Brochure Commerciale 2015

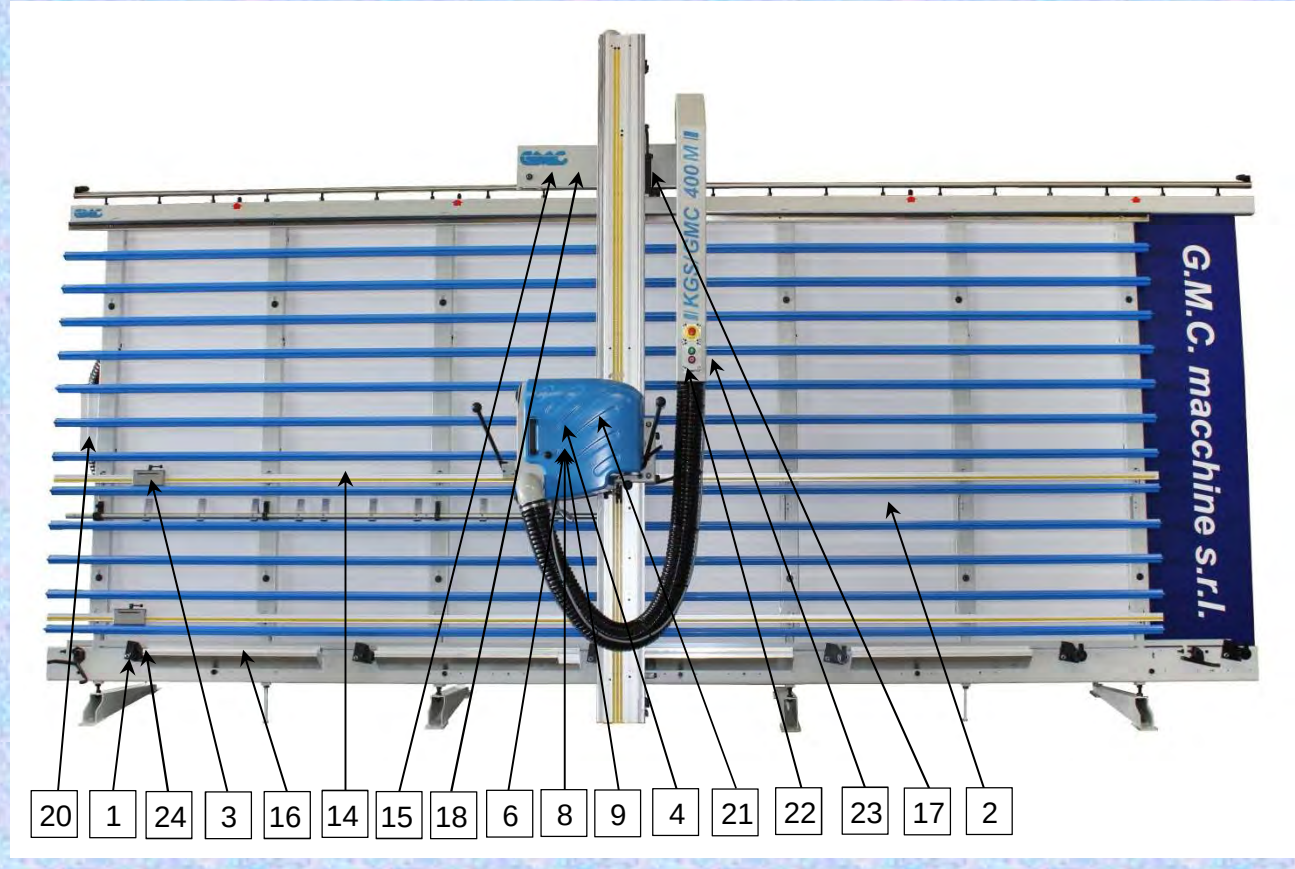
Programme de vente Machines et Pièces en options

KGS/GMC 300 M
KGS/GMC 400 M

G.M.C. s.r.l.

NEW TECHNOLOGY

KGS/GMC 300 M – 400 M



PIECES EN OPTION

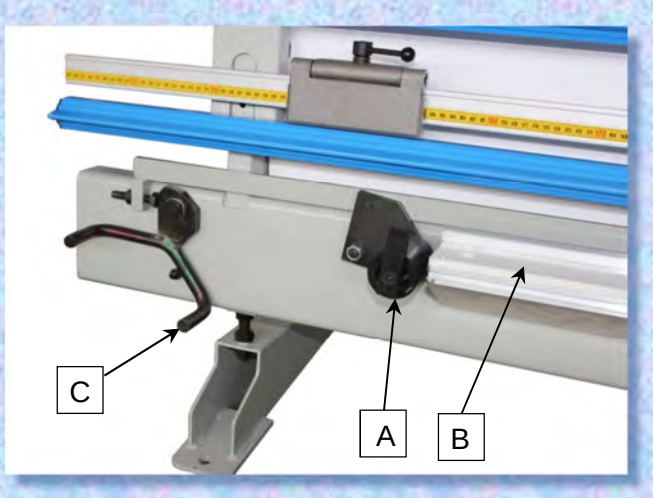
N°	DESCRIPTION	CODE
1	Rouleaux escamotables pour le coulissement des panneaux	GMC 00005
2	Extension support intermédiaire escamotable à bascule (à toute machine)	GMC 00301
3	Butée de mesure supplémentaire pour coupes verticales	GMC 00154
4	Application traditionnelle pour fraisage panneaux composés en aluminium “ACM”	GMC 00025
5	Fraises diamètre 250mm pour “ACM”: en U en V – 90° en V – 135°	GMC 00080 GMC 00081 GMC 00082
6	Dispositif “SCU” pour coupe/fraisage panneaux composés en aluminium (ACM)	GMC 00176
7	Fraises diamètre 110mm pour “SCU”: en U en V – 90° en V – 135°	GMC 00175 GMC 00171 GMC 00174
8	Unité de gravure équipée de lame conique	GMC 00001
9	Unité de gravure avec courroie protégée équipé de lame réglable	GMC 00299
10	Dispositif de planchéiage mobile “MFP”	GMC 00177
11	Système d’ aspiration totale “DPS”	GMC 00271
12	Aspirateur pour système d’ aspiration totale “DPS”	GMC00012
13	Aspirateurs: HP 0,75 HP 2 HP 3 AP (Bois) HP 3 APD (Plastique/Aluminium) EUROFILTER 100 (Bois/ Plastique/Aluminium)	GMC 00013 GMC 00291 GMC 00113 GMC 00016 GMC 00017
14	Dispositif coupe petits panneaux : 50 cm 100 cm	GMC 00269 GMC 00270
15	Dispositif coupe panneaux flexibles	GMC 00020
16	Dispositif pour coupes angulaires “Angol II”	GMC 00021

