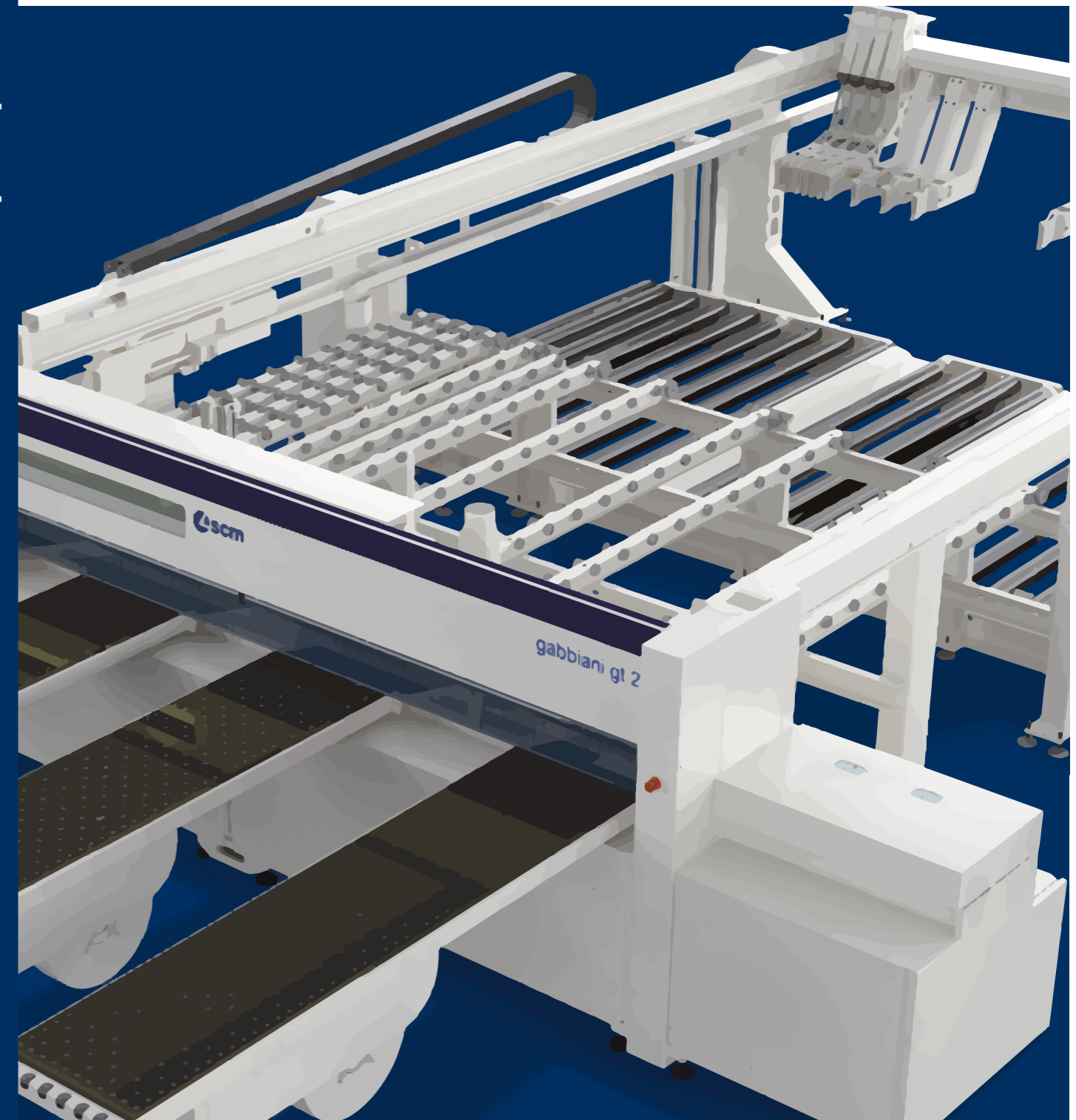


раскроечные центры

gabbiani g 2/gt 2

автоматические раскроечные центры



SCM GROUP - представительство в странах СНГ
127273, Москва, ул. Отрадная, 2Б, корп. 7, эт. 6
scmgroup@scmgroup.ru - www.scmgroup.ru



gabbiani g 2/gt 2

автоматические раскроечные центры

03



gabbiani gt 2 115



gabbiani gt 2 130



gabbiani g 2 115



gabbiani g 2 130



gabbiani g 3



gabbiani g 2



gabbiani gt 3



gabbiani gt 2



gabbiani s



gabbiani p



gabbiani st

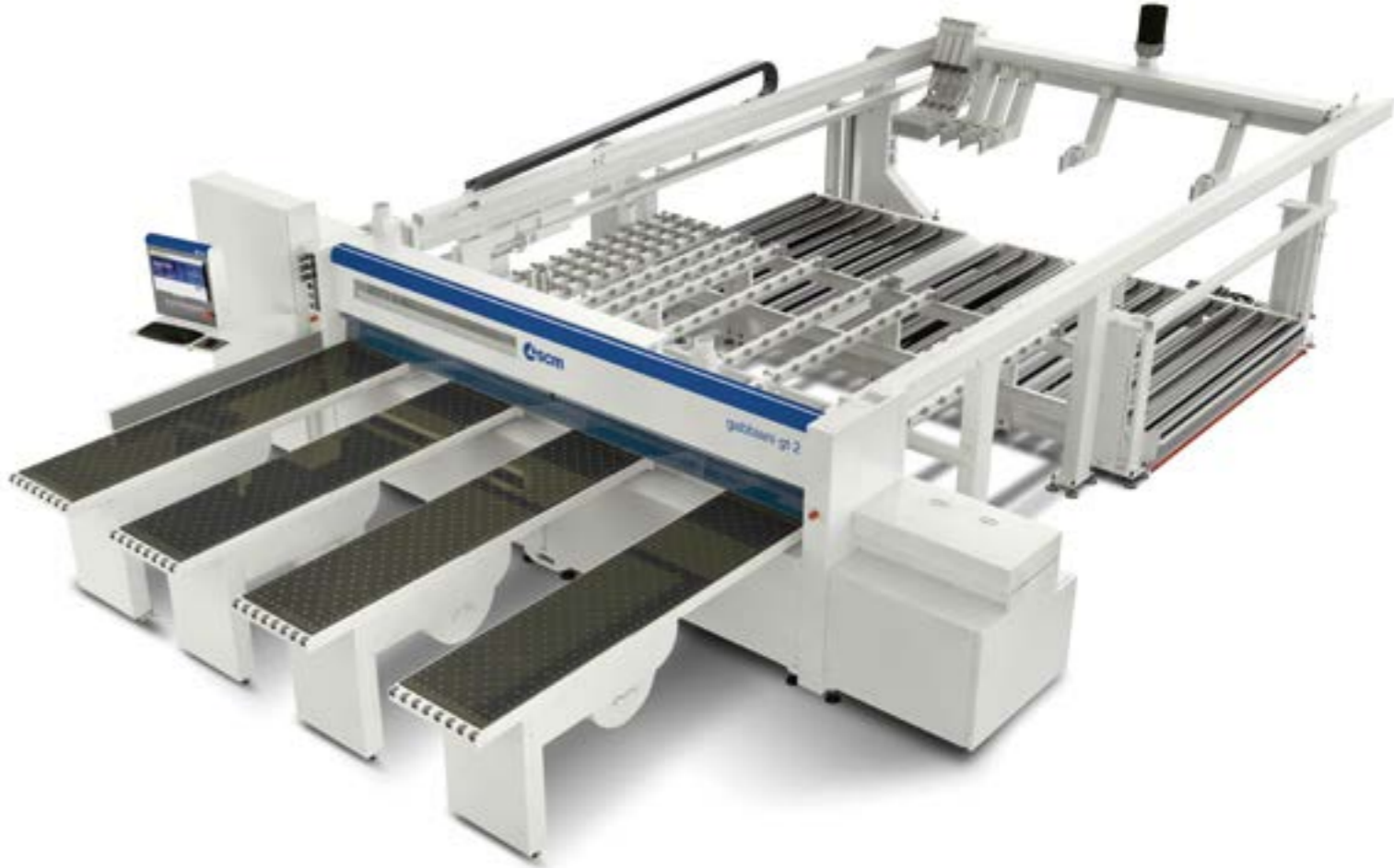
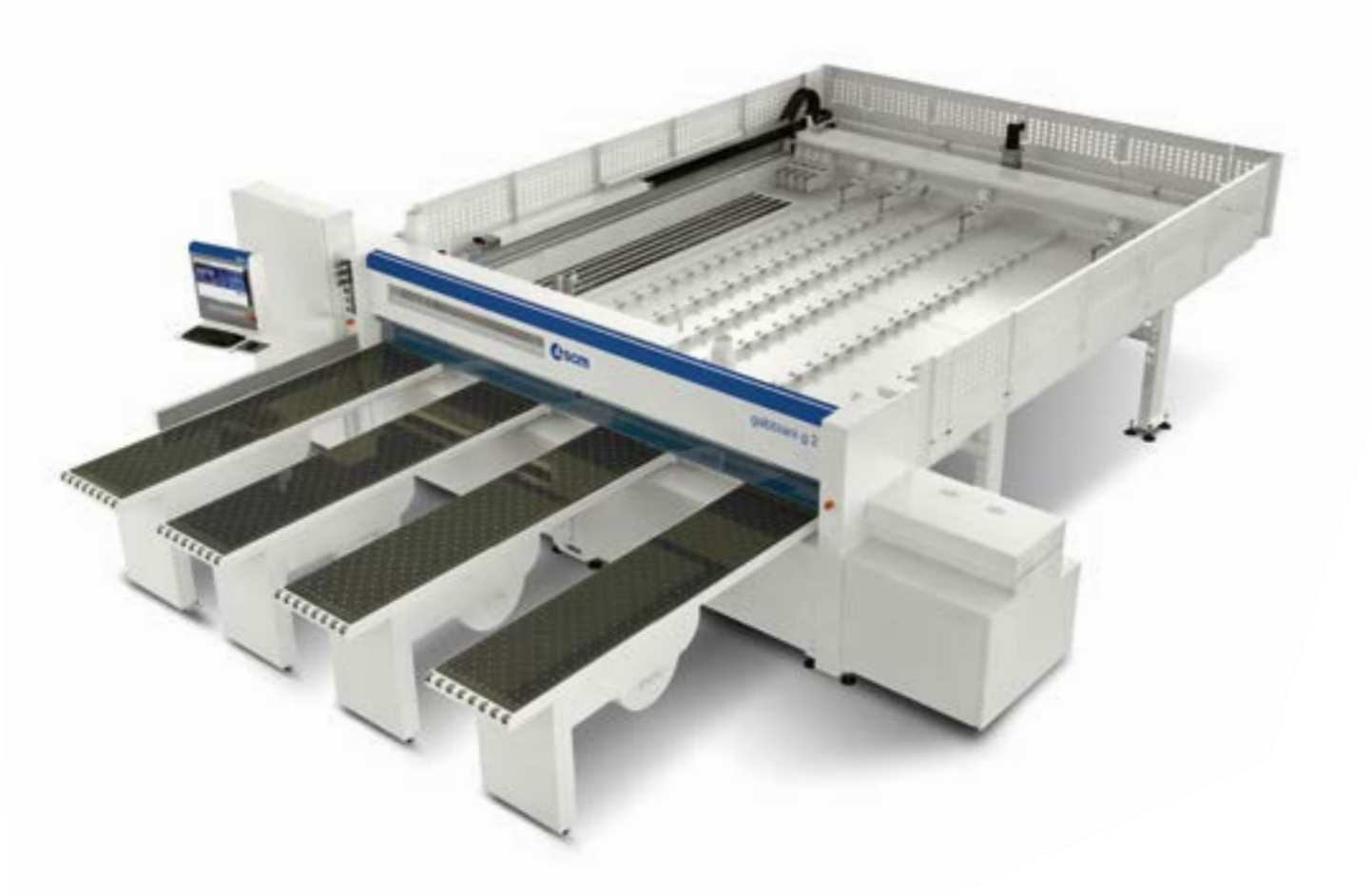


