en modalité d'usinage S1) pour réaliser toutes les usinages avec la plus haute précision et qualité de finition du chant. Grande disponibilité d'outils grâce à 28 positions dans le magasin.

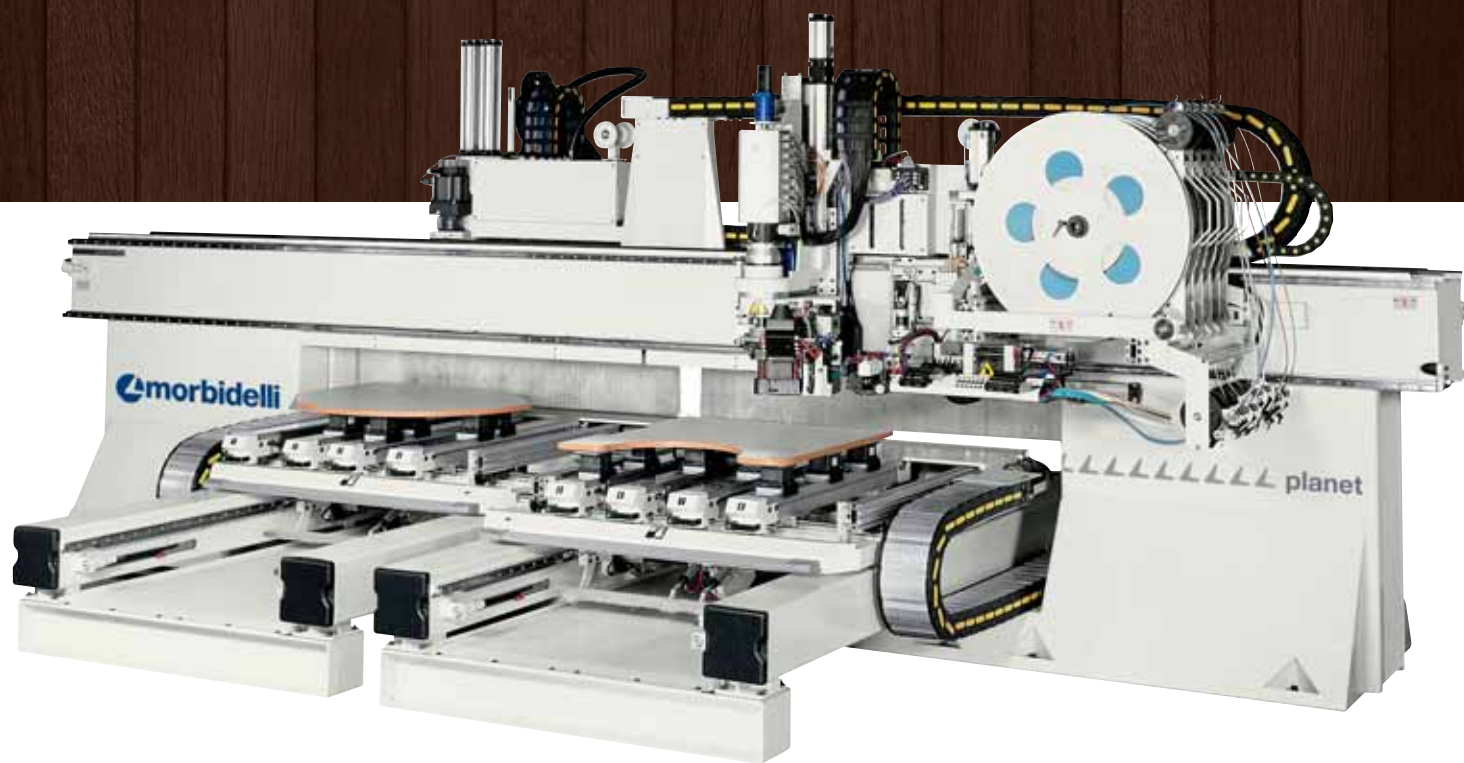


Groupe de placage de nouvelle génération pour l'application de colle directement sur le panneau.



PLANET S/HP

ADAPTABILITE ET TECHNOLOGIE AUX
NIVEAUX LES PLUS HAUTS





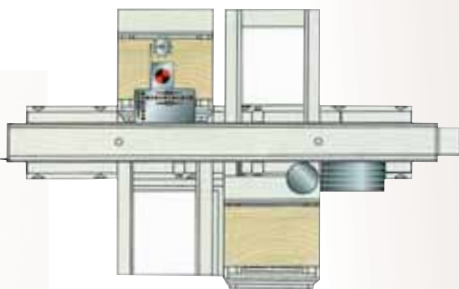
Groupe de perçage 18 mandrins verticaux et 6 mandrins horizontaux.



Electromandrin de nouvelle génération de 11 kW (S1) avec magasin outils à 12 positions "On Board" et change outil en temps masqué.



Groupe de placage de nouvelle génération pour l'application de colle directement sur le panneau.



PLANET Super

Composition:

- Groupe d'application du chant monté à l'avant de la machine.
- Groupe de fraisage, perçage et finition du chant monté à l'arrière de la machine.
- Table d'usinage double et synchronisée mobile en direction Y.

