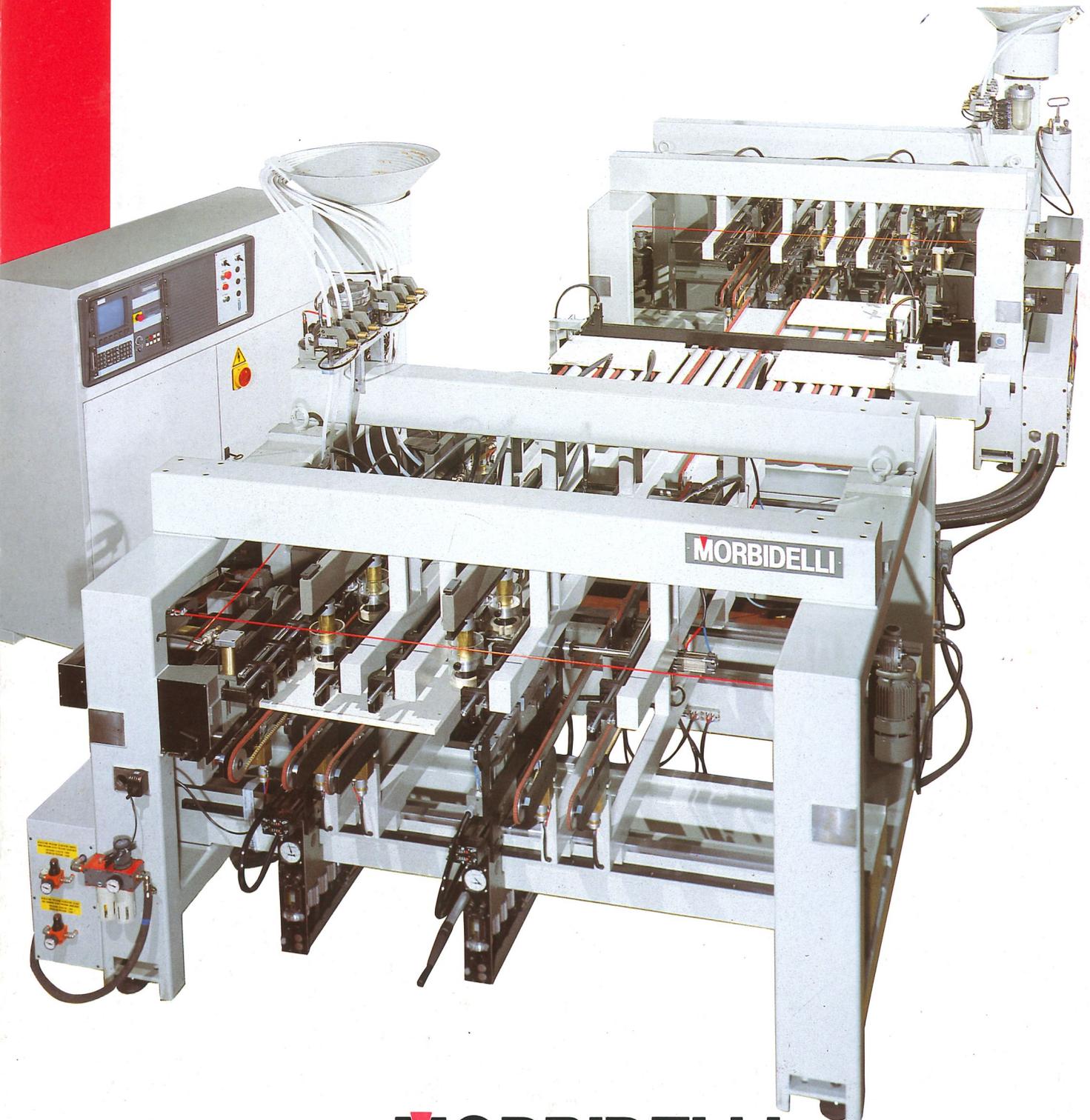


Flexible Dübellochbohr- und Verdübelungsautomaten



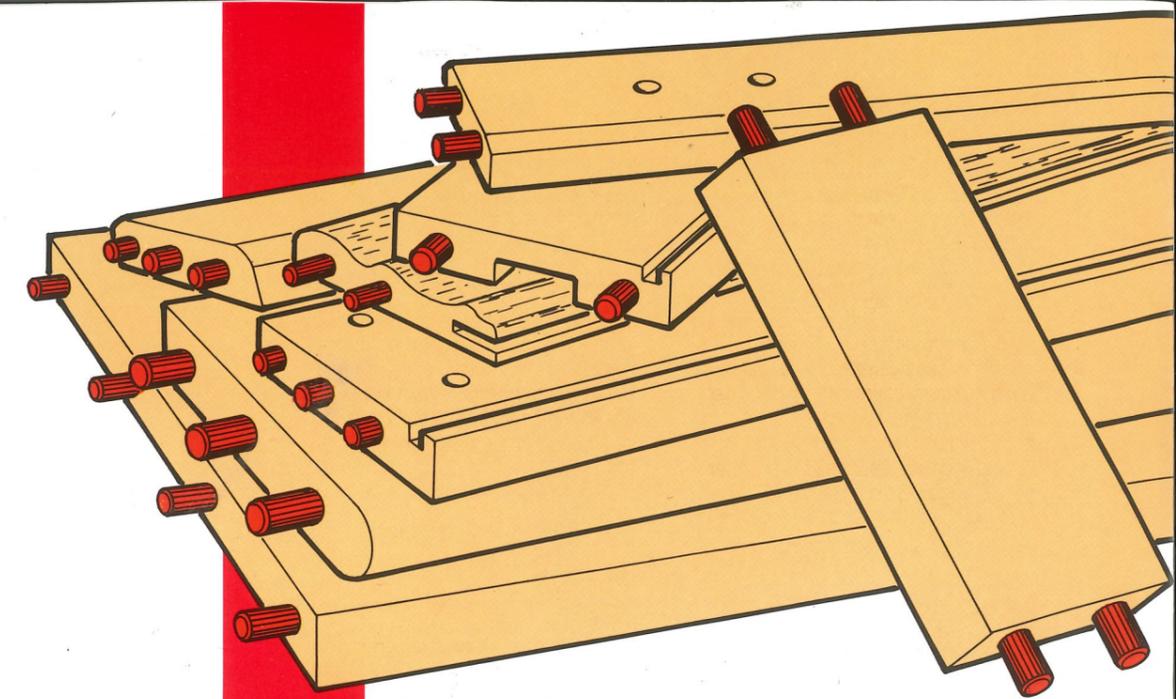
MORBIDELLI

Bohrmaschinen und Systeme für die Holzbearbeitungsindustrie

Flexibilität und Produktivität

Maximale Flexibilität und hohe Produktivität sind heute auch für in Fertigungsstraßen integrierte Maschinen ein Muß. Die neuen Bohr- und Verdübelungszentren **UNIX** und **UNIFLEX** tragen den von den neuen Produktionstechnologien der Möbelindustrie gestellten Anforderungen Rechnung. Ihr ideales Einsatzgebiet ist die Bearbeitung von Losen mit

unterschiedlichen Horizontalplatten, wie zum Beispiel Boden- und Deckplatten von Einbauküchenelementen, Ladenelemente, Seitenelemente für Betten, Türflügel, usw., aber auch Lose von vertikal ausgerichteten Platten mit horizontalen Bohrungen, wie zum Beispiel Schrank- und Raumteilerwände.



