

MORBIDELLI



Author 600 k

Author 600 k2

Author 600 kL

Author 600 kXL

Author 600 kXXL

Bearbeitungszentren mit NC-Steuerung

 **MORBIDELLI**

# Author 600 k

Bearbeitungszentren  
mit NC-Steuerung

Höhere  
Leistungen bei  
Qualität und  
Geschwindigkeit

- **Höchste Geschwindigkeit** beim Wechsel der Werkzeuge mit dem System **Rapid**, dem einzigen, das imstande ist, die Fräser auszutauschen, während die Maschine andere Tätigkeiten ausführt.
- **Große Vielseitigkeit** der Anwendung dank der Vorrichtungen zum Werkzeugwechsel, die es ermöglichen, über **bis zu 29 Werkzeuge an Bord der Maschine** zu verfügen.
- **Immer höhere Produktivität**, mit Verschiebegeschwindigkeit der Achsen bis zu 80 m/min
- Bis zu **6 unabhängige Aggregate**, damit der Wechsel der Bearbeitungsart gleich geschehen ist.
- **Flexibilität beim Sperren der Platten**, mit verschiedenen Lösungen bei den lieferbaren Arbeitstischen.
- **Endverarbeitungsqualität und Zuverlässigkeit ohnegleichen**, dank der Starre des Maschinenbetts und der Anwendung der modernsten Technologien bei Entwicklung und Bau.
- **Extrem einfache Anwendung und Programmierung** der innovativen NC-Steuerung, die auf dem Betriebssystem Windows basiert.



MORBIDELLI



Author  
**600**  
k

Author  
**600**  
k2

Author  
**600**  
kL

Author  
**600**  
kXL

Author  
**600**  
kXXL

Wenn Sie einen besseren Ausgleich  
und bessere Starre möchten.....

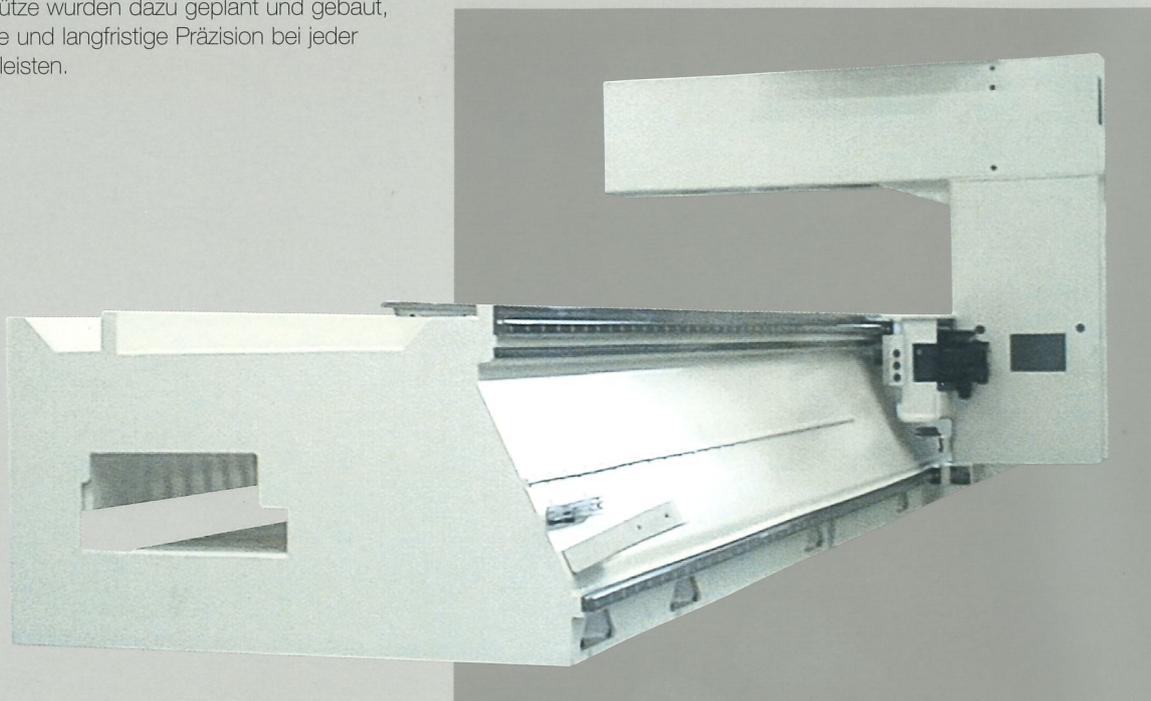


Die Struktur wurde dazu entwickelt, um ein Maximum an Starre und Gleichgewicht der dynamischen Belastungen zu gewährleisten; dies drückt sich durch die absolute Präzision der Bearbeitung sowohl beim Bohren als auch beim Fräsen aus.

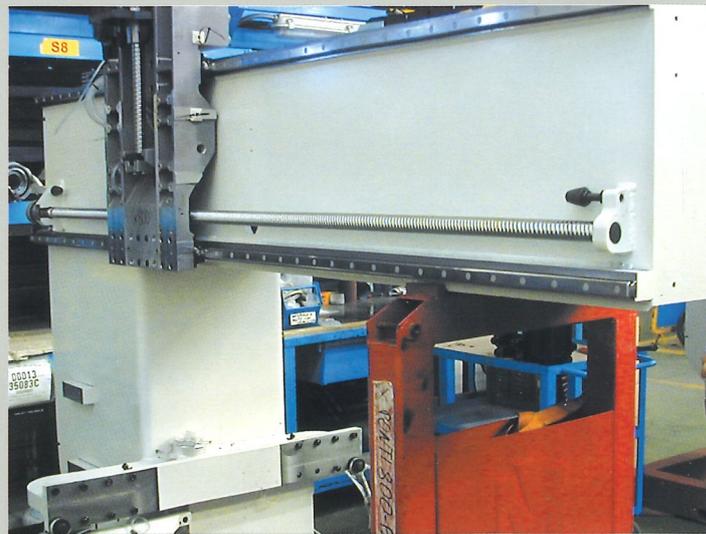
Das selbsttragende Maschinenbett aus Stahl mit dreieckigem Querschnitt stellt eine **solide und ausgeglichene Stütze** für die beweglichen Teile der Maschine dar. Die Rippen und die breite Stütze wurden dazu geplant und gebaut, um Stabilität für die Maschine und langfristige Präzision bei jeder Arbeitsbedingung zu gewährleisten.

**Das bewegliche Arbeitsaggregat** besteht aus einem **einzigem Block mit einem einzigen Träger**.

Seine Bestandteile sind **elektrisch geschweißt**, um ein Maximum an **Drehsteifigkeit** zu gewährleisten, **auch im Laufe der Jahre**.

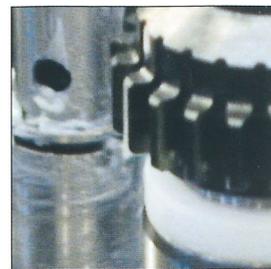


Die Bewegung der Achsen X, Y und Z erfolgt durch bürstenlose Motoren auf Kuglrücklaufschrauben; auf diese Art sind **Beschleunigungen und Abbremsen bis zu 5 m/sec<sup>2</sup>** mit absoluter Präzision bei der Positionierung möglich.