17	Blocage poutre avec micro de sécurité	GMC 00022
18	Application système pneumatique châssis mobile	GMC 00023
19	Levage pneumatique des rouleaux	GMC 00024
20	Installation basse tension	GMC 00027
21	Moteurs: Monophasé Puissance 6 Hp 2 Vitesses	GMC 00026 GMC 00035 GMC 00163
22	Afficheurs électroniques de mesure LCD: Coupes Verticales Coupes Horizontales	GMC 00031 GMC 00032
23	Dispositif de refroidissement méthode “Venturi”	GMC 00181
24	Dispositif de nettoyage supports inférieurs (applicable avec rouleaux escamotables)	GMC 00300
25	Logiciel d’optimisation “Leonardo”: version LT version OEM	GMC 00059 GMC 00060

PIECES EN OPTION

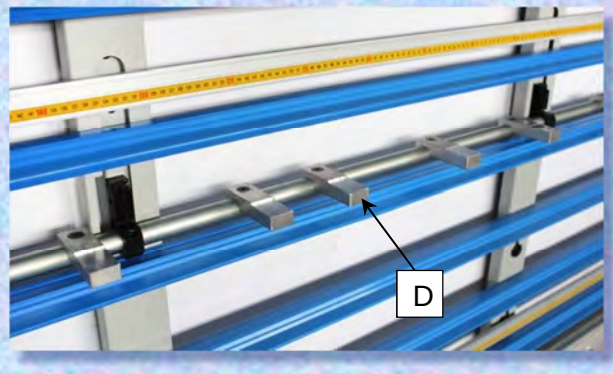
1. Rouleaux escamotables pour le coulissement des panneaux (GMC00005)

Les **rouleaux escamotables** (A) servent à faciliter la manutention des panneaux, même de grande taille, une fois que ceux-ci ont été placés sur les supports inférieurs appropriés (B).
En actionnant l'une des deux pédales (C), les rouleaux montent et le panneau peut être déplacé facilement dans la position souhaitée. Pour ramener les rouleaux dans leur position de départ, appuyez à nouveau sur la pédale.



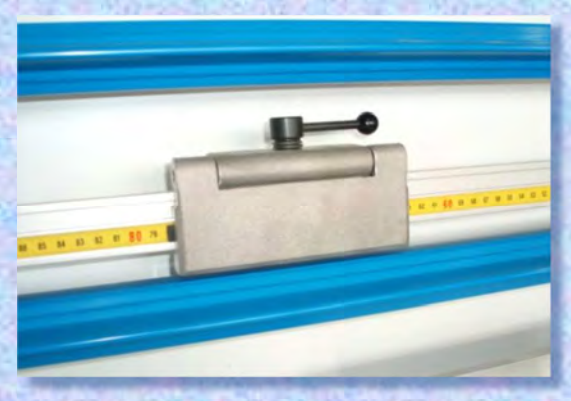
2. Extension support intermédiaire à bascule 800mm (GMC00006)

Les **supports intermédiaires à bascule** (D) s’utilisent lorsqu’il faut couper des panneaux de dimensions réduites en hauteur, de manière à travailler dans une zone de la machine plus facilement accessible pour l'opérateur. Lorsque les panneaux ont une longueur considérable, il est conseillé d'ajouter 1 ou 2 supports intermédiaires à bascule, afin d'avoir un support idéal sous le panneau et d'exploiter davantage la longueur de coupe de la machine. Lorsque la machine est équipée avec le dispositif MFP, les supports intermédiaires sont de type (E).



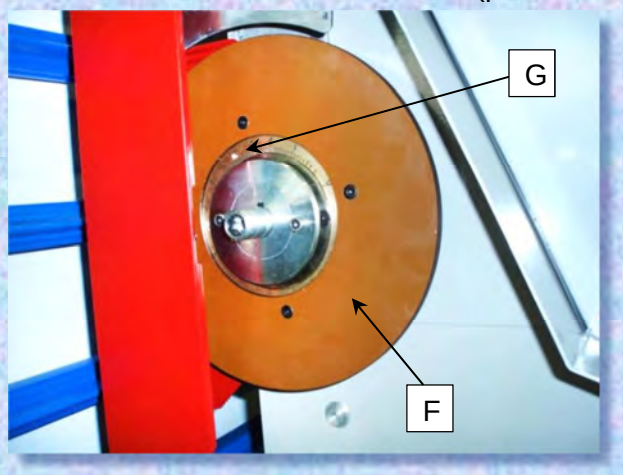
3. Butée de mesure supplémentaire pour coupes verticales (GMC00154)

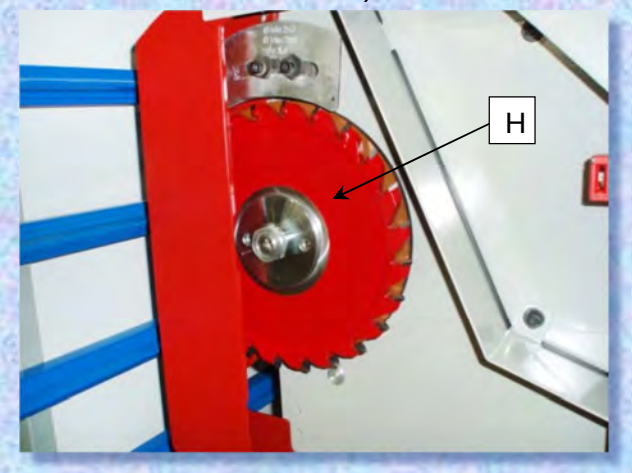
Les **butées de mesure** servent à régler la largeur du panneau à obtenir pendant une coupe verticale. Une fois réglée la cote sur la tige métrique, on bloque la butée avec le levier approprié, on positionne le panneau à l'aide de la partie mobile de la butée et on effectue la coupe. La largeur du panneau obtenu sera égale à la cote fixée. Il est possible d'ajouter un ou plusieurs butées de mesure sur la tige métrique même, afin d'optimiser les temps de travail, selon les besoins.



