



SCM GROUP SPA SCM - via Casale 450 l - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674235 - housing@scmgroup.com - www.scmgroup.com



00L0076331D

REV. N. 00 - 03.2012 - AD LIFEINPIXEL - Giacanto



topset master

moulurière automatique.

topset master

moulurière automatique pour éléments de grandes dimensions.

Solution idéale pour réaliser des moulures de grandes dimensions, produits semi-ouvrés pour le bâtiment, poutres et profils pour charpentes, parquets larges et similaires.

La moulurière Topset Master a été développée pour assurer une qualité élevée de finition et maîtriser les coûts de production, en permettant de traiter à un prix avantageux tant les petits lots que les commandes importantes.

- AUCUN COMPROMIS POUR LA REALISATION DE GROS ENLEVEMENTS:**

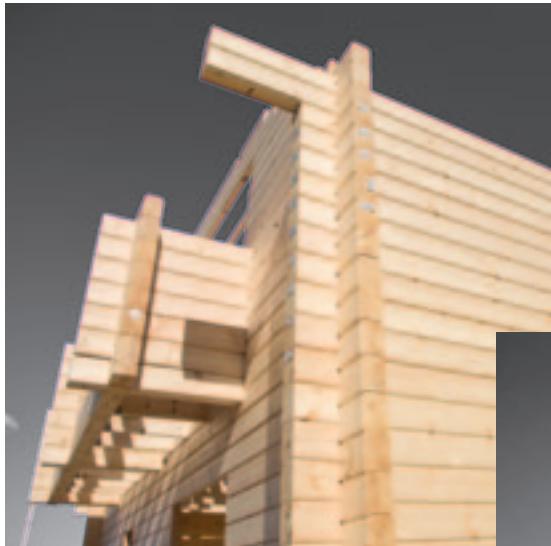
Topset Master permet de travailler le cas échéant en plusieurs postes quotidiens, tout en offrant la garantie d'une excellente qualité de surface.

- SIMPLICITE ET RAPIDITE DE MISE AU POINT DE LA MACHINE**

même pour l'opérateur le moins expert.

- CADENCES DE PRODUCTION ELEVEES AVEC VITESSE D'AVANCE MAXIMALE DE 60 M/MIN**

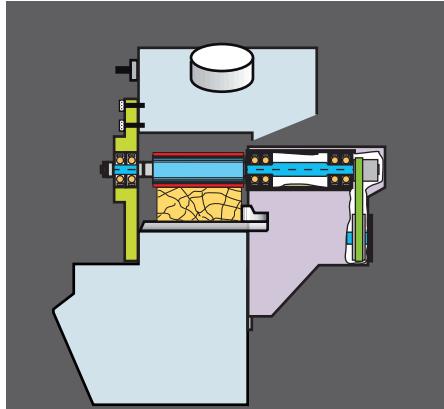




- effilage.
- tronçonnage.
- **corroyage.**
- **profilage.**
- tenonnage .
- perçage - fraisage.
- emballage.

topset master

avantages technologiques



MANDRINS "HD"

à triple couple de roulements (6 au total) préchargés haute précision pour assurer une qualité élevée de finition, réaliser des gros enlèvements, tout en maintenant précision et reproductibilité dans la durée



SYSTEME RAPIDE DE REGLAGE DE LA MACHINE

Une vis de réglage rend les opérations de blocage de l'outil simples et rapides, sans besoin d'outils tels que graisseur