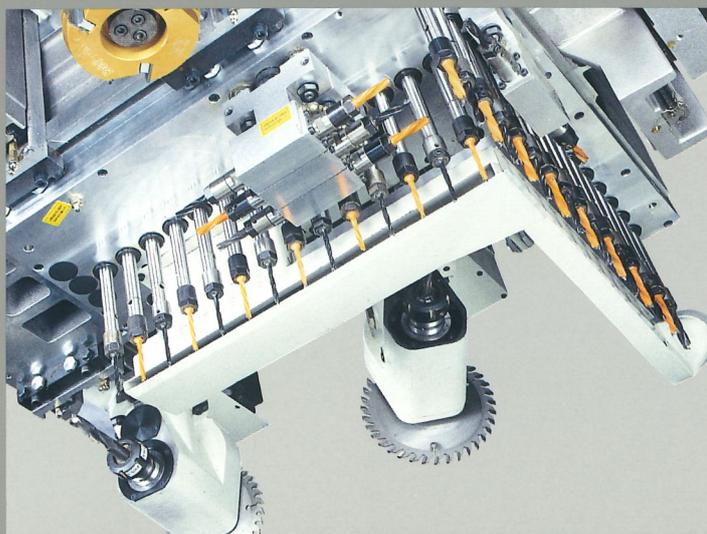
Der Lauf der beweglichen Aggregate erfolgt auf geschliffenen Prismenführungen, die gegenüber ihrer vertikalen Achse verschoben sind, um einen genauen Ausgleich der Belastungen während der Bearbeitung zu gewährleisten.

Wenn Sie "nach Maß" auf jede Anforderung Ihrer Kunden hin bohren möchten.....



Alle Bohraggregate der Morbidelli Bearbeitungszentren sind mit den neuen (patentierten) Integrallagern hergestellt und können Drehgeschwindigkeiten bis zu 6000 U/min erreichen. Diese Lösung bringt im Konkreten Folgendes:

- Höhere Vorschubgeschwindigkeit der Z-Achse
- Geringere Arbeitszeit an den Platten
- Bessere Qualität der Bohrungen
- Kein Problem mit der Absaugung der Späne, da diese in die Struktur des Kopfes integriert ist. Dadurch entfernt sie den Staub direkt dort, wo er entsteht und man erreicht eine bessere Endverarbeitung der Stücke.



Für Anforderungen für hohe Produktionskapazität bei der Bohrung, wie bei Seitenteilen **von Schränken und ähnlichem**, ist ein Bohraggregat mit 30 Vertikalspindeln und ein zusätzlicher Kopf mit 11 Spindeln mit NC-Bewegung auf der Y-Achse verfügbar.

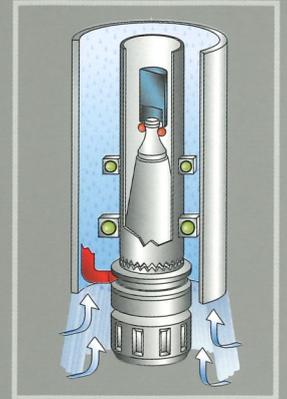
Man kann Bohraggregate mit 10, 12 oder 18 unabhängigen vertikalen Spindeln mit bis zu 6 horizontalen Spindeln auswählen, um an den 5 Seiten der Platte zu bohren.

Wenn Sie größere Flexibilität bei der Anwendung einer immer höheren Anzahl von Werkzeugen möchte.....



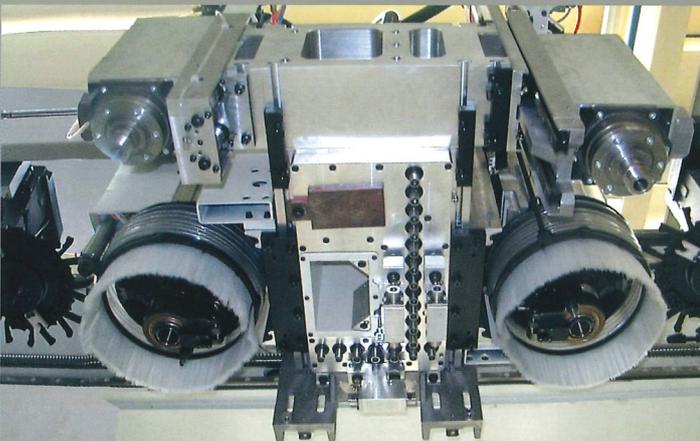
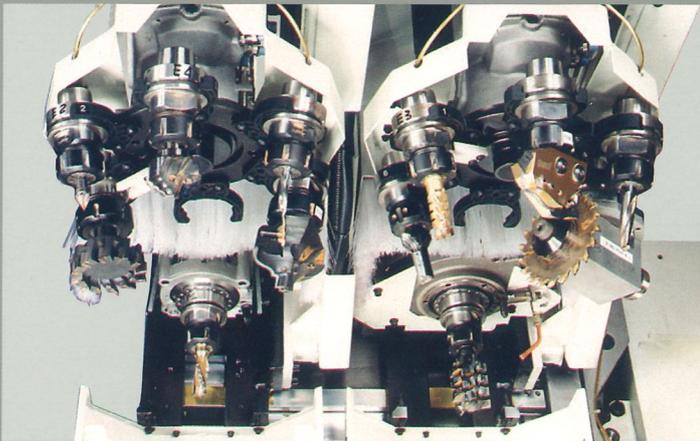
**Die Elektroschmelze** gewährleistet eine ständige Leistung zwischen 9000 und 18000 Umdrehungen pro Minute und garantiert dank ihrer Struktur aus einem Stück mit internem Druckausgleich, um das Eindringen des Staubs in das Holz zu verhindern, Präzision bei den Bearbeitungen und langfristige Zuverlässigkeit.

Die Geschwindigkeit des Werkzeugwechslers **Rapid**, der imstande ist, von einem Profil zu einem anderen überzugehen, während die Maschine andere Bearbeitungen ausführt, führt dazu, dass dieses Bearbeitungszentrum an jede Arbeitsanforderung angepasst werden kann und so von Arbeiten für Dritte bis hin zur Herstellung von Türen, von Küchen bis hin zu Schränken und sogar für Büromöbel geeignet ist. Spezielle Konfigurationen und personalisierte Zusammenstellungen sind immer möglich, indem man die Lösungen für den Werkzeugwechsel, die dazu entwickelt wurden, um die speziellen Bedürfnisse sowohl für **Hersteller von Platten mit einer sehr hohen Vielfalt** als auch für die **Hersteller kleiner Serien von gleichen Platten** zu befriedigen, kombiniert.



