

gabbiani g 3/gt 3

автоматические раскроочные центры



раскроочные центры



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



00L0380246C

gabbiani g 3/gt 3

автоматические раскроечные центры

03



gabbiani gt 3 165



gabbiani g 3 165



gabbiani gt 3 145



gabbiani g 3 145



gabbiani gt 3 130



gabbiani g 3 130



gabbiani g 3



gabbiani g 2



gabbiani gt 3



gabbiani g 2



gabbiani s



gabbiani p



gabbiani st



gabbiani pt

gabbiani g 3/gt 3

автоматические раскроочные центры

gabbiani g 3/gt 3 спроектированы в целях удовлетворения любых потребностей предприятий, желающих достичь совершенства на каждом этапе процесса обработки и быть лидером на постоянно развивающемся рынке.

gabbiani g 3/gt 3 имеет новую производственную систему "EASY & RESPONSIVE" с применением современных и гибких технологий согласно принципам "Индустрии 4.0".



gabbiani		g 3 130	gt 3 130	g 3 145	gt 3 145	g 3 165	gt 3 165
Длина пропила	мм	3200/3800/ 4500	3200/3800/ 4500	3200/3800/ 4500	3200/3800/ 4500/5600	3200/3800/ 4500	3200/3800/ 4500/5600
Вылет пилы	мм	130	130	145	145	165	165
Двигатель основной пилы	кВт	15 (20)	15 (20)	18 (25)	18 (25)	18 (25)	18 (25)
Скорость перемещения пильной каретки	м/мин	0 - 170	0 - 170	0 - 170	0 - 170	0 - 170	0 - 170
Скорость толкателя	м/мин	135	135	135	135	135	135

gabbiani g 3/gt 3

мощное и простое в использовании программное обеспечение

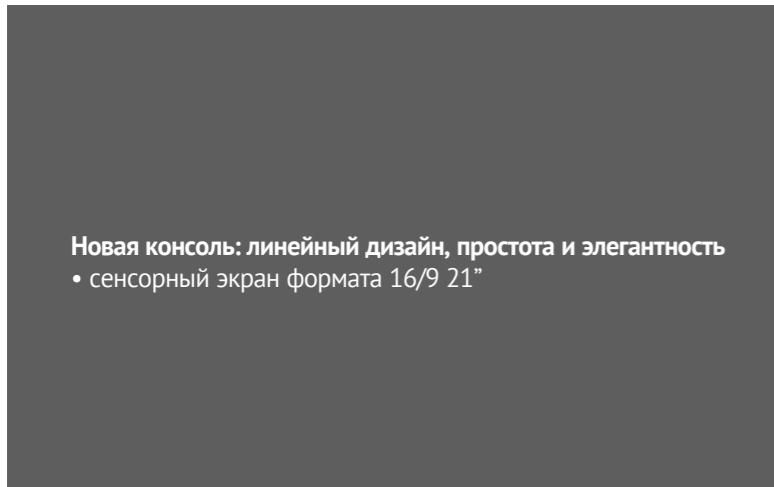
07



MAESTRO CUT
The best sizing formula

Maestro Cut: 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 Maestro Watch
- 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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ MAESTRO CUT:



MAESTRO CUT EDITOR:

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



MAESTRO CUT 3D EDITOR

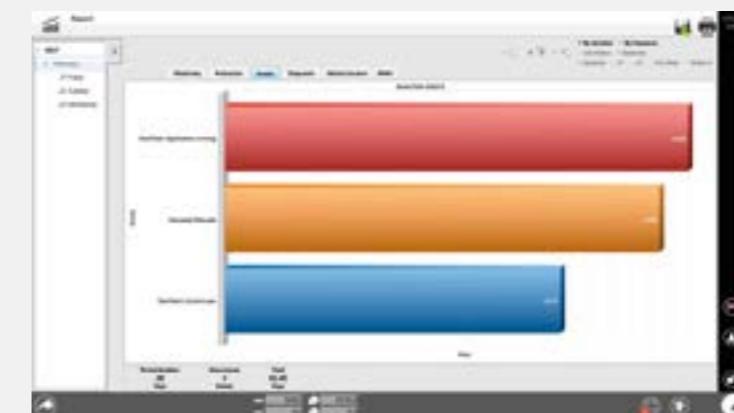


MAESTRO CUT UTILITY:

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



MAESTRO CUT UTILITY



MAESTRO CUT MANAGER:

- симулятор раскрай для
- расчёта времени пиления
- карт края 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



MAESTRO CUT MANAGER

gabbiani g 3/gt 3

простое, но мощное программное обеспечение для оптимизации раскroя

09



MAESTRO PATTERN

Базовый оптимизатор на станке, исполняющий следующие функции:

- **простое и эффективное исполнение программ раскroя** 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).