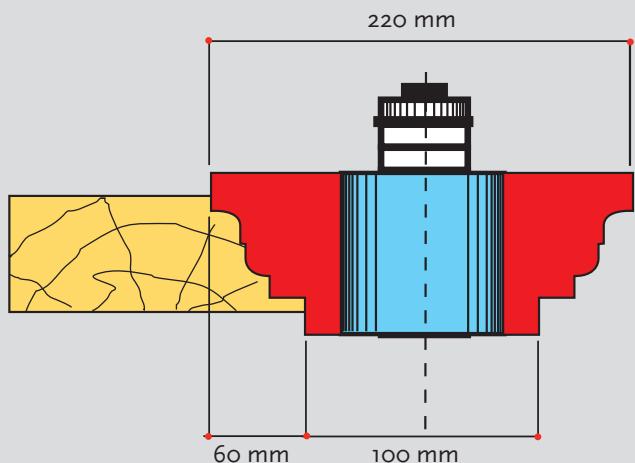
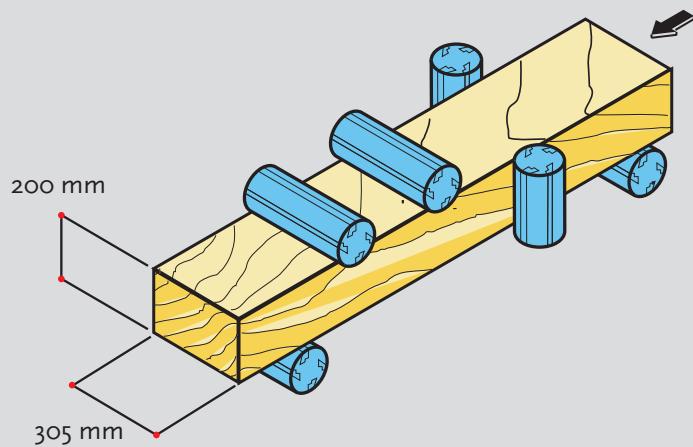
DISPOSITIF DE DEGAUCHISSAGE SUR MACHINE POUR COUTEAUX DROITS SUR ARBRES HORIZONTAUX

Le dispositif utilise un système automatique à actionnement électronique pour le déplacement axial et radial de la pierre, qui assure des finitions de bonne qualité, même en présence de grandes vitesses d'avance, ainsi qu'une précision et une reproductibilité extrêmes



topset master

structure de la machine



CAPACITE DE TRAVAIL

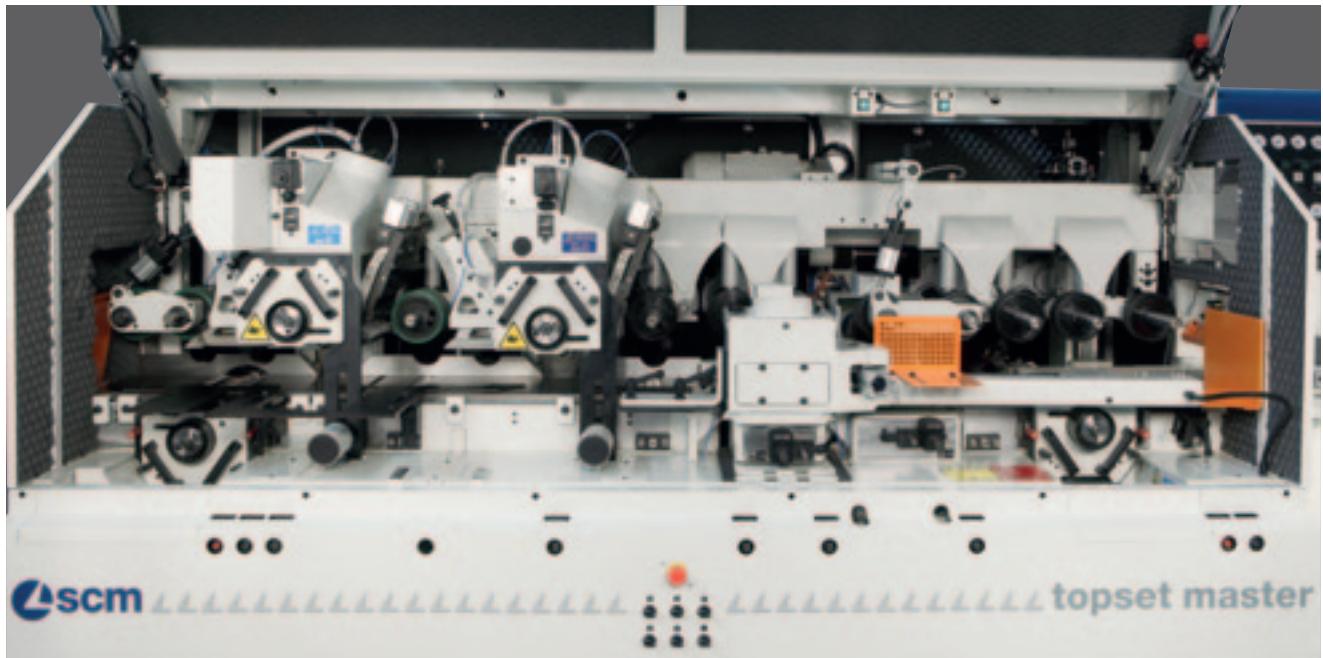
Idéale pour des secteurs d'utilisation tels que le bâtiment, la construction de charpentes, les sous-traitants, l'ameublement d'extérieur / intérieur et similaires, elle permet de travailler une section maxi de 305x200 mm et d'enlever jusqu'à 60 mm de matériau par mandrin.



