

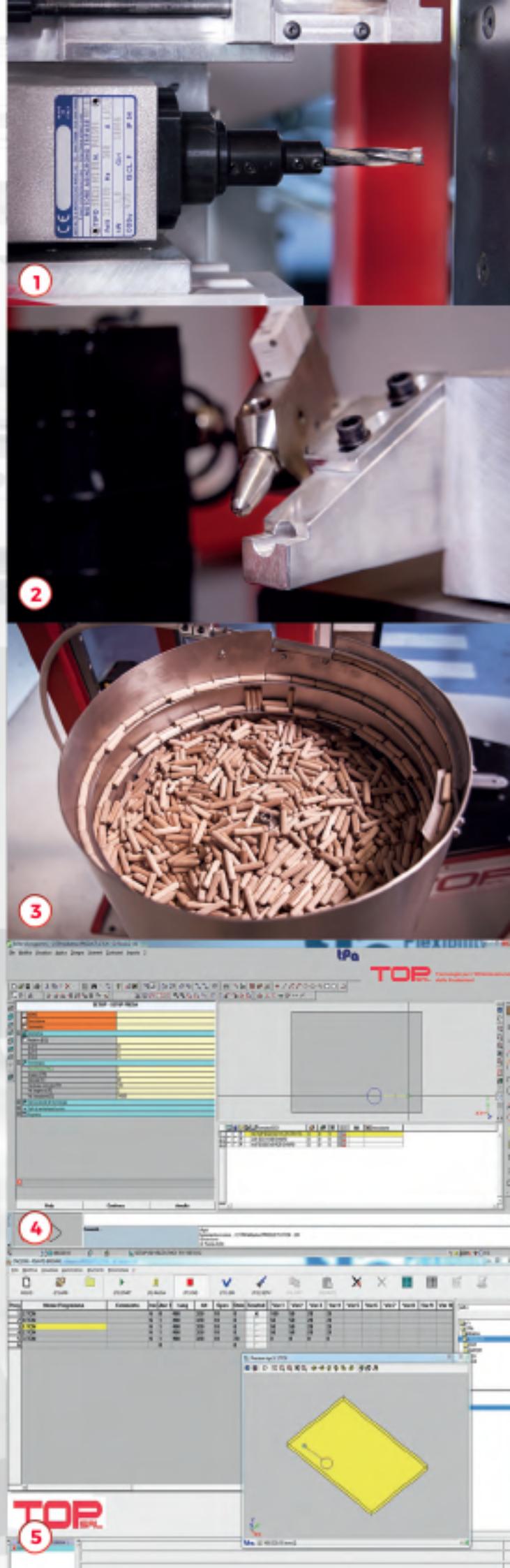
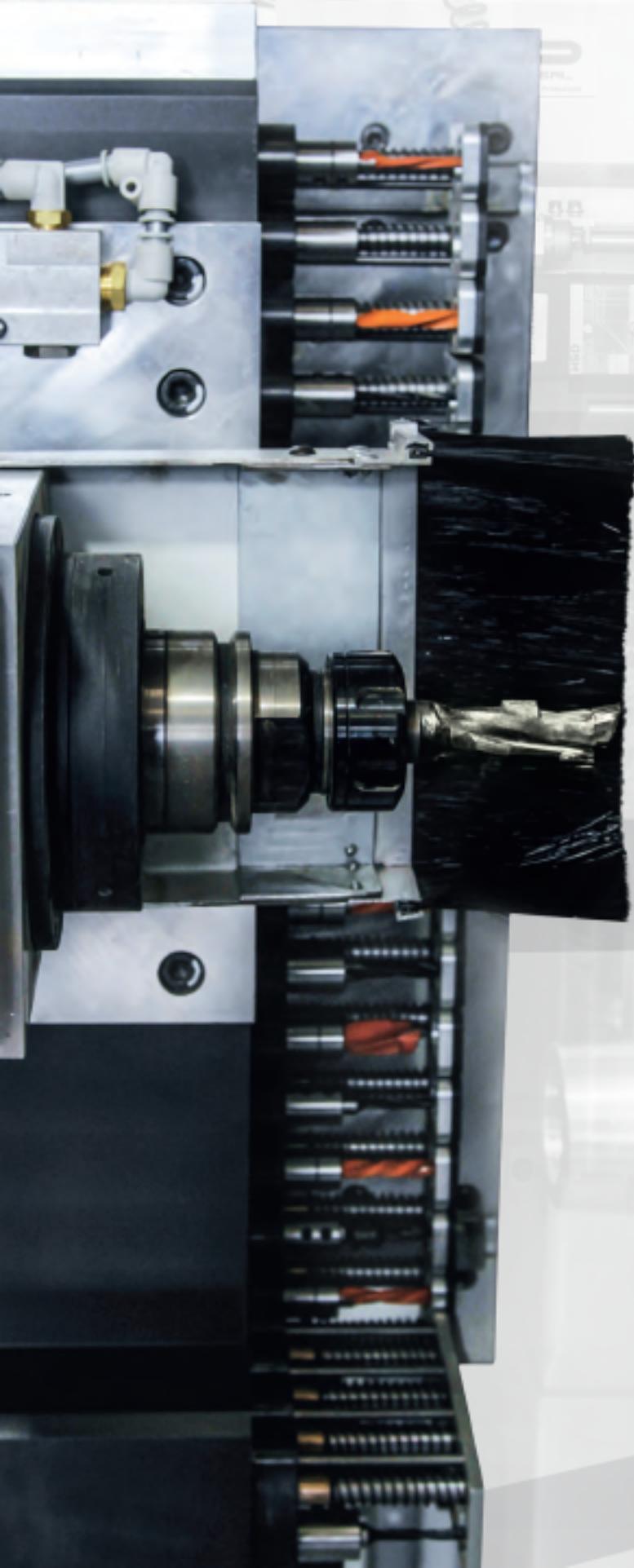
TOP
SRL **Tecnologie per l'Ottimizzazione
delle Produzioni**

