

# stefani xd/md/kd

chapeadoras monolaterales automáticas para la industria del mueble



# stefani xd/md/kd

The logo for the stefani xd model, featuring the text 'stefani' in a light blue font above 'xd' in a white font, both centered on a dark blue square background with a lighter blue curved shape at the top.

stefani  
xd

## stefani xd

- alta productividad con redondeado hasta 30 m/min
- tecnologías para la optimización de la calidad del hilo de cola

The logo for the stefani md model, featuring the text 'stefani' in a light blue font above 'md' in a white font, both centered on a dark blue square background with a lighter blue curved shape at the top.

stefani  
md

## stefani md

- velocidad hasta 25 m/min
- trabajo de madera maciza hasta 22 mm y cantos con 3 radios distintos

The logo for the stefani kd model, featuring the text 'stefani' in a light blue font above 'kd' in a white font, both centered on a dark blue square background with a lighter blue curved shape at the top.

stefani  
kd

## stefani kd

- velocidad hasta 20 m/min
- trabajo de madera maciza hasta 12 mm y cantos con 2 radios distintos





# stefani xd



## STEFANI XD

Velocidad de avance max	m/min	25 (30)*
Espesor canto	mm	22
Espesor tablero	mm	8 – 60
Aire comprimido	bar	6

\* en función de la composición



Adecuada para la producción industrial de lotes homogéneos o heterogéneos y para el uso intensivo incluso con varios turnos diarios. Gracias a su versatilidad y a sus longitudes útiles de hasta 9 m, encuentra aplicación en cualquier tipo de realidad productiva para garantizar con facilidad una producción rentable personalizando la calidad de acabado, las prestaciones, el grado de flexibilidad y cualquier otro aspecto útil que permite satisfacer las exigencias de producción y del mercado.



# stefani md



## STEFANI MD

Velocidad de avance	m/min	22*-25*
Espesor canto	mm	0,4 - 15 (22 opz.*)
Espesor tablero	mm	10 - 60
Aire comprimido	bar	6

\* en función de la composición

Versátil y con alta productividad.

Gracias a los grupos operadores automáticos y a la velocidad de trabajo hasta 25 m/min, es la chapadora perfecta para las industrias que necesitan producir de manera continua un gran número de tableros, incluso distintos.



# stefani kd



## STEFANI KD

Velocidad de avance	m/min	20
Espesor canto	mm	0,4 - 8 (12 opz.*)
Espesor tablero	mm	8 - 60
Aire comprimido	bar	6

\* en función de la composición

Utilización continua e versátil con soluciones para elaboraciones de calidad, estas son las características que distinguen a **stefani kd**.

Todo lo que te esperas de una chapeadora: como la posibilidad de utilizar cola EVA y Poluretánica, gracias al depósito SGP i a los grupos con ejes electrónicos que permiten el set un automático para 2 radios diferentes, infinitos cantos finos y en madera maciza hasta 12 mm.

Es la chapeadora ideal para todas las empresas que tienen la necesidad de producir muchos paneles, incluso diferentes entre ellos.





# stefani xd/md/kd

software



## CONTROL STARTOUCH: UTILIZAR LA MÁQUINA CON SOLO TOCAR

Una gestión sin errores con el terminal Touch Screen y gráfica personalizada para seleccionar las principales funciones de manera fácil y intuitiva.  
*md*



## MAESTRO PRO EDGE: DISEÑA TU TABLERO PENSANDO A “QUÉ PRODUCIR” Y NO A “CÓMO PRODUCIR”

- vista previa 3D de la pieza trabajada con posibilidad de orientación a 360°
- trabajo flexible Lote 1 con cambios de programa continuos desde lista/código de barras sin vaciado de máquina ni espacio intermedio mínimo
- vista previa del lado correcto de introducción gracias a la aplicación SIDE FINDER
- cómoda interfaz operador 17” con pantalla táctil  
*xd*



**SAVENERGY:  
MENOR CONSUMO  
= MENOR COSTE**  
Ahorro hasta el 10% en el consumo de energía anual gracias al paquete de soluciones de ahorro energético.

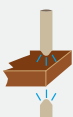




### INTRODUCCIÓN ASISTIDA DEL TABLERO

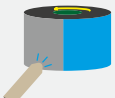
Sistema para introducir piezas estrechas de gran tamaño.  
*xd*

### DISPOSITIVOS DE ACABADO CON LÍQUIDO



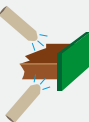
#### Antiadhesivante AAR

Evita que los restos de cola se pequen a los tableros



#### Antiadhesivante para rodillo de presión

Impide que la cola se peque al primer rodillo de presión  
*xd*



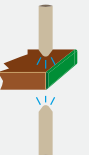
#### Dispositivo de refrigeración ASR

Evita que la cola se peque a las herramientas (*xd*)



#### Dispositivo nebulizador para cantos delicados

Facilita el trabajo de tableros con cantos delicados o revestidos con film de protección



#### Dispositivo nebulizador para acabado del canto

Facilita el acabado del canto de plástico y reaviva los colores junto con el grupo de cepillos

AAR



### RECTIFICADOR: LÍNEA DE UNIÓN PERFECTA

La superficie perfecta para encolar el canto se obtiene utilizando herramientas de gran diámetro (100 mm)

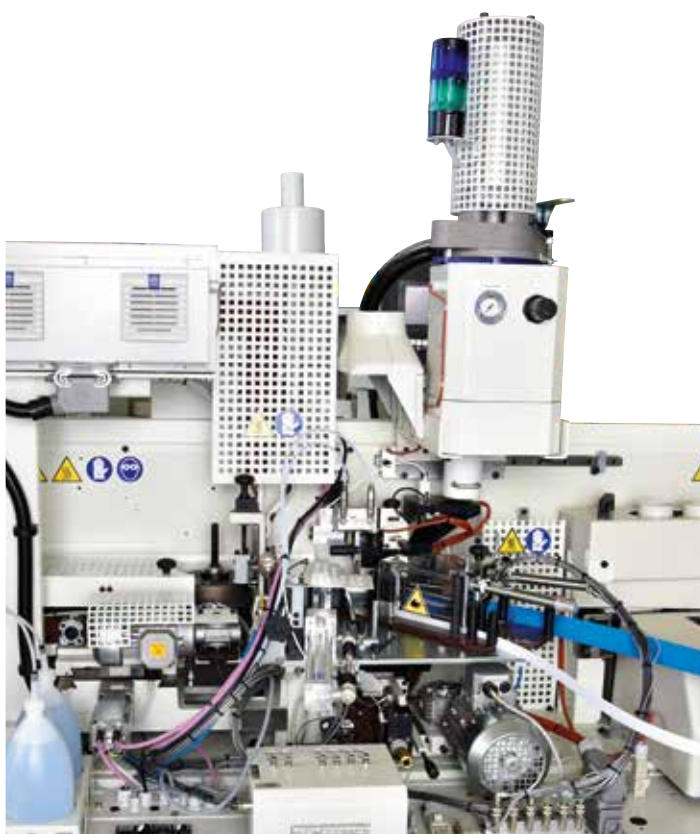
- cero vibraciones durante el trabajo con herramientas Hydro Lock (*xd*)
- aspiración optimizada "ED-SYSTEM" con herramientas de diamante

RTE  
kd  
md



# stefani xd/md/kd

grupos operadores



## GRUPO DE ENCOLADO: APLICACIÓN PERFECTA DEL CANTO

Óptimo encolado del canto gracias a las aplicaciones avanzadas utilizadas, PU BOX L y Airfusion, para garantizar un acabado de máximo nivel.