BATI

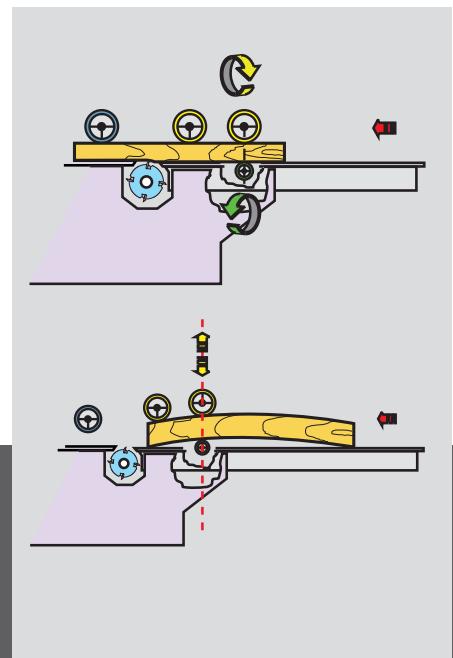
Pour obtenir une bonne qualité de finition, il ne suffit de disposer de bons outils et de mandrins robustes.

Il faut une structure de la machine assurant l'absence de vibrations. La structure monobloc de Topset Master est dimensionnée au moyen de systèmes CAD en mesure de vérifier le comportement structurel en présence des efforts créés par le fonctionnement.



SYSTEME D'ENTRAINEMENT

Pour assurer une bonne capacité d'entraînement indépendamment de l'essence traitée, de l'enlèvement ou de la vitesse d'avance, on a prévu un nombre élevé de roues d'entraînement qui permettent d'augmenter la surface de contact entre rouleaux et pièce. De plus, pour réduire le frottement entre pièce / plan de travail et faciliter davantage encore l'avance, on a prévu des rouleaux motorisés sur le plan de travail.

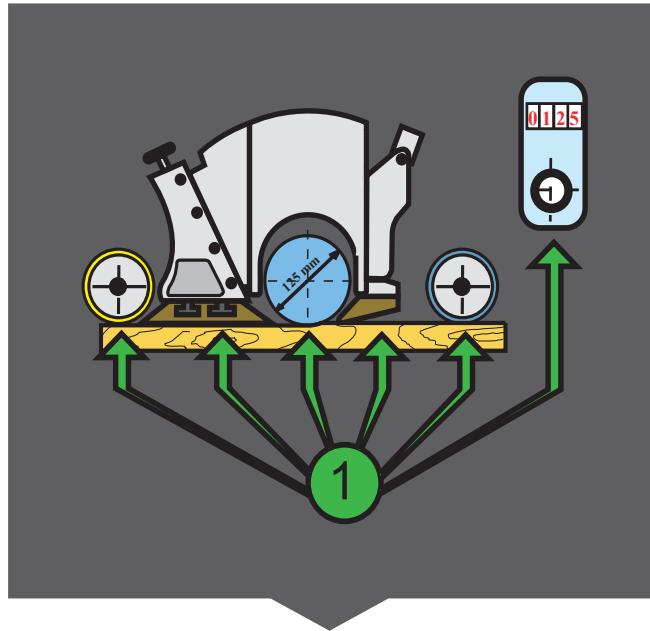
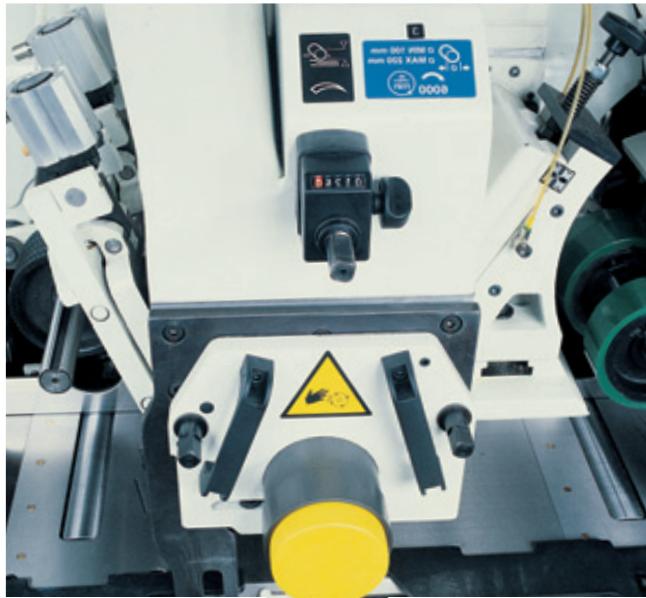