FS EVOLUTION



**FS-EVOLUTION - MACCHINA A CNC PER LA FORATURA, LA FRESATURA
E L'INSERIMENTO DI TUTTI GLI ELEMENTI ORIZZONTALI, VERTICALI E FRONTALI
CHE COMPONGONO IL MOBILE**

TOP SRL



Nouveau software de conception CABINET CAD/CAM en option (4)

Commande numérique et interface opérateur TPA Albatros avec gestion en real time

Commande numérique TPA pour le contrôle de 8 axes // CAD paramétrique 3D TPAedi32 (5)

Données Techniques: Tension 400V 3P // Tension contrôle 24V // Pression air 6 BAR



MÁQUINA MODELO FS EVOLUTION

FS EVOLUTION es un centro de trabajo vertical a control numérico que permite la personalización del panel en las fases de taladro, fresado e inserción de herraje para el mueble componible.

La máquina se divide en dos áreas de trabajo distintas, adyacentes entre si:

- **ZONA 1:** en esta zona es posible taladrar, fresar e insertar todos los elementos horizontales para el mueble componible.
- **ZONA 2:** en esta zona es posible taladrar, fresar e insertar todos los elementos verticales y puertas para el mueble componible.

Movimiento del panel con sistema innovador de pinza.

Es una máquina concebida como sistema modular y configurable para cada necesidad específica de los fabricantes de muebles.

Se puede suministrar con o sin la zona 1.

ZONA 1

Agregado independiente para taladrar los elementos horizontales (1)

- Velocidad de rotación 6.000 - 18.000 rpm
- Máxima profundidad taladro 35 mm
- Regulación profundidad manual

Grupo de inserción de cola y clavija en los elementos horizontales (2)

- Dimensiones clavija 8x30 (otros tipos bajo demanda)
- Saliente máximo de la clavija: 15 mm
- Distancia 64 mm entre los agregados, para realizar el taladro al mismo tiempo que la inserción (otra distancia bajo demanda)
- Alimentador para la carga automática de las clavijas (3)
- Planta de cola y agua: envases para la alimentación automática de la cola y agua para la limpieza del equipo

Campos de trabajo zona 1:

Longitud panel: mín. 80 mm - máx. 1.600 mm

Altura panel: mín. 30 mm - máx. 850 mm

Espesor panel: mín. 8 mm - máx. 50 mm

ZONA 2

Grupo operador para taladrar, fresar e insertar los elementos verticales y las puertas del mueble.

Grupo de trabajo configurable con:

- Mandriles independientes verticales y horizontales - velocidad de rotación 6.000 rpm
- Grupo electromandril con o sin cambio de utensilio a 6 posiciones - Velocidad de rotación 18.000 rpm
- Grupo sierra Independientes - Velocidad de rotación 7.000 rpm
- Agregados para el taladro de bisagra y otros tipos de herrajes - Velocidad de rotación 6.000 rpm
- Agregados a doble salida en dirección X o Y, para el taladro de los lados 3, 4, 5 y 6 - Velocidad de rotación 6.000 rpm
- Grupos de inserción de varios tipos de herrajes

Campos de trabajo zona 2 :

Longitud panel: mín. 250 mm - máx. 3.000 mm (más con reposicionamiento de la pinza)

Altura panel: mín. 50 mm - máx. 1.100 mm

Espesor panel: mín. 8 mm - máx. 50 mm

Nuevo software de proyecto CABINET CAD/CAM opcional (4)