Cette solution permet d'usiner 2 panneaux simultanément (placage sur une table et profilage/ finition sur l'autre), avec une augmentation de la production pouvant atteindre 50% par rapport à les solutions standard.



PLANET HP

Composition:

- Groupe d'application du chant monté à l'avant de la machine.
- 2 Groupes indépendantes de fraisage, perçage et finition du chant montés à l'arrière de la machine.
- Table d'usinage double et synchronisée mobile en direction Y.

Cette solution permet d'avoir deux productions parallèles grâce à l'usinage de 2 panneaux en même temps, indépendamment des phases d'usinage avec une augmentation de la production jusqu'à le 80/90% par rapport à les solutions standard.

GROUPES OPERATEURS VASTE GAMME DES TÊTES DE FINITION ET AGREGATS



Electromandrin "High Power" 4 ou 5 axes avec puissance de 13 kW (S1) monté sur un chariot indépendant de l'unité de perçage pour réaliser toutes les usinages de fraisage verticale ou inclinée avec têtes particulières de finition de chant.



Haute performance de fraisage grâce à têtes 18 mandrins verticaux et horizontaux indépendantes.



Le remplacement des outils est automatique et en temps masqué, pendant que l'unité de placage effectue d'autres usinages. Ceci est possible grâce aux magasins de 10 ou 18 positions montés directement à bord de la machine.



Groupe d'arasage dédié



Groupe multifonctionnel d'affleurage + raclage du chant



Groupe multifonctionnel affleurage pour chants minces + racleur du colle



Groupe lame pour le coup en bout et pour l'exécution des coupes à angles



Tête pour perçage horizontal sur 4 cotés pour réaliser perçage avec diamètres différents



Tête pour le nettoyage des angles intérieurs à 90° (portes, top cuisines etc.)