4. Application traditionnelle pour fraisage panneaux composés en aluminium "ACM"(GMC00025)

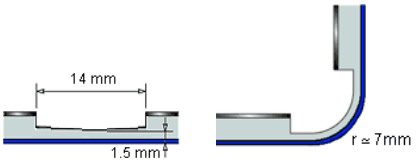
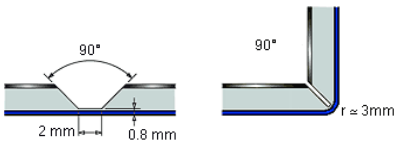
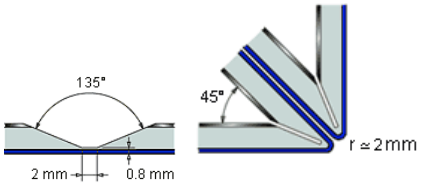
Le **dispositif traditionnel "ACM"** sert à effectuer les fraisages sur des panneaux composés en aluminium, dit précisément ACM (Aluminium Composite Material), sur des panneaux à surface solide comme le Corian ®, des plaques de plâtre et d'autres produits similaires. Il s'agit d'un disque tâteur (F) monté sur un anneau excentrique (G) muni de réglage micrométrique de la profondeur avec une tolérance de précision de 1/10 de mm. En montant une fraise d'un diamètre de 250mm (H) à la place de la lame de scie, il est possible d'effectuer des travaux de fraisage afin de créer des rainures de formes diverses. Les formes sont en «V» de 90 °, en "V" de 135 ° et en "U". Le disque tâteur (F) accompagne la fraise lors de l'usinage en déterminant la profondeur de fraisage. L'ajustement de la profondeur d'usinage est effectué en agissant sur l'excentrique (G) auquel le disque tâteur est fixé. Il est 'nécessaire d'interposer un panneau de bois de 10 mm entre les barres en PVC et le matériau ACM à fraiser (pas nécessaire dans la version avec MFP).





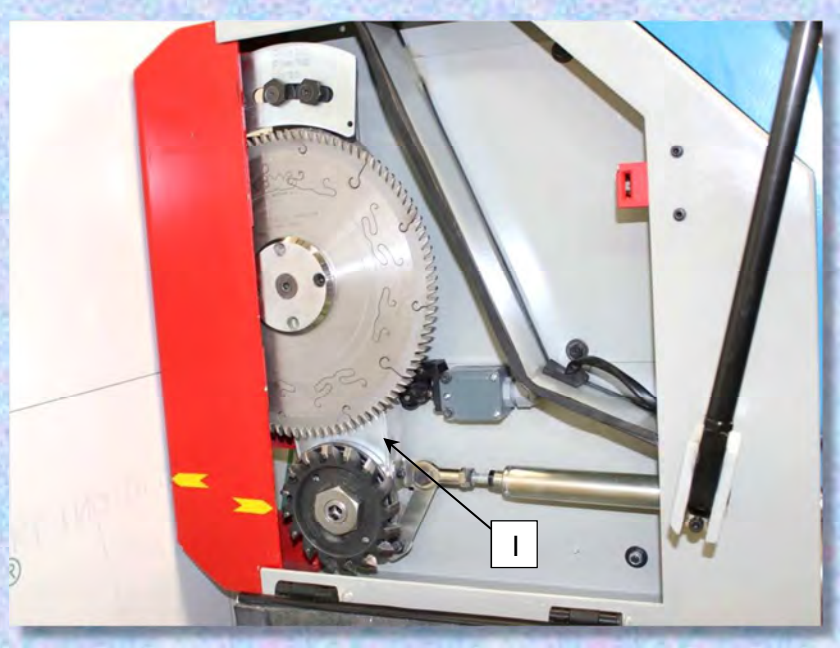
5. Fraises diamètre 250mm pour dispositif (GMC00080/00081/00082)

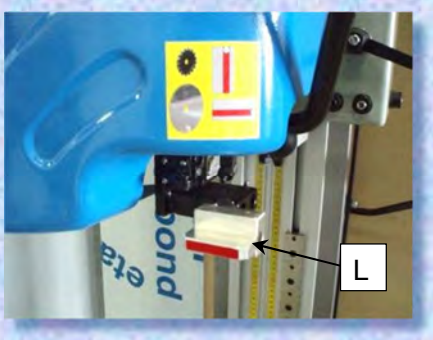
Il existe des **fraises de diamètre 250mm** avec trois géométries différentes. La forme du fraisage à effectuer dépend du type de pliage à obtenir sur le panneau ACM après l'usinage de l'outil. Le diagramme montre la géométrie de fraisage à choisir selon le pliage à obtenir.

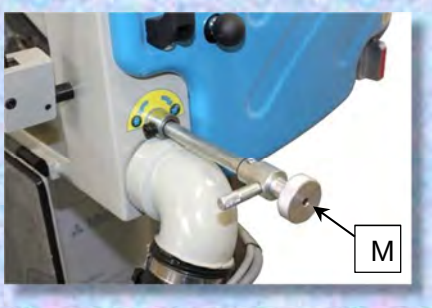
Fraise en "U" (GMC00080)	**Fraise en "V" de 90°** (GMC00081)	**Fraise en "V" de 135°** (GMC00082)
		

6. Dispositif “SCU” de coupe/fraisage panneaux composés en aluminium ACM (GMC00176)

Le **dispositif "SCU"** (I) monté sur l'unité de sciage de la scie à panneaux, permet d'effectuer des fraisages et des coupes sur des panneaux composés en aluminium, "ACM", sans avoir à remplacer l'outil, avec un gain de temps considérable pour l'opérateur. Le passage de la coupe au fraisage, et vice versa, est rapide et facile: il suffit de tourner le sélecteur (L) pour choisir le type d’usinage à effectuer. À l'intérieur de l'unité de sciage ont été montées une lame Ø 250 mm pour aluminium, dans la partie supérieure, et une fraise Ø 110 mm sur le dispositif SCU, dans la partie inférieure. Au moyen de la tige de manipulation "SCU" (M), on déplace la fraise dans la position de travail ou de repos.
Un système de sécurité empêche l'opérateur de faire des erreurs d’usinage accidentelles, et d’allumer la machine. Il est nécessaire d'interposer un panneau en bois de 10 mm entre les barres en PVC et le matériau ACM à fraiser (pas nécessaire dans la version avec MFP).