PHT

Pour le travail de bois résineux, humides ou gauchis, il existe un risque important de blocage des pièces dans la machine. Ce risque augmente en fonction de la vitesse d'avance et en présence de dispositifs d'alimentation automatiques, ce qui entraîne des pertes de temps et une augmentation des rebuts. La machine Topset Master est dotée d'un système d'entraînement motorisé dessus / dessous flottant (PHT) situé à l'entrée qui assure un bon entraînement dans toutes les conditions.

topset master

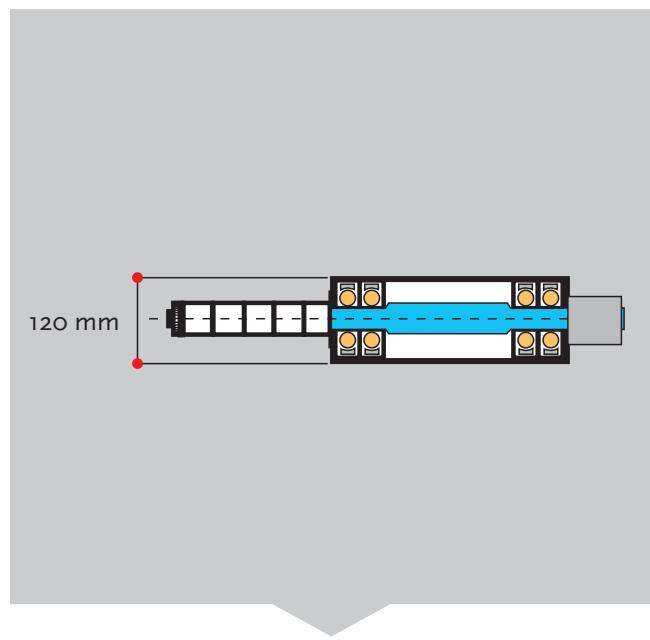
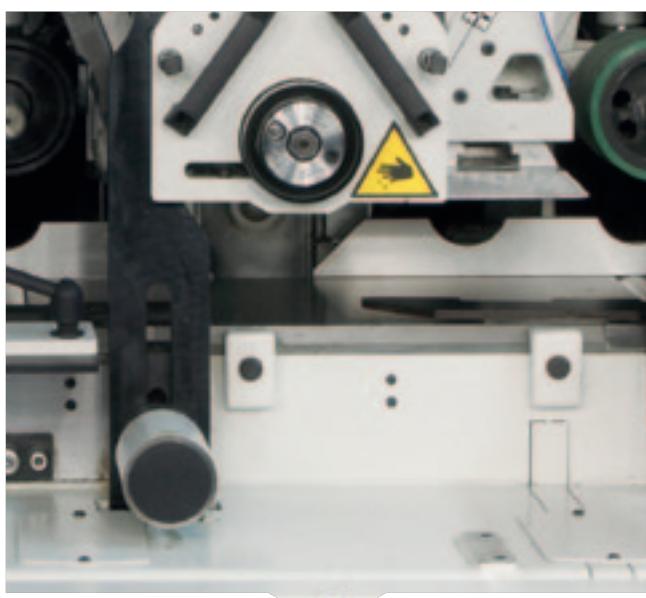
Mandrins porte-outils