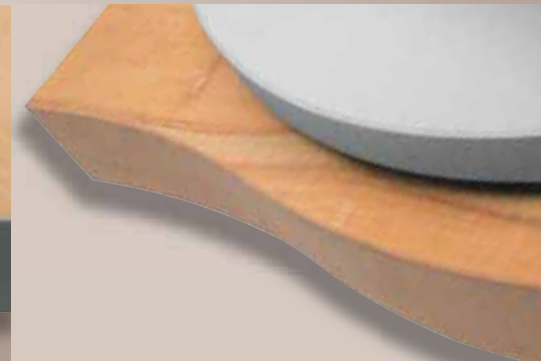


Tête pour panneaux usinés en postforming



Tête pour fraisages sur la cote inférieure

▼ Usinage d'affleurage chant sur chant en bois

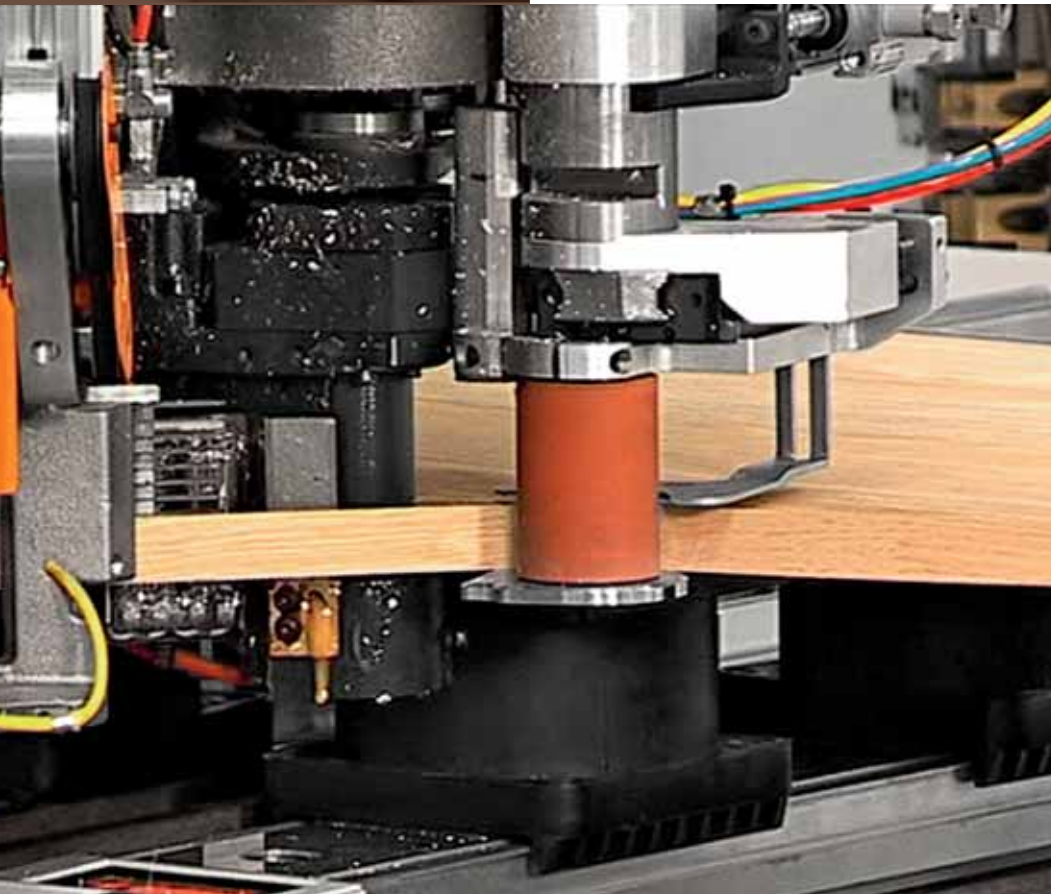


▲ Groupe d'affleurage du chant



▲ Usinage de raclage du chant

GROUPE DE PLACAGE

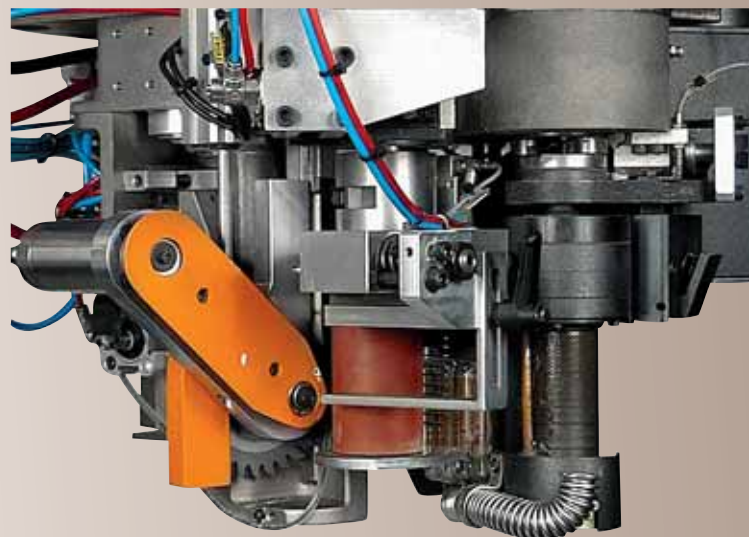
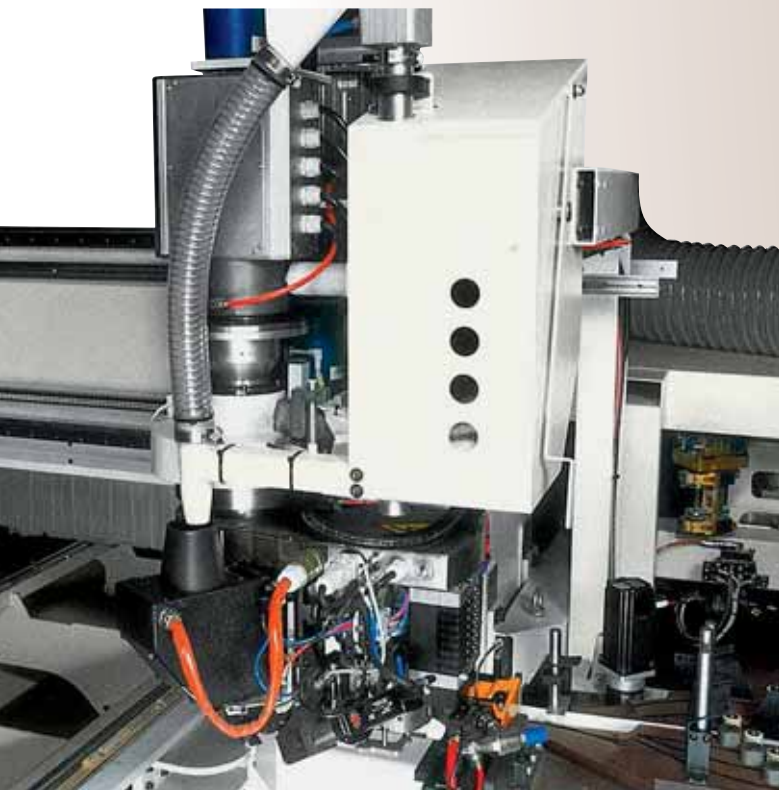


◀ La précision des fermetures à 360° est très importante pour la qualité du coupe du chant. Un innovant système de détection du exact point de jonction éliminé totalement le risque de superposition ou de lumière entre les deux bords du chant.



▲ L'application de la colle directement sur le panneau assure une meilleure application sur le chant et une tenue plus résistent dans le temps. Le système de lampes et phone garantit le maintien de la température de la colle appliquée sur les panneaux même dans l'exécution des rayons étroits et avec vitesse basse.

