



masterwood[®]
woodworking technology



Master Drill



centre d'usage pour
un perçage



TF 600S

Centre de perçage au défilé



Pourquoi choisir TF 600S ?

1

Haute vitesse d'exécution durant les usinages.

2

Usinages complets sur les 6 côtés du panneau.

3

Double tête de perçage supérieure symétrique équipée d'un groupe de fraiseuse et d'une lame.

La TF 600S est le centre d'usinage pour un perçage à très haute performance.
Machine conçue pour tous les fabricants de caissons et d'ameublement en général qui souhaitent allier haute productivité et flexibilité.
Possibilité d'usiner sur les 6 côtés du panneau. Peut être éventuellement intégrée à une ligne de production dédiée à l'usinage du panneau dans la version TF 600SA.



4

Tête inférieure avec groupe de fraisage intégré.

5

Haute productivité grâce à l'usinage simultané de deux panneaux.

6

Stabilité maximale de la pièce grâce à la table de travail gérée par MCS.

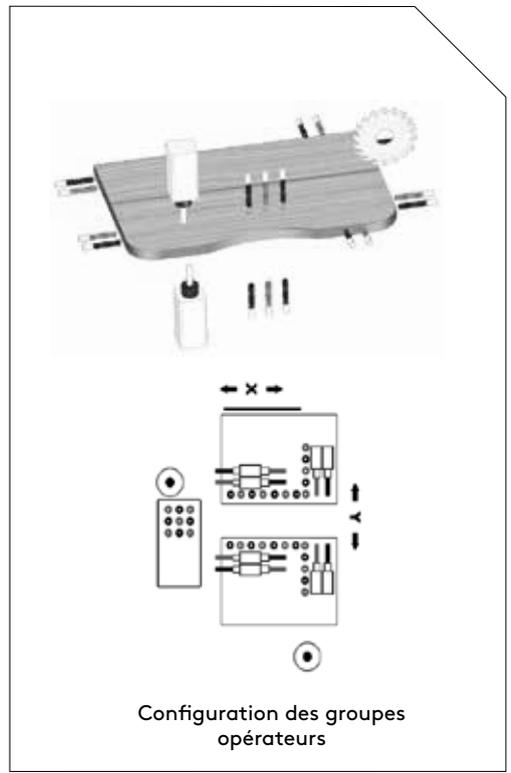
TF 600S



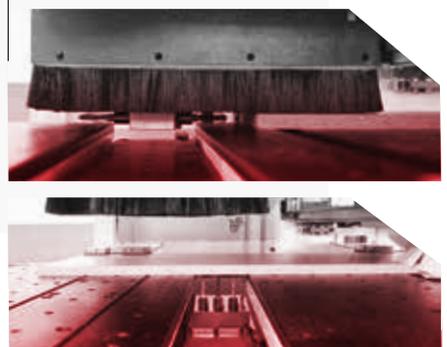
1
Maintien du panneau grâce à une paire de **pinc**es indépendantes entre elles et gérées par MCS (jusqu'à 130 m/min). Les pinc

2
La machine est dotée d'un **lecteur codes-barres** pour le chargement automatique du programme. Importation des différents formats (.dxf, .mpr, .xml, .bbp, etc..) et intégration sur les systèmes ERP/MES.

3
Flexibilité maximum et haute productivité grâce à la vaste configuration des groupes d'usinage. Double tête supérieure et tête inférieure livrées avec des presseurs qui s'activent automatiquement et garantissent une finition parfaite.

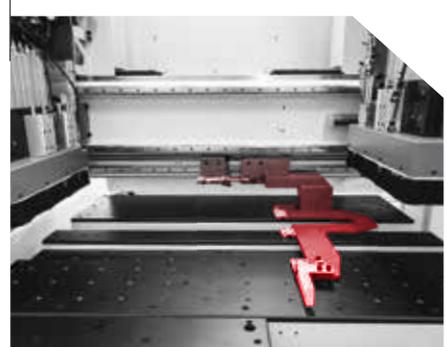


4



Rigidité maximale de la pièce en phase d'usinage. Table de travail gérée par MCS à double mouvement (haut/bas, gauche/droite) qui permet de réaliser tous les usinages tout en fournissant au panneau une large surface de soutien.

5



Contrôle de la dimension de la pièce. Le dispositif d'alignement latéral géré par MCS garantit l'alignement, stabilise et bloque le panneau pour obtenir une haute précision d'usinage.