VC 600



## PU BOX L: SÓLO LA CANTIDAD DE COLA NECESARIA, SIN DERROCHES

Prefusor integrado para fundir cartuchos de cola poliuretánica de 2 kg. Alta versatilidad gracias a la posibilidad de cambio flexible con cola EVA.

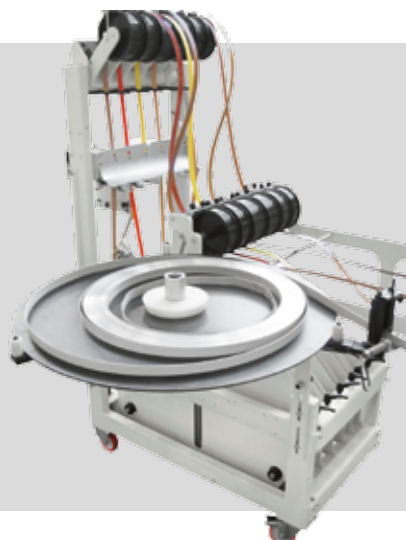


Cabezal de difusión slot para la aplicación de cola en el canto del tablero

## ALMACENES HASTA 6 CANTOS

Almacenes con capacidad para 6 cantos que aseguran cambios inmediatos cuando se agota el rollo o se desea cambiar de color.

Almacén vertical de 6 rollos  
*xd*





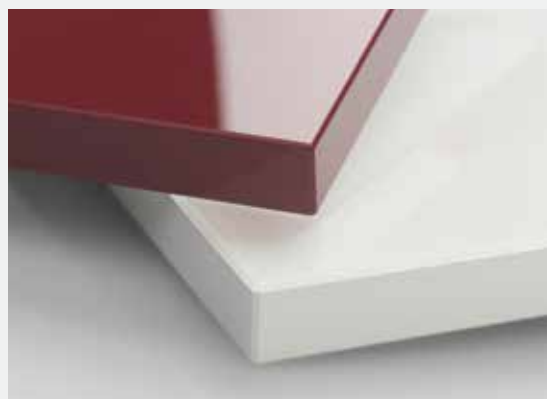
# AirFusion

by 

**Calidad de acabado sorprendente** se puede conseguir con la tecnología AirFusion, que permite el chapeado sin el uso de cola y, por lo tanto, hace **invisible el punto de unión entre canto y tablero**. Aire a alta temperatura y a presión es transportado sobre un canto **específico**, luego una capa de material de este canto se funde con el tablero y hace superfluo el uso de la cola.

La tecnología AirFusion, extremadamente versátil, es compatible y **se integra perfectamente con las tecnologías tradicionales de encolado** y también está disponible en toda la gama de chapeadoras SCM.

AirFusion se puede configurar para obtener diferentes prestaciones, con velocidad hasta 25 metros por minuto.



\*Copyright REHAU AG +CO

## TANQUE COLA SGP: HILO COLA PERFECTO

Obtenido gracias a la precisa regulación de la dosificación y al especial rodillo fresado con paso variable. La utilización de cola EVA y Poliuretánica es posible mediante el particular tratamiento antiadherente del depósito y por un sencillo y rápido cambio cola.



# stefani xd/md/kd

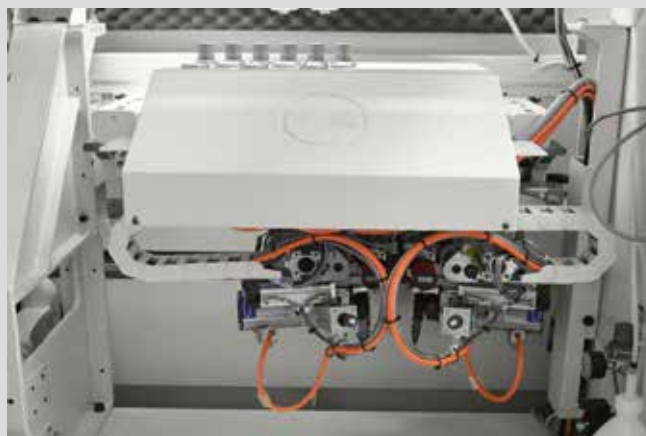
grupos operadores



K/SEL  
kd  
md

## GRUPO RETESTADOR: ACABADO PERFECTO EN TODO MOMENTO

Óptimo corte de la parte sobrante garantizado por una cinemática precisa y fiable en cualquier condición de trabajo. Velocidad hasta 30 m/min



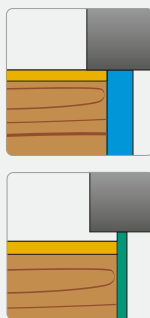
YU/SP-750  
md  
xd

## REFILADOR: DESBASTE Y ACABADO DEL CANTO

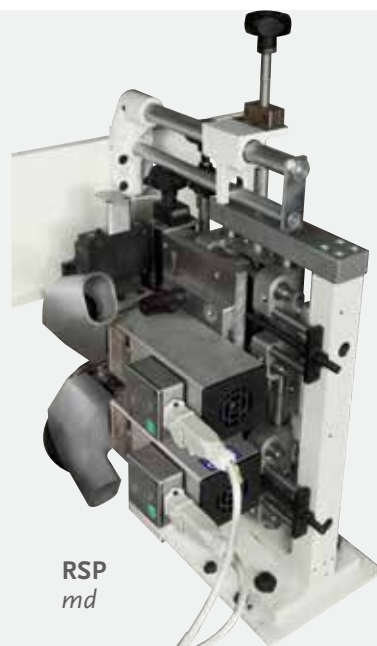
Refilado del canto macizo o desbaste del canto sobrante para favorecer el biselado.