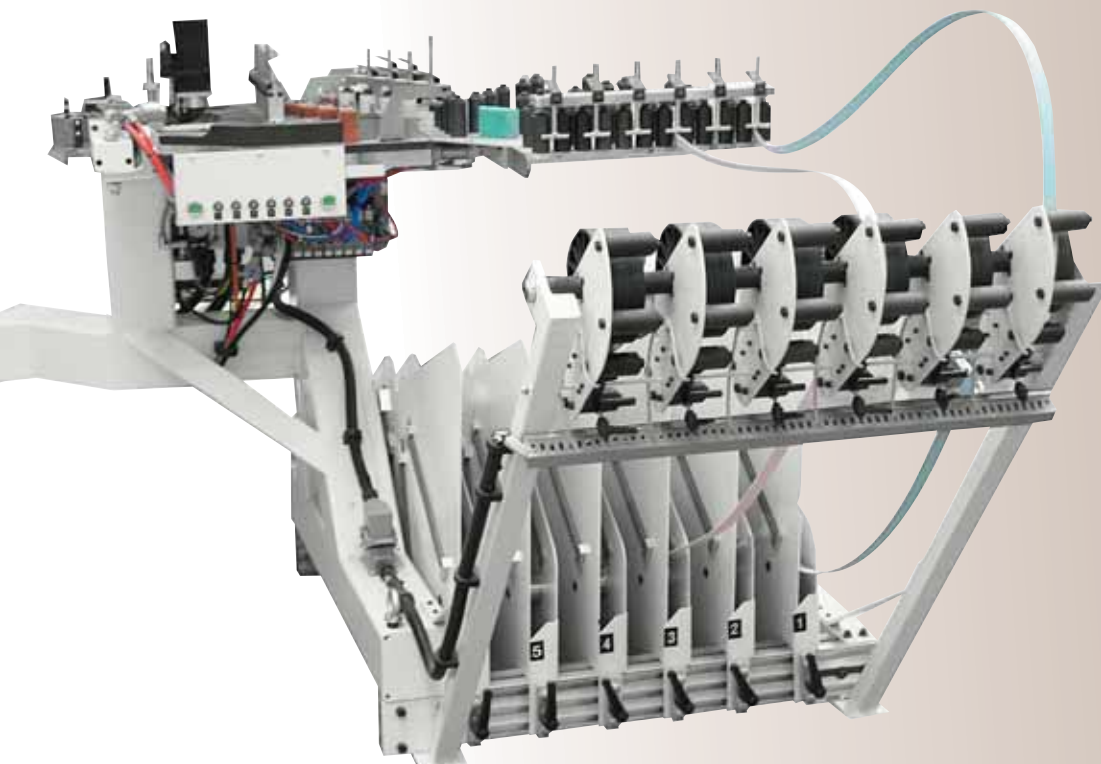
▲ Thermostat pour le réglage de la température de la colle.



Le nouveau système d'alimentation de la colle a été conçu pour optimiser la consommation et pour en améliorer la qualité. Le réservoir, situé en position ergonomique pour faciliter les opérations de remplissage, est doté d'un détecteur qui relève la quantité de colle se trouvant à l'intérieur et envoie à la commande numérique l'instruction de procéder en automatique au remplissage. Cette solution permet tout d'abord d'économiser la colle, étant donné que seule la quantité nécessaire est fondue et ensuite d'avoir toujours dans le bac de la "colle fraîche" dont les propriétés de tenue sont meilleures par rapport à une colle qui se trouve dans le bac de préfusion depuis un certain temps.



Chargement manuel chant



Le magasin de chants, associé au groupe d'encollage est en mesure de loger 6 chants différents, pour pouvoir changer rapidement de type de chant en fonction de l'usage programmée. La sélection, l'alimentation et le contrôle de la qualité résiduelle du chant sont totalement gérés par la commande numérique.

PLAN D'USINAGE



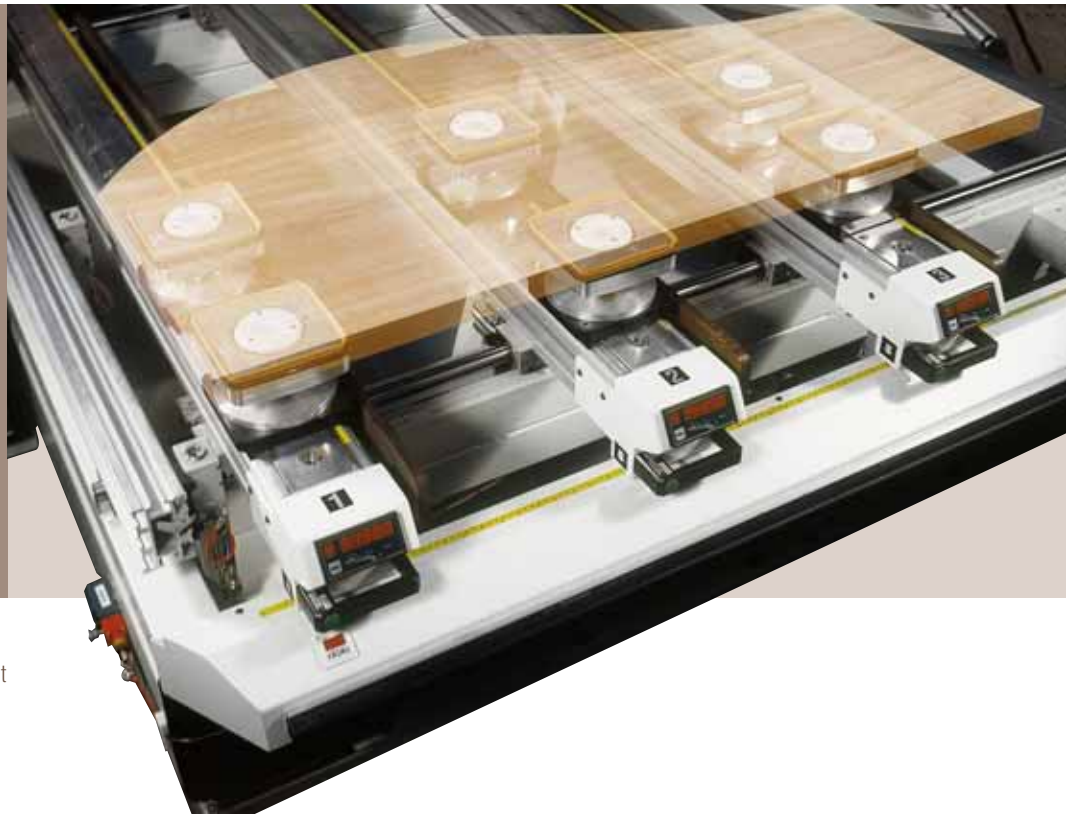
Le plan d'usinage TV-Morbidelli est constitué des supports en aluminium, mobiles en direction X, dans lesquels passe le système de succion. De cette façon la surface du plan est complètement libre et il n'y a aucun risque que des déchets endommagent les parties du plan. Ce innovant plan représente la solution la plus rapide et la plus simple pour bloquer et réferer les panneaux ; en effet les