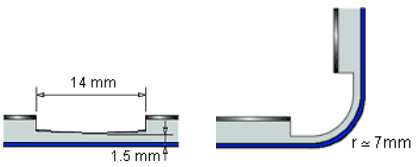
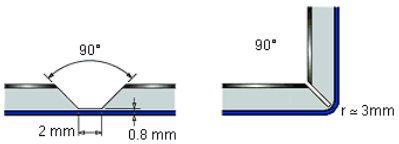
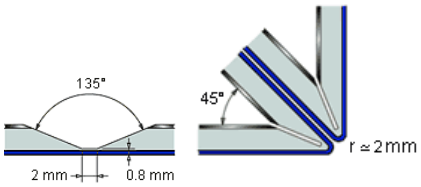






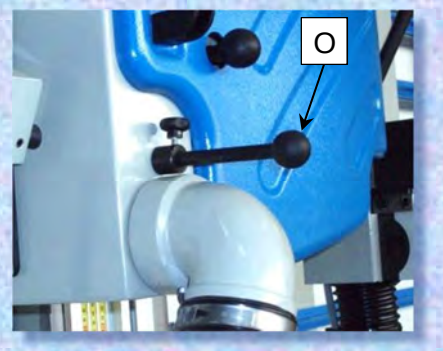
7. Fraises diamètre 110mm pour dispositif “SCU” (GMC00175/00171/00174)

Il existe des **fraises de diamètre 110mm** avec trois géométries différentes. La forme du fraisage à effectuer dépend du type de pliage à obtenir sur le panneau ACM après l’usinage de l’outil. Le diagramme montre la géométrie de fraisage à choisir selon le pliage à obtenir.

Fraise en “U” (GMC00175)	**Fraise en “V” de 90°** (GMC00171)	**Fraise en “V” de 135°** (GMC00174)
		

8. Unité de gravure équipée de lame conique (GMC00001)

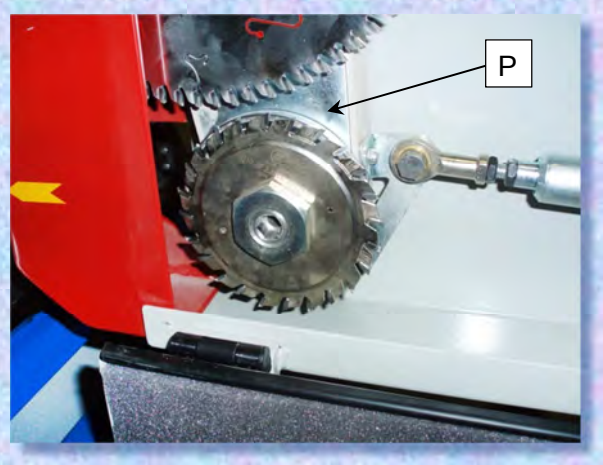
L'**unité de gravure** (N) est un dispositif en option qui sert à graver le revêtement des panneaux laminés, permettant d'anticiper le passage de la lame et d'obtenir ainsi une excellente finition de coupe. Le graveur, en tournant dans le sens inverse par rapport à la lame, évite l'écaillage du revêtement de mélamine, gravant le matériau de seulement 1,5 mm environ ; ainsi, au passage de la lame suivant, on obtient une coupe précise, propre et sans imperfections.

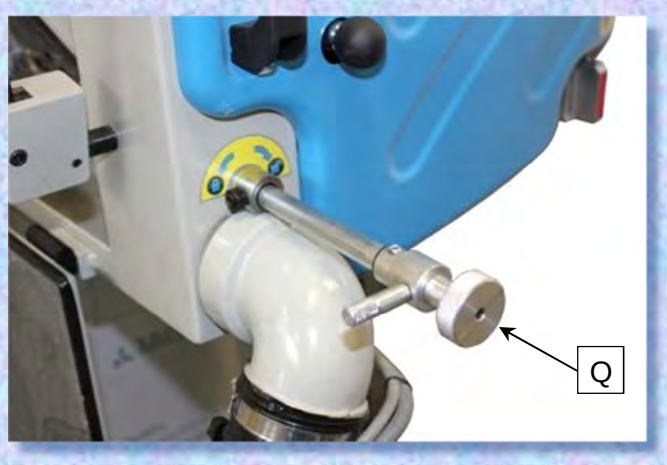


L'insertion du dispositif de gravure est simple et immédiat, en agissant sur la tige de commande appropriée (O).
Le réglage de la largeur de l'incision est effectué au moyen d'un excentrique qui fait avancer ou rétracter la lame conique, élargissant ou rétrécissant le sillon.

9. Unité de gravure avec courroie protégée équipé de lame réglable (GMC00299)

L'**unité de gravure avec courroie protégée** (P) est un dispositif en option qui sert à graver le revêtement des panneaux laminés, permettant d'anticiper le passage de la lame et d'obtenir ainsi une excellente finition de coupe. Le graveur, en tournant dans le sens inverse par rapport à la lame, évite l'écaillage du revêtement de mélamine, gravant le matériau de seulement 1,5 mm environ ; ainsi, au passage de la lame suivant, on obtient une coupe précise, propre et sans imperfections. L'unité de gravure avec courroie protégée est particulièrement indiquée lorsqu'on doit couper principalement des panneaux en mélamine, et pour cela la plupart des coupes aura lieu avec le graveur inséré. La protection de la courroie empêche que la poussière due à la coupe se dépose sur les coussinets tendeurs du graveur, prolongeant considérablement la vie de la courroie et du dispositif lui-même. L'insertion du dispositif de gravure est simple et immédiat, en agissant sur la tige de commande appropriée (Q). Le réglage de la largeur de l'incision est effectué par l'insertion de cales d'épaisseur (fournis) entre les deux parties tranchantes qui composent la lame réglable. La profondeur de gravure est ajustée par un coussinet monté sur un axe excentré. Ce coussinet agit comme un «copieur» de la surface à usiner, en faisant pénétrer uniformément la lame de gravure sur le panneau, même si celui-ci est très incurvé.