gabbiani pt

gabbiani g 2/gt 2

автоматические горизонтальные раскроечные станки

gabbiani g 2/gt 2 спроектированы в целях удовлетворения любых потребностей предприятий, желающих достичь совершенства на каждом этапе процесса обработки и быть лидером на постоянно развивающемся рынке **gabbiani g 2/gt 2** имеет новую производственную систему “EASY & RESPONSIVE” с применением современных и гибких технологий согласно принципам “Индустрии 4.0”.



gabbiani		g 2 115	gt 2 115	g 2 130	gt 2 130
Длина пропила	мм	3200/3800/4500	3200/3800/4500	3200/3800/4500	3200/3800/4500
Вылет пилы	мм	115	115	128	128
Двигатель основной пилы	кВт	7,5	7,5	15	15
Скорость перемещения пильной каретки	м/мин	150	150	150	150
Скорость толкателя	м/мин	70	70	70	70

gabbiani g 2/gt 2

мощное и простое в использовании программное обеспечение

07



MaestroCut: создание панелей с подсказками в виде графических изображений

- более высокие характеристики по сравнению с предыдущими версиями
- интерфейс пользователя, интуитивный, надёжный и персонализируемый в зависимости от требований клиента
- **склад материалов:** создание склада панелей с двусторонней связью, встроенного в MaestroWatch
- **склад остатков:** автоматическое заполнение склада остатков с отображением совместно со складом материалов
- **управление перемещением деталей при обработке:** место складирования для готовых деталей, остатков и обрезков

Новая консоль: линейный дизайн, простота и элегантность

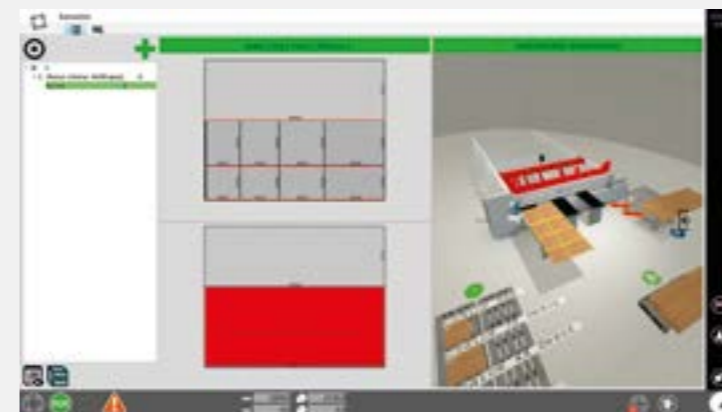
- сенсорный экран формата 16/9 21"



Telesolve

Система телесервиса для подсоединения ПК станка к центру технической помощи с помощью интернета.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ MAESTRO CUT:



MAESTRO CUT 3D EDITOR:

- программное обеспечение для печати этикеток
- трёхмерная визуализация процессов в реальном времени на станке
- графический редактор карт раскроя
- редактор панелей
- редактор раскроя для панелей с текстурой (пропилы с учётом направления волокон): вспомогательная функция для программирования карт раскроя с ориентированной текстурой в зависимости от текстуры исходной заготовки
- редактор для исполнения макросов обработки



MAESTRO CUT 3D EDITOR



MAESTRO CUT UTILITY

MAESTRO CUT UTILITY:

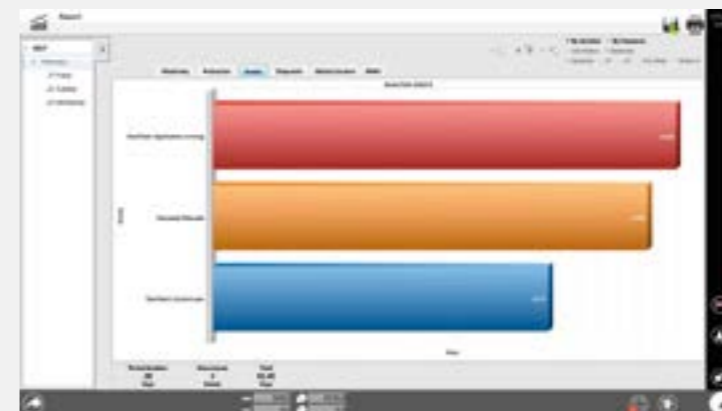
- редактор пропилов для снятия внутренних напряжений: программа, снижающая внутренние напряжения материала при продольном раскрое в целях обеспечения линейности пропила
- динамический редактор для изменения карт раскроя и обрезков
- автоматический редактор панелей (FILLER)
- управление складом остатков: функция автоматического распознавания и ввода остатков на склад для последующего использования



MAESTRO CUT MANAGER

MAESTRO CUT MANAGER:

- симулятор раскроя для расчёта времени пиления карт кроя производственного задания или нескольких заданий в целях проверки времени, необходимого для обработки. Включает в себя двухмерное моментальное отображение и симуляцию в реальном времени в 3D
- выстраивание производственного задания по дате и приоритету
- развёрнутая отчётность



gabbiani g 2/gt 2

простое, но мощное программное обеспечение для оптимизации раскроя



MAESTRO PATTERN

Базовый оптимизатор на станке, исполняющий следующие функции:

- **простое и эффективное исполнение программ раскроя** с их оптимизацией
- **быстрое конфигурирование** с упрощённым комплектом параметров
- **сокращение количества обрезков** благодаря возможности задания перепроизводства для каждого элемента
- **создание складов остатков** с наиболее часто используемыми деталями

EASY IMPORT (опция)

- Программное обеспечение, передающее в Maestro Pattern столбцы и строки, выбранные пользователем и содержащие данные, необходимые для оптимизации.
- Указанные функции легко доступны, будучи установленными в панель инструментов MS Excel:
- 11 полей описания панелей (длина, ширина, количество, фактура...)
- 12 полей для импорта информации, размещаемой на этикетке.
- импорт из файлов XLS >= Excel 97

Печать этикеток:

возможность отслеживания всех готовых изделий (включая остатки).