ventouses peuvent être enlevées des supports en quelques instants et l'opérateur est libre d'obtenir un meilleur positionnement de celles-ci suivant le profil de la pièce à usiner. Le blocage de la pièce est garantie, non seulement par le vide mais aussi par un blocage mécanique de la ventouse. Les buttés ont des senseurs que relèvent la position de exclusion d'elles mêmes.



▲ Les différentes mesures des ventouses assurent une très grande flexibilité dans chaque situation pour trouver la meilleure façon de bloquer les panneaux.

Le plan d'usinage de Planet S/HP est composé de 2 tables mobiles en direction Y, indépendantes l'une de l'autre. Cette solution permet d'usiner en pendulaires 2 panneaux à la fois, en alternant les phases de placage avec celles de fraisage du chant.



Tapis pour le transport des copeaux et déchets d'usinage.

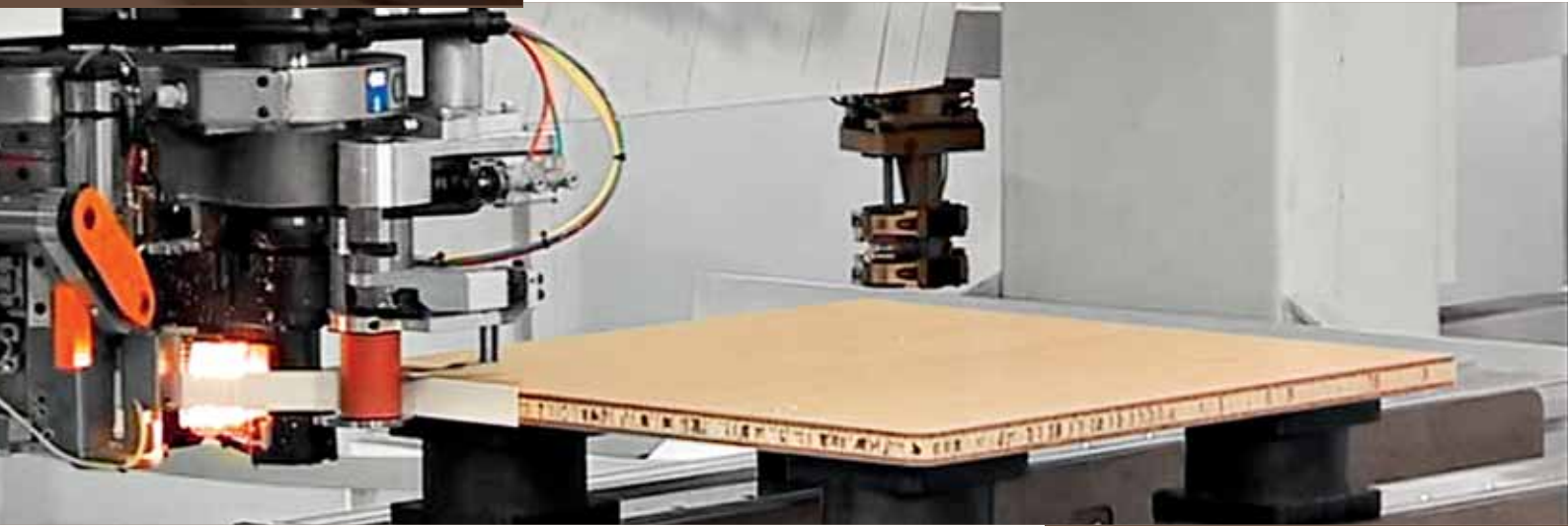


Dispositifs d'aide au chargement avec détecteurs à soulèvement pneumatique pour faciliter le positionnement des panneaux lourds.