6

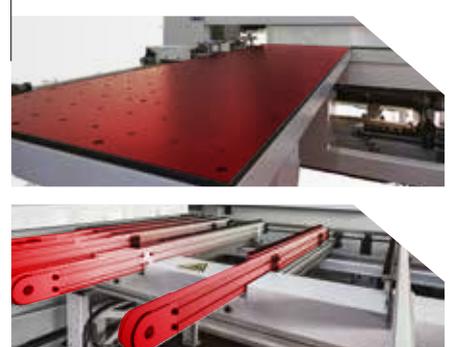


Table de chargement équipée d'un système à coussin d'air qui simplifie le déplacement des panneaux et garantit un travail délicat tout en évitant tout type de détérioration. **Table de déchargement** à rouleaux recouverts de fibres anti-griffure.

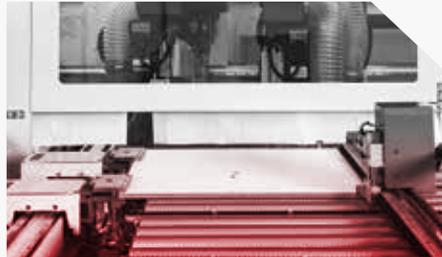
TF 600SA

Cellule de travail automatique

Masterwood offre des solutions qui permettent d'intégrer toutes les machines dans le processus de production. En ce qui concerne les centres de perçage au défilé à commande numérique, Masterwood a projeté plusieurs solutions pour la gestion du flux de production pour satisfaire toutes les exigences du secteur. La TF600SA conserve toutes les caractéristiques techniques de la TF 600S tout en les appliquant au concept d'automation.



Lecteur codes-barres
automatique



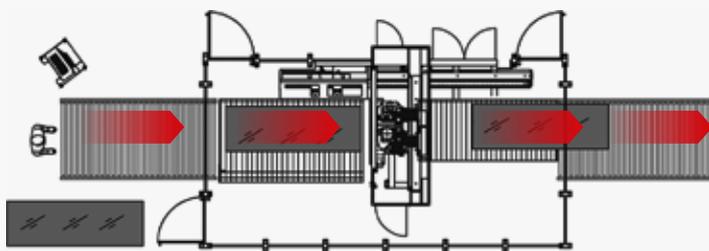
Dispositif d'alignement
du panneau avec table de chargement
constituée d'un convoyeur à rouleaux. La
machine est modulable en fonction des
besoins de la cellule de travail.





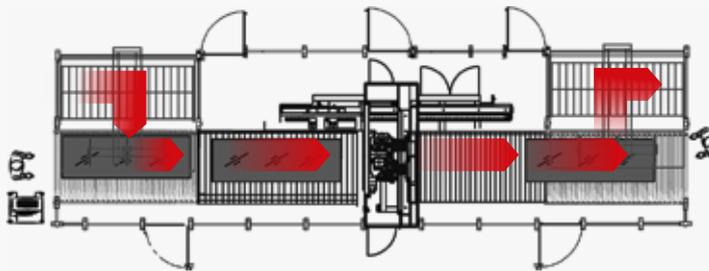
Configurations possibles

1



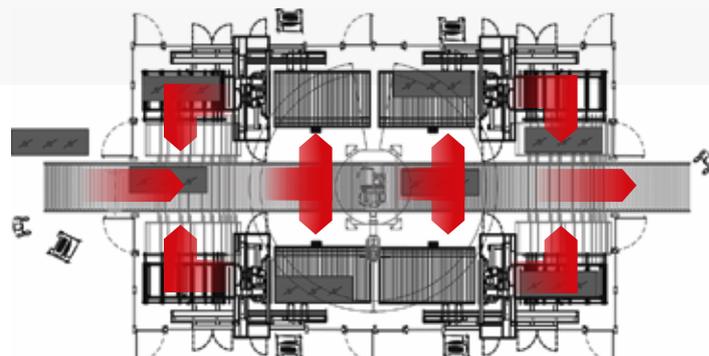
Configuration avec chargement et déchargement sur **rouleaux motorisés**. La cellule peut être intégrée à une ligne de production pour un maximum de productivité.

2



Configuration **automatique** avec chargement et déchargement gérés par deux empileurs. Possibilité de charger en manuel même sur le rouleau motorisé pour augmenter la flexibilité.

3



Configuration avec **chargement par robot**. Robot positionné au centre de la cellule qui peut alimenter les machines. Le chargement et déchargement peuvent être gérés aussi bien en manuel qu'avec plusieurs solutions d'automatisation.

TF 100 2.0

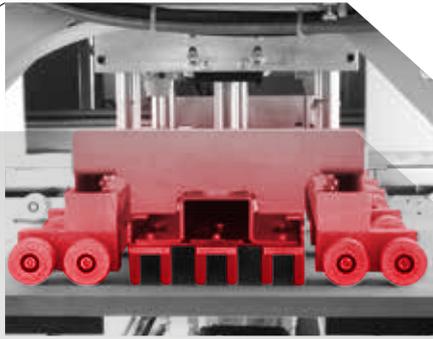
TF 100 2.0 est le centre d'usinage conçu pour les usinages de perçage, fraisage et rainurage. TF 100 2.0 est parfait pour ceux qui souhaitent une machine complète, compacte et flexible. Idéal pour les PME du secteur de l'ameublement.