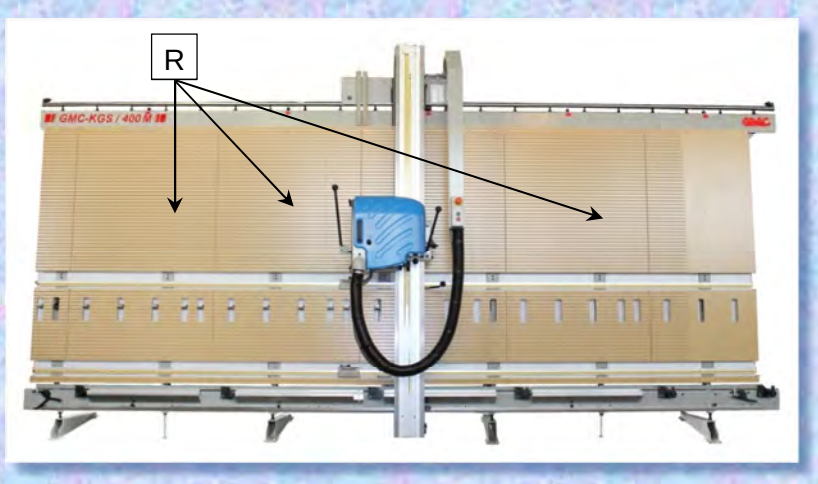




10. Dispositif de planchéiage mobile “MFP” (GMC00177)

En standard, la machine, est équipée avec des barres en PVC bleu pour l’appui des panneaux; au cas où il faut usiner des matériaux moins épais, flexibles ou qui nécessitent un support arrière plus homogène, la machine peut être équipée d'un **planchéiage mobile en MDF** (R) de 25 mm d'épaisseur.

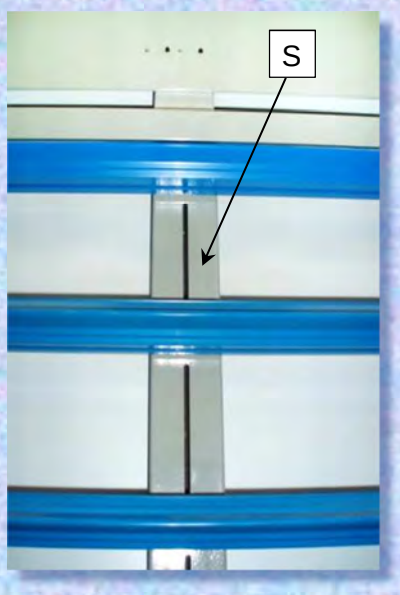
Le dispositif de planchéiage mobile se déplace automatiquement pendant l’exécution des coupes horizontales, laissant la lame pénétrer dans les gravures prévues existant sur les panneaux MDF, en évitant de les abîmer. Ce système, en plus d'assurer un meilleur appui aux panneaux à usiner, offre un confinement important de la poussière, ce qui facilite le système d’aspiration.



11. Système d’aspiration totale “DPS” (GMC00271)

Le **système d’aspiration totale “DPS”** (GMC00271) consiste à équiper la machine avec des orifices et des conduits d'aspiration supplémentaires, afin de réduire davantage le niveau d'émission de poussières dans l'atmosphère. Les conduits supplémentaires sont positionnés à proximité des zones où les coupes verticales et horizontales sont effectuées; ces emplacements spécifiques sont les plus efficaces pour intercepter et aspirer la poussière due à l’usinage. Dans le détail:

- Coupes verticales; des conduits d'aspiration (S) sont montés en correspondance de la ligne de coupe de la lame, pour chaque position fixe de coupe verticale. Tous les conduits sont alors reliés à un seul tuyau (T), fixé à l'arrière du châssis, qui assure la connexion au système d'aspiration.



- Coupes horizontales; un conduit d'aspiration (U) est monté sur le côté droit de la machine qui aspire la poussière poussée dans cette partie-là par la direction de rotation de la lame et la direction d'avancement de la coupe horizontale (de gauche à droite).

13. Aspirateurs (GMC00013 – GMC00291 – GMC00113 – GMC00016 – GMC00017)

Les **aspirateurs** servent à aspirer la poussière et les copeaux qui se forment pendant les coupures ou les fraisages. Il existe des aspirateurs de puissance différente, en fonction de la machine et des matériaux à usiner, afin d'avoir une aspiration efficace et, par conséquent, une faible émission de poussière:

- 0,75 Hp (GMC00013)
- 2 Hp (GMC00291)
- 3 Hp AP pour bois (GMC00113)
- 3 Hp APD pour plastique/aluminium (GMC00016)
- EUROFILTER 100 pour bois/plastique/aluminium (GMC00017).

14. Dispositif de coupe petits panneaux (GMC00269 – GMC00270)

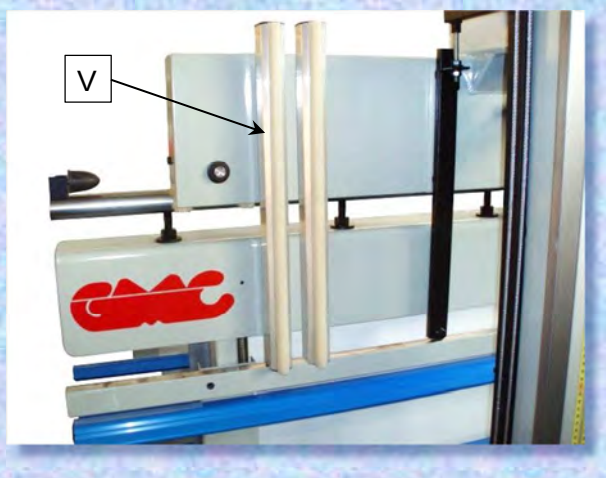
Le **dispositif de coupe pour petits panneaux** (P) est recommandé lorsqu'il faut couper des panneaux très bas. Il s'agit d'un support en MDF qui est inséré d'une manière très simple, directement sur la tige métrique et qui crée un support solide dans l'espace entre les supports intermédiaires et la première barre en PVC bleu. Le dispositif de coupe pour petits panneaux est disponible en deux longueurs: 50 cm (GMC00269) et 100 cm (GMC00270).