Unix

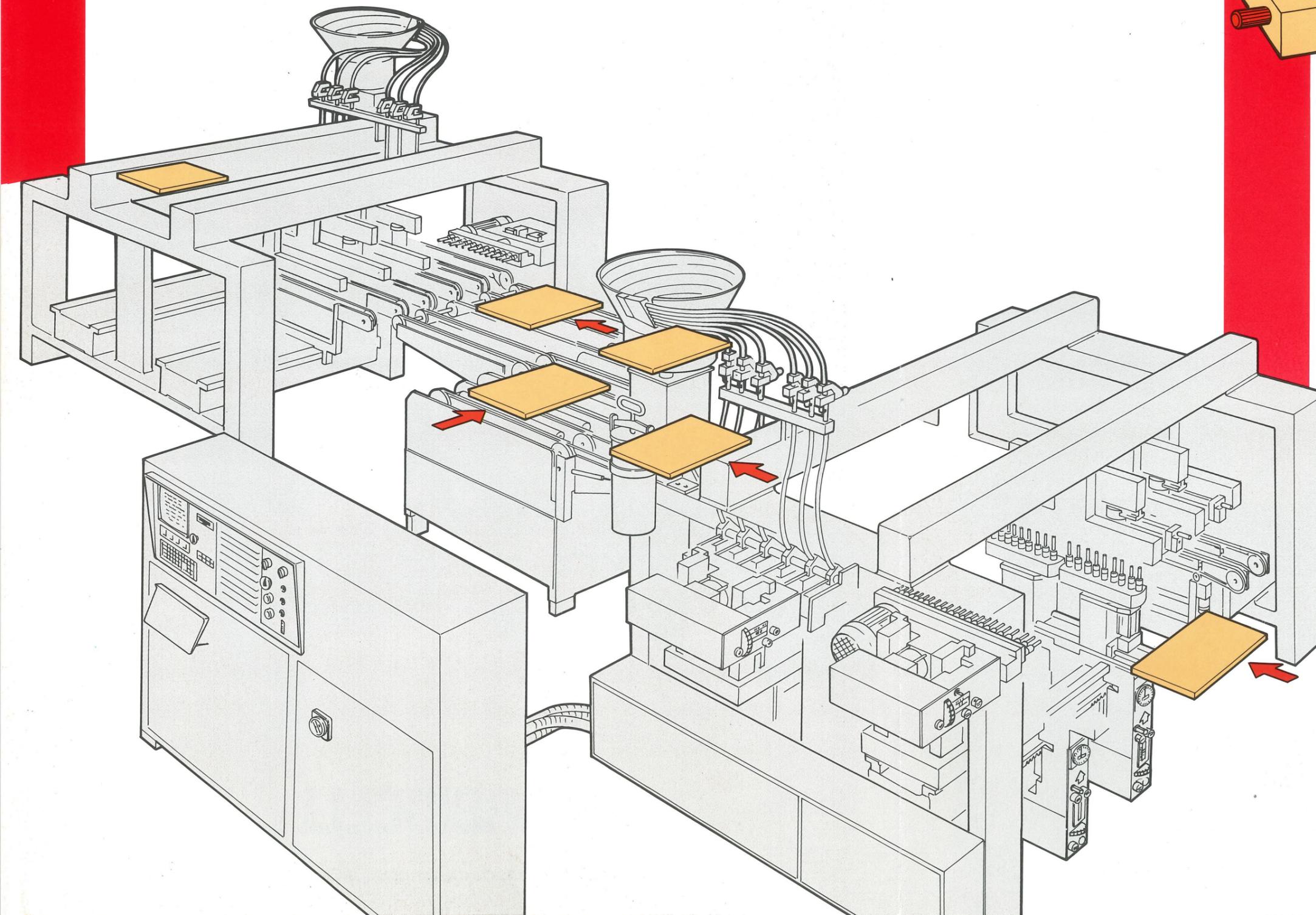
UNIX ist die automatische Version der Morbidelli-Dübellochbohr- und Verdübelungszentren für die Produktion von kleinen Platten- und Leistenlosen.

Die extrem solide Struktur der Maschine gewährleistet **maximale Vibrationsfreiheit** und absolute Präzision bei allen Bearbeitungen. Die Maschine ist mit zwei gegenüberliegenden Horizontalbohrköpfen mit 21 Spindeln und zwei gegenüberliegenden Verdübelungsaggregaten mit je maximal 6 Injektoren ausgerüstet und

kann bis zu 8 untere Vertikalbohraggregate aufnehmen, die mit einem Mindestabstand von 96 mm arbeiten können.

Die Verschiebungen der Horizontalbohraggregate und der Verdübelungsaggregate erfolgen synchron.