MAESTRO OTTIMO CUT (опция)

Maestro Ottimo Cut - это оптимизатор карт раскроя, задуманный для оперативного управления функциями раскройного станка с одной линией распила непосредственно в офисе.

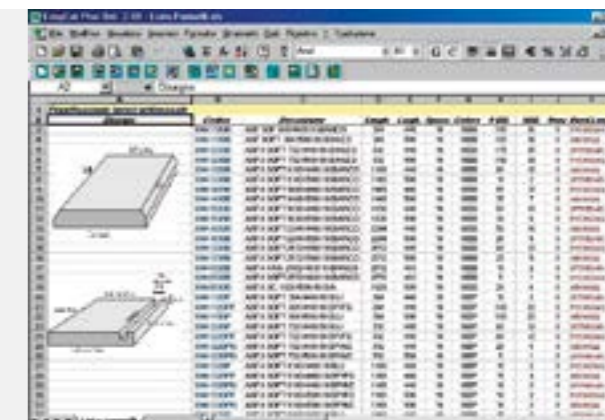
Новый алгоритм Maestro Ottimo Cut позволяет автоматически создавать карты раскроя, определяя наилучшие решения среди предлагаемых результатов в зависимости от параметров, выбираемых пользователем. Включает в себя следующие функции:

- управление складом материалов, деталей и кромки
- управление панелями с текстурой (продольной и поперечной)
- оптимизация производственных заданий, в том числе множественных
- предварительный расчёт стоимости и времени обработки
- печать персонализированных отчётов со статистическими производственными данными
- этикетки со встроенным графическим редактором
- симуляция 3D
- отправка программ раскроя, включающих данные печати этикеток, на ПК раскройного станка
- соединение с фабричной системой управления

EASYCUT (опция)

Дополнительный программный пакет на основе MS Excel, передаваемый в Maestro Cut:

- 10 полей описания панелей (длина, ширина, количество, текстура...)
- 36 полей для импорта информации, размещаемой на этикетке (минимальная конфигурация - Excel 97)

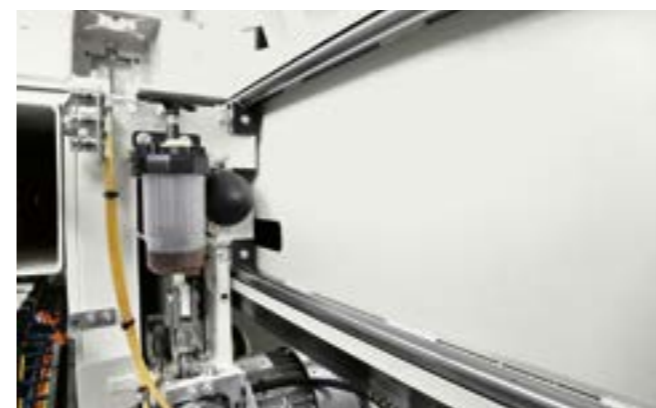
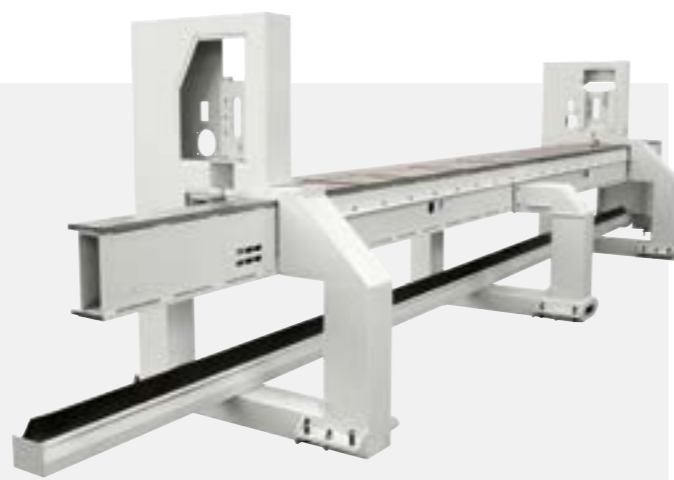


Maestro Pattern – офисная версия (опция).

gabbiani g 2/gt 2

совершенство и гибкость раскроя

Станина: гарантирует наилучший результат
Массивная и компактная конструкция позволяет производить **высокоточные перемещения** пильной каретки, обеспечивая **максимальное качество раскроя**, неизменное во времени.



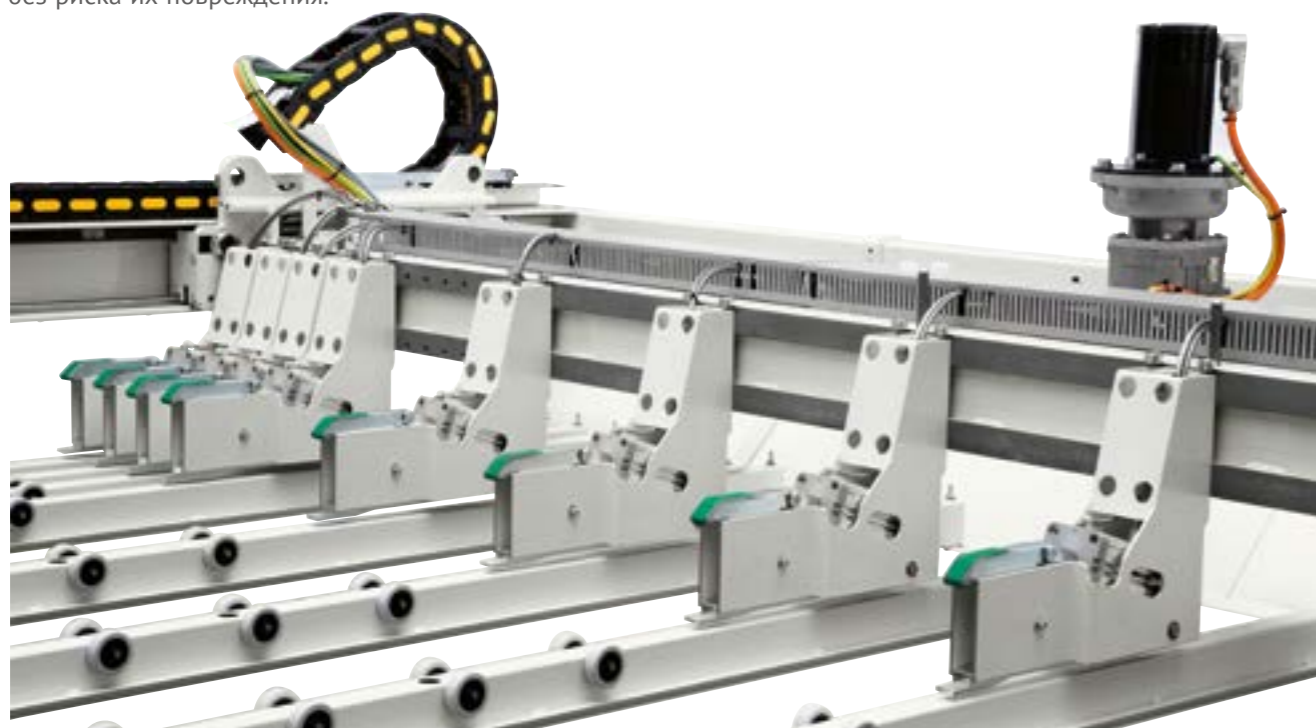
Качественное перемещение каретки по шлифованным направляющим круглого сечения: скорость, линейность, точность и долговечность благодаря нашей структуре.



Воздушная подушка: необходимое средство
Стол с высокоэффективной воздушной подушкой с роликами для облегчения подачи способствует легкому перемещению тяжёлых или деликатных материалов.
Максимальная защита от негативного воздействия трения.

