

TECNOLOGIA

NOVEDADES SCM

Centro de taladrado

CNC

ELEVADAS PRESTACIONES EN POCO ESPACIO

Unitech 70 es el nuevo modelo de la familia de centros de taladrado de control numérico. Su peculiaridad es ofrecer elevadas prestaciones utilizando espacios muy reducidos lo cual se ha obtenido mediante el proyecto vertical de la estructura. De esta manera los tableros con dimensiones de hasta 900 mm. por 2700 mm. (y superior) se pueden someter a trabajos típicos de una taladradora punto - punto, pero en un espacio máquina sumamente reducido, es decir, sólo de 2000 mm. por 1600 mm. Para los que tengan la exigencia de trabajar tableros con medidas superiores a 2700 mm. pueden utilizar los soportes laterales, que se obtienen bajo pedido y además la fatigosa operación de carga y descarga es más sencilla.

La calidad del acabado y la precisión del trabajo, sobre todo en lo que se refiere al bloqueo y desplazamiento de la pieza, están garantizados por una nueva pinza neumática controlada

electrónicamente, que asegura una sujeción perfecta cualquiera que sea la dimensión del tablero y el tipo de canto a aplicar. Este sistema ofrece una ventaja más que es la de no necesitar el uso de las ventosas u otros dispositivos de bloqueo. Además evita sucesivos posicionamientos manuales lo cual implica la ejecución de todos los trabajos en un sólo ciclo, prescindiendo del largo de la pieza. Ello mejora la rapidez y precisión.

Unitech 70 ofrece elevada producción con 12 portabrocas verticales disponibles, de los cuales 3 son independientes y 9 colocados en un cabezal de transmisión angular especial para el taladrado de estantes, 4 horizontales, un grupo sierra y dos cabezales de transmisión angular para trabajos especiales, como los agujeros para bisagras y los taladrados horizontales en el eje Y. Dichos cabezales están dotados de un sistema de conexión rápida que logra un cambio sencillo y veloz, aumentando su ya de por sí elevada capacidad de producción.

El Control Numérico de última generación se puede programar con lenguaje avanzado, fácil de aprender y que permite memorizar programas de trabajo y listas de programas para optimizar el rendimiento de producción. El CN interactúa mediante la puerta serial RS232 con los or-



Sierras circulares inclinables

NUEVO DISEÑO, FUNCIONALIDAD, Y FIABILIDAD

Como renovación de su gama de sierras circulares de hoja inclinable se aplica a la producción que asegure mayor funcionalidad, fiabilidad y un óptimo acabado. En otras palabras, permite obtener una calidad superior. Un nuevo diseño y soluciones más ergonómicas completan sus ventajas.

La nueva gama confirma soluciones tecnológicas en las partes fundamentales del funcionamiento, como el exclusivo carro deslizante con guías de acero rectificadas y fijadas mediante remachado, lo cual asegura una máxima precisión y deslizamiento, sin necesidad de regulaciones.

El nuevo diseño ha mejorado el aspecto operativo, por ejemplo los mandos, que están concentrados en la parte delantera de la máquina, con una ligera inclinación que facilita la lectura y selección.

El control electrónico de la máquina, con interfaz operativo mejora el uso se presenta con cuadro suspendido superior para mejorar el mo-

denadores personales externos para que **Unitech 70** ejecute los programas que se han desarrollado en la oficina.

También se ha dado suma importancia al cuidado de la pieza que se está trabajando, la cual se apoya sobre una mesa de trabajo revestida con material resistente al roce, indeformable y con bajísimo coeficiente de fricción.