Control numérico e interfaz operador TPA Albatros con gestión real time

Control numérico TPA para el control de 8 ejes // CAD paramétrico 3D TpaEdi32 (5)

Datos técnicos: Tensión 400V 3P // Tensión de control 24V // Presión aire 6 BAR



FS EVOLUTION

INNOVATIVE TECHNOLOGY



MACCHINA MODELLO FS EVOLUTION

FS EVOLUTION è un centro di lavoro verticale a controllo numerico per la foratura, la fresatura e l'inserimento di tutti gli elementi orizzontali e verticali che compongono il mobile. La macchina si divide in due zone di lavoro ben distinte, l'una adiacente all'altra:

- **ZONA 1:** in questa zona è possibile forare, frescare e inserire tutti gli elementi orizzontali del mobile
- **ZONA 2:** in questa zona è possibile forare, frescare e inserire tutti gli elementi verticali e i frontalini del mobile. Movimentazione del pannello con innovativo sistema a pinza.

È una macchina concepita come sistema modulare, quindi configurabile sulla specifica esigenza del mobiliero.

Può essere fornita con o senza la zona 1.

ZONA 1

Gruppo foratore mono mandrino per la foratura degli elementi orizzontali (1)

- Velocità di rotazione 6.000/18.000 rpm
- Massima profondità foratura: 35mm
- Regolazione manuale della profondità

Gruppo inseritore colla e spina per elementi orizzontali (2)

- Dimensioni spina: 8x30 mm (altre tipologie su richiesta)
- Massima sporgenza spina: 15mm
- Interasse 64mm con gruppo monomandrino per effettuare la foratura e l'inserimento in contemporanea (altri interassi su richiesta)
- Alimentatore a vibroselettore per il carico automatico della spina (3)
- Impianto colla e acqua: per l'alimentazione automatica della colla verso il gruppo inseritore e l'acqua per la pulizia dell'impianto.

Dimensioni lavorabili zona 1:

Lunghezza pannello: min. 80mm - max. 1.600mm
Altezza pannello: min. 30mm - max. 850mm
Spessore pannello: min. 8mm - max. 50mm

Innovativo software di progettazione cabinet: CAD/CAM opzionale (4)

Controllo numerico e interfaccia operatore TPA Albatros con gestione real time:

Controllo numerico predisposto per il controllo di 8 Assi // CAD parametrico 3D TpaEdi32 (5)

Dati Tecnici: Voltaggio 400V 3P // Tensione controllo 24V // Pressione aria 6 BAR



MACHINE MODEL FS EVOLUTION

FS EVOLUTION is a CNC vertical workstation that enables to customize the panels during the drilling and insertion phases for the modular furniture. The machine is formed by two areas with specific differences, adjacent to each other:

- **ZONE 1:** in this area it is possible to drill, mill and insert all horizontal elements of the furniture
- **ZONE 2:** in this area it is possible to drill, mill and insert all vertical elements and doors of the furniture. Movement of the panel with innovative clamp system.

It is a machine designed as a modular system, then configurable on the specific needs of the furniture manufacturer.

The machine can be supplied with or without the zone 1.

ZONE 1

Independent aggregate for the drilling of the horizontal elements (1)

- Rotation speed 6.000 - 18.000 rpm programmable
- Maximum dowel depth: 35 mm
- Manual depth adjustment

Glue and dowel insertion group for the horizontal elements (2)

- Dowel Size 8x30 mm (Other types on request)
- Maximum dowel overhang: 15 mm
- Distance 64 mm between independent drilling aggregate and insertion group, to drill and insert at the same time
- Vibrating bowl for automatic dowel loading (3)
- Glue and water system: containers for automatic glue feeding and system cleaning.

Workable dimensions Zone 1 :

Panel length: min. 80 mm - max. 1.600 mm
Panel height: min. 30 mm - max. 850 mm
Panel thickness: min. 8 mm - max. 50 mm

ZONA 2

Gruppo operatore per la foratura, fresatura e inserimento di elementi verticali e frontalini del mobile

Gruppo di lavoro configurabile con:

- Mandrini indipendenti verticali e orizzontali - Velocità di rotazione 6.000 rpm
- Gruppo elettromandrino con o senza cambio utensile a 6 posizioni - Velocità di rotazione 18.000 rpm
- Gruppo lama Indipendente - Velocità di rotazione 7.000 rpm
- Aggregati per la foratura della cerniera e altre tipologie di ferramenta - Velocità di rotazione 6.000 rpm
- Teste rivivate per la foratura delle facce 3, 4, 5 e 6 - Velocità di rotazione 6.000 rpm
- Gruppi di inserimento di ferramenta di vario tipo