Eine Lösung mit einer Maschine, die mit zwei Fräsaggregaten zu 6,6 kW und einem Werkzeugwechselsystem Rapid 6 ausgestattet ist; **es ist in jedem Augenblick möglich, ein Werkzeug an einem Motor zu wechseln, während der zweite weiter arbeitet.**

Wer eine **sehr hohe Anzahl an Werkzeugen** verwendet, kann mit dem Tool Room mit 12 Werkzeugen, die mit denen, die im Rapid-Magazin enthalten sind, ausgetauscht werden können, **verhindern, das Rapid-Magazin ständig manuell neu ausrüsten zu müssen, um die Werkzeuge, die an den einzelnen Werkstücken verwendet werden, immer zur Verfügung zu haben.**



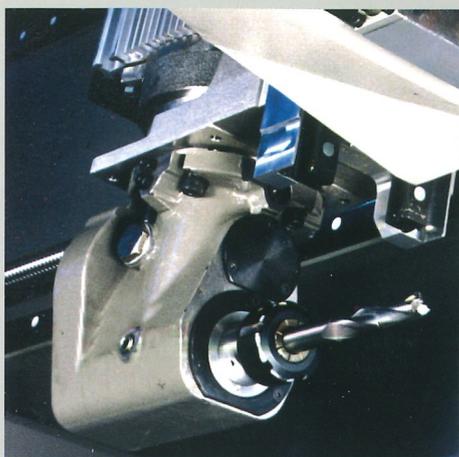
Bei dieser Konfiguration ist es möglich, **gleichzeitig an zwei Platten die gleiche Fräsbearbeitung auszuführen**; dadurch verdoppelt sich die Produktionskapazität der Maschine.

Die Verwendung des Systems Rapid 10 oder 14 mit Fräsaggregaten zu 7,5 und zu 11 kW **verringert die Zeiten, in denen die Maschine nicht arbeitet, ganz konkret und erhöht ihre Produktionskapazität**, wodurch die Herstellungskosten der einzelnen Werkstücke positiv beeinflusst werden.

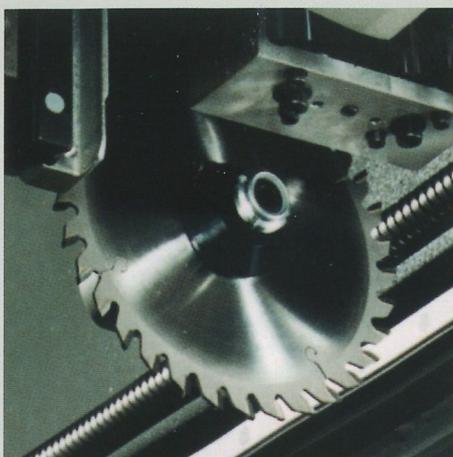
Wenn Sie Leistung und Zuverlässigkeit möchten, um auch die kompliziertesten Bearbeitungen präzise ausführen zu können.....



Die **große Flexibilität bei der Zusammenstellung** der Maschine ergibt die Möglichkeit, unabhängige Aggregate für die einzelnen, unterschiedlichen Bearbeitungen auszuwählen. Diese Aggregate sind für anspruchsvolle und kontinuierliche Bearbeitungen geeignet, die zu großen Belastungen der ausführenden Aggregate führen; die Lösung spezieller Aggregate für bestimmte Arbeiten ist die einzige, die **das Höchstmaß an Leistung und Zuverlässigkeit der Aggregate bietet**.



Horizontales Aggregat für einen Zylinderfräser oder ein Sägeblatt; erhältlich sowohl in fester Stellung als auch mit automatischer Rotation 0/360° mit NC-Steuerung. **Ideal für das Durchbrechen des Schlosses von Türen, Toren und für versenkte Regalhalter.**



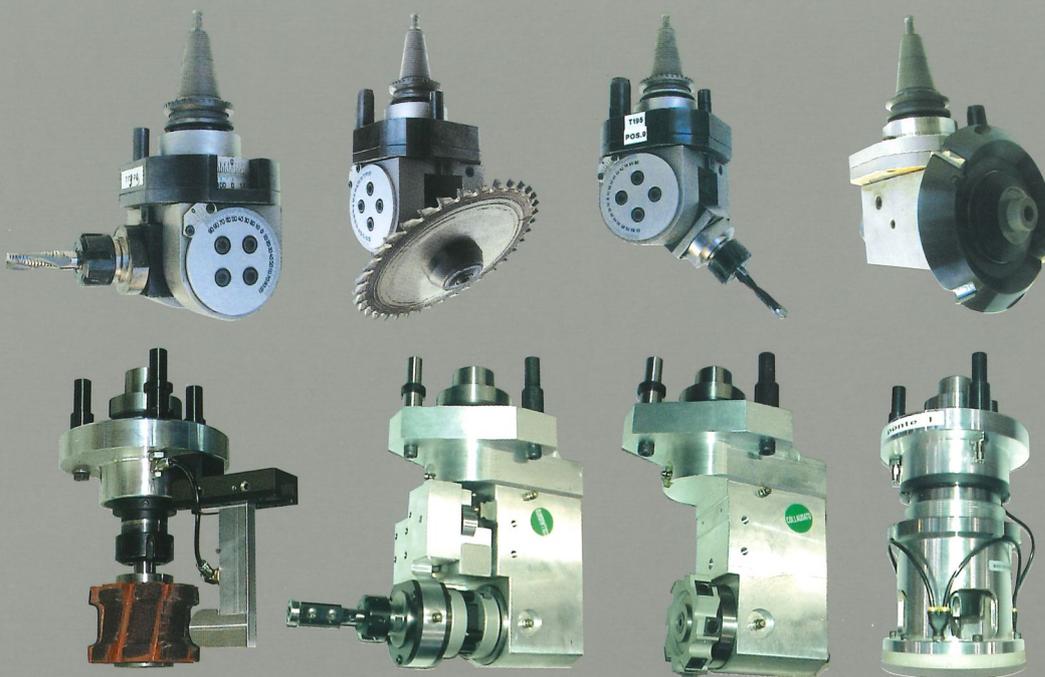
Fräsaggregat mit fester Scheibe und automatischer Rotation 0/90° oder 0/360° mit NC-Steuerung für Durchmesser 160/200 mm. **Geeignet zum Schneiden oder Nuten von Werkstücken aus jedem Material.**



Bohraggregat für Topbandbohrungen auf **Schnittüren und Küchenfronten.**

**Für die vielseitige Bearbeitungsaufgaben**

werden Winkelaggregate aus dem Werkzeugwechsler geholt und automatisch eingesetzt.