Mejores prestaciones, facilidad de uso y fiabilidad en **Unitech 70** en centros de trabajo para taladrado con las siguientes mejoras:

- Mínimo espacio de emplazamiento máquina.
- Alta producción
- Cero tiempo de set up
- Gran simplicidad en el uso





TECNOLOGIA

PARA CARPINTERIA

Nueva gama de tupís

TRADICIÓN, INNOVACIÓN Y RENDIMIENTO

Toda la gama se propone con un nuevo diseño para que sus tupís tengan una puesta a punto sencilla y rápida, con innovaciones como la mesa de sector FAST, como alternativa a los anillos, que permite obtener rápidamente la máxima superficie de apoyo incluso con la herramienta montada, mientras la guía de perfilado FLEX permite la exclusión y el posicionamiento rápido de toda la guía. Fast y Flex son dos elementos que caracterizan los sistemas de programación mecánica o electrónica disponibles para todas las tupís T130, T150 y Class.

Otro dispositivo que completa la puesta a punto y programación de la máquina es la regulación electrónica de la velocidad de revolución que, además de simplificar la selección, permite el uso de la máquina a trabajos de lijado para acabado del producto.

El nuevo programador electrónico, puede memorizar hasta 999 programas de trabajo, su pantalla de cristal líquido visualiza otras cotas, textos del programa y mensajes de ayuda.

Las versiones Class, con primer cambio rápido de herramienta para bloquear y desbloquear automáticamente el eje portaherramientas, reduce sensiblemente los tiempos de puesta a punto de un trabajo a otro, mejorando el rendimiento en más del 70% respecto a los sistemas tradicionales.



vimiento y la lectura de las cotas.

La gama ha crecido para responder a cualquier tipo de exigencia para el corte y escuadrado, presentando versiones que ofrecen una capacidad de corte hasta 150 mm.

Se ofrecen dispositivos complementarios como los mandos al principio del carro, la guía de escuadrado con posicionamiento y bloqueo rápido, el control de la altura de corte de la sierra principal, etc. Caben destacar algunas opciones, como la del incisor con subida automática, que permite un nivel de acabado del corte, elevado en tableros soft y postformados, además con inclinación del grupo sierras hasta 45 grados.

El carro servoasistido, la primera solución del mercado en sierras circulares patentado permite obtener una carrera de carro equivalente a su largo, limitando de esta manera el espacio ocupado por la máquina.

Se ha pretendido una máxima atención hacia el sector artesanal, cada vez más exigente, con estándares de producto elevados, inversiones módicas, y productos personalizados con soluciones tecnológicas avanzadas.

Perfiladora espigadora monolateral

PRODUCCIÓN FLEXIBLE DE PEQUEÑAS PARTIDAS

La CONCEPT 1000 es un nuevo centro de trabajo flexible para la producción de frentes para muebles de cocina y para empresas que necesitan producir diferentes clases de productos como muebles de madera maciza, meblas de baño y jardín, puertas, componentes para muebles rectos y perfilados. Está provista de una unidad de trabajo con cambio automático de la herramienta RAPID 10. Deriva de CONCEPT 2000, una perfiladora doble automática de gran éxito en todo el mundo con su tecnología de avance piezas, la estructura, las columnas, el prensor etc.

Gracias a la realización "monolateral" es adecuada para la producción de pequeñas series de piezas de diferente tamaño. La guía a la derecha con CN permite ejecutar trabajos a medida y en tiempos muy cortos. Está equipada con unidades operadoras de concepción completamente nueva: electromandriles con cambio automático de la herramienta para frecuentes cambios de operación y perfil. Las características de estos electromandriles son las siguientes: conexión herramienta HSK, velocidad de rotación regulable de 1000 a 12.000 r.p.m. mediante inverter estático, potencia de hasta 11 KW a 6000 r.p.m., diámetro máximo de la herramienta 180 mm, refrigeración por líquido, lubricación de por vida.

El grupo operador está también provisto de dispositivo de cambio automático de la herramienta, que cuenta con un almacén con 10 posiciones.

Las ventajas del uso de esta unidad operadora son: elevado grado de flexibilidad productiva, posibilidad de utilizar herramientas diversas según la operación, el material y el ritmo productivo, facilidad de acceso a las herramientas alojadas en el almacén en caso de mantenimiento y reducción de los tiempos muertos debidos a la regulación de la máquina.