### R-E

Movimientos sobre guías lineales con recirculación de esferas.



Dispositivo para las 2 posiciones



RSP  
md



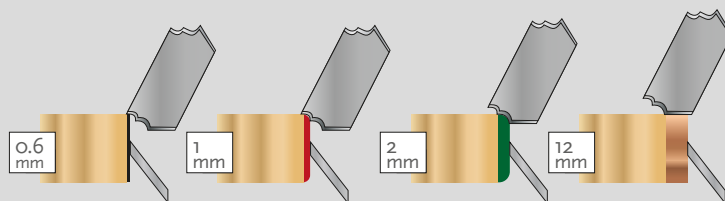
RS/K  
kd



## BISELADOR: ACABADO Y VERSATILIDAD

Óptimo acabado del canto gracias a una sólida estructura exenta de vibraciones.

Tiempos reducidos de cambio de trabajo gracias a los paquetes personalizables de automatización.



### R-HP multiedge Refilador/biselador

Elaboración con puesta a punto automática de 2 radios diferentes, infinitos cantos finos y madera maciza hasta 12 mm.

*kd*



### RI/S

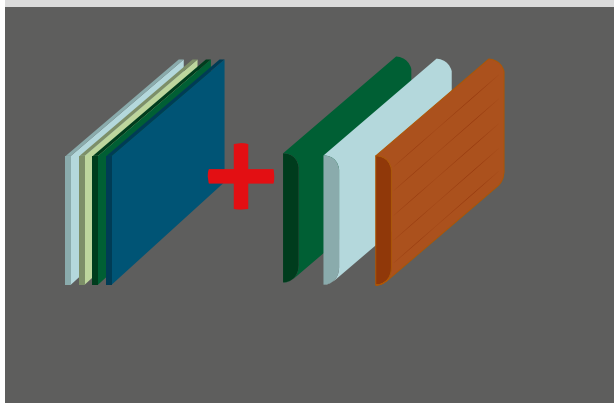
Posibilidad de trabajo con puesta a punto automática de 3 radios diferentes infinitos cantos finos (versión Multiedge) o madera maciza hasta 15 mm.

*md*

### RSU-E

Interacción mínima con el tablero mediante movimientos sobre guías lineales con recirculación de esferas.

*xd*



### TWINFEELER

Insuperable acabado con copiator y precopador escalonado de alta velocidad.

*xd*

# stefani xd/md/kd

grupos operadores

## REDONDEADORES DE 2 MOTORES

Excelente calidad de acabado y distintos niveles de productividad gracias a una gama completa de soluciones para el redondeado y el refilado del tablero.



### ROUND/SK – 18 m/min

Trabajo completo del tablero con función doble de redondeado y refilado.

*kd*  
*md*

## REDONDEADORES DE 4 MOTORES

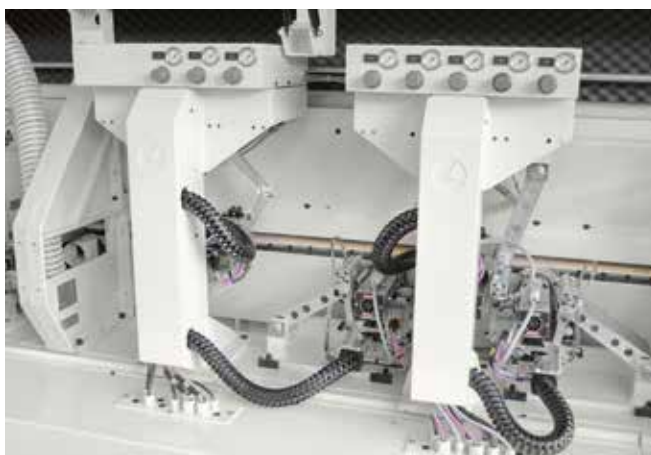
Altas prestaciones y uso universal garantizados con la arquitectura de 4 motores para trabajar incluso cantos de madera.



### ROUND 4M – 22 m/min

Redondeado y refilado con cantos de madera y tableros de distinto perfil y radio.

*md*



### ROUND 4 – HASTA 30 m/min

Ideal en procesos de alta y altísima productividad con tableros de distinto perfil, radio y material.

*xd*



**DISPOSITIVO MULTIEDGE ROUND SK**  
Ajuste automático para el trabajos de cantos con radio y finos.



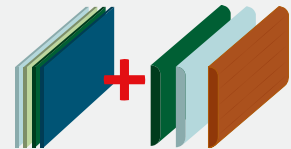
**PAQUETES DE AUTOMATIZACIÓN**



**MULTIEDGE 2R**  
*xd*



**MULTIEDGE 3R**  
*xd*



Cambio de trabajo flexible con infinitos cantos finos más 3 radios



**POSICIONAMIENTO LATERAL DESDE CN DE COPIADOR/HERRAMIENTA**  
*xd*

**INTERFAZ HERRAMIENTA/MOTOR ZERO LOCK**  
*xd*





# stefani xd/md/kd

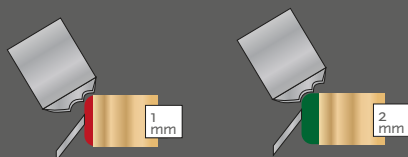
grupos operadores

## RASCACANTO: ACABADO PERFECTO DE LOS CANTOS DE PLÁSTICO

Excelente acabado de los cantos de plástico gracias al lijado de los cantos ya refiledos.

### RAS-HP MULTIEDGE

Trabajo de dos radios diferentes con posicionamiento neumático o desde CN.



### RAS 1000

Cambio del radio de trabajo rápido y fácil gracias a la sustitución del cabezal portaherramienta con copiadores giratorios.

*kd md*



### RAS/S 2P

Cambio automático del radio de trabajo mediante posición neumática doble de la herramienta.

*md*



### RCS-E

Ideal para trabajar materiales delicados. Interacción mínima con el tablero gracias a movimientos lineales sobre guías con recirculación de esferas.

*xd*



Adecuado para el uso de tableros revestidos con film.

PAQUETES DE AUTOMATIZACIÓN



Rascacanto  
2 radios



Rascacanto  
3 radios



Variantes para el cambio  
automático de trabajo.

TABLEROS PROVENIENTES DE TRABAJO NESTING

Óptimo acabado de tableros con orificios para herrajes en el lado superior, gracias al copiador con 3 puntos de apoyo giratorios (opcional para grupos refilador y rascacanto) o con copiador estándar y dispositivo Nesting Lock.