# Wenn Sie an Geschwindigkeit und an Flexibilität bei der Vorbereitung des Arbeitstisches denken.....

Durch die verschiedenen Optionen der Arbeitstische, die Produktpalette der Firma Morbidelli bietet, werden sämtliche unterschiedlichen Bedürfnisse beim Aufspannen der Platten gelöst:

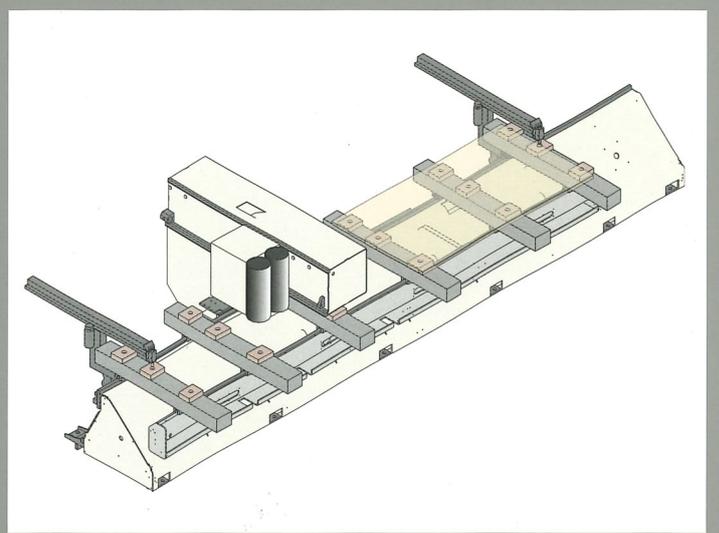
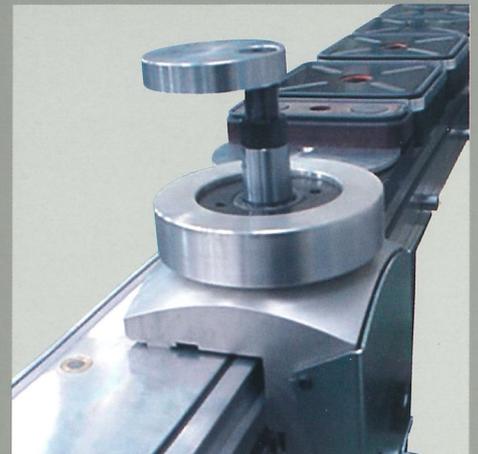
## **Arbeitstisch mit Multifunktionsaugnäpfen.**

Diese Saugnäpfe können sowohl auf der Ebene des Arbeitstisches als auch 25 mm darüber arbeiten, wobei in beiden Fällen die Möglichkeit gegeben ist, entlang der Z-Achse zu schwingen, damit auch nicht vollkommen ebene Platten perfekt gespannt werden können. Der Übergang von der unteren zur erhöhten Stellung ist dank einer Vorrichtung, die in ergonomischer Stellung angebracht ist, schnell und einfach.

## **Quick Set Up Arbeitstisch.**

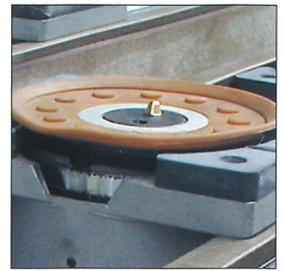
Diese Art von Tisch hat Halterungen aus Aluminium, die durch die vollständige Abwesenheit von Schläuchen und pneumatischen Verbindungen, die eventuell Hindernisse bei der Positionierung der Saugnäpfe darstellen können, gekennzeichnet sind. Die Saugnäpfe, die unterschiedliche Größen und Höhen haben, können von den einzelnen Halterungen abgenommen und je nach Größe der Platten angewendet werden, sodass das Vakuum nur dort konzentriert wird, wo es nötig ist, was die Effektivität beim Spannen der Werkstücke erhöht.

**Spezielle Systeme**, mit einer Pneumatikanlage mit hoher Leistung sind für das Spannen von Einzelteilen wie Rahmen, Ständer usw. verfügbar.



**FAT (Full Automatic Table)**, ein vollautomatischer Tisch, der mit Halterungen und Saugnäpfen ausgestattet ist und imstande ist, sich in wenigen Sekunden in der für die betreffende Bearbeitung nötige Konfiguration zu positionieren.

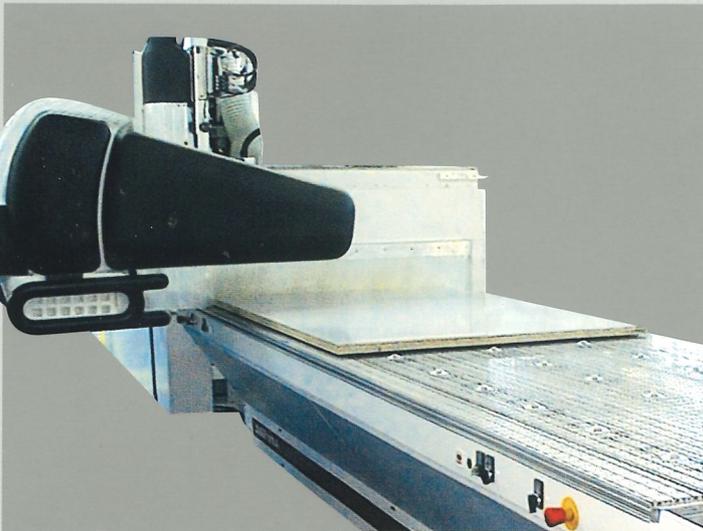
**FET (Fast Electronic Table)**, die Lösung, um einen Halbtisch der Maschine auszurüsten, während die Maschine auf der anderen Hälfte arbeitet; die Zeiten für diesen Vorgang liegen also innerhalb des Arbeitszyklus der Maschine, der dadurch nie unterbrochen wird.



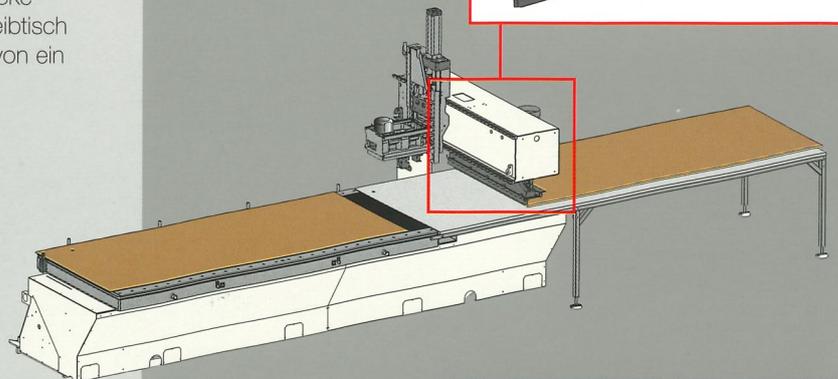
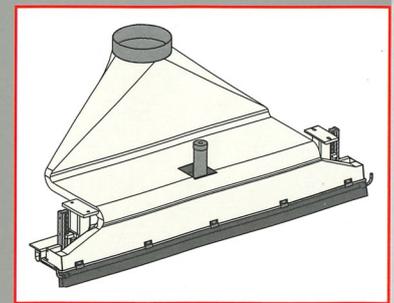
Nesting  
Based  
Manufacturing

**VORTEILE**

- Herabsetzung von den Materialabfällen.
- Drastisches Herunterlassen von "Time to Market", wenn man auf dem einfachen Auftrag arbeiten kann.
- Fertigungsablauf den einfachen Stücke beachtlich kurzer.
- Steigerung der Qualität des fertiges Produkt dank der geringe Bearbeitung der Stücke und dank der Benutzung einer einzige Maschine.
- Herabsetzung der Lagers von den Halbfertigprodukte; man produziert nur auf dem Vorrat.
- Lösung fast vollständig automatisiert und, daher, mit der Herabsetzung von dem Einsatz von der Arbeitskraft.
- Verminderung der Maschinen, die im Fertigungsablauf teilnehmen, mit konsequent Herabsetzung von den Einrichtungenanlagen und vom Einfall der festen Kosten.