Le mouvement des plans peut être synchronisé pour obtenir un plan unique et usiner un seul panneau de grandes dimensions.

PROCÉDÉ D'USINAGE DU PANNEAU EN STRUCTURE NID D'ABEILLE

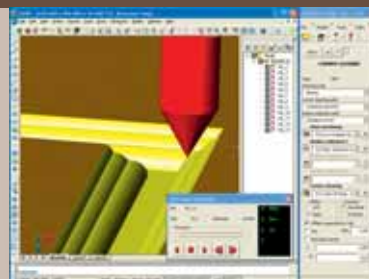
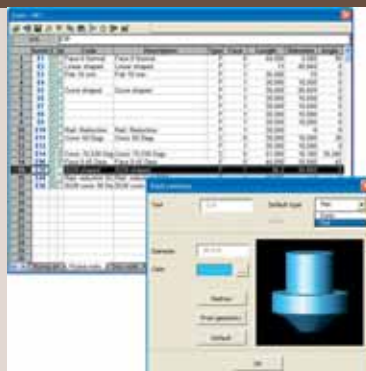
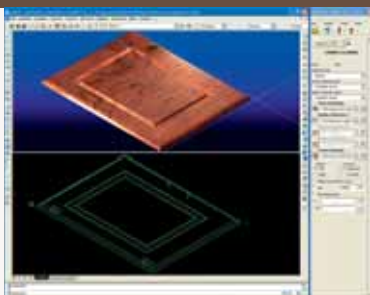
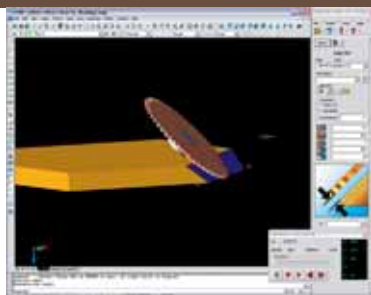


SOFTWARE



SOFTWARE

- ▶ PLATE-FORME MODERNE SUR BASE WINDOWS
- ▶ PROGRAMMATION SIMPLE ET INTUITIVE (ÉDITEUR GRAPHIQUE)
- ▶ SIMULATION 3D
- ▶ MODULES ADDITIONNELS PERSONNALISABLES
- ▶ CALCUL DES TEMPS DE PRODUCTION
- ▶ UTILISATION DE "CUSTOMER MACROS"
- ▶ INTEGRATION À PROJECTING SOFTWARE
- ▶ TELESERVICE