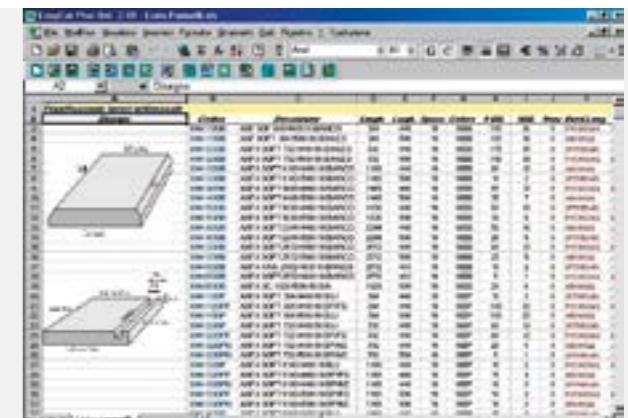
MAESTRO OTTIMO CUT (опция)

Maestro Ottimo Cut - это оптимизатор карт раскroя, задуманный для мгновенного управления функциями раскroйного станка с одной линией распила непосредственно в офисе. Новый алгоритм Maestro Ottimo Cut позволяет автоматически создавать карты раскroя, 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 исполнения обработки
- печать персонализированных отчётов со статистическими производственными данными
- этикетки со встроенным графическим редактором
- симуляция 3D
- отправка программ раскroя, включающих данные печати этикеток, на числовое программное управление раскroечного 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, фактура...)
- 36 полей для импорта информации, размещаемой на этикетке (минимальная конфигурация - Excel 97)



Maestro Pattern - офисная
версия(опция).

gabbiani g 3/gt 3

совершенство и гибкость раскрай

11



Станина: гарантирует наилучший результат

Оптимальное качество обработки как с одним листом так и с пакетом плит, исполнение пропилов с высокой скоростью, производственная загрузка даже в три смены в день.



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 возврате (до 170 м/мин.).

Воздушная подушка: необходимое средство
Стол с высокоеффективной воздушной подушкой с роликами для облегчения подачи способствует легкому скольжению тяжелых или деликатных материалов.

Максимальная защита от негативного воздействия трения.



Толкатель с бесколлекторным двигателем: скорость и точность

Наилучшее качество и максимальная скорость обработки благодаря ходу толкателя по призматической направляющей с бесконечной шариковой опорой.

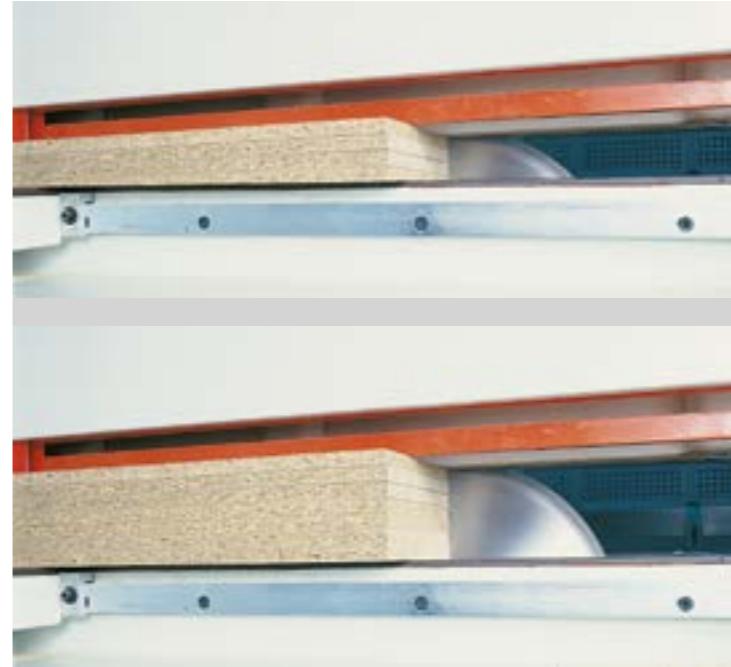


Инвертор: никаких компромиссов

Возможность регулировки скорости основной пилы в целях достижения оптимального качества при любой толщине стопы панелей (опция).



Подающий стол станка из массивных стальных трубчатых элементов с нейлоновыми роликами для перемещения панелей, даже наиболее тяжелых, без риска их повреждения.



Оптимизированный вылет пилы: для интеллектуального раскрай

Вылет пилы регулируется автоматически в зависимости от толщины раскраиваемой стопы.

Обеспечивает постоянно высокое качество раскрай и снижает время исполнения цикла станка.

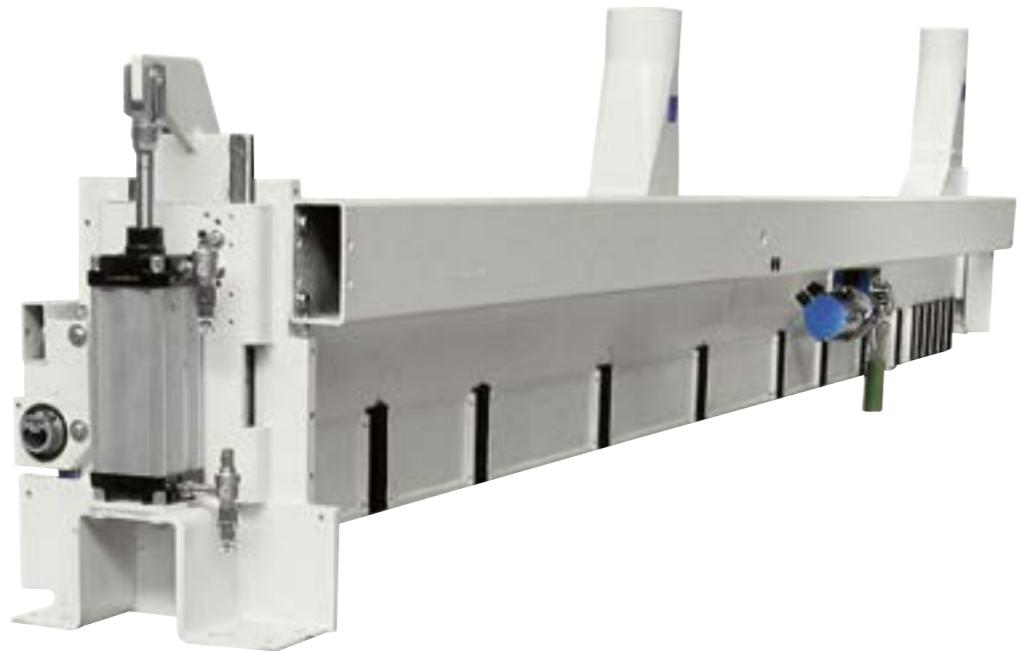
gabbiani g 3/gt 3

совершенство и гибкость раскroя

13

Прижимная балка: многие достоинства в одной структуре

Конструкция балки обеспечивает увеличенное равномерное давление на панели, а так же оптимальную аспирацией стружки и удобное техническое обслуживание.