(GMC00269)

(GMC00270)

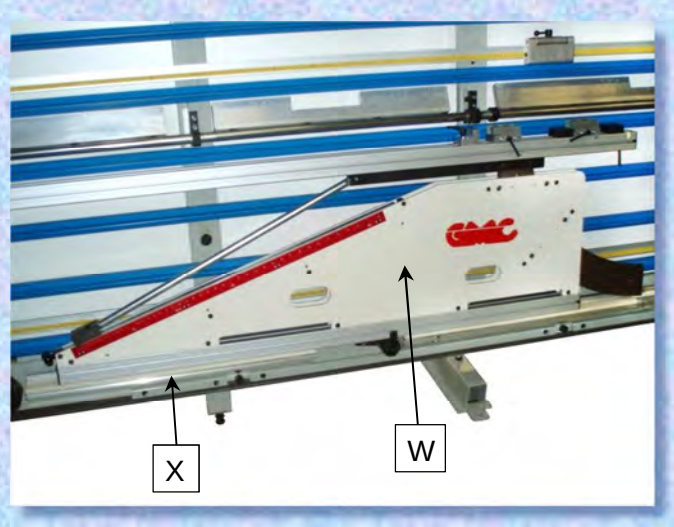
15. Dispositif de coupe panneaux flexibles (GMC00020)

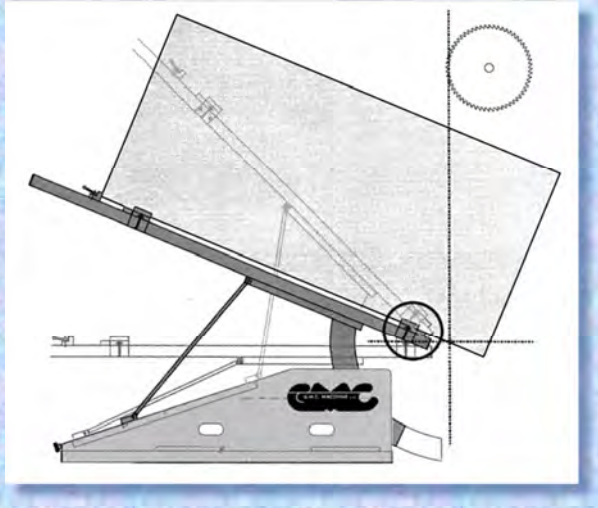
Le **dispositif de coupe pour panneaux flexibles** (V) est utilisé lorsqu'il faut couper des panneaux très grands mais de faible épaisseur. Ce type de panneaux, en effet, tend à fléchir vers l'arrière, dans la partie supérieure de la machine, ne trouvant pas le support des petites barres; ce qui rend difficile l'exécution des coupes verticales ainsi que des coupes horizontales. Le dispositif se compose de deux profiles en aluminium, avec des sections en caoutchouc antichocs, qui sont fixés à la poutre de transport. Les profiles maintiennent le panneau flexible dans la partie supérieure, lui empêchant de se fléchir en arrière pendant la coupe.



16. Dispositif pour coupes angulaires “Angol II” (GMC00021)

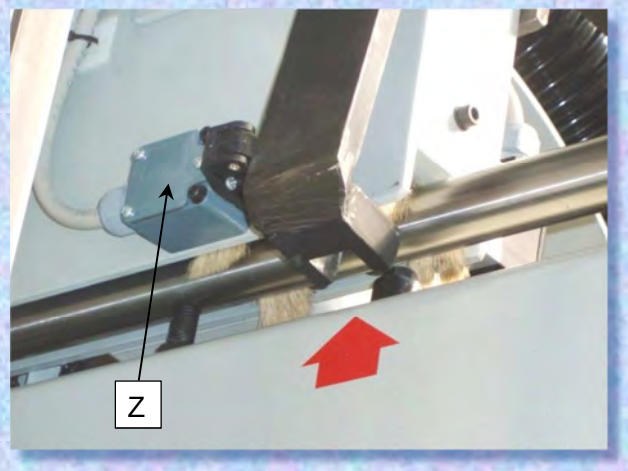
Le dispositif **“Angol II”** (W) est utilisé pour effectuer des coupes angulaires verticalement et horizontalement.
Le montage sur la machine est très simple et rapide, en s'appuyant sur un axe qui est vissée dans un trou approprié sur les supports inférieurs (X). L’utilisation du dispositif est très facile et intuitive grâce aux blocages rapides et aux tiges métriques de référence.





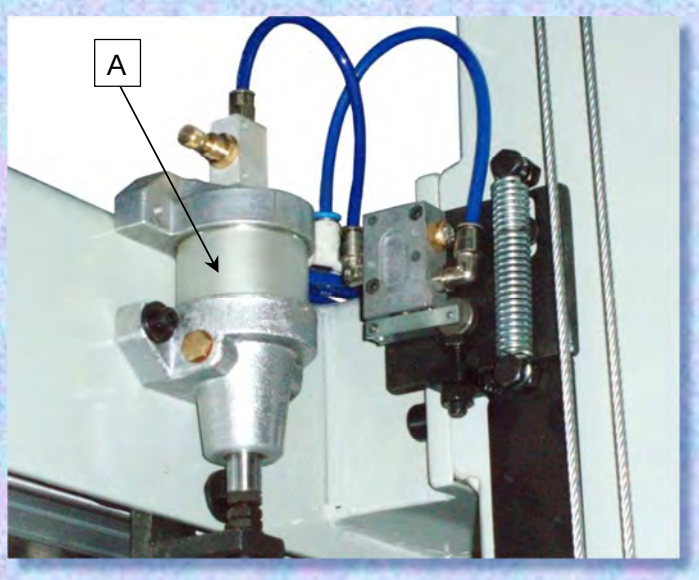
17. Blocage poutre avec micro de sécurité (GMC00022)

Le **blocage poutre avec micro de sécurité** est un système qui empêche la machine d’ effectuer des coupes verticales si la poutre n'est pas parfaitement insérée dans l'une des positions de coupe prédéterminées. Des tubulaires en acier (Y), fixés dans la partie inférieure du châssis, empêchent que la poutre soit insérée à l'extérieur des points de coupe prédéterminés, tandis que le micro de sécurité (Z), positionné sur l’embranchement supérieur, bloque la rotation de la lame si l’embranchement lui-même n'est pas parfaitement inséré. Par conséquent, il est impossible d’effectuer une coupe avec la poutre hors de position, ou pas parfaitment insérée, en évitant tous les risques et les dommages qui pourraient en résulter.