Copiadores nesting  
*kd*  
*md*



Nesting Lock  
*xd*



# stefani xd/md/kd

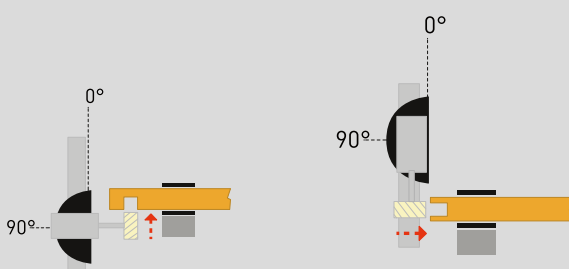
grupos operadores

TUPÍ: Ranuras pasantes o temporizadas en los lados superior (solo Toupie U), inferior y frontal del tablero



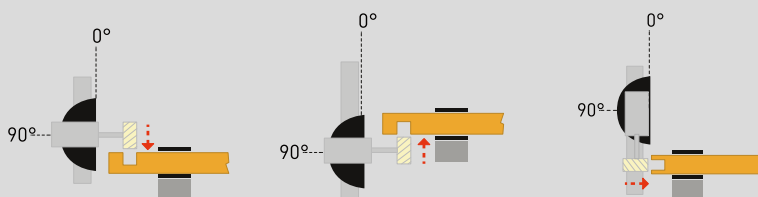
## TOUPIE K-100

Grupo con copiadores frontales – sección máxima ranura 60 mm<sup>2</sup>  
*kd*



## TUPÍ U

Grupo con copiadores frontales y laterales – sección máxima ranura 90 mm<sup>2</sup>  
*md*  
*xd*



## LIJADORA GLC

Para el acabado y la preparación de la superficie a pintar de los cantos de enchapado y madera maciza.  
*md*  
*xd*



## RASCACOLA RCA/2C

Elimina el exceso de cola en la unión del canto y el tablero. Óptimo copiado de 2 cojinetes.



**CEPILLOS SPF**  
Para limpieza de los tableros y lustrado de los cantos de plástico.  
*xd*



**AVIVADOR DE CANTO PH/1600**  
Para lustrado de los cantos de plástico.  
*xd*



**CEPILLOS SPN**  
Para limpieza y lustrado de los cantos con ajuste rápido de la presión y inclinación de trabajo.

**AVIVADOR DE CANTO ID3000**  
Lustrado de los cantos de plástico.

**estructura máquina**



**BANCADA: "CERO" VIBRACIONES**  
Estructura monolítica de acero de alta rigidez.



Prensor de correa ideal para tableros de superficies delicata.

# stefani xd/md/kd

automatización

## DISPOSITIVO PARA EL RETORNO DE PANEL AL OPERARIO

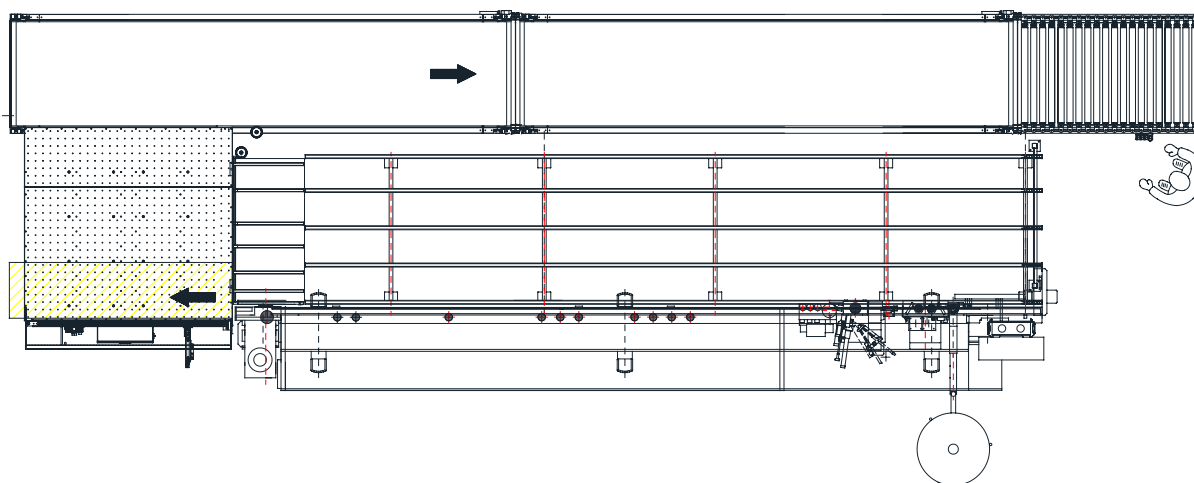
Los retornos paneles SPINNER y PAN-RP-VT permiten de modo simple y fiable el aumento de la productividad diaria con un solo operario, por medio del retorno automático del panel desde la zona de carga de la chapeadora.



SPINNER



PAN-RP-VT



### DATOS TECNICOS

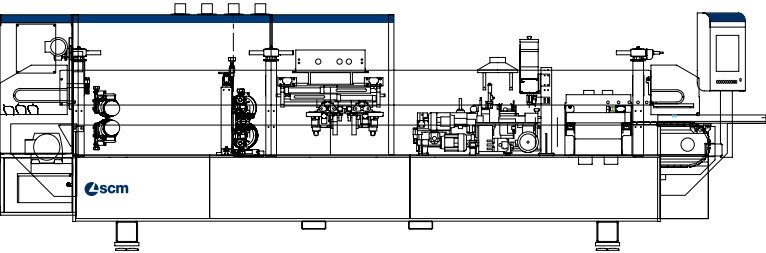
	SPINNER	PAN-RP-VT
Longitud panel	220 - 2000 mm	220 - 2000 (2500 opz)
Ancho panel	140 - 800 mm	200 - 1000 mm
Espesor panel	10 - 60 mm	10 - 60 mm
Peso máx. panel	40 kg	50 kg
Velocidad max de trabajo	18 m/min	25 m/min
Ancho cinta	960 mm	1280 mm