Danke der Aluminium Bearbeitungstisch (mit Niederdruckung Blokierung) ist es möglich "nesting" Bearbeitungen zu machen; es ist auch möglich alle Stücke für eine bestimmte Manufakturware (Küche, Schrank, Schreibtisch oder andere) machen, mit der optimierung vom Gebrauch von ein oder mehr Werkstückplatte wie MDF, Sperrspanplatte, Mehrschichtigplatte, usw.



**Die fertige Werkstücke werden automatisch und leicht von den Seitenandrücker außer der Maschine verlegt.**

Das Aggregat ist über den bewegliche Träger montiert, und es schiebt die fertige Werkstücke

**auf einer Auflagefläche** in der rechte Seite der Maschine.

Das Aggregat befreit und reinigt die Bearbeitungsfläche für nächste Bearbeitungen, durch eine Absaugvorrichtung.

**Der Bedienungsmann kann die fertige**

**Werkstücke ohne Zeitverlust ordnen,**

während die Maschine läuft die Bearbeitungen weiter.



Wenn Sie eine einfache NC-Steuerung  
und eine sofortige Programmierung wünschen.....

Die Morbidelli Bearbeitungszentren sind mit einer neu entwickelten NC-Steuerung  
und mit einer Schnittstelle ausgestattet, die ein **Personal Computer** ist.



Teleservice  
zur Fernwartung

Diese Lösung sichert dem Bediener eine **unvergleichlichen Grad an Vertrautheit** und **einen Anwendungskomfort ohne gleichen, wodurch seine Aufgabe und die Anwendung der Maschine erleichtert werden.**

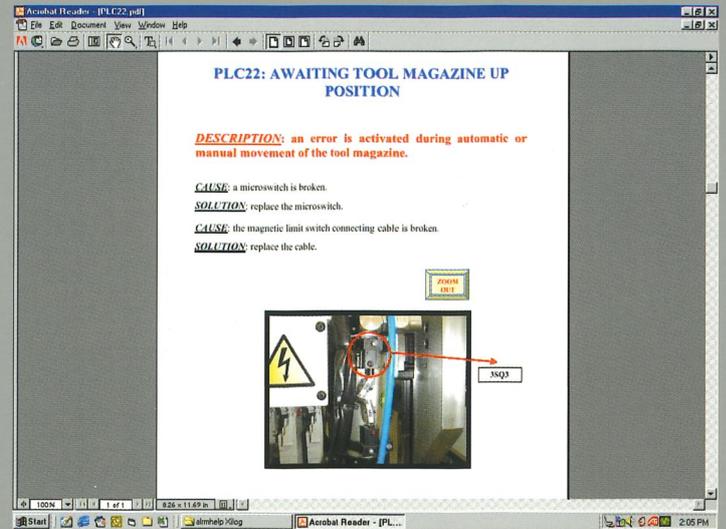
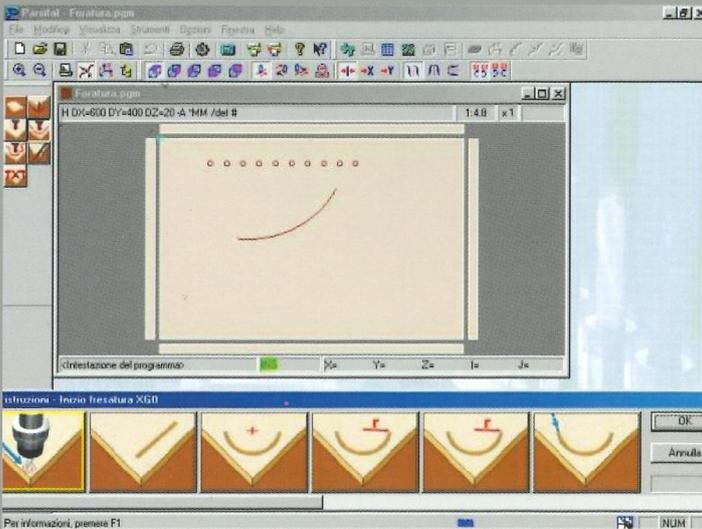
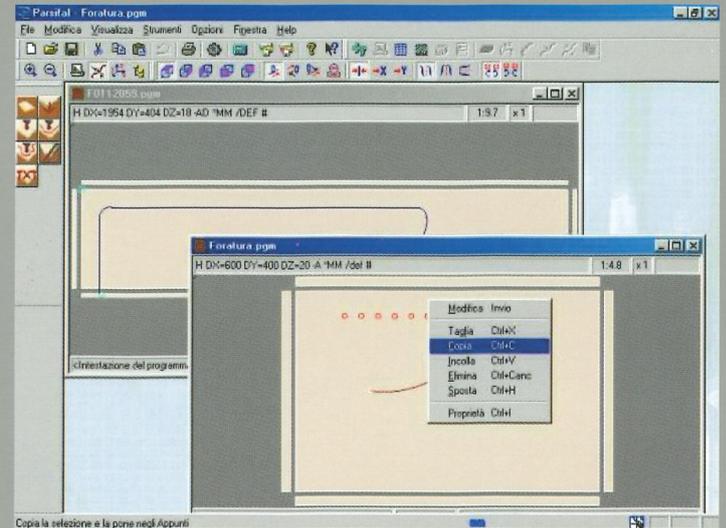
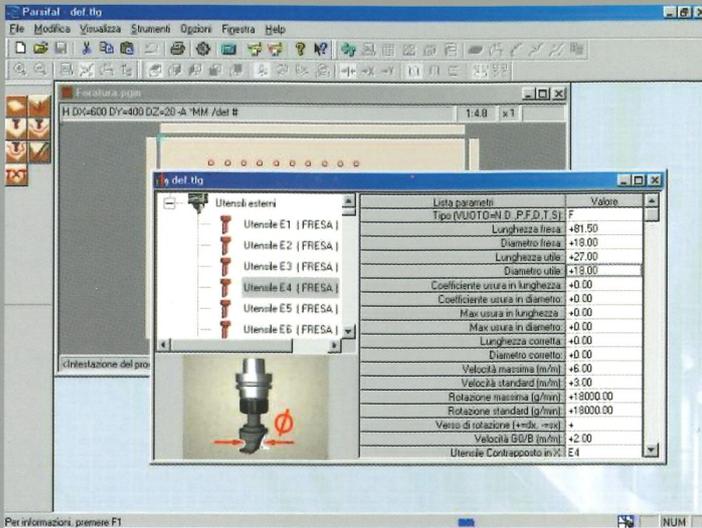
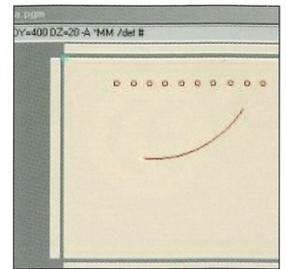
Die Morbidelli Software arbeitet in einer **Windows Umgebung** für eine **einfache und wirkungsvolle Programmierung.**

Die Software wurde unter Berücksichtigung der Bedürfnisse und Anforderungen der Person entwickelt, die programmieren muss, egal, ob dies nun ein erfahrener Bediener ist oder jemand, der zum ersten Mal mit einem Bearbeitungszentrum arbeitet.