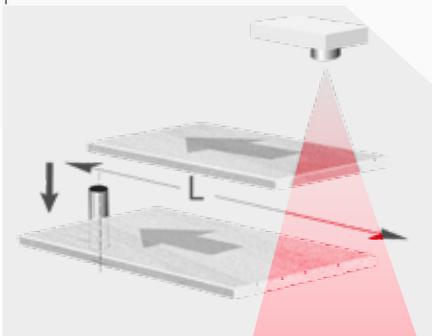
Modularité maximale des groupes opérateurs avec changeur d'outils



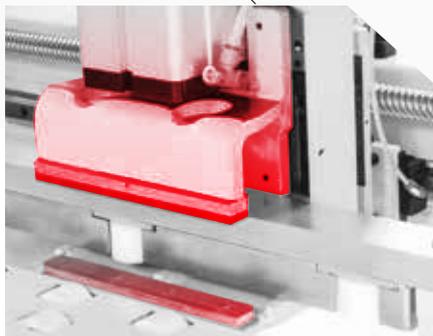
Facilité de chargement avec le nouveau système d'alignement du panneau, table de travail anti-griffure et butée de référence escamotable. Possibilité d'ajouter un dispositif d'aide au chargement et au déchargement à rabat (opt.)



Plus grande stabilité grâce au nouveau presseur vertical qui peut être activé pendant les phases de perçage, calibrage et rainurage (opt.)



Finition parfaite sur l'assemblage final des pièces. Lecture automatique de la longueur du panneau et mesure de l'épaisseur avec ajustement automatique des perçages sur les bords.



Maintien maximum du panneau assuré par la pince qui garantit une haute précision en phase d'usinage.

Speedy I & II Pack Spécial

Masterwood offre des compositions conçues tout spécialement pour les fabricants de meubles.



Speedy I



Configuration des groupes opérateurs:
tête de perçage, rainurage, groupe de
fraisage (4,5 kW)



Dispositifs d'aide au chargement et
déchargement à rouleaux à rabat



Speedy II



Configuration des groupes opérateurs: tête de perçage, rainurage, groupe de fraisage (4,5 kW) avec changeur d'outils à 6 positions.



Possibilité d'utilisation d'agrégats pour l'usinage des portes et pour l'application du Clamex "lamello". (opt.)

Masterwood

Années 60

Rimini assiste à la naissance de deux entreprises historiques spécialisées dans la production de centres d'usinage du bois: les **F.lli Muti**, leader dans la fabrication des mortaiseuses à chaîne et à bédane et la société **Zangheri & Boschetti** spécialisée dans la production des perceuses multiples automatiques.

1990

Masterwood naît de la fusion de ces deux sociétés. Leur expérience et leur savoir-faire ont fait immédiatement de Masterwood un point de référence parmi les producteurs de centres d'usinage à commandement numérique

2003/04

Masterwood acquiert **Tecnos GA srl, société fabricante de matériels et logiciels pour l'automatisation industrielle.**

2014/18

Nouveau plan industriel focalisé sur le **réseau de vente** et le service. Durant ces trois années, Masterwood investit des ressources considérables dans le renforcement de la force commerciale et dans l'amélioration du **S.A.V.**

2019

Masterwood rejoint le groupe sino-coréen **KDT machinery**, colosse asiatique dans la production de machines de la deuxième transformation du bois.

2020-....

Nouveau plan industriel d'ordre international qui a pour objectif de compléter la gamme des produits offerts, rationaliser les modèles et augmenter sa présence dans le monde entier.



scies à panneau



centres d'usinage à commande numérique 5 axes



centres d'usinage nesting



perceuses automatiques au défilé



lignes et cellules pour production de portes



centres d'usinage à commande numérique 3/4 axes



plaqueuses de chants unilatérales



centres d'usinage pour fenêtres

Applications réelles

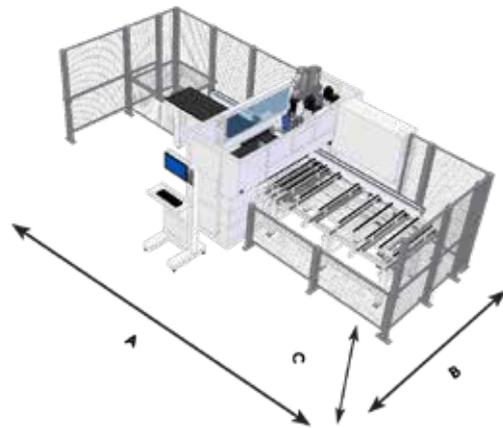


Données techniques

TF 600S

Encombrement (mm)