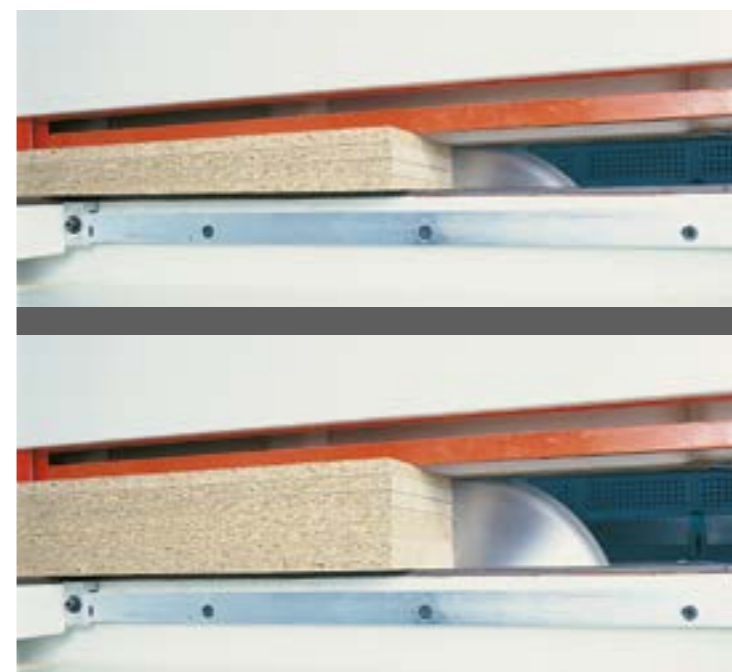
Толкатель с бесколлекторным двигателем: всегда высокие характеристики

Наилучшее качество и максимальная скорость обработки благодаря перемещению толкателя по шлифованной направляющей круглого сечения.
Подающий стол из стальных трубчатых профилей с роликами для перемещения панелей, даже самых тяжёлых, без риска их повреждения.



Инвертор: никаких компромиссов

Возможность регулирования скорости основной пилы в целях достижения **оптимального качества** при любой толщине стопы панелей.



Оптимизированный вылет пилы: для интеллектуального раскроя

Вылет пилы регулируется автоматически в зависимости от толщины раскраиваемой стопы.

Обеспечивает постоянно высокое качество раскроя и снижает время исполнения цикла станка (опция).

gabbiani g 2/gt 2

совершенство и гибкость раскроя

Прижимная балка: многие достоинства в одной структуре

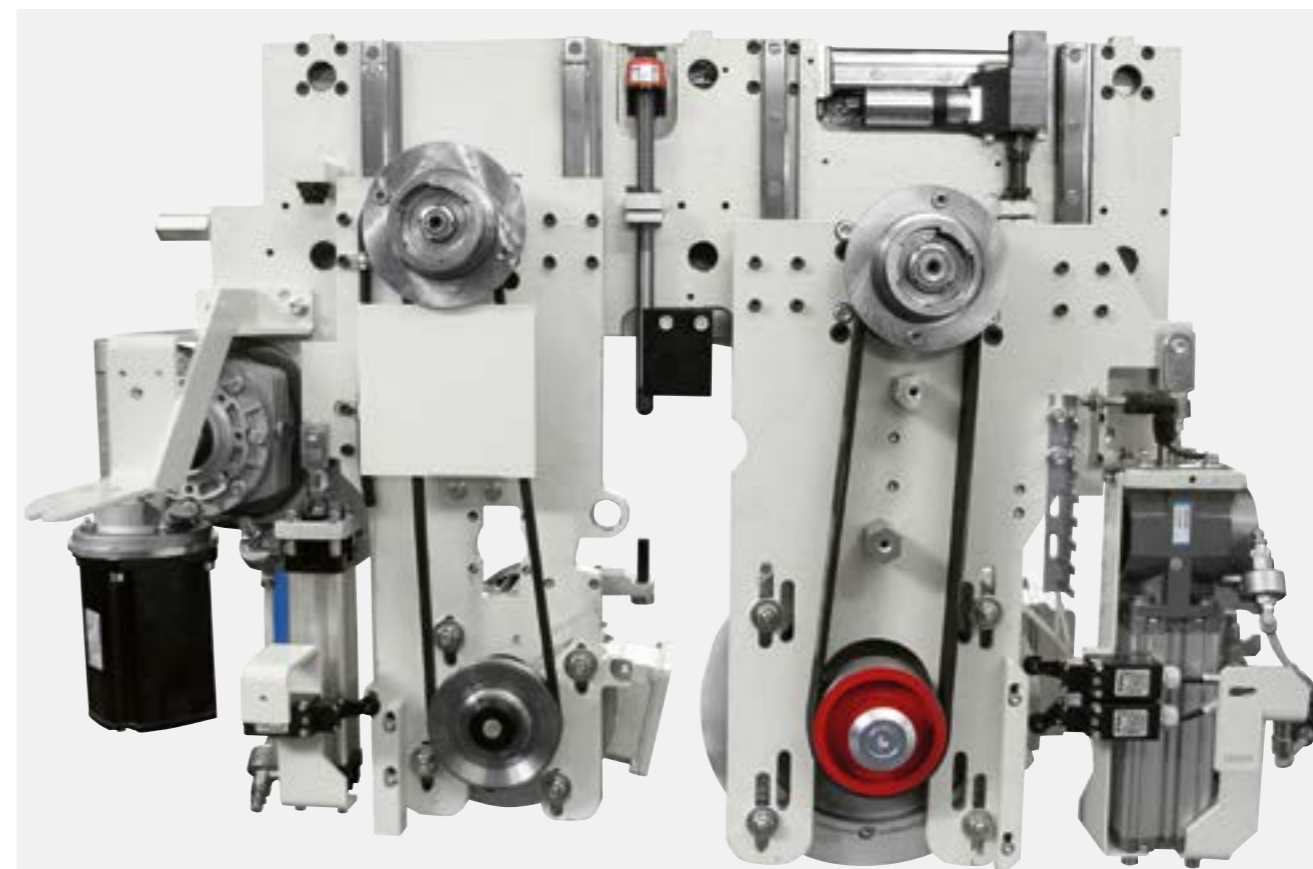
Конструкция балки обеспечивает равномерное давление на панели и оптимальную аспирацию стружки с тройным подсоединением (одно сверху на прижимной балке, одно снизу на каретке пил и одно на боковой стойке). Отсутствует необходимость производить техническое обслуживание, разработанному SCM, которое предусматривает перемещение прижимной балки по призматическим направляющим.



Боковой пневматический выравниватель для поперечных пропилов: высокоточное выравнивание детали по линейке и сокращение времени исполнения цикла.

Однопальцевые плавающие захваты:

гарантированный захват при максимальной скорости даже панелей с недостаточной ровной поверхностью.

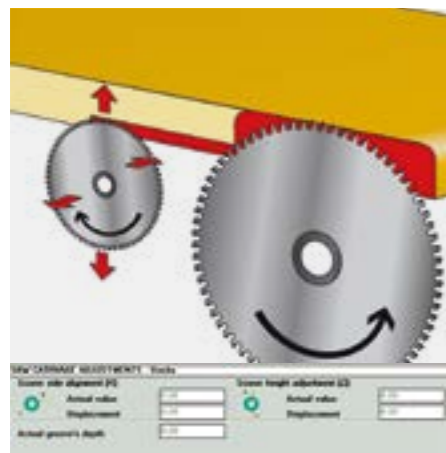


Массивная пильная каретка с независимым пневматическим подъёмом основной и подрезной пил по призматическим направляющим с бесконечной шариковой опорой.