Die **grafischen Hilfen** ermöglichen es, auch intuitiv mit der Programmierung zu beginnen, ohne tiefere Kenntnisse von Computern zu haben; gleichzeitig haben auch diejenigen, die bereits erfahrener sind, etwas Vertrautes vor sich; es sind keine zusätzlichen Anstrengungen nötig, um neue Systeme zu lernen, und man kann sofort alle der vielen Möglichkeiten einschätzen.

#### Haupteigenschaften der Hardware (PC)

- Prozessor Pentium (min. 2.0 GHz)
- Farbmonitor 15"
- Tastatur und Maus
- Harddisk (min. 40 GB)
- Laufwerk Diskette 3"1/2 (1,44 Mb)
- Laufwerk CD-ROM (min. 48x)
- RAM-Speicher (min. 128 MB)
- 2 serielle Schnittstellen, 1 parallele Schnittstelle, 1 USB Schnittstelle (zum Anschluss jeder Art von externem Gerät: Barcodepistole, Modem, Drucker, Scanner usw.)
- Netzwerkkarte (Opt.), Audiokarte (Opt.).

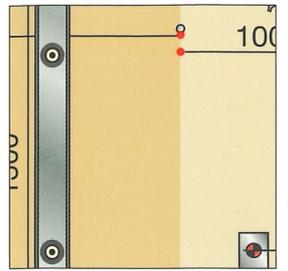


## Haupteigenschaften Software

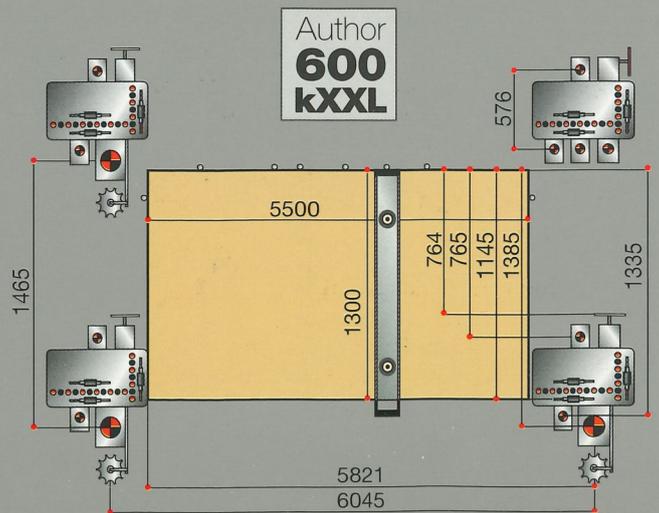
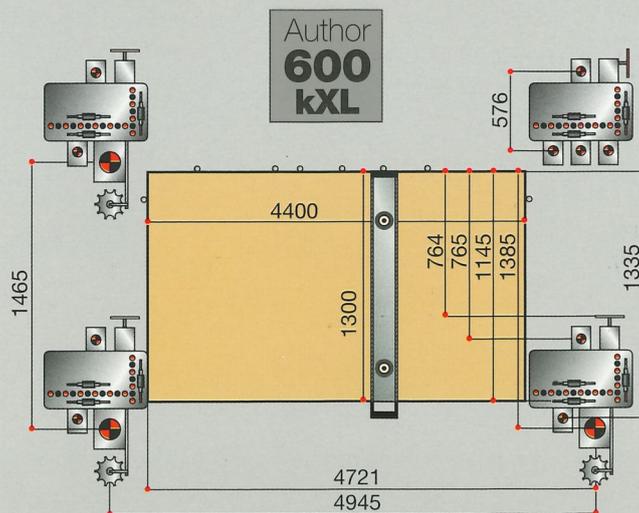
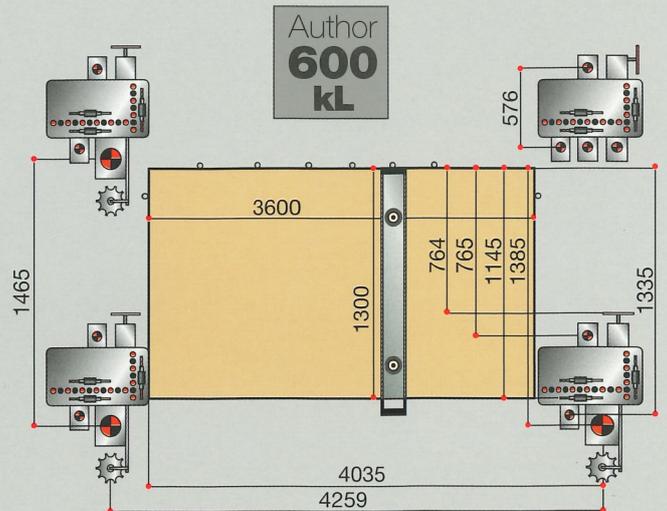
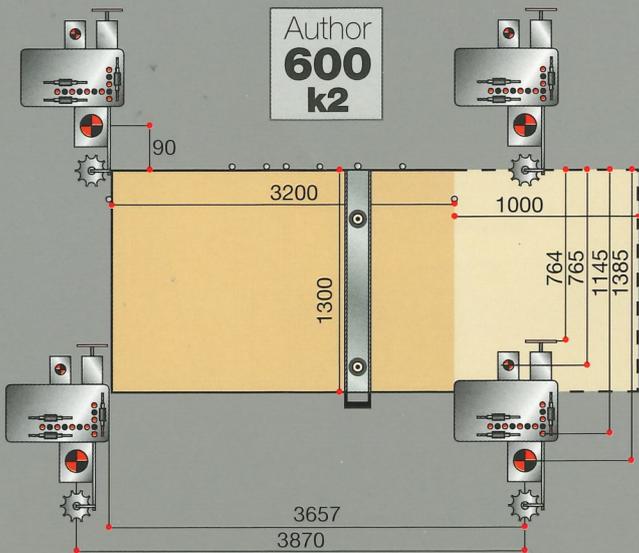
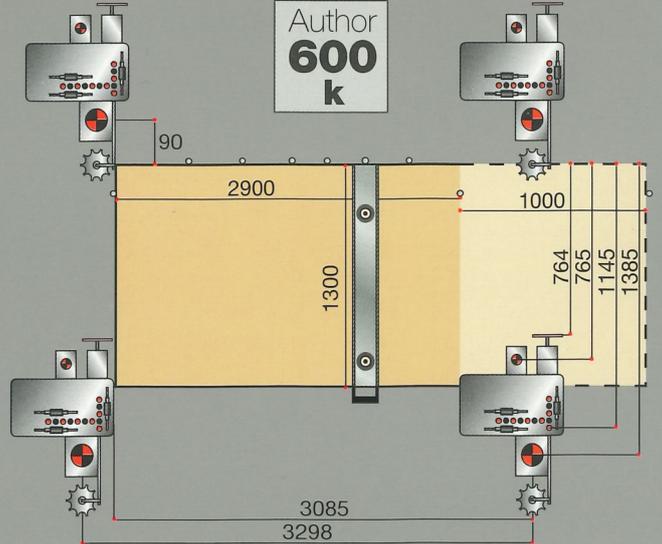
- Betriebsumgebung **Windows** mit Funktionen wie: Kopieren, Einsetzen, Ändern, Löschen, Eigenschaften, Pull-down-Menü, Schnellmenü mit rechter Maustaste, multiples öffnen mehrerer Fenster usw.;
- Steuerung der Werkzeugbestückung mit **Anzeige des Werkzeugs** und grafischen Hilfen zur Vermeidung von Dateneingabefehlern;
- Direkter **DXF - Import**;
- **Bohr- und Fräsoptimierung**;
- **Grafische Hilfen**;
- zum vereinfachen der Bohr- und Fräsbefehle **Grafische Anzeige des zu bearbeitenden Werkstücks**, um eine schnelle Kontrolle des Programmresultates durchführen zu können;