SET-UP

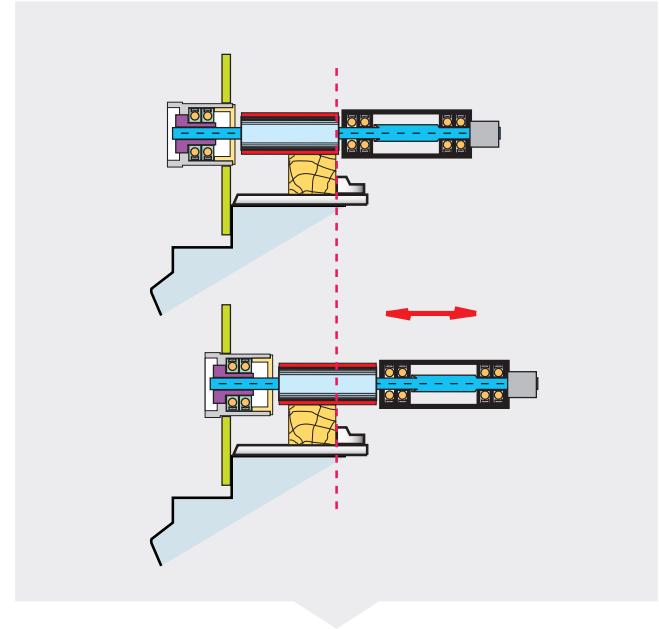
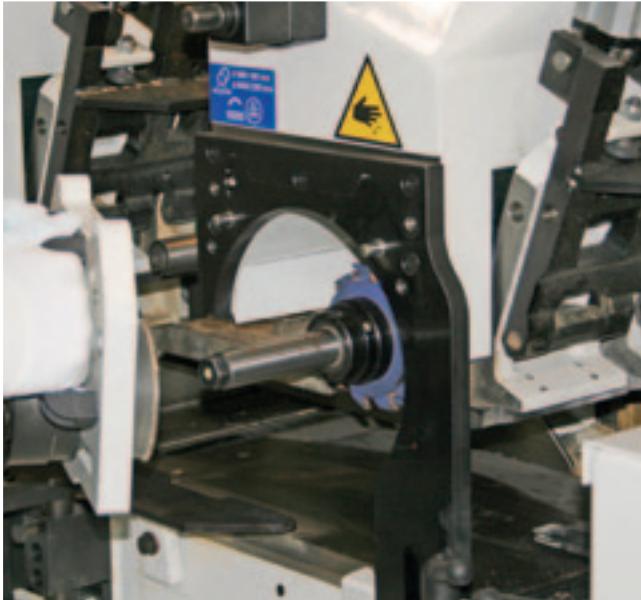
Chaque fois que l'on remplace un outil, il faut effectuer de nombreuses opérations qui nécessitent du temps et des compétences. Pour rendre avantageuse la production de petits lots et réduire au minimum les temps d'outillage sans l'aide d'experts, nous avons breveté un système rapide "Setup".

Dans le cas d'un arbre horizontal supérieur, par exemple, en paramétrant simplement le diamètre minimum de l'outil, les éléments presseurs situés avant et après l'outil et le dispositif d'entraînement de la pièce sont automatiquement alignés.



Pour éviter des opérations manuelles avec les risques d'erreur pour l'opérateur et les pertes de temps qu'elles comportent, chaque fois qu'il faut effectuer un changement d'épaisseur un déblocage / blocage automatique du contre-support à actionnement hydraulique a été prévu.

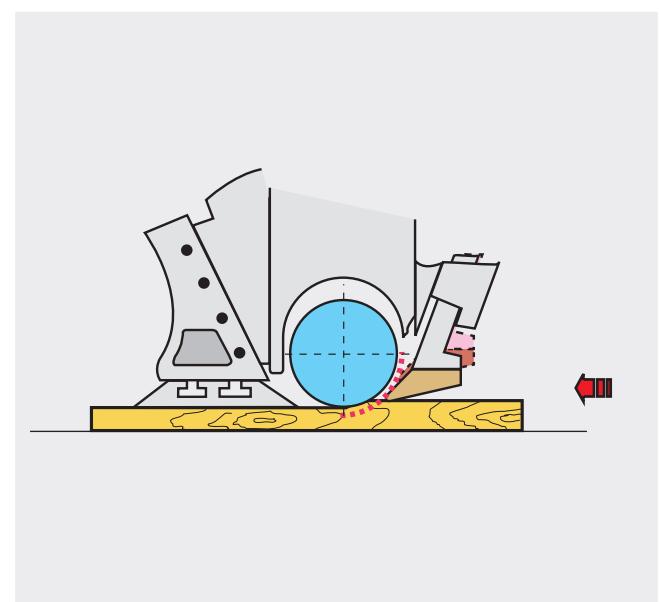
Les travaux en conditions difficiles, les bois durs, les enlèvements élevés, les vitesses d'avance soutenues, tout cela nécessite l'emploi de mandrins fiables et robustes. Les cylindres porte-mandrins de 120 mm permettent de loger un double couple de roulements préchargés de haute précision.