2x пальцевые плавающие захваты

надёжный захват панели со стороны линейки при максимальной скорости, даже для панелей с недостаточно ровной поверхностью.



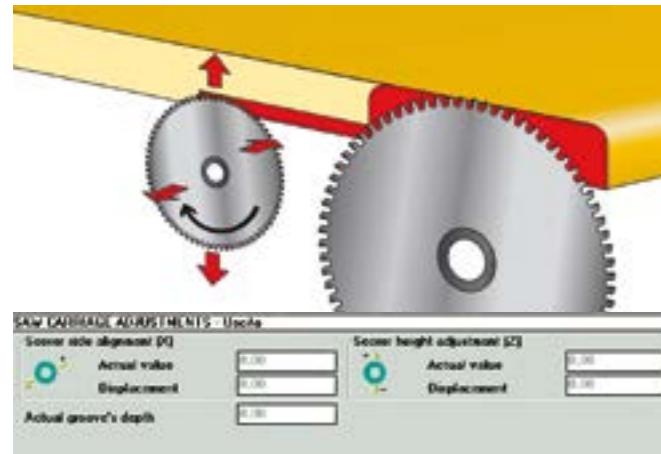
Боковой пневматический выравниватель для поперечных пропилов: высокоточное выравнивание детали по линейке и сокращение времени исполнения цикла.



gabbiani g 3/gt 3

опции для раскюя при любых запросах

15

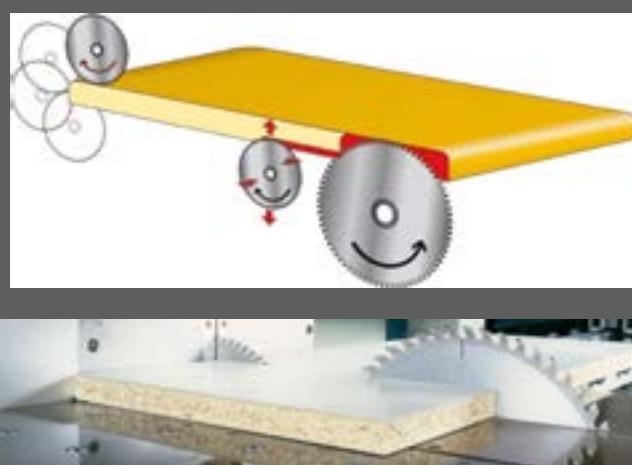
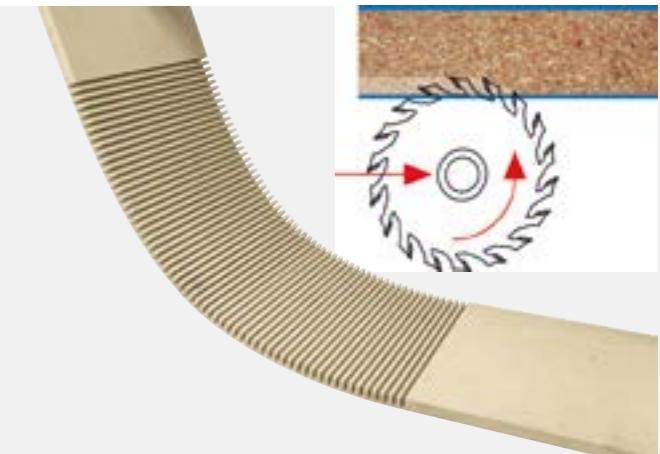


Электронная регулировка подрезной пилы: технология для конкретной помощи

Настройка посредством ПК позволяет управлять системой, имеющей электропривод для автоматического позиционирования подрезной пилы, что значительно **снижает время настройки пил и предотвращает возможные ошибки** (в серийной комплектации с картой HI-TRONIC).

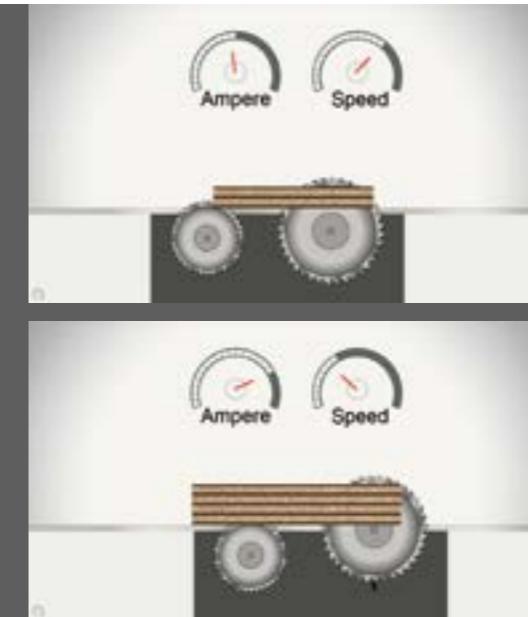
Выполнение вырезов: в помощь оператору

Применение этой функции позволяет обрабатывать панели с внутренним вырезом благодаря исполнению прерывистых пропилов **внутри этих панелей**.