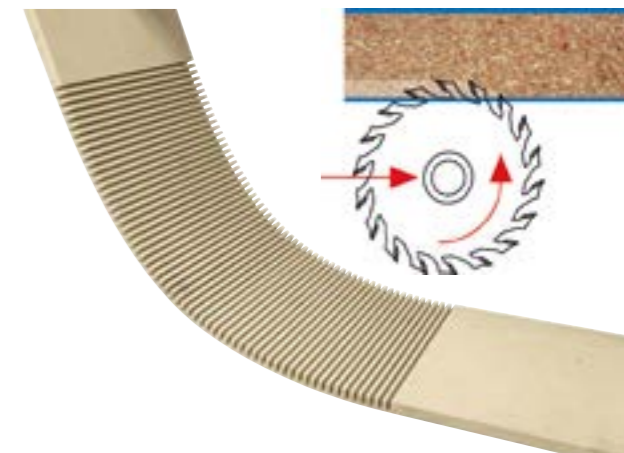


gabbiani g 2/gt 2

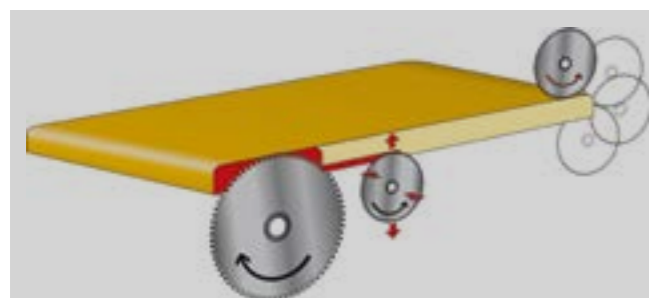
опция для раскроя при любых запросах



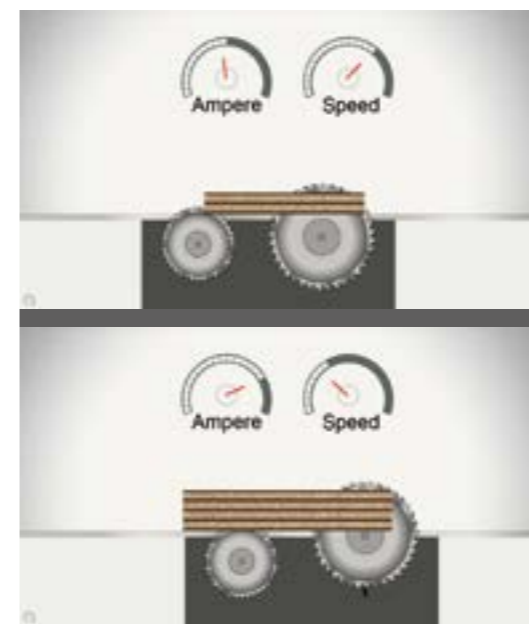
Электронная регулировка подрезной пилы: технология для конкретной помощи
Настройка посредством ПК позволяет управлять системой, имеющей электропривод для автоматического позиционирования подрезной пилы, что значительно **снижает время настройки положения пил** и **предотвращает возможные ошибки**.



Выполнение пазов: производительность и гибкость
Функция позволяет персонализировать станок, делая его более производительным и гибким.



Постформинг
Боковая подрезка для облицованных кромкой деталей с профилем типа "постформинг" посредством подъема подрезной пилы.

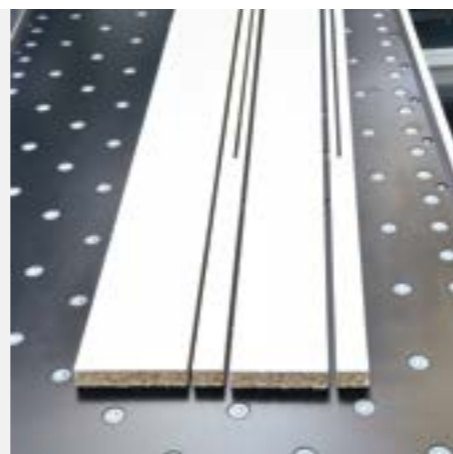


Адаптивный контроль скорости подачи: работа в полной безопасности
Автоматический мониторинг потребляемого двигателем тока в зависимости от толщины и типа материала, также типологии пилы позволяет получать **наилучшие результаты, предотвращая ошибки и потери или непроизводительные затраты**.

Выполнение вырезов: в помощь оператору
Применение этой функции позволяет обрабатывать панели с внутренним вырезом благодаря исполнению прерывистых пропилов внутри этих панелей.



Выполнение пропилов для снятия напряжений в панелях
Метод снижения внутренних напряжения материала при продольном раскрое в целях обеспечения линейности пропила.



Зажимы с двухпозиционными пневматическими упорами для панелей со свесами облицовочного материала.



gabbiani g 2/gt 2

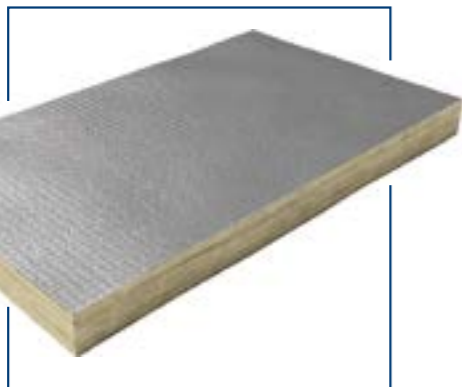
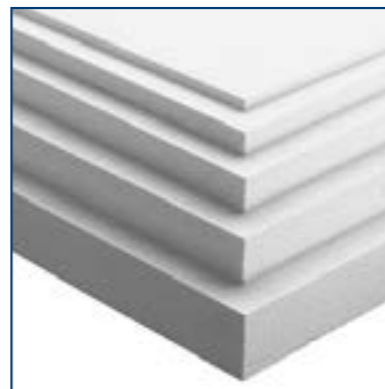
опции



Призматические направляющие с бесконечной шариковой опорой: повышение характеристик станка
Минимальное трение и автоматическая смазка со значительным снижением затрат времени на техническое обслуживание.
Максимально достижимая скорость как при подаче (100 м/мин. с одиночным листом, 50 м/мин. со стопой листов), так и при холостом ходе (до 170 м/мин.).

Прижим для любых материалов, даже самых деликатных

Прижим с управлением по оси Z по значениям задаваемыми оператором, что обеспечивает надёжную фиксацию детали при раскрое.
Поверхности обрабатываемых материалов (тамбурат, полистирол, картон, пластик) остаются невредимыми.



Автоматическое закрытие линии распила: предотвращает падение обрезков внутрь станка.



Боковой прижим с приводом от бесколлекторного электродвигателя: значительное сокращение времени цикла и улучшение фиксации детали путём применения бесколлекторного электропривода.

Зажимы с выборочным закрытием: специфическая конфигурация зажимов позволяет производить **безопасный захват панелей** при **максимальной скорости**, в то время как **выборочное закрытие предотвращает повреждение** панелей, край которых приходится точно на зажимы.





Быстрая разблокировка пил: работа в полной безопасности с меньшими затратами времени

Обеспечивает безопасную и надёжную фиксацию. Благодаря системе пневматического освобождения минимизируется время простоя при смене пил.



Устройство АКЕ

Механическое устройство “EASYFIX” (патент “АКЕ”) позволяет производить быструю механическую фиксацию и демонтаж пил в целях их быстрой и удобной замены. Надёжность фиксации гарантирована как при большой мощности обработки, так и при раскрое самых твёрдых материалов.



Устройство настройки положения пил Saw-set: смена инструмента никогда не была настолько простой

За несколько секунд устройство “SAW-SET” выполняет быструю и точную настройку инструмента благодаря электронной регулировке, что упрощает пользование станком и увеличивает его производительность.

“Hi-Tronic вертикальный ход”: максимальная производительность с помощью новой пильной каретки

Обеспечивает прекрасное качество и точность распила даже на высокой скорости.

Устройство включает в себя опции:

- оптимизированный подъём пилы
- быстрое освобождение пил при помощи фланцев АКЕ
- самонастраивающийся прижим
- раскрой для постформинга
- электронная регулировка подрезной пилы
- выполнение паза
- функция выполнения вырезов