CONTRE-SUPPORTS DES MANDRINS

Quand il est nécessaire de procéder à un changement d'outil sur les arbres horizontaux pour faciliter et accélérer les opérations en toute sécurité, on a prévu sur le contre-support un système de centrage de précision, un système de blocage rapide et un système de sécurité "safety system" qui, dans le cas de non montage ou de blocage du contre-support, empêche le démarrage du mandrin.

Pour gagner encore plus de temps, le positionnement axial des mandrins horizontaux se fait quand le mandrin est en mouvement et la machine en fonction.



ELEMENTS PRESSEURS

Pour réduire davantage encore le risque de blocage de la pièce dans la machine indépendamment du bois en excédent à enlever, les éléments presseurs situés devant les mandrins supérieurs et du vertical gauche sont dotés de mouvement à parallélogramme et pression pneumatique.

topset master

options



JOINTER (Dégauchissage)

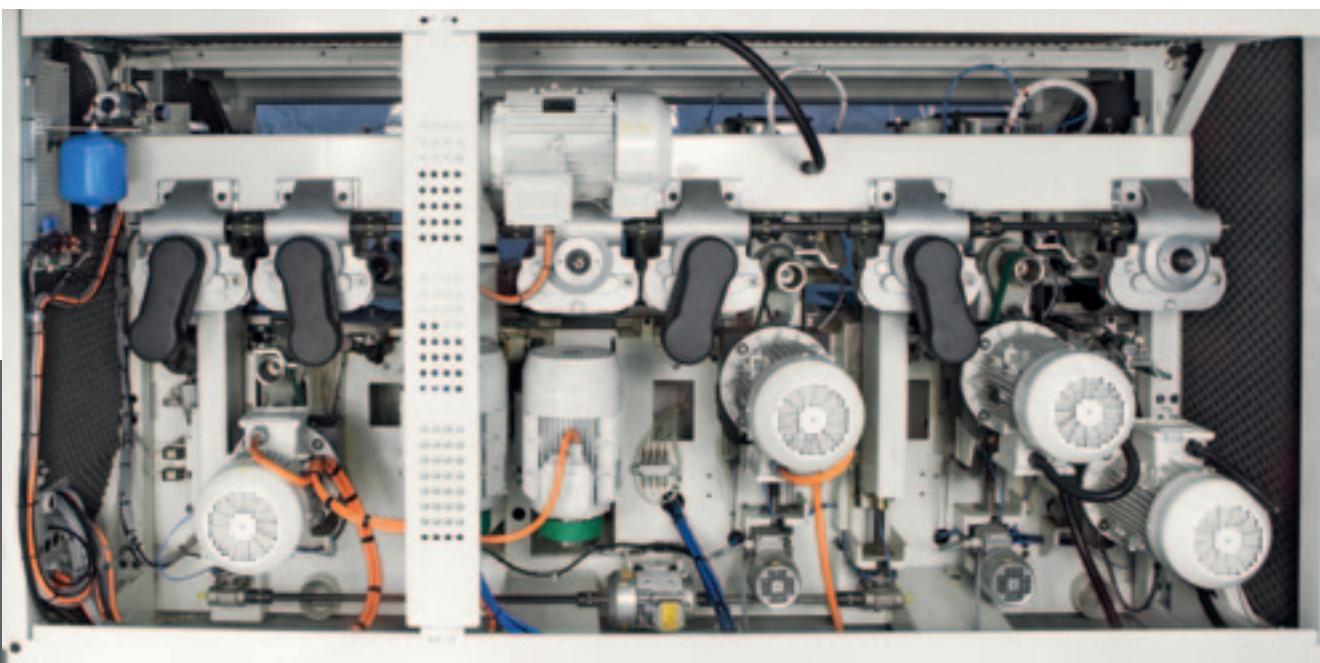
Pour obtenir une bonne finition en présence de vitesses d'avance supérieures à 15÷20 m/min, il faut effectuer un dégauchissage sur la machine.