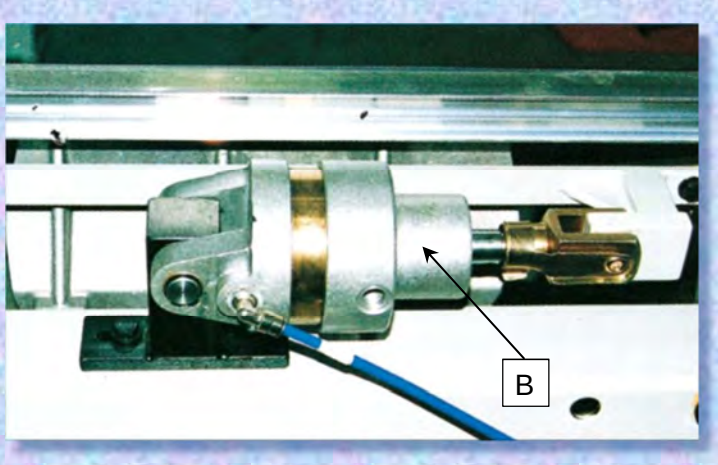
18. Application système pneumatique châssis mobile (GMC00023)

En standard, la machine est équipée avec le châssis mobile à entrainement mécanique automatique, toutefois il est possible de configurer la scie à panneaux avec **châssis à commande pneumatique**. Cette application consiste en un cylindre pneumatique (A), fixé à la poutre de transport, déplace automatiquement le châssis lors des coupes horizontales évitant que la lame grave les listels en PVC. Cette application est indiquée pour les usinages qui exigent une intervention rapide et précise du mouvement du châssis.



19. Levage pneumatique des rouleaux (GMC00024)

Dans les cas où il faut déplacer des panneaux de grandes dimensions, donc lourds, il est recommandé d'équiper la machine avec des rouleaux pour le glissement des panneaux avec **levage pneumatique**. Il s'agit d'un cylindre pneumatique (B), fixé dans la partie arrière du châssis qui, à la commande de l'opérateur, soulève les rouleaux et les maintient en position. A une nouvelle commande le cylindre fera baisser les rouleaux lentement pour éviter d'endommager le panneau au contact avec les supports inférieurs



20. Installation basse tension (GMC00027)

Dans sa configuration standard, la machine est équipée avec moteurs triphasés 400V et circuit de commande auxiliaire 110V. Pour des exigences de sécurité particulières il est possible d'équiper la machine avec une **installation électrique pour commandes auxiliaires à basse tension (24V)**.

21. Moteurs: Monophasé (GMC00026), 6Hp (GMC00035), 2 Vitesses (GMC00163)

Dans sa configuration standard, la machine est équipée avec moteur triphasé 400V (5200 rpm lame) avec une puissance de 4 Hp, mais il est possible d'équiper la machine avec des moteurs différents en fonction des exigences d'usinage:

- **Moteur Monophasé** (220V) GMC00026
- **Motore avec puissance 6Hp** GMC00035
- **Moteur 2 Vitesses** (2600-5200 rpm lama) GMC00163

22. Afficheurs électroniques de mesure LCD pour coupes verticales (GMC00031) et coupes horizontales (GMC00032)

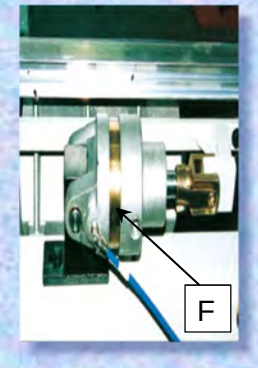
Les **afficheurs électroniques de mesure à cristaux liquides** sont utilisés pour afficher, de manière claire et précise, les coordonnées de l'axe X (horizontal) et Y (vertical). Les afficheurs sont également personnalisés avec des logiciels spécifiques pour nos scies à panneaux, intégrant des fonctions spéciales telles que: calcul automatique de l'épaisseur de la lame au cours d'une série de coupes horizontales, possibilité de réinitialiser l'axe à un point prédéfini, double mesure lame et fraise, unité de mesure en millimètres ou en pouces.

(GMC00031)

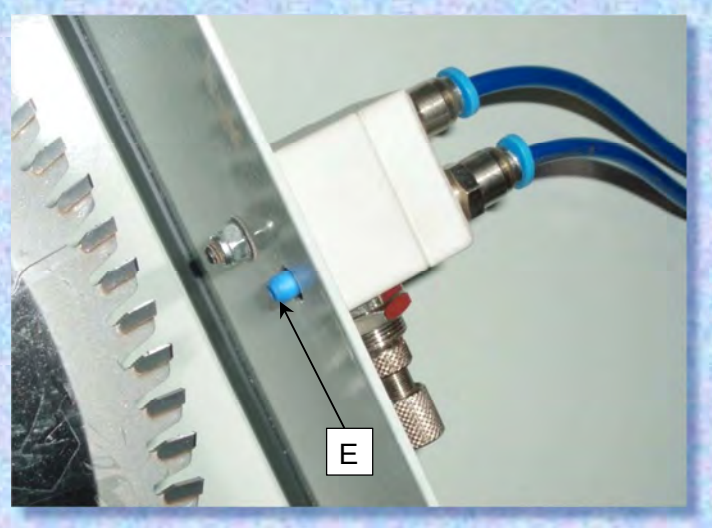
(GMC00032)

23. Dispositif de refroidissement méthode "Venturi" (GMC00181)

Le **dispositif de refroidissement avec méthode "Venturi"** sert à refroidir et lubrifier la lame pendant la coupe; il s'agit d'un nébuliseur réglable (E), monté à l'intérieur du carter à proximité de la lame, qui libère des petites quantités de liquide réfrigérant contenu dans un réservoir extérieur (F).



Ce dispositif est utilisé quand il faut couper des matériaux particulièrement durs, puisqu'une surchauffe excessive des bords de coupe, compromettrait la durée de vie de la lame et la qualité de la coupe.

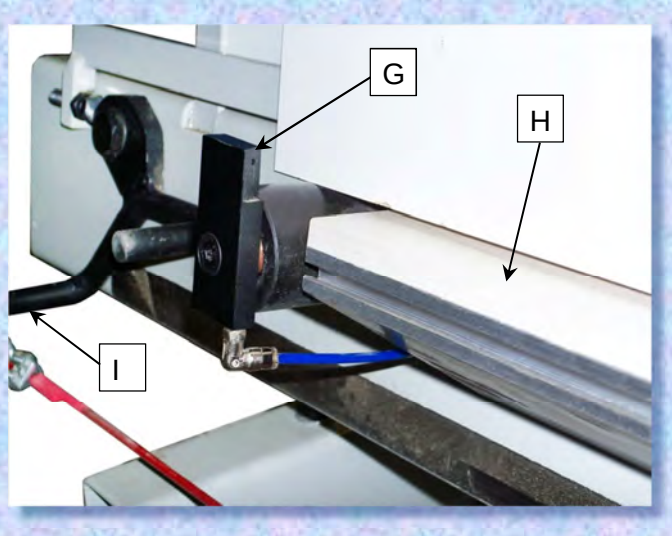


Il est également indiqué pour empêcher que la lame soit malaxée lors de la coupe de matières plastiques, généralement plus épais que 40mm.