Постформинг

Боковая подрезка для облицованных кромок деталей с профилем типа "постформинг" посредством подъёма 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**.

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



Выполнение вырезов: в помощь оператору

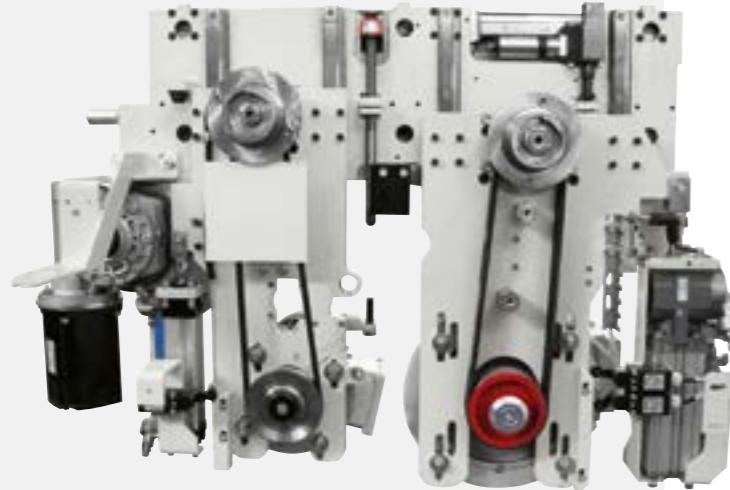
Применение этой функции позволяет обрабатывать панели с внутренним вырезом благодаря исполнению прерывистых пропилов внутри этих панелей.

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



gabbiani g 3/gt 3

устройства для исполнения распила



Массивная пильная каретка с независимым пневматическим подъёмом основной и подрезной пил по призматической направляющей с бесконечной шариковой опорой (устанавливается в серийной комплектации на gabbiani g 3 130/gt 3 130).

“HI-TRONIC vertical stroke”:
максимальная производительность
Обеспечивает прекрасное качество и точность раскюя даже на большой скорости (опция на gabbiani g 3 130/gt 3 130).

Устройства включают в себя:

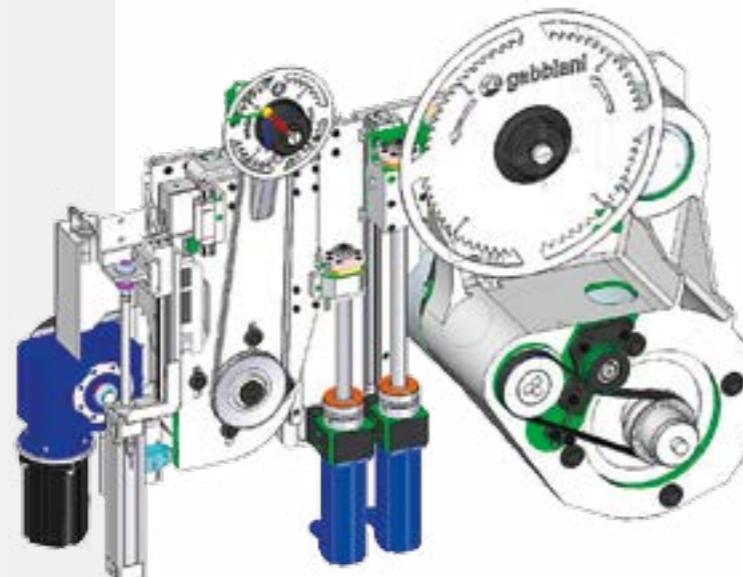
- оптимизированный подъём пилы
- быстрое освобождение пил при помощи фланцев AKE
- самонастраивающийся прижим
- раскюй для постформинга
- электронная регулировка подрезной пилы
- выполнение паза
- функция выполнения вырезов

HI-TRONIC: для постоянно максимальной производительности
Использование двигателей до 37 кВт обеспечивает достижение высокой скорости обработки.

Оптимальные точность и качество раскюя благодаря сбалансированному техническому решению, которое предусматривает плавающее перемещение основной пилы вместо вертикального перемещения двигателя.

Гибкость применения благодаря возможности устанавливать продвинутые опции.

Простота технического обслуживания с системой натяжения ремня (в серийной конфигурации на станках gabbiani g 3 145 и 165 / gt 3 145 и 165 – опция на станках gabbiani g 3 130/gt 3 130).



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

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



Устройство AKE
Механическое устройство “EASYFIX” (патент “AKE”)
позволяет производить фиксацию и освобождение пил в целях их быстрой и удобной замены.
Надёжность фиксации гарантирована как при большой мощности обработки, так и при раскюе самых твёрдых материалов (опция).



Быстрая разблокировка пил:
работа в полной безопасности с меньшими затратами времени
Обеспечивает безопасную и надёжную фиксацию благодаря пневматической системе освобождения, что минимизирует время простоя при смене пил (устанавливается серийно).