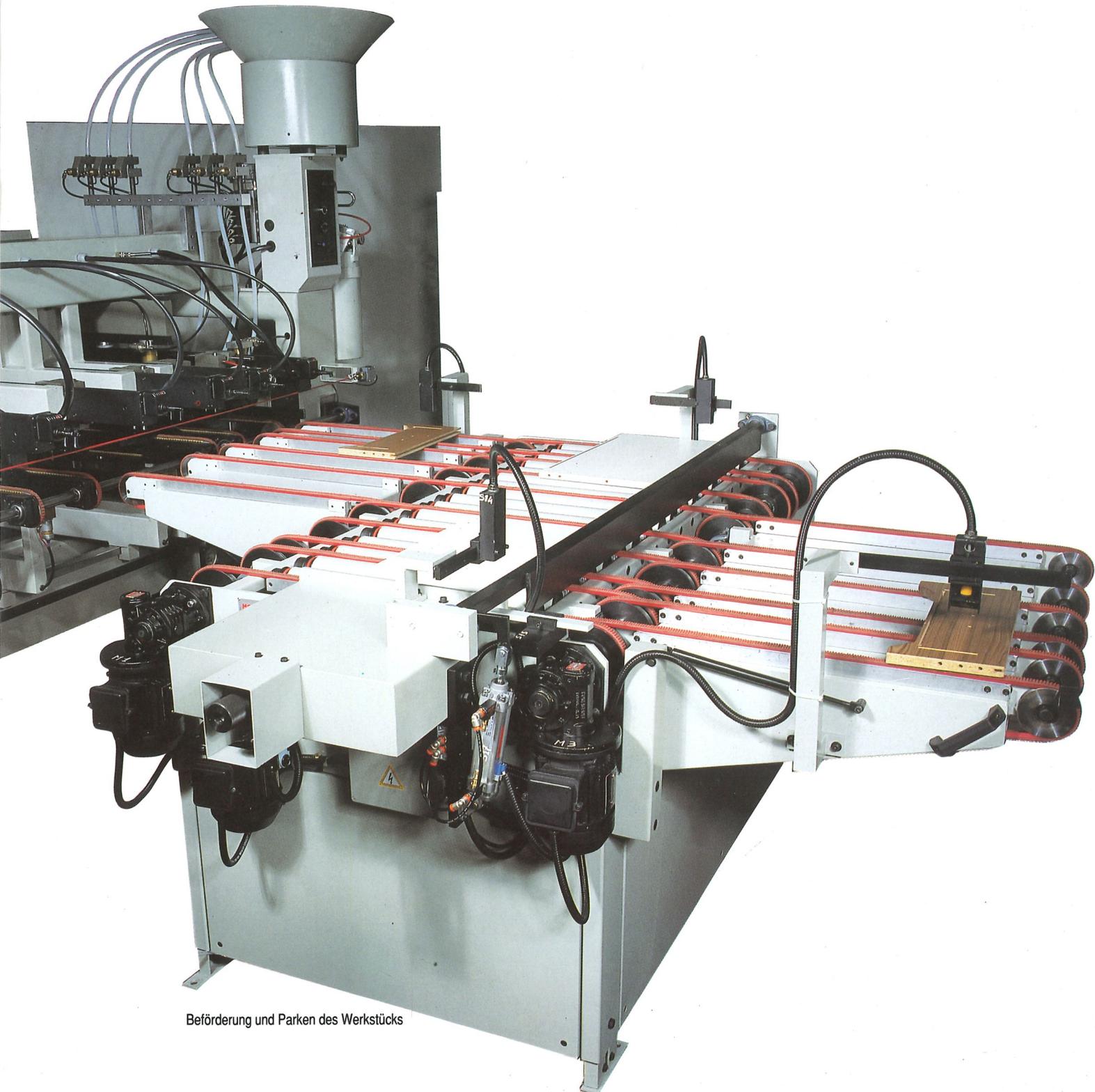
UNIX ermöglicht die Bearbeitung von Platten mit maximal 3000 und minimal 150 mm Länge und von 30 bis 600 mm Breite, ist daher praktisch allen Anforderungen gewachsen.