gabbiani g 2/gt 2

гибкость и производительность

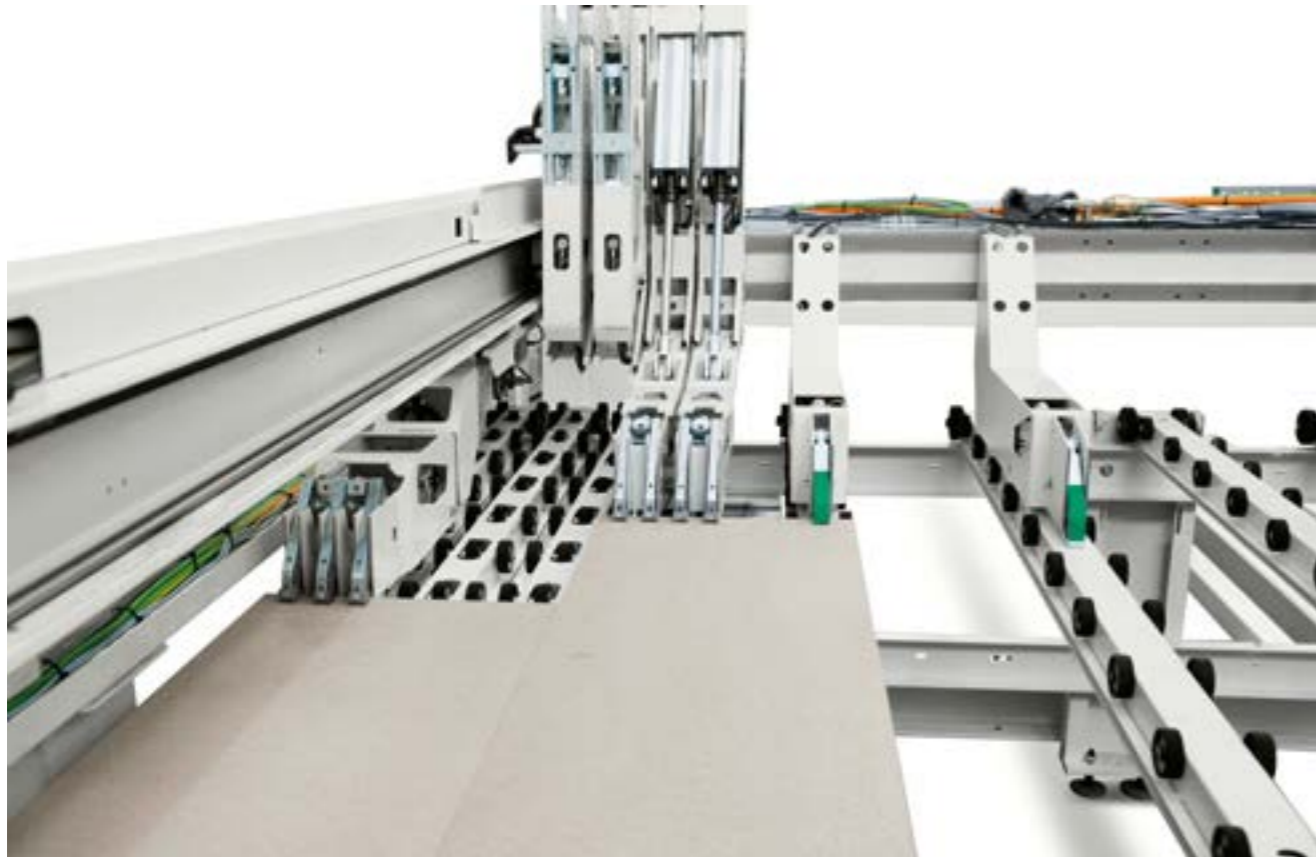
FLEXCUT

Модульная система FLEXCUT позволяет выполнять более сложные карты раскроя за очень короткое время.

Несравненная точность

Использование бесколлекторных двигателей с перемещением по призматической направляющей с бесконечной шариковой опорой сокращает трение механических частей и обеспечивает максимальную точность.

Высочайшая гибкость устройств обеспечивается также наличием зажимов основного толкателя, которые могут исключаться из рабочей зоны, позволяя производить фиксацию полос различной ширины с последующим исполнением дифференцированного пропила любого типа без ограничений хода.



Исполнение двух дифференцированных пропилов одновременно

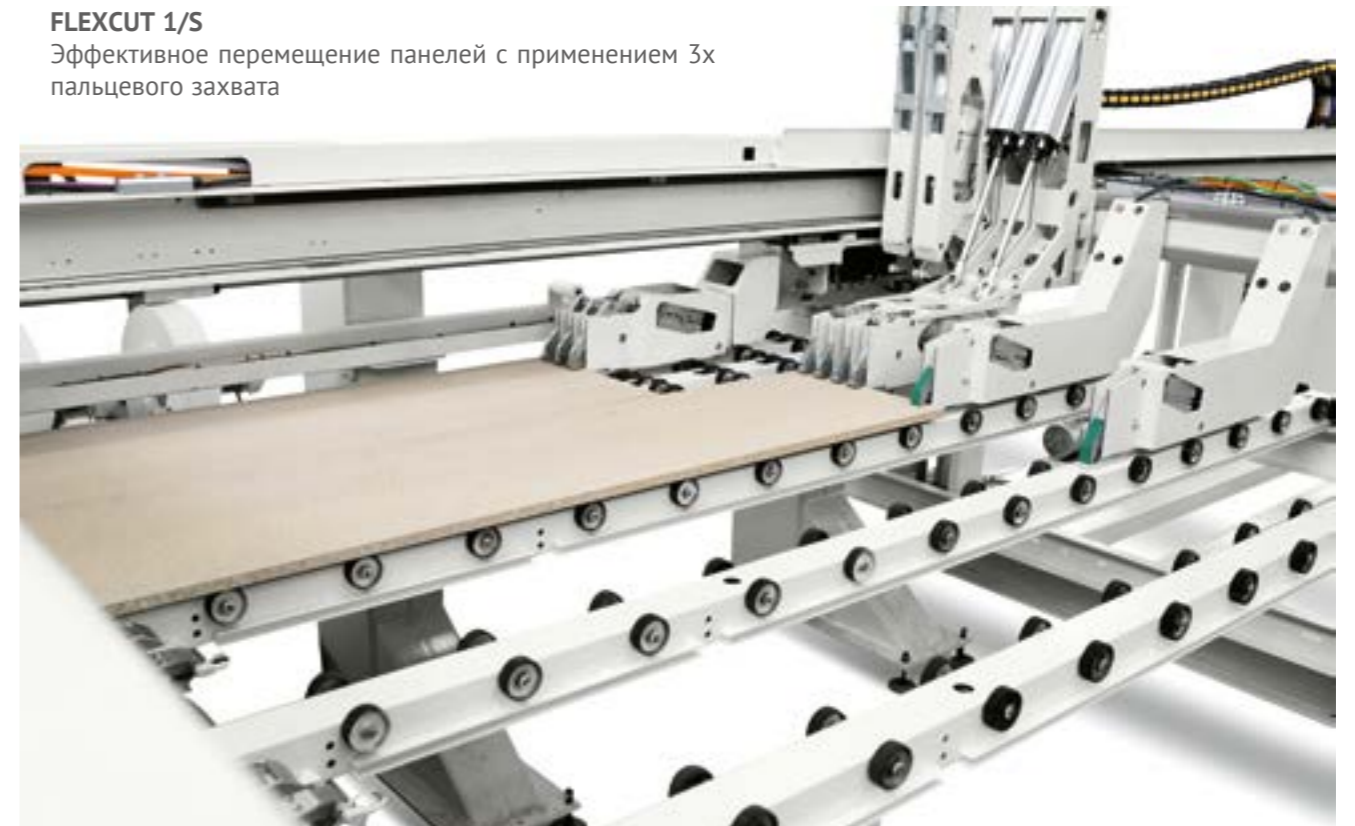
Устройство состоит из группы подвижных зажимов с полностью независимым ходом благодаря двум независимым толкателям, что позволяет применять следующие решения при распиле:

- поперечные и продольные распилы
- поперечные распилы полос, располагаемых по ширине
- поперечный распил во время загрузки с загрузочной платформы для последующего продольного распила

УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ДО 40% И СОКРАЩЕНИЕ ЗАНИМАЕМОГО ПРОСТРАНСТВА ДО 20% БЛАГОДАРЯ ОДНОВРЕМЕННОМУ ИСПОЛНЕНИЮ ПРОДОЛЬНЫХ И ПОПЕРЕЧНЫХ ПРОПИЛОВ.

FLEXCUT 1/S

Эффективное перемещение панелей с применением 3х пальцевого захвата



FLEXCUT 1/D

Высокая гибкость устройства благодаря установке на подвижной группе двух захватов, один из которых исключаемый, что обеспечивает широкое разнообразие значений ширины захватываемых полос.



gabbiani g 2/gt 2

загрузочная платформа

Загрузочный подъёмный стол: когда массивность и точность создают заметную разницу

Система подъёма приводится в действие с помощью 4 винтов большого размера с трапецевидным профилем, что позволяет осуществлять загрузку любых материалов и форматов, обеспечивая **всегда параллельный подъём** стоп панелей. Таким образом предотвращаются простои станка и достигается **максимальная производительность**.



Фронтальные выравниватели для автоматической загрузки.