| | |
|---|------|
| A | 7470 |
| B | 3840 |
| C | 2190 |

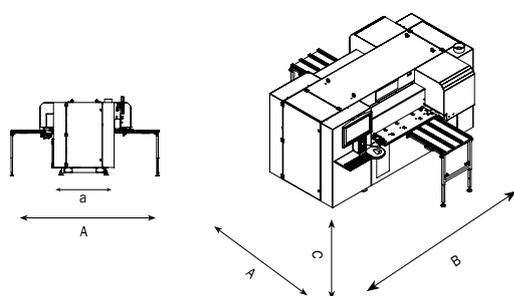


| | unité | TF 600S | TF 600SA | TF 500 |
|--------------------------------------|-------|-------------------|-------------------|----------|
| Vitesse maxi pinces (axe x) | m/min | 130 | 130 | 130 |
| Vitesse maxi programmable (axes y-z) | m/min | 75-30 | 75-30 | 75-30 |
| Dimensions pièce usinable | | | | |
| Longueur panneau (mini - maxi) | mm | 200-2800 | 250-2500 | 200-2800 |
| Largeur panneau (mini - maxi) | mm | 50-1200 | 50-1200 | 50-1200 |
| Épaisseur panneau (mini - maxi) | mm | 9-60 | 9-60 | 9-60 |
| Tête de perçage supérieure | | | | |
| | | double | double | simple |
| Mandrins verticaux sur axe X | | 7+7 | 7+7 | 7 |
| Mandrins verticaux sur axe Y | | 5+5 | 5+5 | 5 |
| Mandrins horizontaux sur axe X | | 2x2 + 2x2 | 2x2 + 2x2 | 2x2 |
| Mandrins horizontaux sur axe Y | | 2+2 | 2+2 | 2x2 |
| Tête de perçage inférieur | | | | |
| | | Std | Std | - |
| Mandrins verticaux | | 9 | 9 | - |
| Diam. lame intégrée | mm | Ø 120 | Ø 120 | Ø 120 |
| Groupe de fraisage | | | | |
| Puissance électromandrin supérieur | kW | 3,5 | 3,5 | 5,5 |
| Puissance électromandrin inférieur | kW | 3,5 | 3,5 | - |
| Installation et transport | | | | |
| Puissance demandée* | kW | 25,85 | * | * |
| Diamètre bouche aspiration* | mm | Ø200 + Ø200+ Ø100 | Ø200 + Ø200+ Ø100 | Ø200 |
| Vitesse air aspiration* | m/sec | 25÷30 | 25÷30 | 25÷30 |
| Poids* | kg | 4000 | * | 4000 |

* variable en fonction de la configuration

TF 100 2.0

Speedy I, Speedy II



Encombrement (mm)

| | |
|---|---------------|
| A | 3060 (α 1920) |
| B | 3280 |
| C | 1785 |

| | unité | TF 100 2.0 Speedy I - Speedy II |
|---|--------|------------------------------------|
| Vitesse maxi pinces (axe x) | m/min | 25 |
| Vitesse maxi programmable (axes y-z) | m/min | 50 - 25 |
| Dimensions pièce usinable | | |
| Longueur panneau (mini) | mm | 250 |
| Largeur panneau (mini - maxi) | mm | 80 - 1000 |
| Épaisseur panneau (mini - maxi) | mm | 10 - 60 |
| Tête de perçage | | |
| mandrins de perçage verticaux sur axe X | | 5 |
| mandrins de perçage verticaux sur axe Y | | 5 |
| mandrins de perçage horizontaux sur axe X | | 2*2 |
| mandrins de perçage horizontaux sur axe Y | | 2*1 |
| puissance du moteur | kW | 1,7 |
| vitesse de rotation des mandrins | rpm | 4000 |
| Diam. lame intégrée | mm | Ø 125 |
| Groupe de fraisage | | |
| Puissance électromandrin | kW | 4,5 |
| Installation et transport | | |
| Puissance demandée | kVA | 8,7 (13,7 opt) |
| Pression circuit pneumatique | bar | 7÷8 |
| Consommation air comprimé par cycle | NI/min | 700 |
| Diamètre bouche aspiration | mm | Ø 150 |
| Vitesse air aspiration | m/sec | 25÷30 |
| Consommation air aspiration | m³/h | 1500 |
| Poids | kg | 1500 |



www.masterwood.com



masterwood

Via Romania, 20
47921 Rimini - Italy
Telephon +39 0541 745211
Telefax +39 0541 745350
www.masterwood.com