- **Parameterprogrammierung**, um das Programm der Plattengröße anzupassen ohne ein neues Programm zu schreiben;
- Erstellung von **Makros** in wenigen Minuten;
- Erstellung von **Programmblöcken**, die in andere Programme kopiert werden;
- **Selbstdiagnose** und Anzeige eventueller Fehler mit **Online-Benutzerhandbuch** zum einfachen Verständnis und zur Lösung der Fehler;
- **Grafische Hilfe beim Positionieren der Vakuumsauger**;
- Programmausführung mit Barcode.

# Arbeitsbereich



- Author  
**600  
k**
- Author  
**600  
k2**
- Author  
**600  
kXL**
- Author  
**600  
kL**
- Author  
**600  
kXXL**



Wenn Sie an ein innovatives und praktisches CE-Sicherheitssystem glauben.....



#### Trittmatten

Diese Lösung sieht drei "empfindliche" Trittmatten vor, die sich an der Frontseite der Maschine befinden. Die Matten sind mit einer Vorrichtung mit Sensoren ausgestattet, wodurch der Arbeitszyklus anhält, wenn der Bediener den Arbeitsbereich der Maschine betritt. Dieses sogenannte aktive Sicherheitssystem **verhindert jegliche Berührung** zwischen den beweglichen Teilen der Maschine und dem Bediener.

#### Bumper

Dieses System sieht Schutzvorrichtungen vor, die um den beweglichen Ständer herum montiert sind und mit Sensoren ausgestattet sind, die die Maschine sofort anhalten, falls irgend eine Berührung mit Hindernissen stattfindet. **Die Sicherheit des Bediener ist immer gewährleistet**, da eine eventuelle Berührung immer durch das dämpfende Material, aus dem die Bumper gefertigt sind, und durch das dämpfende Material der Maschine innerhalb von wenigen Zentimetern gemildert wird. Die Vorteile dieses Systems sind:

- **Anwendung der Maschine mit ihrer höchsten Produktionskapazität** ohne ungewollte Unterbrechungen des Arbeitszyklus;
- Möglichkeit der **Pendelbearbeitung von Platten mit größeren Abmessungen** bei gleichem Arbeitsbereich auf X im Verhältnis zu der Lösung mit Matten.



Eilgangsvorschub in X	m/min 50/80	Bohrerdrehzahl	10/12/18
Eilgangsvorschub in Y	m/min 40	Bohrspindeln vertikal	4/6
Eilgangsvorschub in Z	m/min 22,5	Bohrspindeln horizontal	5600 m³/h
Werkzeugwechsler Rapid	6/8/10/12/14	Durchmesser Zentralabsaugutzen	mm 300
Werkzeugwechsler Toolroom	12	Absaugeschwindigkeit	20 Kw
Leistung Frässpindel	Kw 6,6/7,5/11	Gewicht (max. Ausstattung) ca.	Kg 5000 ÷ 7000
Leistung Sägeaggregat	Kw 1,2		
Max. Durchmesser Sägeblatt	mm 200		
Leistung Fräseinheit	rpm 4500/6000		

In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Die Firma behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dabei die durch EG-Bescheinigung notwendige Sicherheit zu beeinflussen.

Author  
**600  
k**

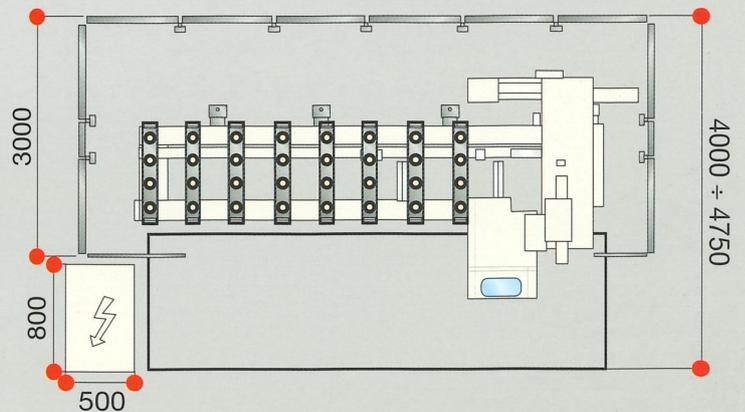
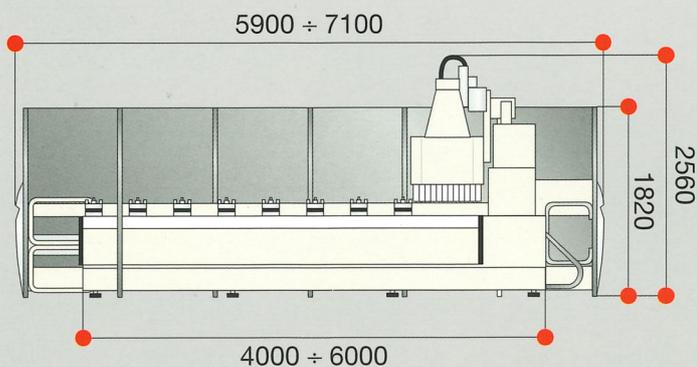
Author  
**600  
k2**