De cette façon, les cadences de production augmentent de façon significative.

Sur Topset Master, il est possible d'effectuer le dégauchissage sur les arbres horizontaux, les outils à couteau droit.



Normalement, les opérations de dégauchissage nécessitent du temps et une main-d'oeuvre qualifiée. Afin de rendre ces opérations simples, rapides et précises, sur Topset Master la pierre se déplace automatiquement, aussi bien dans le sens axial que dans le sens radial, au moyen d'un système électronique à vitesse préréglable en fonction du type de pierre / outil et d'enlèvement.



AVANCE

Pour augmenter les cadences de production, il est possible sur Topset Master d'atteindre une vitesse d'avance maximale de 60 m/min.

topset master

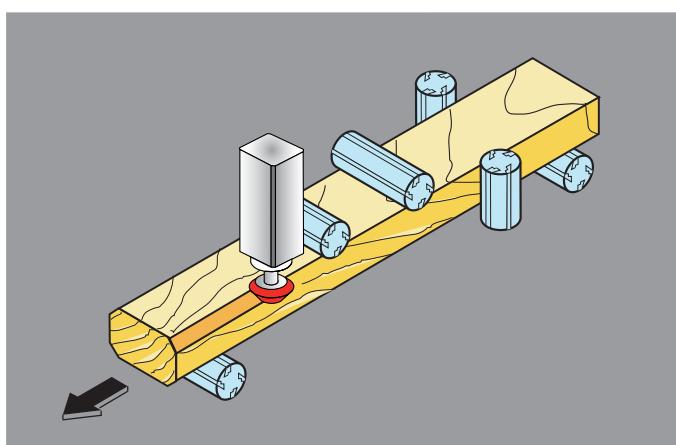
options

"



MANDRINS AVEC ATTACHE HSK

Pour rendre avantageux le travail même de petits lots, avec des temps de réglage et des risques d'erreurs négligeables, il est possible d'équiper les mandrins porte-outil verticaux d'une attache HSK.



GROUPE DE CHAINFREINAGE

Dans le cas de pièces à section variable nécessitant un groupe chaînfreinage, pour éviter d'effectuer chaque fois une série de réglages ou de gérer un parc d'outils élevé, il est possible de prévoir une unité supplémentaire en mesure de réaliser le biseau en haut à gauche automatiquement indépendamment de la section.



DISPOSITIFS D'ALIMENTATION AUTOMATIQUES

Pour faciliter les opérations de chargement et alimenter la machine de façon continue en évitant des pertes de production, il est possible de prévoir des systèmes de chargement et de déchargement en fonction des dimensions des pièces et des cadences de production.

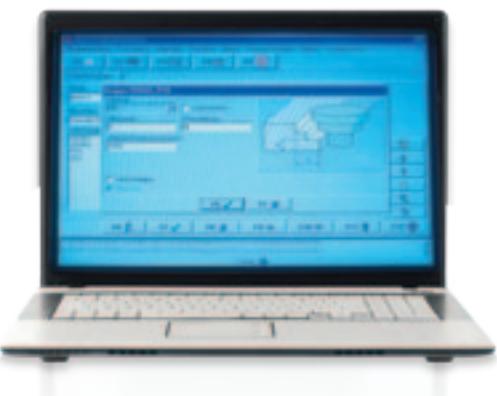
topset master

Commande électronique “Control 100 PC”

Quand il est nécessaire d'effectuer de nombreux changements de programme pendant un poste, il devient avantageux d'équiper la machine d'une CN pour réduire au minimum les temps de réglage sans le recours à de la main-d'œuvre qualifiée.

L'interface homme / machine “Control 100 PC” permet de :

- créer ou modifier des programmes (la connaissance du langage de programmation n'est pas nécessaire)
- guider toutes les opérations à effectuer
- gérer les paramètres des outils
- signaler les défauts ou les dysfonctionnements
- service “téléassistance ” avec SCM Group



Pour une gestion totale du processus, il est possible, au moyen du logiciel “GT Soft”, de traiter les données provenant du projecteur pour la mesure des données des outils, de créer de nouveaux programmes, de mettre à jour les tableaux des outils et d'envoyer les informations directement à la CN de la machine.