TÉLÉASSISTANCE

GESTION SIGNAL D'ERREUR

GESTION LOCALISATION DES FAUTES

GESTION PARAMÈTRES MACHINE

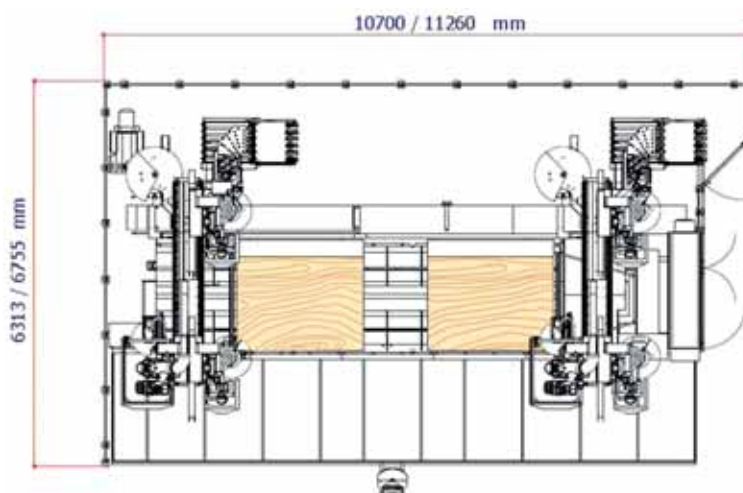
DIAGNOSTIC ET MISE À JOUR LOGIQUE PLC

scm group service

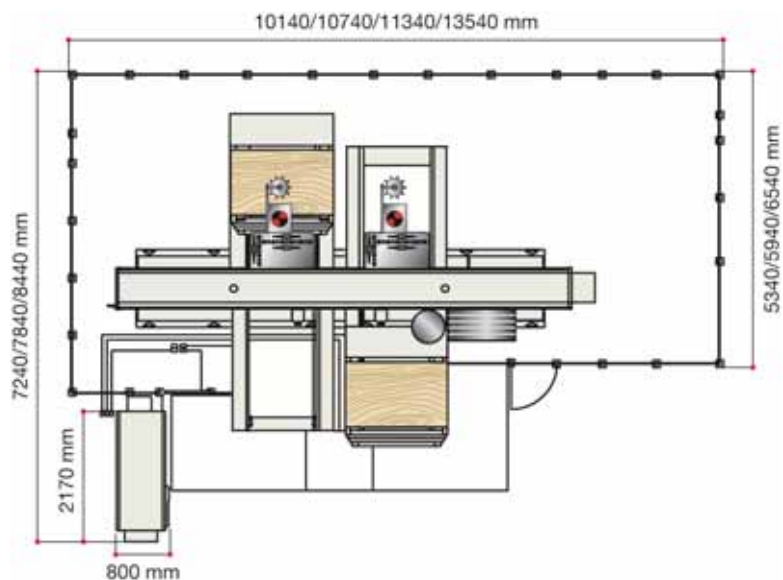
DONNÉES TECHNIQUES DIMENSIONS HORS TOUT ET ZONE D'USINAGE

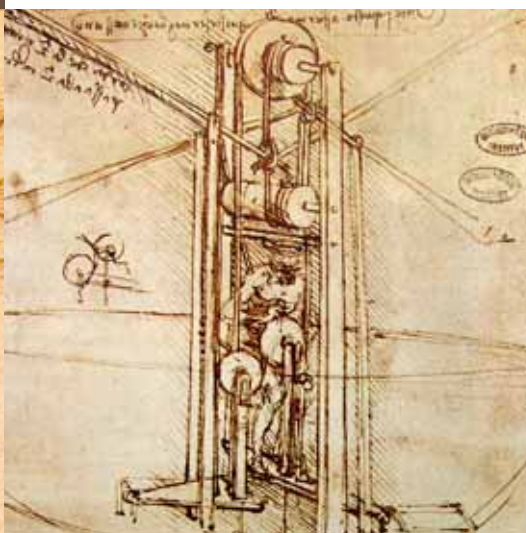
Universal hp

Zone d'usinage en X moteur 4 axes	mm	4900 (2X1900) – 5500 (2x2200) - 6700 (2x2800)
Zone d'usinage en X moteur 4 axes	mm	4600 (2X1600) – 5200 (2x1900) - 6400 (2x2500)
Zone d'usinage en Y	mm	1600 – 1900
Passage panneau *	mm	250
Epaisseur chant	mm	0,5 – 3
Auteur chant	mm	12 – 65
Rayon interne minimum sur angle de 90° **	mm	30
Rayon externe minimum sur angle de 90° **	mm	8
Capacité magasin chants		2 (std) 6 (opt)
Puissance electromandrin 1 (principal)	kW	8.5 – 13 kW (4 axes); 12kW (5 axes)
Puissance electromandrin 2 (secondaire)	kW	6.6 kW (opt)
Attaque outil electromandrin		HSK63F
Capacité magasin Rapid		18 (std) + 10 on-board (opt)
Moteur mèches à percer		2.2 kW
Nombre tours mèches à percer	rpm	4000 – 6000
Course axes Z1	mm	600
Course axe Z2	mm	415
Vitesse de déplacement en X	m/min	75
Accélération en X	m/s ²	5 (max)
Vitesse de déplacement en Y	m/min	75
Accélération en Y	m/s ²	5 (max)
Vitesse de déplacement en Z	m/min	25
Accélération en Z	m/s ²	5 (max)
Puissance installée	kW	55 – 75
Pression air comprimé	bar	7
Diamètre tuyau d'aspiration de l'electromandrin	mm	200 (4 axes) – 300 (5 axes)
Diamètre tuyau d'aspiration de la tête de perçage	mm	150
Consommation air aspiration	m ³ /h	4420 m ³ /h (4 axes) – 7850 m ³ /h(5 axes)
Poids total	kg	7600 – 8600



	Planet S/hp	
Zone d'usinage en X	mm	4000 - 4600 - 6000 (2x3000)
Zone d'usinage en Y	mm	1530 - 1830
Passage panneau *	mm	200
Epaisseur chant	mm	0,5 - 3
Auteur chant	mm	12 - 65
Rayon interne minimum sur angle de 90° **	mm	30
Rayon externe minimum sur angle de 90° **	mm	8
Capacité magasin chants		2 - 6 (opt)
Puissance electromandrin 1 (principal)	kW	11 - 15 (opt)
Attaque outil electromandrin		HSK63F
Capacité magasin Rapid		12 positions on board
Moteur mèches à percer	kW	2.2
Nombre tours mèches à percer	rpm	4500 - 6000
Course axe Z	mm	340
Vitesse de déplacement en X	m/min	80/150 (opt)
Accélération en X	m/s ²	10
Vitesse de déplacement en Y	m/min	80/150 (opt)
Accélération en Y	m/s ²	10
Vitesse de déplacement en Z	m/min	25
Puissance installée	kW	55 - 75
Pression air comprimé	bar	7
Diamètre tuyau d'aspiration de l'electromandrin	mm	160
Diamètre tuyau d'aspiration de la tête de perçage	mm	160
Consommation air aspiration	m ³ /h	5600/11200
Poids total	kg	jusqu'à 14000 kg