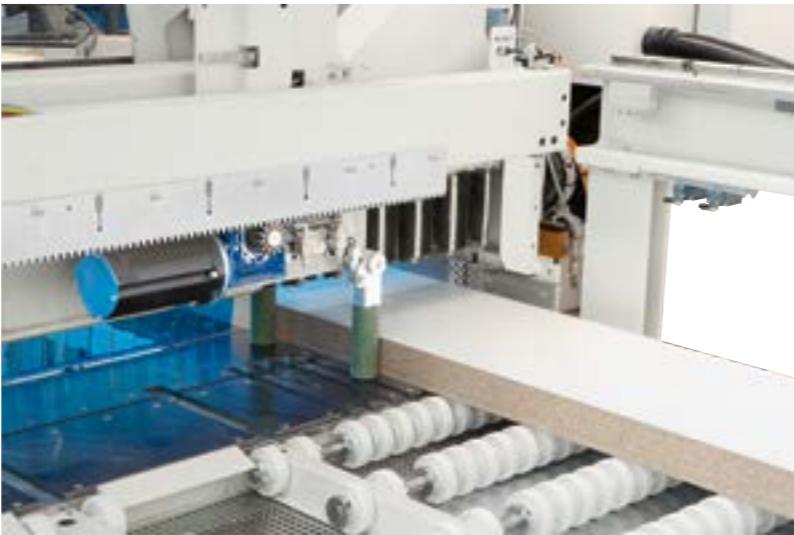


gabbiani g 3/gt 3

опциональные устройства для распила

19

производительность и гибкость



Боковой прижим с сервоприводом:
значительное сокращение времени выполнения цикла и улучшение фиксации детали путём применения бесколлекторного электропривода.



Автоматическое закрытие линии реза: предотвращает падение обрезков внутрь станка.



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

FLEXCUT:

Модульная система FLEXCUT позволяет исполнять наиболее сложные карты раскюя за очень короткое время.

Несравненная точность

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

Высочайшая гибкость устройства 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.

FLEXCUT 1/D



Исполнение двух дифференцированных пропилов одновременно

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

- поперечные и продольные распилы
- поперечные распилы 2 полос, расположенных по ширине
- поперечный распил во время загрузки с загрузочной платформы нового листа

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

gabbiani g 3/gt 3

загрузочная платформа

Загрузочный подъёмный стол: когда массивность и точность создают заметную разницу

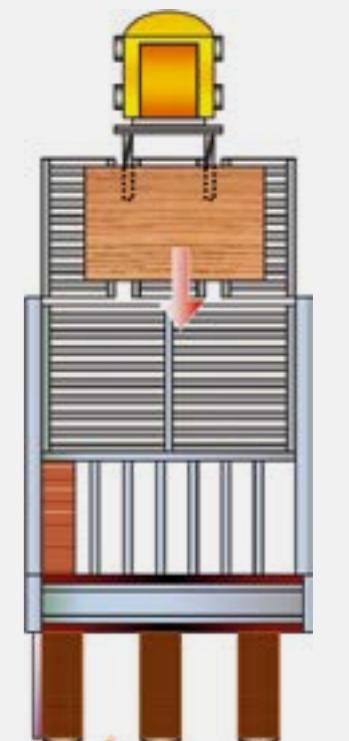
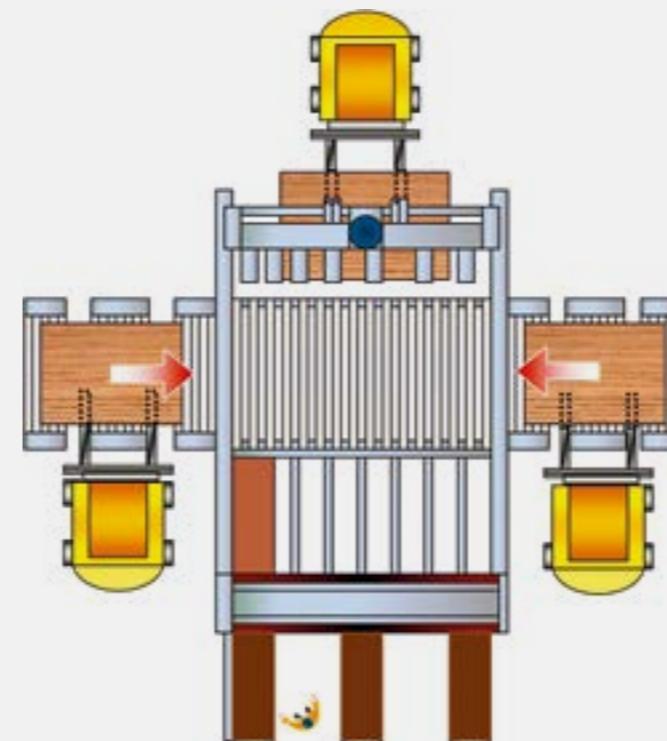
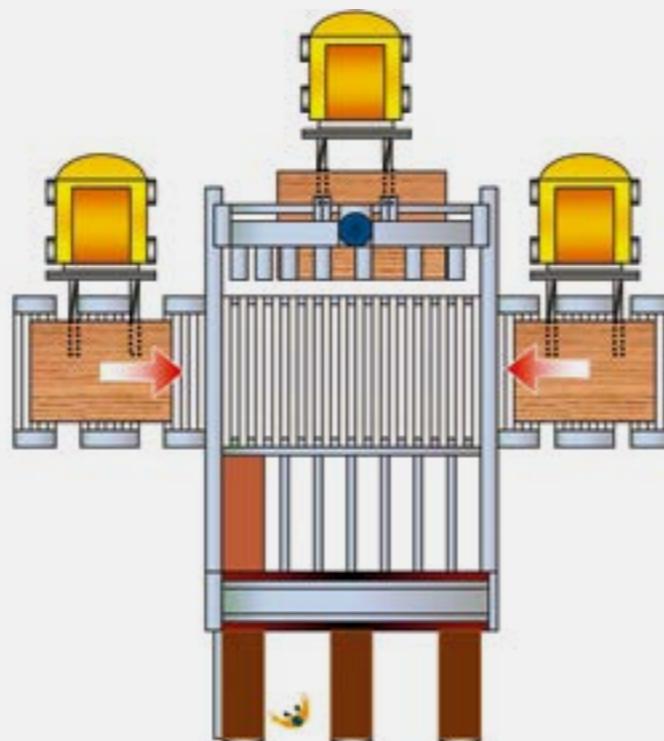
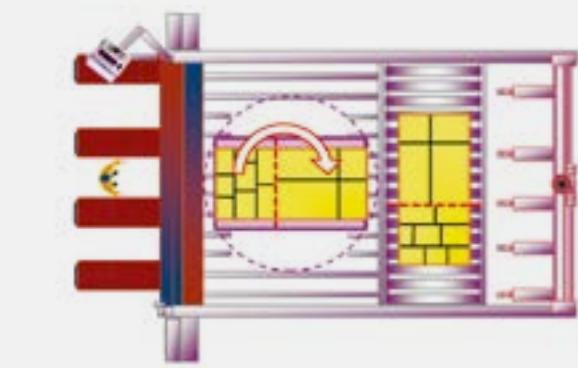