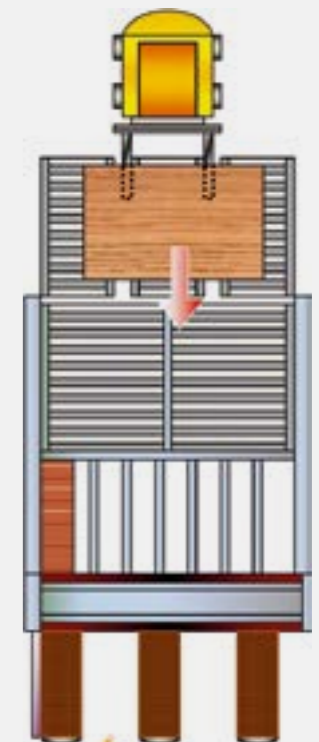
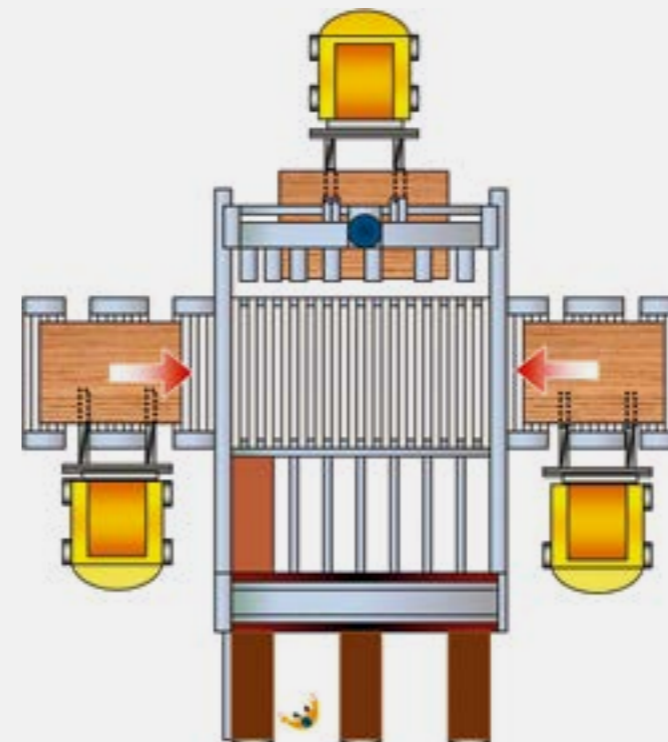
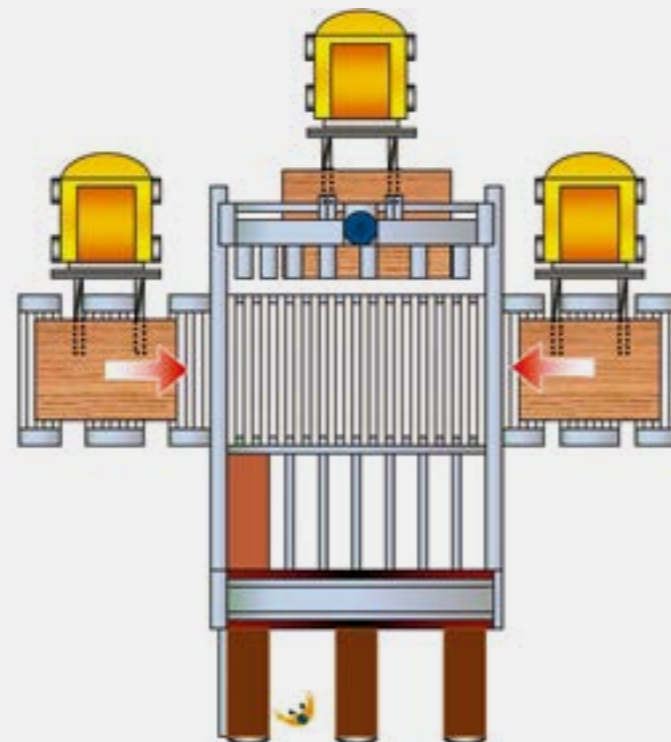
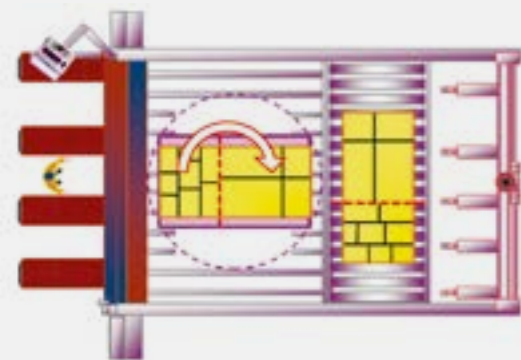
Автоматическое поворотное устройство для выполнения головного реза: ускорение производства.

Массивная металлическая рама, несущая стопу панелей на фазе поворота. Основной толкатель автоматически загружает стопу панелей с заднего загрузочного стола на поворотный стол. Система автоматически управляет раскроем вспомогательной части, повторным вводом и поворотом основной части.



Рольганги предварительной загрузки: занимаемое пространство больше не представляет проблемы

Использование одного или более буферных рольгангов способствует ритмичности работы раскроечного центра. Решения по загрузке полной и выгрузке неполной стопы дают решение проблемы занимаемого пространства и производительности.



gabbiani g 2/gt 2

автоматическая загрузка тонких и деликатных панелей

25



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ЗАГРУЗКИ ТОНКИХ ПАНЕЛЕЙ: ОПЫТ GABBIANI НА СЛУЖБЕ КЛИЕНТОВ

Точное и эффективное устройство, которое позволяет производить автоматическую загрузку тонких панелей толщиной от 3 до 10 мм.

На подающем столе станка имеются закрывающие пластины.

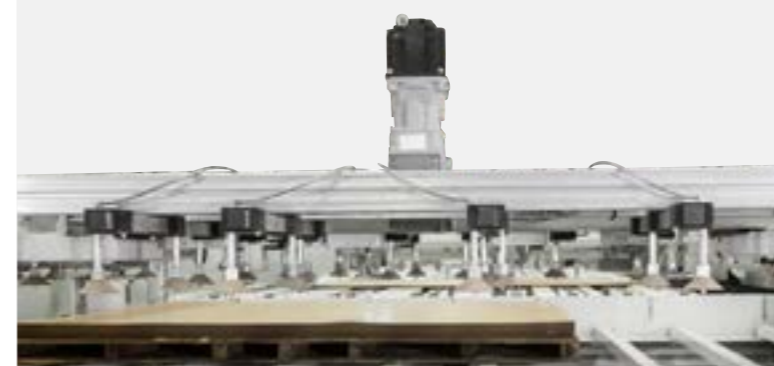
Для загрузки и выгрузки стопы панелей обязательно применение подкладной панели (мин. толщина 25 мм). Минимальная толщина загружаемой и выравниваемой стопы 15 мм.



Система загрузки с присосками: идеальное решение для панелей с деликатным покрытием. Встроена в структуру станка в целях обеспечить сниженные габариты.



Устройство с присосками отбирает по одной панели и укладывает их в скрытое время на накопительную станцию внутри станка.



gabbiani g 2/gt 2

интегрированные решения

Раскроечные станки, интегрированные со складом flexstore el: оптимизация ещё никогда не была такой простой

flexstoreel - это техническое решение SCM, предназначенное для удовлетворения запросов тех, кто производит под заказ и требует обработки в реальном времени, быстро исполняя заказы при низких затратах и соблюдении высоких стандартов качества и производительности.

flexstore el - это автоматический склад, способный подавать панели на раскроечные станки, обеспечивая точность, высокое качество компонентов и надёжность.



Оптимальное управление материалами позволяет достичь высокой производительности и гибкости обработки.

Обеспечивает:

- экономию материалов благодаря управлению остатками
- максимальную гибкость, свойственную многофункциональным ячейкам
- оптимизированное управление материалом в производственном процессе: меньше занимаемое пространство без отказа от эффективности
- снижение риска повреждения материала благодаря перемещениям без трения
- полное отслеживание деталей от заказа к заказу, в том числе партий, состоящих из одной детали, с применением автоматической печати этикеток
- производственный процесс, интегрированный в станок
- сокращение времени исполнения производственных заданий



Безопасная и точная передача панелей

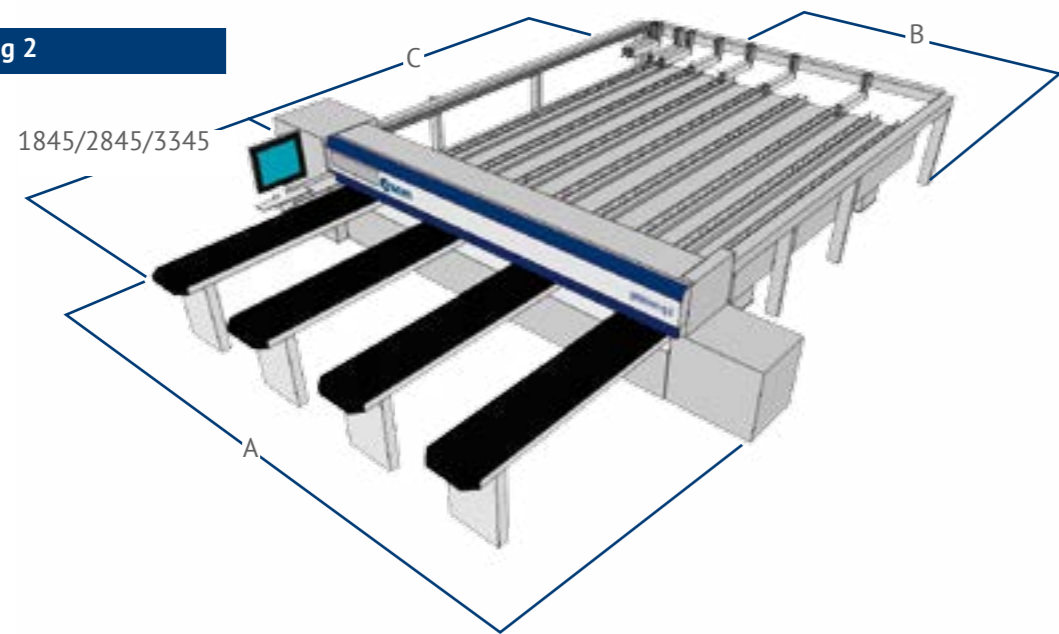
Планка с присосками автоматически адаптируется под любую длину или толщину отбираемой панели.