La surchauffe de la lame, en effet, a tendance à fondre la matière plastique, qui, se collant à la pointe de la lame, fait perdre ses propriétés de coupe, avec une perte conséquente de la qualité de la coupe même. Le liquide de refroidissement utilisé est un mélange d'eau et d'huile émulsifiable à 3%.

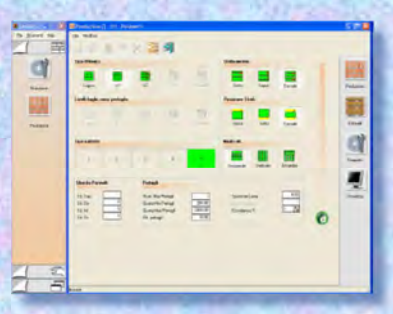
24. Dispositif de nettoyage supports inférieurs (GMC00300)

Le **dispositif de nettoyage des supports inférieurs** est applicable uniquement en combinaison avec les rouleaux escamotables pour le coulissement des panneaux. Le dispositif consiste en un puissant jet d'air sortant de la "plaquette anti-chute" (G) montée sur les rouleaux. Ce jet d'air nettoie les supports inférieurs (H) de la machine des résidus dûs à l'usinage et il est actionné automatiquement à chaque fois qu'on soulève les rouleaux avec la pédale appropriée (I).



25. Logiciel d'optimisation "Leonardo" (GMC00059 - GMC00060)

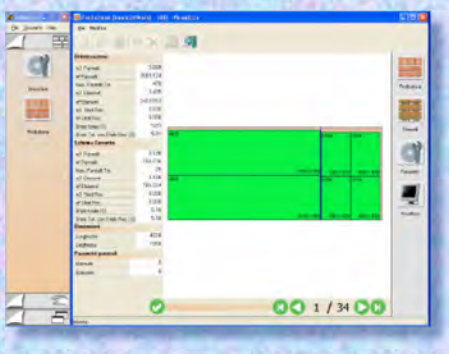
Le logiciel d'optimisation "Leonardo LT" (GMC00059) est utilisé pour optimiser les planches de coupe, mémoriser les panneaux coupés, gérer les déchets et le stock de panneaux, obtenir le contrôle du temps et par conséquent des coûts de production. La version "Leonardo LT" contient:



- Gestion multimatériaux / multiépaisseur
- Optimisation de jusqu'à 200 types de pièces pour chaque matériau
- Choix entre 10 formats de panneaux pour chaque matériau
- Respect des finitions sur la feuille
- Gestion de l'épaisseur de la lame et de la direction du grain.
- Affichage des résultats obtenus
- Compte-rendu du nombre total des feuilles, des diagrammes et des cycles de travail
- Spécification de l'utilisation réelle du matériau sur un simple schema ainsi que sur l'optimisation en entier
- Impression des schémas et de la synthèse, ce qui est utile pour l'approvisionnement du matériau.
- Vérification économique tenant compte du coût du matériau et des coupes.
- Importation des listes dimentionnelles ou du stock d'un fichier au format Excel.
- Impression d'étiquettes aussi avec codes à barres.

Dans la version "OEM" (Leonardo GMC00060) il est possible d'effectuer des optimisations avec le calcul de seulement trois tailles de plaques, un type de précision et un maximum de 20 différents types de pièces.

Dans les deux versions, les schémas de coupe peuvent être affichés sur l'écran ou imprimés.



BC-400M-01/15-F

LITOGRAFICA CARPI ☎ 059/63.53.11

La più vasta gamma di sezionatrici verticali: manuali, semi automatiche, automatiche e con programmatore elettronico.
I dati tecnici rappresentano valori indicativi. La G.M.C. s.r.l. si riserva di apportare modifiche alle proprie macchine, in seguito ad ulteriori sviluppi e migliorie.
Le macchine illustrate possono comprendere parzialmente accessori a richiesta, che non appartengono alla fornitura standard delle macchine.

Extremely wide range of vertical panel saws: manual, semi-automatic, automatic and with electronic programmer.
The technical data are approximate.
G.M.C. s.r.l. reserves the right to make changes to its machines, following further development and improvements.
The machines illustrated may partially include optional accessories not supplied as standard.

La gamme la plus vaste de scies à panneaux verticales: manuelles, semi-automatiques, automatiques et avec ordinateur.
Les caracteristiques techniques sont des valeurs indicatives. La G.M.C. s.r.l. se reserve le droit d'apporter a ses machines, les modifications et a meliorations quelle jugera utiles.
Les machines illustrèes peuvent comprendre partiellement des accessoires en option, qui ne sont donc pas compris dans la fourniture standard des machines.

Das umfassende Sortiment von Vertikalplattensaegen: manuelle, halb-automatische, automatische und mit elektronischer Programmiereinheit.
Die technischen Daten stellen richtungsweisende Werte dar. Die Firma G.M.C. s.r.l. behält sich das Recht vor, seine Maschinen, infolge von Weiterentwicklungen und Verbesserungen abzuändern. Einige der abgebildeten Maschinen können auf Wunsch erhältiche Zubehörteile umfassen, die nicht zur Standardlieferung der Maschinen gehören.

La mas amplia gama de seccionadoras verticales: manuales, semi-automaticas, automaticas y con programador electronico.
Los datos técnicos representan valores indicativos. G.M.C. s.r.l. se reserva la aportación de modificaciones a las propias maquinas para obtener posteriores y mejoras.
Las maquinas ilustradas pueden incluir parcialmente accesorios sobre pedido, que no estan incluidos en la dotación standard de las maquinas.

G.M.C. s.r.l.
sede legale:
Via del Taglio, 45 - 41121 MODENA Italy - E-mail: gmcsrl4@legalmail.it
sede operativa:
Via Puglie, 21 - 41012 CARPI (MO) Italy - Tel. (059) 692163-695785 - Fax (059) 641607
WORLD WIDE WEB SITE: WWW.GMC.IT - E-mail: gmc@gmc.it