Автоматическое поворотное устройство для выполнения головных резов: ускорение производства
Массивная металлическая рама, несущая стопу панелей на фазе поворота. Основной толкатель автоматически загружает стопу панелей с заднего загрузочного стола на поворотный стол. Система автоматически управляет раскроем вспомогательной части, повторным вводом и поворотом основной части.



Фронтальные выравниватели для автоматической загрузки.

Рольганги предварительной загрузки: занимаемое пространство больше не представляет проблемы
Использование одного или более буферных рольгангов способствует ритмичности работы раскроочного центра.
Решения по загрузке полной и выгрузке неполной стопы дают ответы на проблему занимаемого пространства и производительности.



gabbianni g 3/gt 3

автоматическая загрузка тонких и деликатных панелей

23



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ЗАГРУЗКИ ТОНКИХ ПАНЕЛЕЙ: ОПЫТ GABBIANI НА СЛУЖБЕ КЛИЕНТОВ

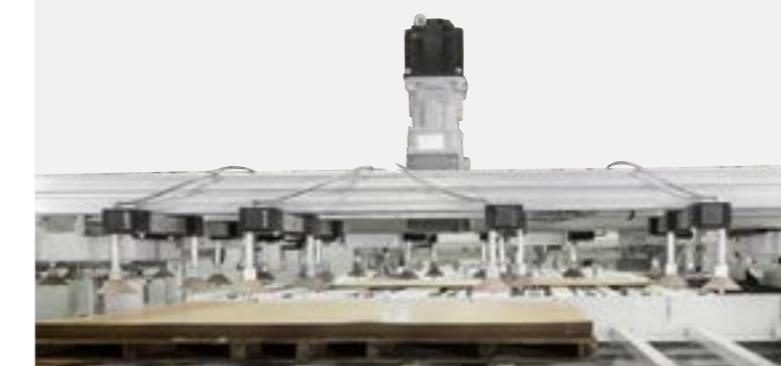
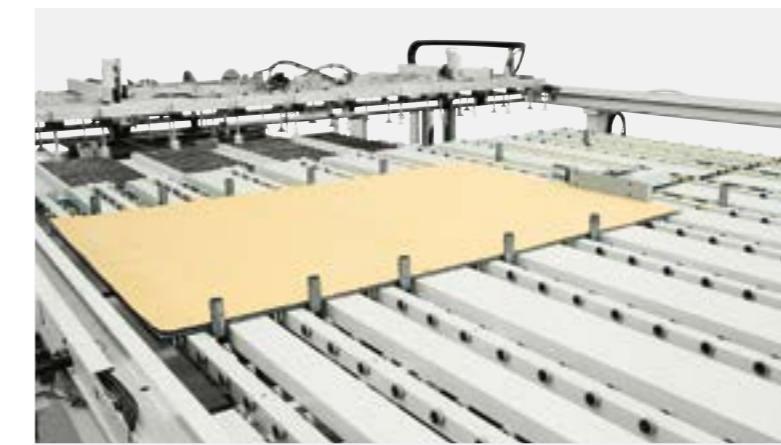
Точное и эффективное устройство, которое позволяет производить автоматическую загрузку тонких панелей толщиной от 3 до 10 мм.

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 3/gt 3

интегрированные решения

25

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

flexstore el - это техническое решение SCM, предназначенное для удовлетворения
запросов клиентов работающих под заказ для обработки в реальном времени, быстрого
выполнения заказов при низких затратах и соблюдении высоких стандартов качества и
производительности.

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



Оптимальное управление материалами позволяет достичь
высокой производительности и гибкости обработки.

Служит для обеспечения следующего:

- экономия материала благодаря управлению остатками
- максимальная гибкость, свойственная 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,
составляющих из одной детали, с применением автоматической печати
этикеток
- производственный процесс, интегрированный в станок
- сокращение времени исполнения производственных заданий



Безопасная и точная передача панелей.