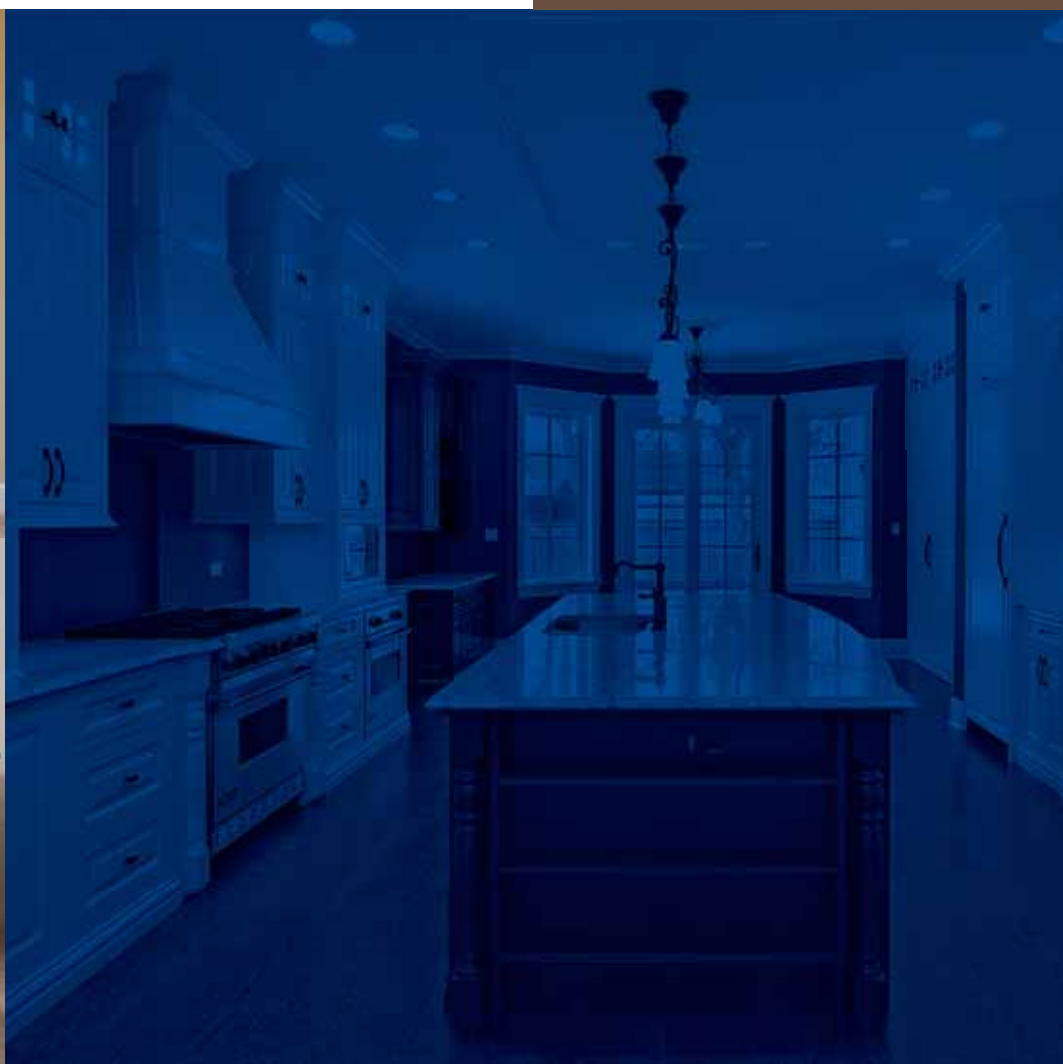


Un groupe leader, dans la conception, la production et la distribution de solutions technologiquement avancées pour l'usinage de plusieurs matériaux (bois, verre, plastique, marbre, metal, composites,...), avec des marques spécialisées dans les différents secteurs d'application et des centres d'excellence qualifiés pour les composants industriels. Présent depuis 50 ans sur les 5 continents.

PASSION. C'est la passion de notre travail. C'est la position centrale de l'homme, de son génie créatif, de son esprit d'initiative et de sa capacité de travail en équipe.
TECHNOLOGY. C'est la rigueur scientifique qui transforme la créativité en solutions hautement technologiques accessibles, et est capable de construire des avantages compétitifs.
PERFORMANCE. C'est l'effort qui se transforme en résultats et en succès pour nos partenaires, qui s'adressent aux solutions SCM Group. C'est être reconnu fournisseurs d' "avantages compétitifs durables."

PARTENAIRE MONDIAL POUR
L'INDUSTRIE DU MEUBLE

furniture



LES POINTS DE FORCE

- une référence importante : nous sommes parmi les plus grands du secteur dans le monde pour les volumes
- depuis plus de 50 ans, nous sommes présents sur le marché avec les marques les plus prestigieuses
- solutions idéales et personnalisées: nos consultants professionnels partout dans le monde sont la garantie de la plus haute compétence dans chaque processus de production spécifique
- 5 établissements de production

Les données techniques peuvent varier en fonction de la composition choisie. Dans ce catalogue les machines sont présentées avec options. La société se réserve le droit de modifier les données techniques et les dimensions sans préavis, mais ces modifications n'influencent pas la sécurité prévue par la norme CE.

SINERT





00L0035597H

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