Author  
**600  
kL**

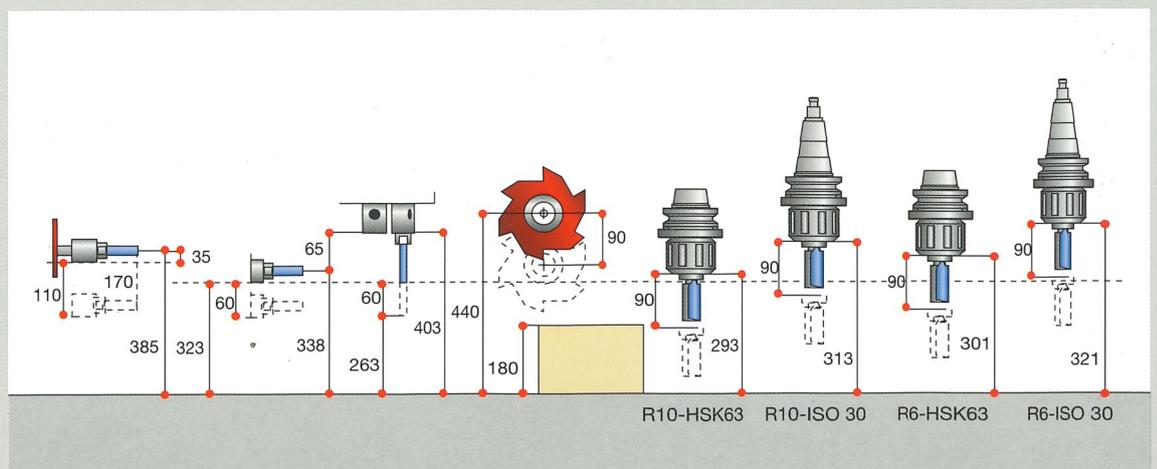
Author  
**600  
kXL**

Author  
**600  
kXXL**

Arbeitsbereich in X	mm 2900	mm 3200	mm 3660	mm 4400	mm 5500
Arbeitsbereich in Y - Bohren	mm 1145				
Arbeitsbereich in Y - Fräsen	mm 1385				
Durchlasshöhe	mm 180				
Lauflänge der X-Achse	mm 3298	mm 3870	mm 4259	mm 4945	mm 6170
Lauflänge der Y-Achse	mm 1465				
Lauflänge der Z-Achse	mm 280				



## Z Achsehub

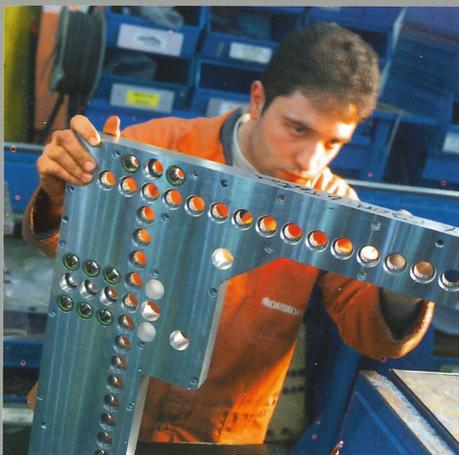


MORBIDELLI:  
seit 1959 eine Garantie  
für Qualität, Zuverlässigkeit  
und Professionalität.

**MORBIDELLI**



Die Firma Morbidelli fühlt sich seit jeher verpflichtet,  
die Welt mit einzigartigen Produkten zu beliefern.  
Wer sich für Morbidelli entscheidet,  
hat seine Gründe: die **Zuverlässigkeit** und **Sicherheit**  
der Maschinen, die **Qualität der Materialien**  
die immer neueste **Technologie**, den umfassenden **Kundendienst**  
und die **Professionalität** der Mitarbeiter.  
Morbidelli, eine **Garantie für den Erfolg**.



# MORBIDELLI

**SCM GROUP ASIA PTE.LTD.**

3. International Business Park #02-20  
 Nordic European Centre  
 Singapore 609927  
 Tel. + 65/65.66-6455  
 Fax. +.65/65.62-1356  
 e-mail: enquiry@scmasia.com.org

**SCM GROUP CHINA**

Furniture Boulevard  
 Houjie Town – Dongguan  
 Guangdong  
 Tel. +86/769-599.31.22  
 Fax. +86/769-598.36.38  
 e-mail: scmhk@netvigator.com

**SCM COOPER & HORTON LTD**

796 Boul Guimond  
 Longueuil Quebec J4G 1T5  
 MONTREAL (CANADA)  
 Ph. +1/45-06.74.61.80  
 Fax +1/45-06.70.07.97  
 E-mail: montreal@cooperhorton.com

**SCM COOPER & HORTON LTD**

1180 Lorimar Drive  
 Mississauga Ontario L5S 1N1  
 TORONTO (CANADA)  
 Ph. +1/9-056.70.51.10  
 Fax +1/9-056.70.39.88

**SCM GROUP FRANCE S.a.r.l.**

2 à 6 Rue Marius Chardon B.P. 61 F  
 69492 PIERRE BENITE (FRANCE)  
 Ph. +33/4-72.66.23.23  
 Fax +33/4-78.50.25.90  
 E-mail: scmfr@scmgroup.com

**SCM GROUP DEUTSCHLAND GMBH**

Seilestr, 2  
 72622 Nürtingen  
 Tel. + 49/7022-92.540  
 Fax. + 49/7022-92.54.323  
 e-mail: scm-d@scmgroup.com

**SCM GROUP MEXICO SA. De C.V.**

Av. Tepeyac 719 – 7 Col. Chapalita Ote.  
 C.P: 45050 Zapopan Jalisco  
 Tel./Fax. + 52/33/3687-0098  
 Tel./Fax. + 52/33/3693-4746  
 Tel./Fax. + 52/33/3693-4742  
 e-mail : scmgmex@prodigy.net.mx

**SCM GROUP NEDERLAND BV**

Soldaatweg, 2  
 1521 At Wormerveer  
 Tel. + 31/756 – 47.84.78  
 Fax. +31/756 – 47.84.99  
 e-mail: info@scmgroup.nl

**SCM GROUP POLSKA Sp.zo.o**

Ul. Syrenia 4 PL  
 61-017 POZNAN (POLSKA)  
 Ph. +48/6-18.73.51.70  
 Fax +48/6-18.73.51.71  
 E-mail: scm.pl@scmgroup.pl

**SCM GROUP (UK) LTD**

Dabell Avenue  
 Blenheim Industrial Estate Bulwell  
 NOTTINGHAM NG6 8WA (UK)  
 Ph. +44/115-977.00.44  
 Fax +44/115-977.09.46  
 E-mail: scmgroupuk@scmgroup.com

**SCM GROUP Moscow Office**

Ul. Novorogozhskaya 32  
 109554 MOSCOW (RUSSIA)  
 Ph. +7/095-785.527/-2,-3,-4  
 Fax +7/095-785.53.34  
 E-mail: scm-spa@aha.ru

**NOVOREX IBERICA S.A.**

Avda Ragull 78/80  
 08190 San Cugat del Valles- Barcellona  
 Tel. + 34/93- 59.02.730  
 Fax.+ 34/93 – 67.55.110  
 e-mail: novorex@novorex.com

**SCM GROUP USA INC.**

2475 Satellite Blvd. Suite B  
 DULUTH, GA 30136 (USA)  
 Ph. +1/770- 813.88.19  
 Fax +1/770- 813.88.19  
 E-mail: webmaster@scmgroup-usa.com



## MORBIDELLI

*Bohrmaschinen und CNC-Systeme für die Möbelindustrie*

SCM GROUP spa - MORBIDELLI - Strada Montefeltro, 81/3 - 61100 Pesaro - Italia  
 Tel. +39/0721/4451 - Fax +39/0721/445264 - [www.scmgroup.com](http://www.scmgroup.com) - E-mail: [morbidelli@scmgroup.com](mailto:morbidelli@scmgroup.com)