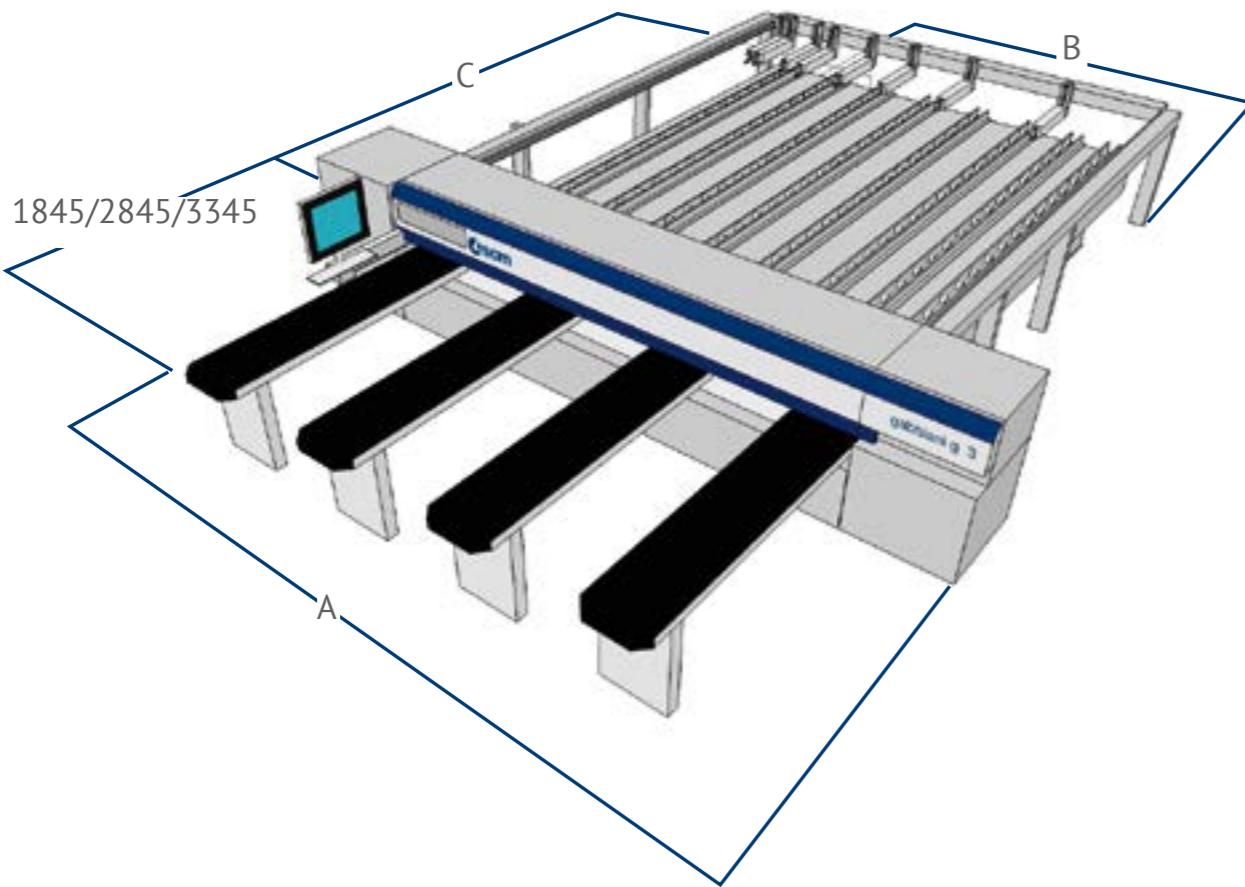
Планка вакуумными присосками автоматически адаптируется под любую
длину или толщину отбираемой панели.