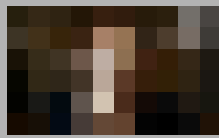


Chapadora compacta de tableros

CON GRUPO REDONDEADOR PARA TRABAJO DE TABLEROS

Para que las pequeñas empresas en espacios reducidos esta chapadora compacta, ofrece nuevas funciones y eliminan los tiempos de puesta a punto, optimizando la producción.

El punto fuerte de K208 ER es la capacidad de realizar, en automático y con el tablero en movimiento, el redondeado, también en tableros con formato POST/SOFT además de los normales trabajos de chapado. De esta manera se puede completar el chapado + redondeado con



una sola "pasada" y en una sola máquina, reduciendo prácticamente en un 50% los tiempos.

La gran novedad es el grupo redondeador ROUND K patentado, que al utilizar dos motores de alta frecuencia con desplazamiento sobre guías, efectúa, además de las operaciones de redondeado, los trabajos de rebaje. Puede trabajar de tres modos diferentes, según trabajos y cantos, mediante mandos servoasistidos sin pasadas de prueba ni regulaciones.

Con el redondeador ROUND K, el uso de la chapadora es más rápido y eficaz porque la distancia intermedia entre los dos tableros sucesivos es de sólo 500 mm., permitiendo efectuar ciclos de trabajo ágiles y eficientes incluso en pequeños lotes.

En el equipamiento base incluye, detectores digitales de cota y dispositivos neumáticos de posicionamiento. Tiene altos rendimientos, bajos costes y puede trabajar "just in time". Técnicamente, K208 ER adopta las soluciones más modernas, fiables y eficaces: presión neumática regulable en los rodillos, para mejorar el encolado con cantos de cualquier espesor, depósito de cola con rodillo recalentado, para control de la temperatura de la cola, grupo retesteador con dos motores inclinables independientes, desplazamiento sobre guía, copiador doble de rueda en los grupos refiladores, para un máximo esmero en el acabado del canto.

Principales datos técnicos:
Espesor máximo para cantos en rollo 3 mm.
Espesor máximo para cantos en tiras 8 mm.
Espesor de los tableros a trabajar de 10 a 55 mm. (tablero acabado)
Espesor de los tableros a trabajar con grupo REDONDEADOR de 10 a 45 mm.

Velocidad de avance 11 m/min.
Velocidad de revolución de los grupos operadores 12.000 r.p.m.
Distancia mínima entre dos tableros sucesivos 500 mm.

Centros de Trabajo de ventanas

VENTANAS DE TODO TIPO CON UNA SOLA MÁQUINA

RECORD 120 NWT Y RECORD 220 NWT permiten pasar de piezas cepilladas a producto terminado de forma conjunta, rápidamente e incluso "just in time"

La idea era limitar los costes de mano de obra, eliminar todo tipo de almacenaje, con o sin acabado, y hacer frente a un mercado exige cada vez más, ofreciendo ventanas personalizadas en forma y dimensión.

Los equipamientos de fabricación son cada vez más versátiles y flexibles y los centros de trabajo con CNC pueden ofrecer:

- ahorro de tiempo, espacio y mano de obra con el trabajo completo de cada elemento en una sola pasada.
- máxima versatilidad en la fabricación con elementos de cualquier forma en la misma máquina.
- máxima flexibilidad con la fabricación de unidades de piezas con diferente forma y tamaño.

SCM presenta las Record 120 NWT y Record 220 NWT (Next Window's Technology). Una gama de Centros de Trabajo para responder a todas las necesidades antes mencionadas, ya sea para la pequeña empresa como para la grande.