# stefani xd

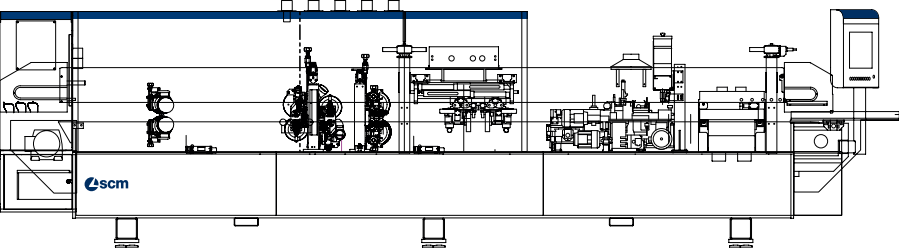
## composiciones

### VELOCIDAD DE AVANCE HASTA 25 m/min

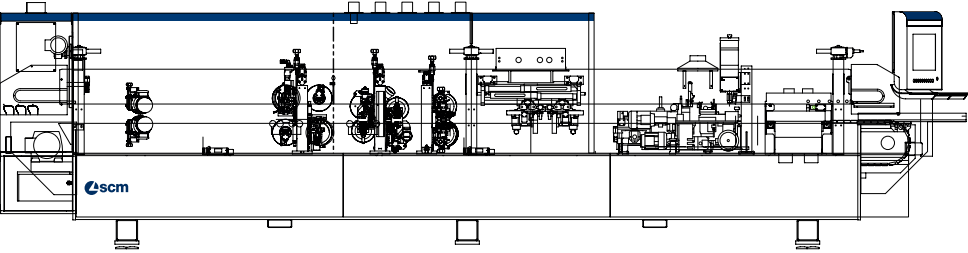
- canto fino 1° pasaje + 2° pasaje - 25 m/min
- canto de espesor sólo 1° pasaje: comp. E - 25 m/min



Stefani XD D



Stefani XD D+



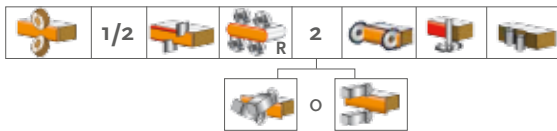
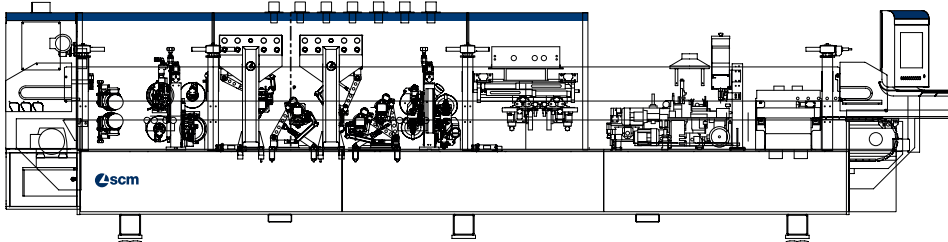
Stefani XD E

# stefani xd

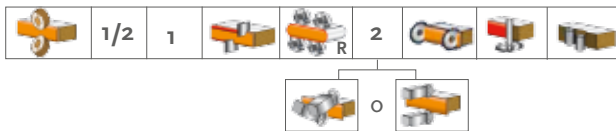
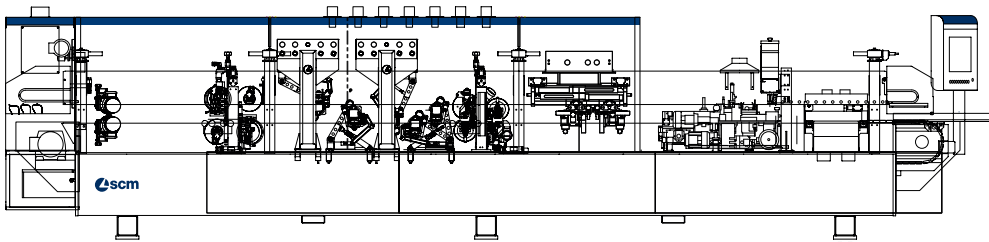
## composiciones

VELOCIDAD DE AVANCE HASTA 25 m/min

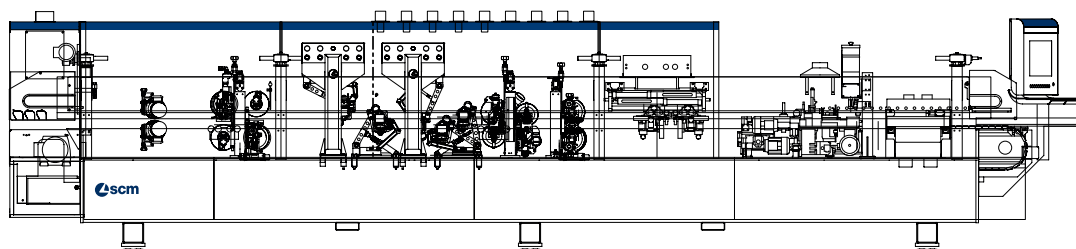
- canto fino 1° pasaje + 2° pasaje - 25 m/min
- canto de espesor 1° pasaje + 2° pasaje - 25 m/min



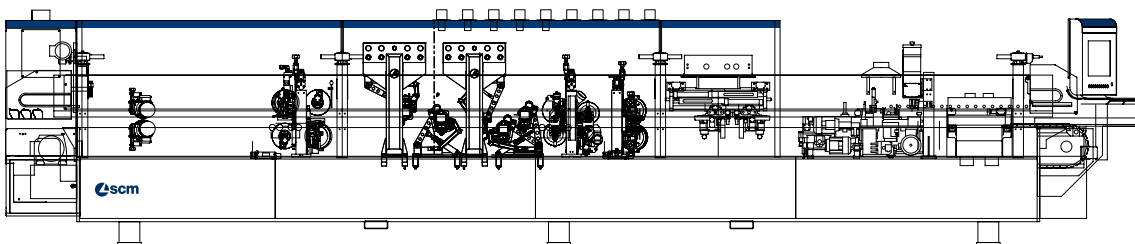
Stefani XD G



Stefani XD G+



Stefani XD H



Stefani XD H+

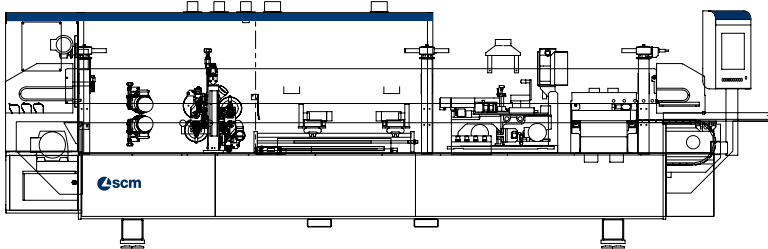


# stefani xd

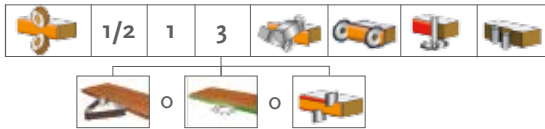
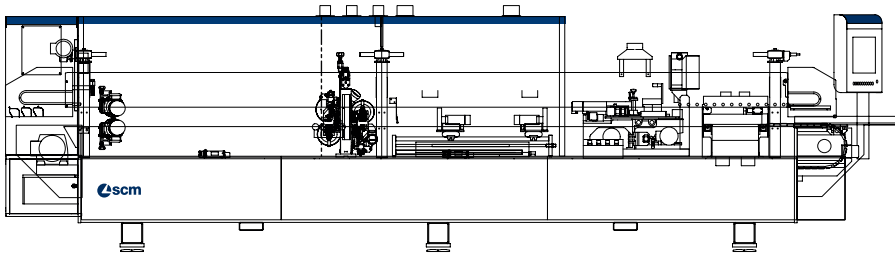
## composiciones