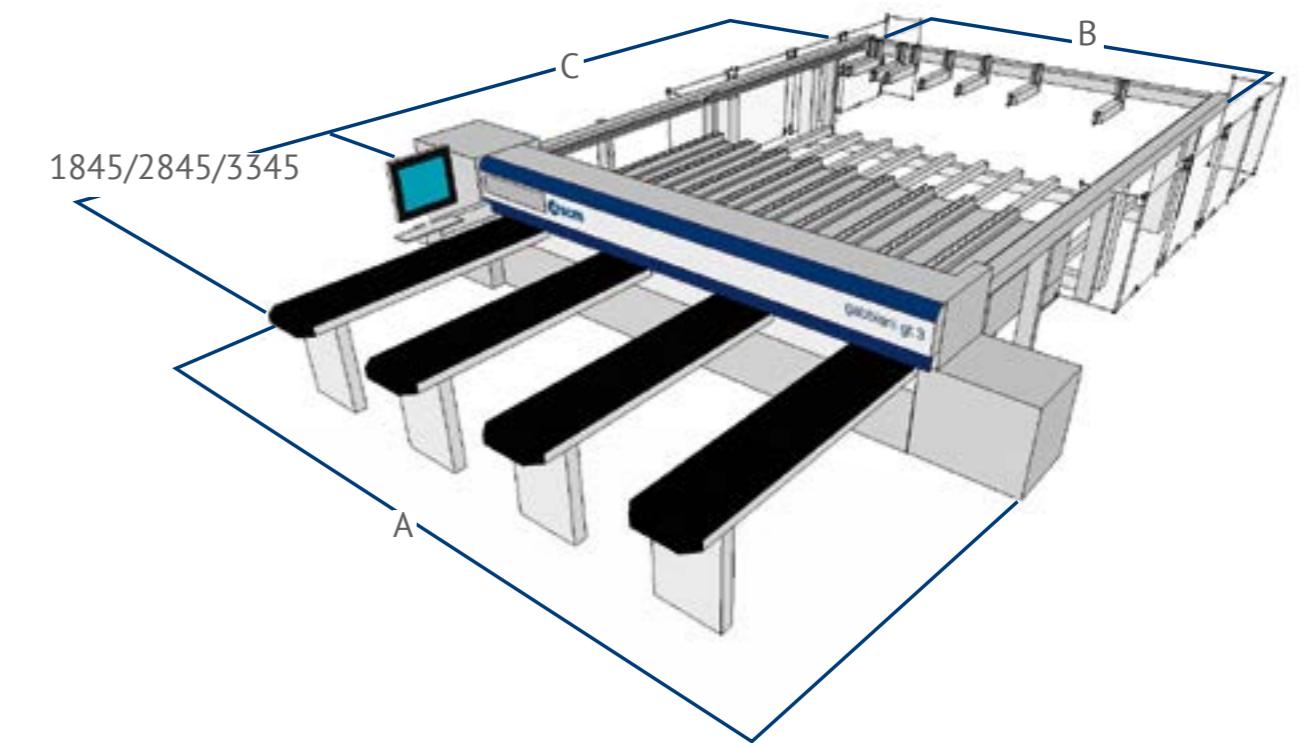
gabbiani g 3/gt 3

габаритные размеры

gabbiani g 3



gabbiani gt 3



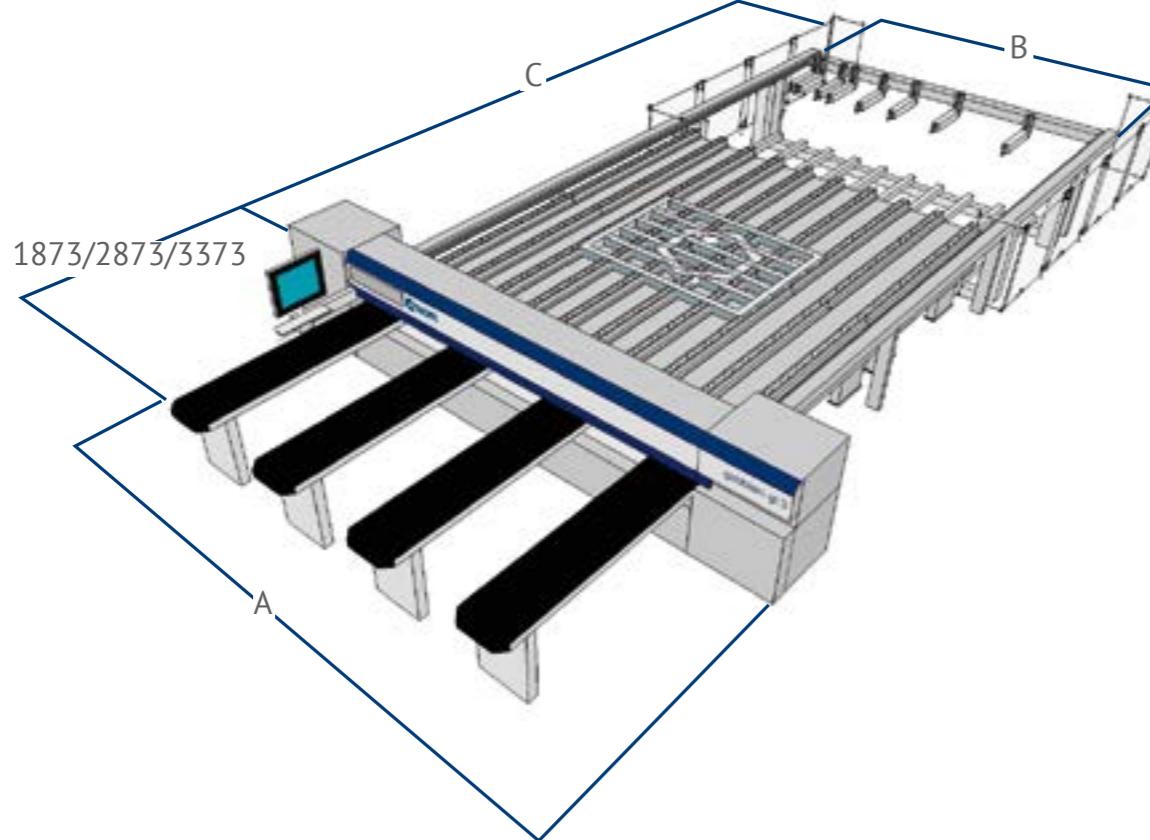
Рабочая область	A	B	C
3200 x 3200	5800 (6370*)	3973	4567
3800 x 3800	6400 (6970*)	4573	5279
4500 x 4300	7100 (7670*)	5273	5780

Рабочая область	A	B	C
3200 x 1850	5800 (6370*)	4513	6740
опц. 3200 x 2440	5800 (6370*)	4513	8100
3800 x 1850	6400 (6970*)	5113	6740
опц. 3800 x 2440	6400 (6970*)	5113	8100
4500 x 2440	7100 (7670*)	5813	8100
5600x2440	8500 (9070*)	7213	8100

gabbiani g 3/gt 3

габаритные размеры

gabbiani gt 3 с поворотным столом



Рабочая область	A	В	С
3200 x 2440	5800 (6370*)	4513	10472
3800 x 2440	6400 (6970*)	5113	10472
4500 x 2440	7100 (7670*)	5813	10472
5600 x 2440	8500 (9070*)	7213	10472

* gabbiani g 3/gt 3 130 сопционной карткой HI-TRONIC

gabbiani g 3/gt 3 145

gabbiani g 3/gt 3 165

Бесконечное количество решений со станками gabbiani g 3/gt 3.



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 испускания 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 определенная 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.



Технические данные могут претерпевать изменения в зависимости от выбранной конфигурации. В иллюстративных целях некоторые фотографии могут воспроизводить станки с опциями. Технические данные могут быть изменены без всякого предварительного уведомления; в любом случае данные не влияют на эффективность мер безопасности, предписываемых нормативами ЕС.

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 дистрибуторской 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