Estas máquinas pueden fabricar indistintamente ventanas lineales, en arco, trapezoidales o de cualquier otra forma y con cualquier tipo de ensamble. Realizan todos los trabajos sin tener que pasar por otras máquinas, pueden realizar elementos semiacabados para ensamblar o perfilar después del ensamble, asegurando una precisión imposible con procesos tradicionales. Para elaborar la lista de piezas y ejecutar los programas de fabricación sólo



hay que introducir pocas informaciones en un programa muy fácil de usar. Se pueden montar hasta 4 piezas simultáneamente fabricando, en un sólo ciclo, la puerta entera o todo el marco. El sistema de fijación es de prensos neumáticos y ventosas de de presión, pudiéndose bloquear indiferentemente montantes y travesaños de puertas y marcos, arcos de medio punto, rebajado y ojos de buey, puertas ensambladas para escuadrar y completar con trabajos accesorios, entropaños para puertas de exterior y elementos separados para puertas de exterior.

Por lo tanto, Record 120 NWT y Record 20 NWT permiten trabajar también las puertas completando la producción habitual.

EL CAMBIO HERRAMIENTAS cuenta con una gama completa de almacenes de hasta 50 herramientas para hacer frente a cualquier trabajo. Se pueden montar herramientas de gran diámetro para perfilar elementos y realizar ensambles y escuadrado de las puertas con acabado de la superficie.

La PROGRAMACIÓN es sencilla y rápida mediante un potente sistema CAD-CAM partiendo del dibujo global de la ventana hasta cada componente. Sus PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS son:

Record 120 NWT
Carrera de trabajo eje X: 3300 mm.
Carrera de trabajo eje Y:

1050 mm.
Potencia electromandril: 10 HP
Cambio Herramientas automático con capacidad hasta 50 herramientas
CNC NUM 1040 dotado de Personal Computer
WINDOWS integrado

Record 220 NWT
Carrera de trabajo eje X: de 3250 a 5400 mm.
Carrera de trabajo eje Y: 1280 mm.
Potencia electromandril: 10 HP
Cambio Herramientas automático con capacidad hasta 50 herramientas
CNC NUM 1040 dotado de Personal Computer
WINDOWS integrado.



CNC para carpintería y muebles

COMPONENTES PARA MUEBLES, VENTANAS, PUERTAS Y ESCALERAS

La RECORD 240 HACE FRENTE A las cambiantes exigencias de fabricación. Antes, las empresas estaban acostumbradas a la realización de un determinado tipo de producto en cantidades suficientes como para optimizar los procesos y los costes, por ello se preparaban con maquinaria adecuada a ese tipo de exigencia. Hoy han cambiado las demandas y son cada vez más exigentes en cuanto a personalización y tipos de productos que se piden. La restauración de los edificios, por ejemplo, conlleva exigencias que obligan a fabricar también puertas, escaleras y mobiliario a medida. Los muebles para tiendas, oficinas, etc. se consideran cada vez más como "decoración global".

Sobre la base de un meticuloso estudio de estas exigencias SCM ha desarrollado la RECORD 240, un nuevo centro de trabajo disponible en una amplia gama de composiciones, para una gran variedad de tipos de trabajos y en condiciones de responder a cualquier exigencia de realización. El GRUPO OPERADOR es de tipo modular y según el tipo de trabajo que se precise puede estar formado por:

- El electromandrill principal que es de la nueva generación POWER 2000, dotado de conexión rápida para exigencias de rigidez y precisión del trabajo con una potencia hasta 15 HP a 9000 r.p.m. para asegurar las mayores prestaciones sobre todo con herramientas de grandes dimensiones.

- El nuevo cambio herramientas RAPID 12 posibilita disponer de todas las herramientas que normalmente se necesitan. Con los cambios de herramientas adicionales se dispone de más de 45 herra-

mientas para uno o varios turnos de trabajo, con lo cual se reducen los tiempos de preparación de la máquina para el cambio de trabajo.

- Para realizar cualquier tipo de taladrado se cuenta con una amplia gama de unidades con portabrocas independientes verticales y horizontales (hasta 24 verticales y 8 horizontales).

- Para todo tipo de ranuras, incisores y cortes, el grupo sierra se orienta automáticamente según los ejes X e Y.