### VELOCIDAD DE AVANCE HASTA 30 m/min

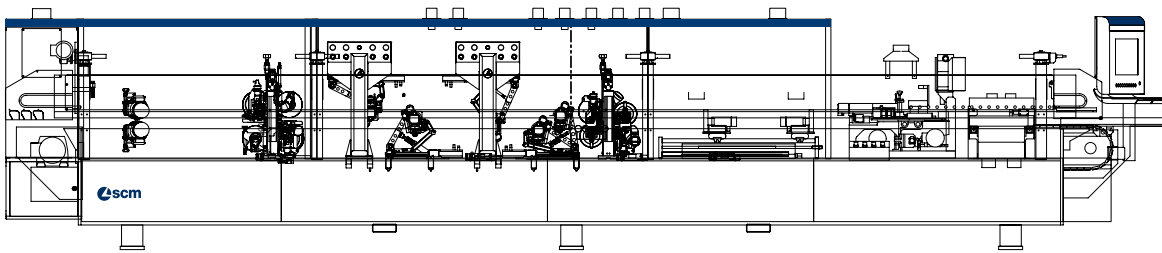
- canto fino 1° pasaje + 2° pasaje - 30 m/min
- canto de espesor 1° pasaje + 2° pasaje: comp. M+ - 30 m/min



Stefani XD L



Stefani XD L+



Stefani XD M+

### GRUPOS OPCIONALES STEFANI XD



Niveles de emisión de ruidos máximos de acuerdo con las condiciones de funcionamiento establecidas en la norma EN ISO 18217:2015

Presión acústica en trabajo 79 dbA (medida según la norma EN ISO 11202-97, incertidumbre K ≤ 4 dB)

Potencia acústica en trabajo 97 dbA (medida según la norma ISO 3746-95, incertidumbre K ≤ 4 dB)

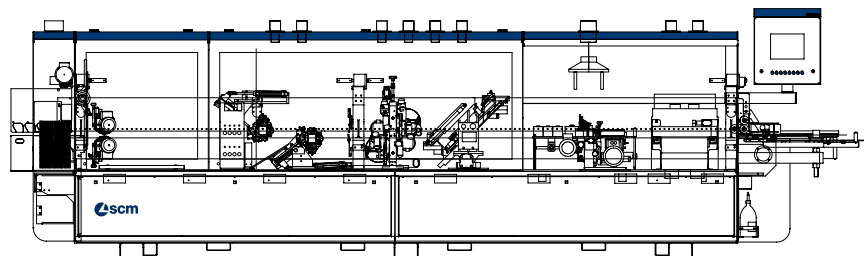
Incluso si existe una correlación entre los valores de emisión de sonora "convencional" arriba indicados y los niveles medios de exposición personal sobre las 8 horas de los operarios, estos últimos dependen también de las condiciones reales de funcionamiento, de la duración de la exposición, de las características acústicas del local de trabajo y de la presencia de fuentes adicionales de ruido, es decir, del número de máquinas y otros procesos adyacentes.

# stefani md

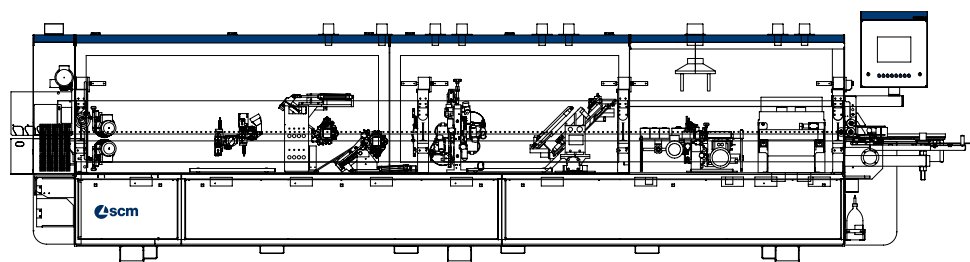
## composiciones

### VELOCIDAD DE AVANCE HASTA 22 m/min

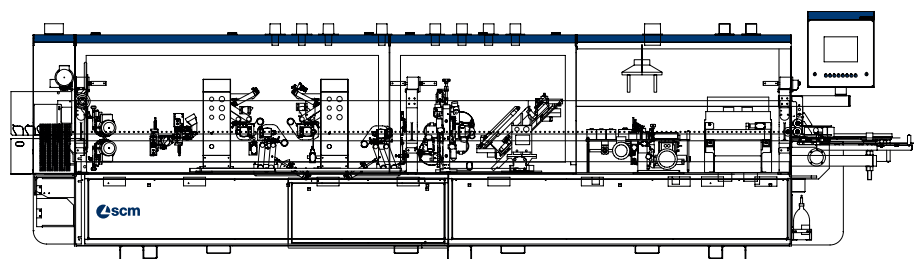
- canto fino 1° pasaje + 2° pasaje - 22 m/min
- canto fino 1° pasaje - 22 m/min
- canto fino 2° pasaje: - comp. MT-ER2, MT-ERS - 18 m/min  
- comp. MT-ER4, MT-ER4S - 22 m/min