Uniflex

UNIFLEX ist ein extrem flexibles elektronisches Bohr- und Verdübelungszentrum, mit dem gänzlich verschiedene Platten im Durchgang bearbeitet werden können. Das ideale Einsatzgebiet ist die Erzeugung von Küchen- und Zwischenwandelementen. Uniflex besteht aus zwei durch eine zentrale Plattentransporteinrichtung miteinander verbundenen einschultrigen Maschinen. Die einzelnen Maschinen sind mit einer zweifachen Doppelbalkenstruktur

ausgerüstet, die extreme Steifigkeit und absolute Vibrations- sowie Biegefreiheit gewährleistet. Jede Maschine ist mit einem 21-spindeligen Horizontalbohrkopf ausgerüstet, der auf ein Verdübelungsaggregat mit maximal 12 Injektoren ausgerichtet ist, und kann bis zu 8 untere Vertikalbohraggregate aufnehmen; der Mindestabstand zwischen den vertikalen Aggregaten beträgt 96 mm.



Beförderung und Parken des Werkstücks

Das Bearbeitungszentrum kann in zwei Varianten geliefert werden:

Elektronisch und elektronisch mit numerisch gesteuerten Achsen.

Die elektronische Version eignet sich besonders zur Bearbeitung von unterschiedlichen Platten mit gleichen Bohrzyklen.

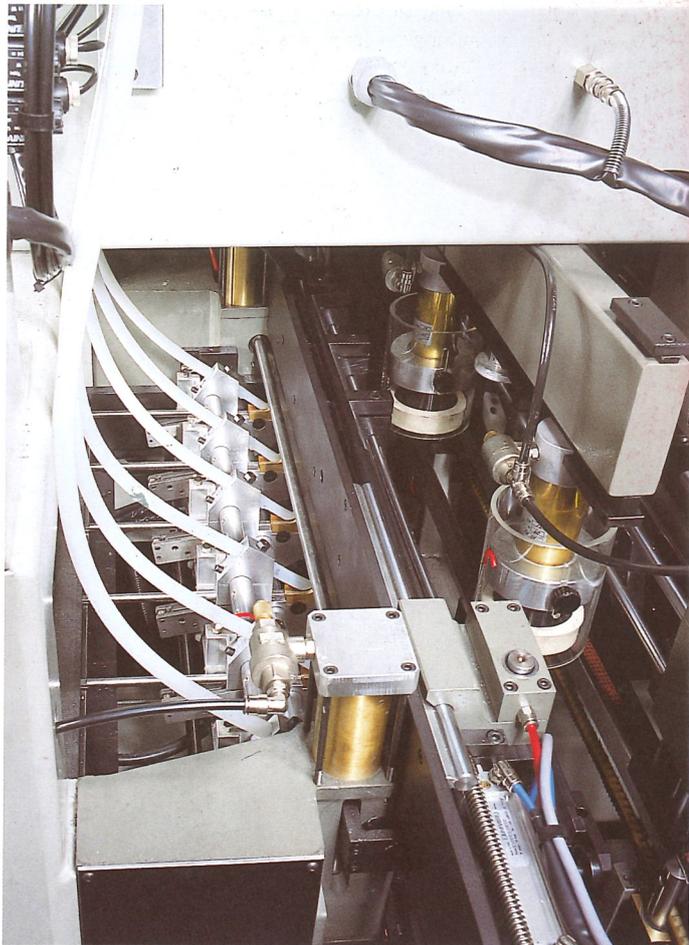
Die Verwaltung des Arbeitszyklusses erfolgt durch eine numerische Steuerung **TRIA 6000**, die die Vertikalbohraggregate und die Verdübelungsaggregate steuert. Die elektronische Version mit Steuerung der Achsen ermöglicht das Bohren und Verdübeln von unterschiedlichen Platten mit verschiedenen Bohr-Verdübelungs-Schemata.

Diese Maschinenausführung setzt sich aus zwei horizontalen Aggregaten mit 21 unabhängigen Spindeln im 32 mm-Achsabstand zusammen, zwei Dübelverkleberaggregaten mit 12 Einspritzern und Vertikalbohraggregaten mit 96 mm Mindestarbeitsabstand zusammen. Die Verwaltung des Arbeitszyklusses und der verschiedenen Bohrschemata erfolgt durch die numerische Steuerung **TRIA 8500**, die sich durch ihre benutzerfreundliche Bedienung und einfache Programmierung auszeichnet. Diese Steuerung gewährleistet eine maximale Flexibilität der Maschine durch kontinuierliche Überwachung der Position der Endanschläge und der horizontalen Bohraggregate, die in diesem Fall mit unabhängigen Spindeln ausgerüstet sind.