- Cualquier tipo de trabajo horizontal como los fresados con moldura, vaciados para cerraduras, bisagras, cortes con sierra para espesores gruesos (hasta 80 mm.) se pueden realizar con UNIVERSAL K. Este grupo se puede dotar de dos salidas para dos herramientas diferentes y puede girar a 360° controlado desde el CNC para realizar trabajos con cualquier orientación.

- Con el grupo de fresado auxiliar, potente y rápido (9 HP y 18000 r.p.m.) se pueden realizar rápidamente todos los trabajos adicionales sin cambio herramienta.

Todos los grupos operadores pueden trabajar mientras el fresador principal está cambiando la herramienta, en consecuencia se elimina totalmente el tiempo de cambio y permite un considerable aumento de la producción.



Mesa de trabajo de multiuso

TIPOS DE MESAS CON TODAS LAS EXIGENCIAS DE FIJACIÓN

de gran versatilidad permite varios tipos de fijación (mediante vacío directamente sobre la mesa, con vacío mediante Modulset SCM, con las tradicionales plantillas portapieza, con sujeciones neumáticas controladas por CNC). Por velocidad, facilidad en el cambio de trabajo y el uso sencillo esta mesa de trabajo multifuncional SCM representa una buena solución en cuanto a mesas de trabajo de tipo tradicional que se utilizan en las fresadoras CNC.

Para responder a todas las exigencias de fijación de las piezas más "específicas" se ha creado para RECORD 240 una nueva mesa "abierta" TV formada por barras porta-accesorios móviles en dirección X y con regulación por separado en función de la posición más apropiada según el tipo de pieza a fijar.

En dichas barras se puede montar una amplia gama de accesorios para fijación como:

- Ventosas para la fijación de piezas planas con cualquier forma geométrica, puertas, componentes de escaleras, frentes de muebles, mesas, sobrees para escritorios, etc.

- Sujeciones neumáticas para la fijación de componentes de ventanas, puertas, sillas, muebles de estilo, pasamanos de escaleras, etc.

- Sujeciones neumáticas con ciclo automático de apertura - cierre para el trabajo externo-interno de componentes para ventanas y puertas.

- Sujeciones específicas para la fijación de piezas especiales.

Los sistemas para referenciar las piezas son mediante tipos de topes escamoteables verticales, topes escamoteables horizontales, proyección Láser lineal y con dibujo de la pieza a trabajar.

Todos los sistemas de fijación y de referencia de las piezas son compatibles entre sí. Una cinta motorizada colocada bajo las barras porta-accesorios, permite la evacuación automática de los recortes del trabajo, manteniendo siempre limpia la máquina y el sitio de trabajo.

RECORD 240 está gobernada por el CNC NUM 1040 con microprocesador de 32 bit rápido para el cálculo y para la ejecución del programa, y está equipado de serie con un PC integrado con sistema operativo WINDOWS con uso de la máquina sencillo y rápido mediante un sistema de iconos.

La programación se realiza con sistema CAD-CAM cuyo programa, lo lee directamente permitiendo la máxima integración entre la fase de programación y la de uso de la máquina. Las principales características técnicas RECORD 240 son las siguientes:

Medidas de la mesa de trabajo 5720x1560 mm.
Carrera ejes "X-Y-Z" 6000x2045x280 mm.
Unidad de fresado 15 HP / 18000 r.p.m. con conexión herramientas HSK 63 F
Cambio herramienta automático de 12 posiciones
Unidad de taladro de 18 portabrocas
Unidad de fresado 4 HP / 18000 r.p.m. con dos salidas de eje horizontal 0-360° CNC
Unidad eje horizontal 4 HP / 18.000 r.p.m. para cortes con disco 0-360° CNC
Unidad de gobierno NUM 1040 con PC integrado

SCM GROUP SPA
VIA CASALE 450
47827 VILLA VERUCCHIO (RN)
ITALIA
TEL. 0541/674111- FAX 0541/674274