Dimensions lavorabili zona2:

Lunghezza pannello: min. 250mm - max. 3.000mm (oltre con ripresa del pannello)

Altezza pannello: min. 50mm - max. 1.100mm

Spessore pannello: min. 8mm - max. 50mm

ZONE 2

Working unit to drill, mill and insert all vertical elements and doors of the furniture

The working unit can be configured with:

- Vertical and horizontal independent spindles - Rotation speed 6.000 rpm
- Electrospindle group with or without 6 positions tool change - Rotation speed 18.000 rpm
- Independent blade unit - Rotation speed 7.000 rpm
- Independent aggregate for the drilling of the hinge or other types of fittings - Rotation speed 6.000 rpm
- Off-set heads for the drilling of the sides 3, 4, 5 and 6 - Rotation speed 6.000 rpm
- Insertion groups for different fittings

Workable dimensions Zone 2 :

Panel length: min. 250 mm - max. 3.000 mm (more with repositioning of the clamp)

Panel height: min. 50 mm - max. 1.100 mm

Panel thickness: min. 8 mm - max 50 mm

New software for the CABINET design CAD/CAM on request (4)

Numerical control and operator interface Tpa Albatros with real time management

Numerical control TPA for 8 axes control // Parametric CAD 3D TPAedi32 (5)

Technical Details: Voltage 400V 3P // Control Voltage 24V // Air Pressure 6 BAR



MASCHINE MODELL FS EVOLUTION

FS EVOLUTION ist ein Vertikal-Bearbeitungszentrum mit numerischer Steuerung zum Bohren, Fräsen und Einpressen von allen waagerechten und senkrechten Elementen der Möbel.

Die Maschine ist in zwei Teilen geteilt und deshalb gibt es zwei Arbeitszonen, mit verschiedenen Merkmalen:

- **ZONE 1:** In dieser Zone kann man alle waagerechte Elemente vom Möbel bohren und dübeln.

- **ZONE 2:** In dieser Zone kann man alle senkrechte Elemente und Türen der Möbel bohren und Fittings einpressen. Bewegung der Platte mit innovativem Zangesystem

Es ist eine Maschine als modulares System konzipiert: konfigurierbar auf den spezifischen Bedürfnissen der Möbelersteller.

Die Maschine kann mit oder ohne Zone 1 gekauft werden.

ZONE 1

Unabhängiges Bohrungsaggregat (1)

- Drehzahl 6.000 - 18.000 rpm
- Max Bohrtiefe 35 mm
- Tiefeinstellung: manuell

Aggregat für Leim und Dübel (2)

- Dübelabmessungen: 8 x 30 (Standard, andere nach Anfrage)
- Höchststiftüberstand: 15 mm
- Abstand 64 mm mit unabhängiges Bohrungsaggregat
- Automatisches system für die automatische Zuführung vom Dübel zur Dübelgruppe(3)
- Behälter für automatische Leimversorgung und Reinigung der Anlage

Werkstückabmessungen Zone 1:

Länge: min. 180 mm - max. 1.600 mm

Höhe: min. 30 mm - max. 850 mm

Stärke: min. 8 mm - max. 50 mm

ZONE 2

Arbeitsgruppe zum Bohren, Fräsen und Fitting Einpressen von vertikalen und Frontelementen der Möbel.

Konfigurierbare Arbeitsgruppe mit:

- Einzelne abrufbare Bohrspindeln vertikale und horizontale
- Drehzahl 6.000 rpm
- Elektrospindel mit oder ohne Werkzeugwechsel - Drehzahl 18.000 rpm
- Unabhängiges Aggregat für Blatt - Drehzahl 7.000 rpm
- Aggregate für die Bohrung für Scharniere und andere Fittings - Drehzahl 6.000 rpm
- Doppelseitige Stirnköpfe zum Bohren der Seiten 3, 4, 5 und 6 - Drehzahl 6.000 rpm
- Einpress- und/oder Dübelgruppe

Werkstückabmessungen Zone 2:

Länge: min. 250 mm - max. 3.000 mm (länger durch Doppelpositionierung der Zange)

Höhe: min. 50 mm - max. 1.100 mm

Stärke: min. 8 mm - max. 50 mm

Software von CABINET Eingeschlossen CAD/CAM (4)

Numerische Steuerung und Bedieneroberfläche TPA Albatross mit Real Time Management

TPA Numerische Steuerung zur Steuerung von 8 Achsen voreingestellt // Parametrisch CAD 3D TPAedi32 (5)

Technische Daten: Spannung 400V 3P // Steuerungsspannung 24V // Luftdruck 6 BAR



FS EVOLUTION

INNOVATIVE TECHNOLOGY