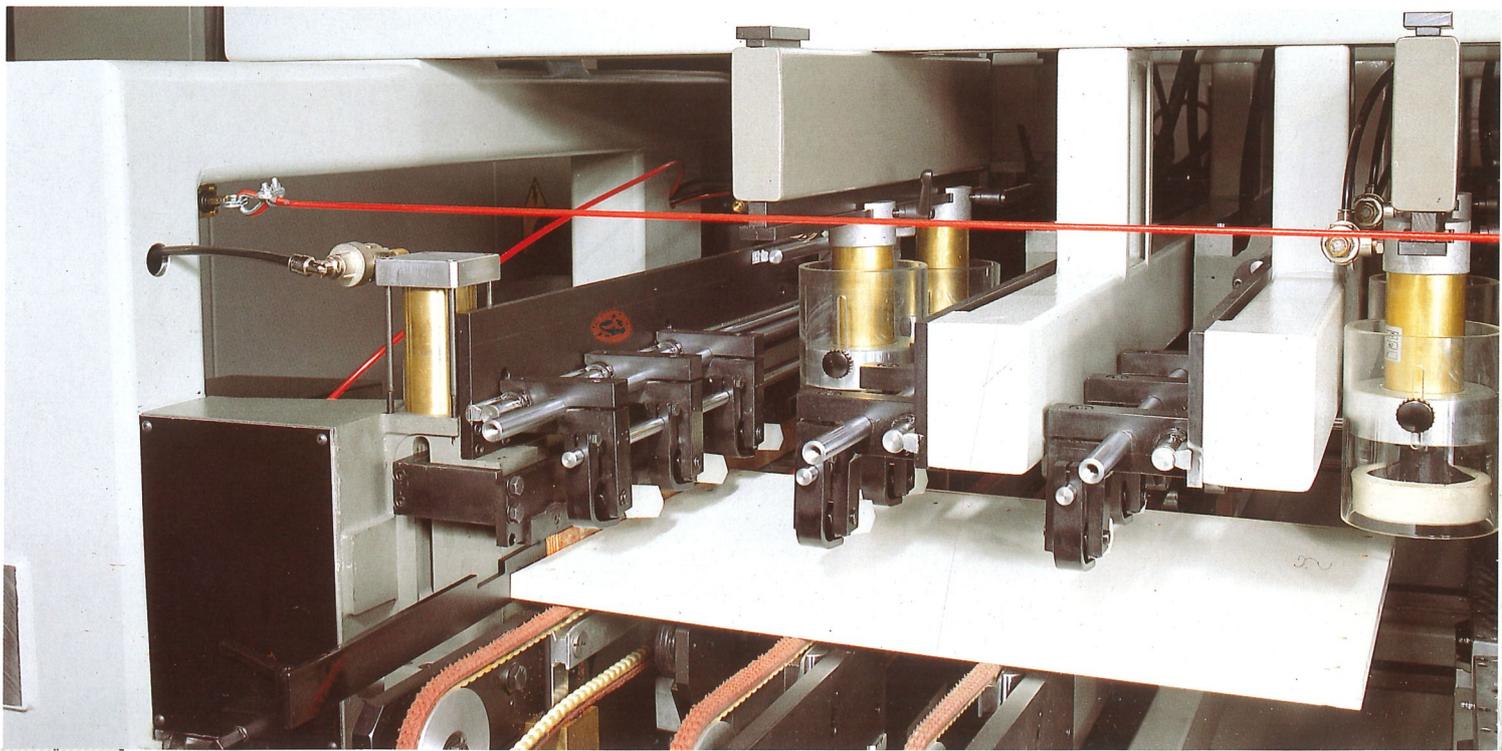
Die Steuereinheit kann bis zu 32 Programme gleichzeitig verwalten, ohne daß ein Umrüsten der Maschine durch das Bedienungspersonal erforderlich ist. Die Erkennung des auszuführenden Programmtyps bzw. der Arbeitsliste erfolgt durch Ablesung von Barcodes

oder einen Supervisor-Computer oder durch Erhalt des Befehls von der vorgeschalteten Maschine. Die Kommunikation mit den Peripheriestationen und dem Host Computer erfolgt über eine serielle Verbindung RS232 mit Standardprotokoll (Kermit).