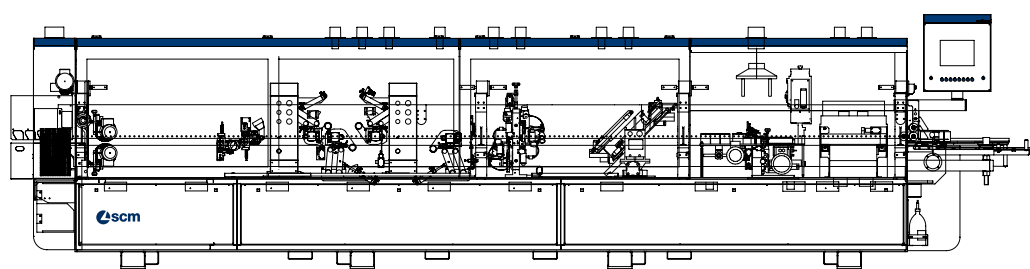
Stefani MD MT-ER2



Stefani MD MT-ERS



Stefani MD MT-ER4



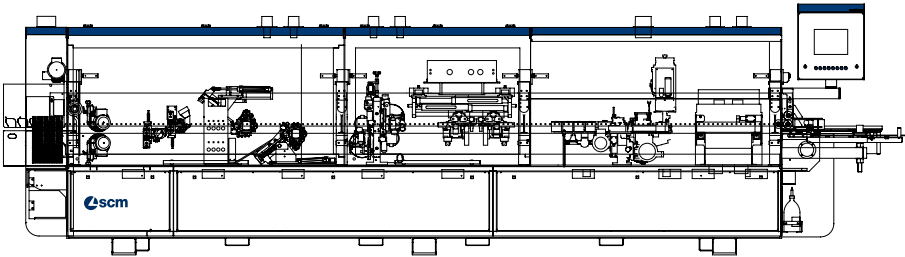
Stefani MD MT-ER4S

# stefani md

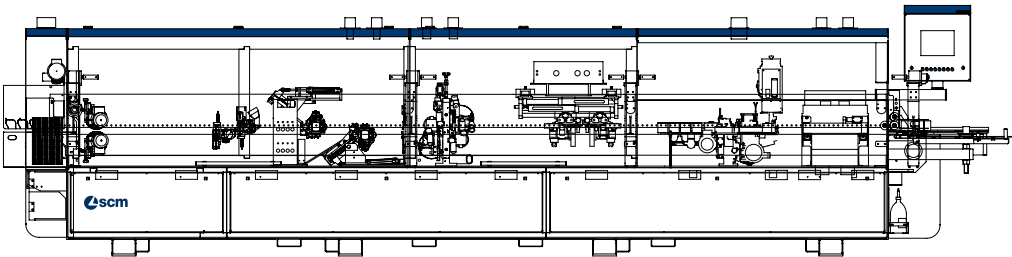
## composiciones

### VELOCIDAD DE AVANCE HASTA 25 m/min

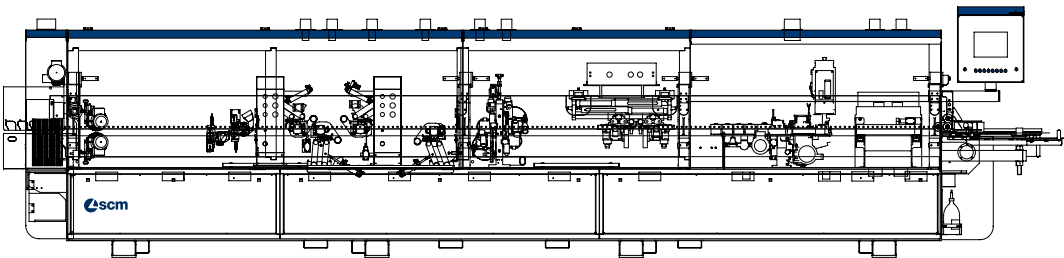
- canto fino 1° pasaje + 2° pasaje - 25 m/min
- canto de espesor 1° pasaje: - 25 m/min
- canto de espesor 2° pasaje: - comp. T-ER2, T-ERS - 18 m/min  
- comp. T-ER4S - 22 m/min



Stefani MD T-ER2



Stefani MD T-ERS



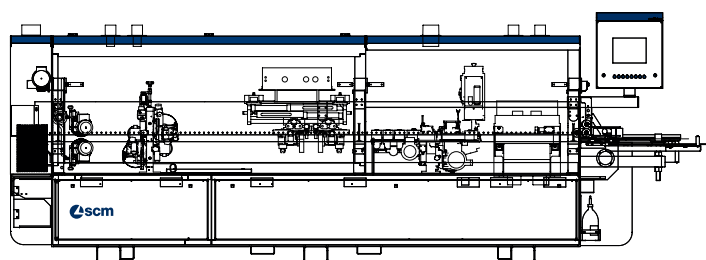
Stefani MD T-ER4S

# stefani md

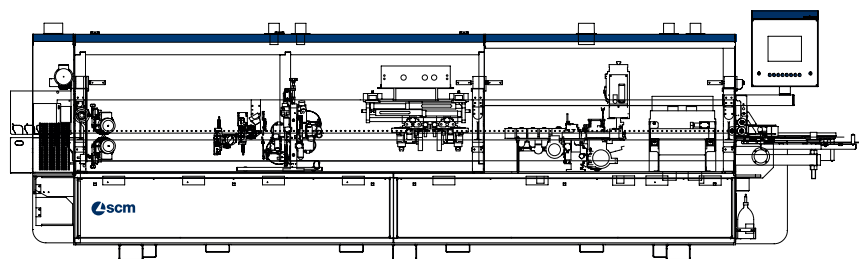
## composiciones

### VELOCIDAD DE AVANCE HASTA 25 m/min

- canto fino 1° pasaje + 2° pasaje - 25 m/min
- canto de espesor 1° pasaje - 25 m/min
- canto de espesor 2° pasaje - 25 m/min



Stefani MD T-S



Stefani MD T-MX

### GRUPOS OPCIONALES STEFANI MD



Niveles de emisión de ruidos máximos de acuerdo con las condiciones de funcionamiento establecidas en la norma **EN ISO 18217:2015**

Presión acústica en trabajo **86** dBa (medida según la norma **EN ISO 11202-10**, incertidumbre  $K \leq 4$  dB)

Potencia acústica en trabajo **99** dBa (medida según la norma **ISO 3746-2010**, incertidumbre  $K \leq 4$  dB)

Incluso si existe una correlación entre los valores de emisión de sonora "convencional" arriba indicados y los niveles medios de exposición personal sobre las 8 horas de los operarios, estos últimos dependen también de las condiciones reales de funcionamiento, de la duración de la exposición, de las características acústicas del local de trabajo y de la presencia de fuentes adicionales de ruido, es decir, del número de máquinas y otros procesos adyacentes.