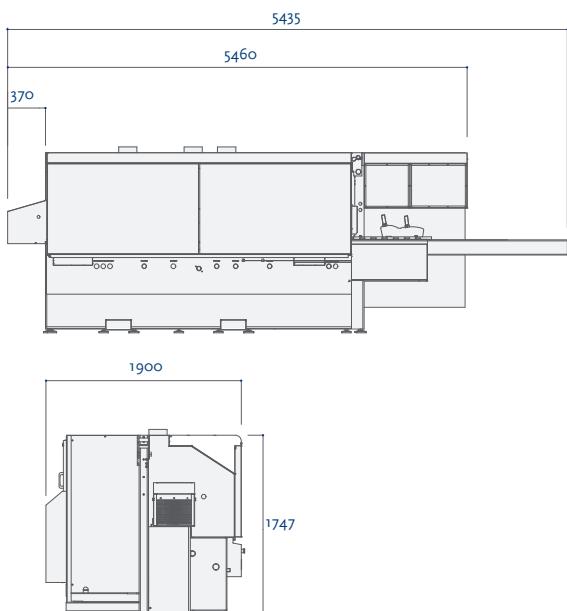
Dans le cas d'outils réaiguisés, il faut mesurer les dimensions nominales, en particulier le nouveau diamètre minimum et la position axiale.

Pour éviter des pertes de temps ou dépendre de services externes à l'entreprise, il est possible, au moyen du projecteur de profils “Preset Wasp”, de relever les dimensions des outils et de les envoyer directement au “GT Soft”.



TOPSET MASTER

Largeur mini / maxi de travail (section finie)	mm	25÷305
Hauteur minimum de travail (section finie)	mm	10÷200
Longueur minimum pièce individuelle	mm	640
Vitesse d'avance	m/min	6÷36
Puissance des moteurs	HP (kW)	10 (7,5)
Vitesse de rotation des arbres	g/min - rpm	6000
Diamètre des arbres porte-outils	mm	40
Réglage axial des arbres verticaux par rapport au plan	mm	80
Réglage axial des arbres horizontaux par rapport au guide de droite	mm	45
Diamètre mini/maxi rabot	mm	120/140
Diamètre mini/maxi outils à profiler	mm	100÷220
Diamètre cylindres porte-mandrins	mm	120

**OPTIONS PRINCIPALES**

- Puissance des moteurs jusqu'à 25 CV (18,5 kW)
- Vitesse jusqu'à 60 m/min
- Dispositif de dégauchissage sur machine "Jointer"
- Mandrins à prise HSK
- Plans et guides chromés
- Arbre vertical gauche à réglage automatique
- Vitesse de rotation mandrins 8300 g/min
- Pré-équipement pour couple à plusieurs lames
- Commande électroniques

Conditions de fonctionnement

BRUITS ET POUSSIÈRES

modèle	Emission sonore selon normes ISO 7960-95/H				Emission de poussières selon DIN-33893-2			
	Poste opérateur LAeq [dB (A)]				[mg/m³]			
	entrée pièce vide	entrée pièce travail	sortie pièce vide	sortie pièce travail	1 ^{re} position	2 ^e position	3 ^e position	4 ^e position
topset master	74,3	81,2	71,3	77,5	0,34	0,32	0,20	0,37

Les caractéristiques techniques peuvent varier en fonction de la composition. Dans ce catalogue les machines sont représentées avec des 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.



scm
minimax
scm tecmatic
scm
routech
celaschi
dmc
superfici
sergiani
gabbiani
morbidelli
mahros
stefani
cpc
sag
scmgroup
engineering
delmac
engineering
scmfonderie
steelmec
hiteco
es
csr
CMS Cms
wood technology
CMS Cms
advanced materials technology
CMS Brembana
stone technology
CMS Brembana
glass technology
CMS CmsPlast
plastic technology
CMS Tecnocut
waterjet technology
CMS Balestrini

11 grande gruppo industriale /	18 siti produttivi /	30 marchi specializzati /
21 filiali estere /	da oltre 50 anni nei cinque continenti /	70% di esportazioni /
350 agenti e distributori /	365 brevetti registrati /	500 tecni di assistenza /
3.000 metri quadrati di showroom /	10.000 macchine classiche e professionali prodotte annualmente /	240.000 metri quadrati di produzione /



www.scmgroup.com

passion **technology** performance

scm  **group**