Dübeleinleimaggregat



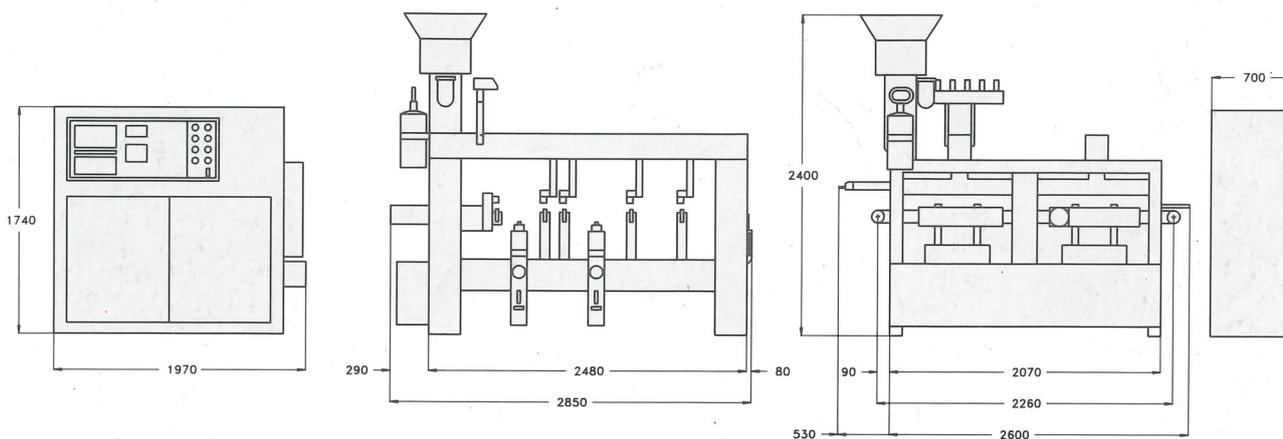
Eingang Werkstück



Technische Daten

| | | UNIX | UNIFLEX |
|--|-------|----------------|----------------|
| Max. Bohr- und/oder Eintreibbreite zwischen horizontalen Aggregate | mm | 3000 | 1500 |
| Min. Bohr- und/oder Eintreibbreite zwischen horizontalen Aggregate | mm | 150 | 250 |
| Spindelanzahl horizontalen Bohrköpfe | | 21 | 21 |
| Max. Abstand horizontalen Spindeln | mm | 640 | 640 |
| Max. Injektoranzahl pro Gruppe | | 6 | 12 |
| Max. Anzahl vertikalen Gruppen | | 8 | 8 |
| Standardabstand zwischen Spindeln und Injektoren | mm | 32 | 32 |
| Min. Abstand gleichlaufenden Bohrköpfe | mm | 96 | 96 |
| Motorleistung des vertikalen Supportes | hp | 1,5+ 1,5 | 1,5+1,5 |
| Spindeltyp | | konisch | konisch |
| Beförderungsgeschwindigkeit (Zyklus) | m/min | 20/40 | 40 |
| Aussenabmessungen (lxhxp) | mm | 5000x2000x2100 | 2850x2400x2600 |
| Arbeitshöhe | mm | 980 | 980 |

Daten und Abmessungen sind unverbindlich. Wir behalten uns das Recht auf Veraenderung vor.



STAMPA EB GARATTONI RIMINI

MORBIDELLI

Bohrmaschinen und Systeme für die Holzbearbeitungsindustrie

MORBIDELLI spa - Via Fermo, 33 - 61100 Pesaro / Italy - Tel. 0721/4451 - Telefax 0721/22868 - Telex 560136 MORBI I