gabbiani g 2/gt 2

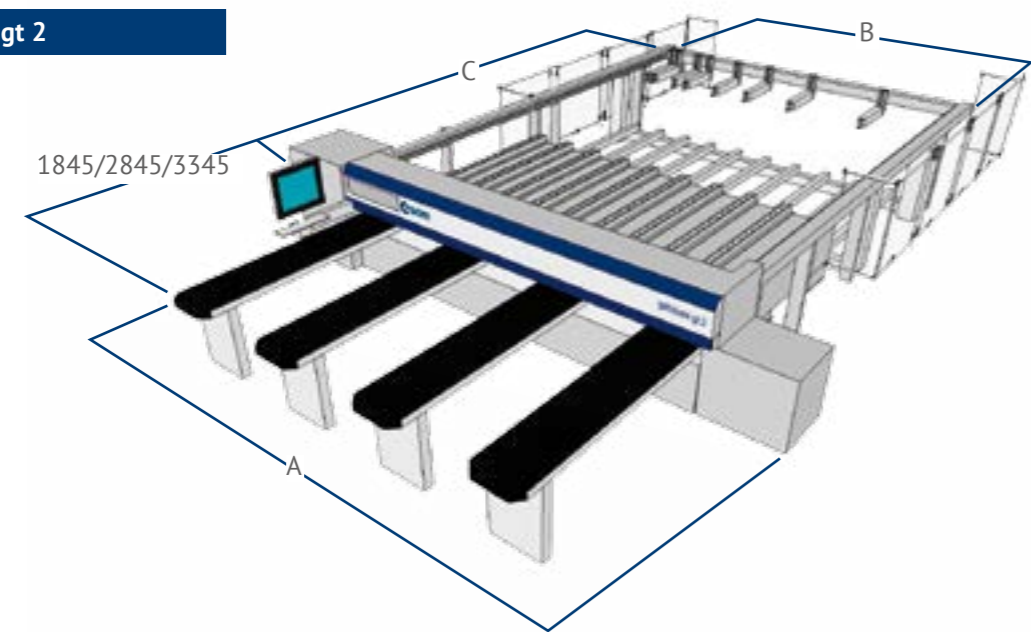
габаритные размеры

gabbiani g 2



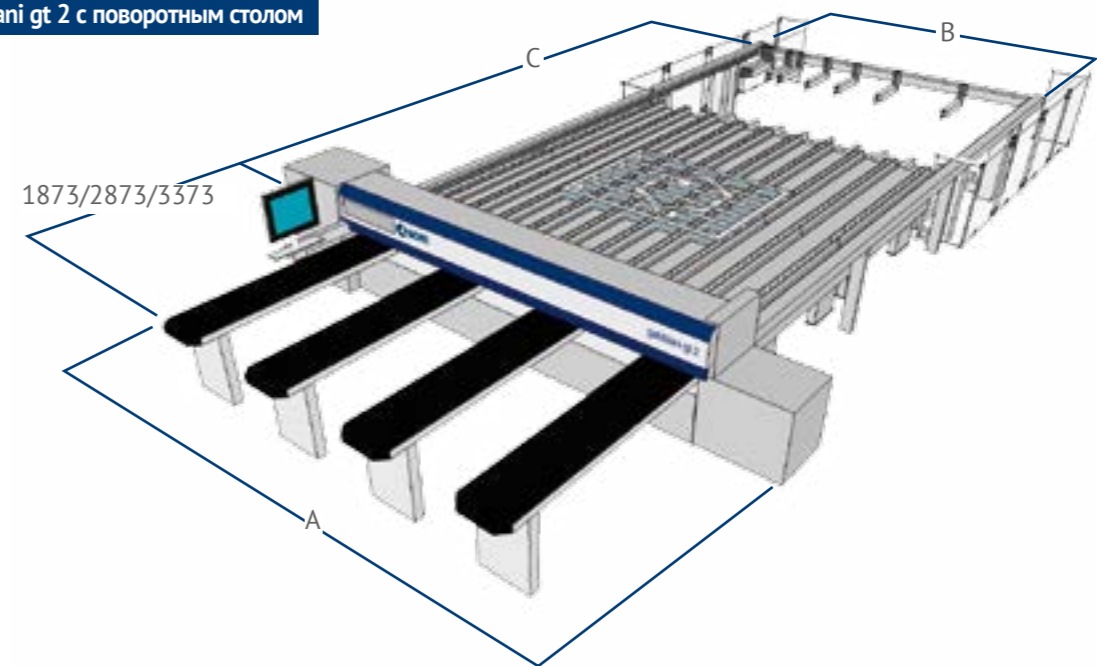
Рабочая область	A	B	C
3200 x 3200	5663	3761	4567
3800 x 3800	6263	4361	5279
4500 x 4300	6963	5061	5780

gabbiani gt 2



Рабочая область	A	B	C
3200 x 1850	5663	4513	6740
опц. 3200 x 2440	5663	4513	8100
3800 x 1850	6263	5113	6740
опц. 3800 x 2440	6263	5113	8100
4500 x 2440	6963	5813	8100

gabbiani gt 2 с поворотным столом



Рабочая область	A	B	C
3200 x 2440	5663	4513	10747
3800 x 2440	6400	5113	10747
4500 x 2440	7100	5813	10747



SAVENERGY
МЕНЬШЕ РАСХОД = МЕНЬШЕ ЗАТРАТЫ
Система “SavEnergy” позволяет использовать электроэнергию только тогда, когда она необходима, при этом все устройства работают, когда это действительно нужно. Станок автоматически переходит в режим ожидания, когда отсутствуют обрабатываемые панели. Годовая экономия электроэнергии до 10% (опция).

Уровни эмиссии шума, замеренные в условиях работы, установленных нормативом EN ISO 1870-13:2012.
Акустическое давление при обработке 85 Дб А (измерение согласно EN ISO 11202:2010, коэффициент погрешности К ≤ 4 Дб).
Акустическая мощность при обработке 103 Дб А (измерение согласно EN ISO 3746:2010, коэффициент погрешности К ≤ 4 Дб).
Несмотря на то, что существует определённая связь между указанными выше условными значениями и средним уровнем экспозиции персонала в течение 8-часового рабочего дня оператора, этот средний уровень зависит от реальных условий эксплуатации, длительности этой экспозиции, акустических свойств рабочего помещения и от иных источников шума, то есть от количества установленных рядом станков и производимых производственных процессов.

СИЛЬНЕЙШИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЕРЕВООБРАБОТКИ В НАШЕЙ ДНК

SCM. ОГРОМНЫЙ ОПЫТ, СОБРАННЫЙ ПОД ОДНОЙ МАРКОЙ

Вот уже более 65 лет SCM - это ведущий игрок на рынке промышленных технологий в деревообработке, это результат синтеза самых передовых ноу-хау в области производства оборудования и систем для обработки древесины, представленный во всем мире, благодаря обширной дистрибьюторской сети.

65 лет истории

3 основные производственные площадки в Италии

300 000 квадратных метров
производственных помещений

17 000 станков выпускается ежегодно

90% продукции поставляется на экспорт

20 представительств за рубежом

350 дилеров и агентов

500 специалистов сервисной службы

500 зарегистрированных патентов

В нашей ДНК - сила целой Группы. Компания SCM является частью SCM Group, мирового лидера на рынке промышленного оборудования, от производства оборудования до систем, обрабатывающих самый широкий спектр материалов.

ГРУППА SCM GROUP - КОМАНДА ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ ЭКСПЕРТОВ В ПРОИЗВОДСТВЕ СТАНКОВ И ПРОМЫШЛЕННЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станки, интегрированные линии и услуги,
предназначенные для обработки широкого спектра материалов.



ОБРАБОТКА ДРЕВЕСНЫХ
МАТЕРИАЛОВ



ОБРАБОТКА КОМПОЗИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ,
АЛЮМИНИЯ, ПЛАСТИКОВ, СТЕКЛА, КАМНЯ, МЕТАЛЛОВ

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Технологические комплектующие для станков и систем Группы,
а также для сторонних заказчиков из различных отраслей промышленности.



ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛИ
И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КОМПОНЕНТЫ



ЭЛЕКТРОЩИТОВОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ



ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД



is more