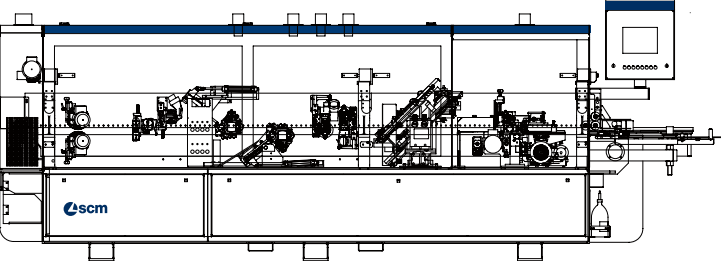


# stefani kd

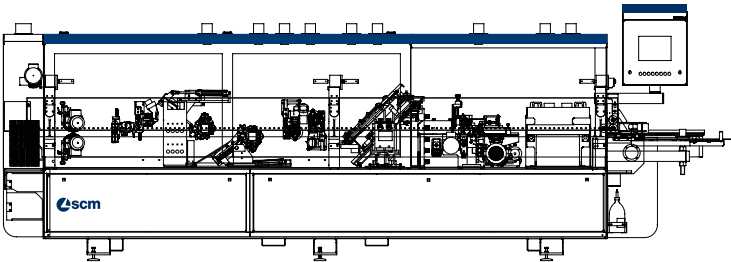
## composiciones

### VELOCIDAD DE AVANCE HASTA 20 m/min

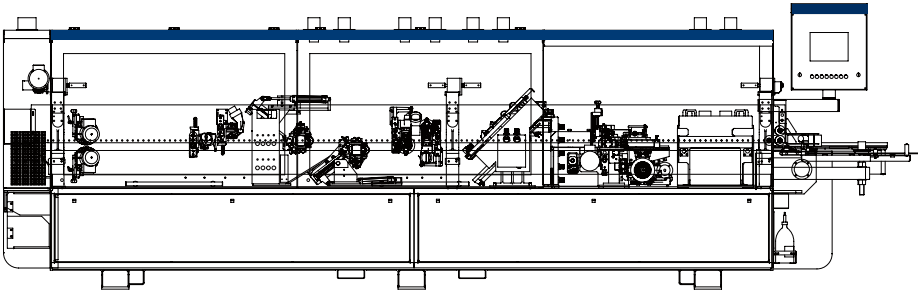
- canto fino 1° pasaje + 2° pasaje - 20 m/min
- canto de espesor 1° pasaje - 20 m/min
- canto de espesor 2° pasaje - 18 m/min



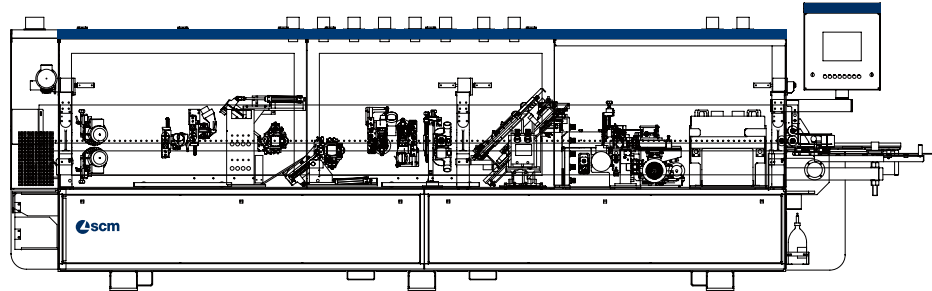
Stefani KD ER 2



Stefani KD T-ERL  
Stefani KD HP T-ERL



Stefani KD T-ERS  
Stefani KD HP T-ERS



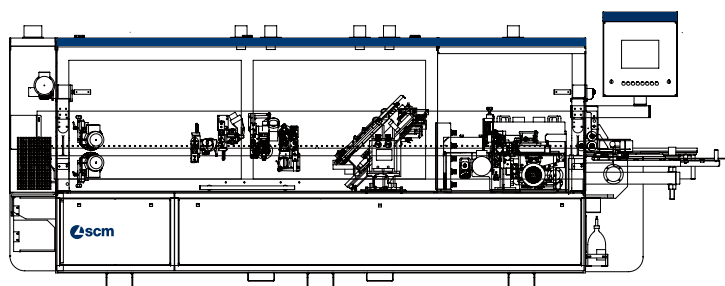
Stefani KD T-FR2  
Stefani KD HP T-FR2

# stefani kd

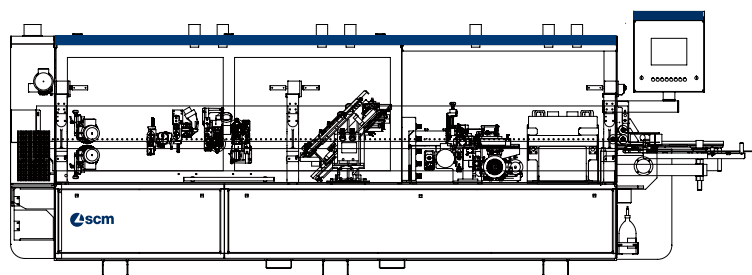
## composiciones

### VELOCIDAD DE AVANCE HASTA 20 m/min

- canto fino 1° pasaje + 2° pasaje - 20 m/min
- canto de espesor 1° pasaje + 2° pasaje - 20 m/min



Stefani KD ES



Stefani KD T-EL

### GRUPOS OPCIONALES STEFANI KD



Niveles de emisión de ruidos máximos de acuerdo con las condiciones de funcionamiento establecidas en la norma **EN ISO 18217:2015**

Presión acústica en trabajo **83** dbA (medida según la norma **EN ISO 11202-2010**, incertidumbre  $K \leq 4$  dB)

Potencia acústica en trabajo **99** dbA (medida según la norma **ISO 3746-2010**, incertidumbre  $K \leq 4$  dB)

Incluso si existe una correlación entre los valores de emisión de sonora "convencional" arriba indicados y los niveles medios de exposición personal sobre las 8 horas de los operarios, estos últimos dependen también de las condiciones reales de funcionamiento, de la duración de la exposición, de las características acústicas del local de trabajo y de la presencia de fuentes adicionales de ruido, es decir, del número de máquinas y otros procesos adyacentes.

# LAS MÁS SÓLIDAS TECNOLOGÍAS PARA LA MADERA ESTÁN EN NUESTRO ADN

## SCM. EN UNA SOLA MARCA, UN RICO PATRIMONIO DE CONOCIMIENTOS

Con más de sesenta y cinco años batiendo récords, SCM es el principal protagonista de la tecnología de la carpintería, fruto de la integración de los mejores conocimientos sobre máquinas e instalaciones para trabajar la madera, y está presente en todo el mundo gracias a la mayor red de distribución del sector.

65 años

3 principales polos de producción en Italia

300.000 metros cuadrados de centros y fábricas en el mundo

17.000 máquinas producidas anualmente

90% de exportaciones

20 filiales extranjeras

350 agentes y distribuidores

500 técnicos de asistencia

500 patentes registradas



En nuestro ADN también la fuerza de un gran Grupo. SCM forma parte de Scm Group, líder mundial en máquinas y componentes industriales para el trabajo de una amplia gama de materiales.

## SCM GROUP, UN EQUIPO DE EXCELENCIA CON LOS MEJORES CONOCIMIENTOS SOBRE MÁQUINAS Y COMPONENTES INDUSTRIALES

### MAQUINARIA INDUSTRIAL

Máquinas estándar, instalaciones integradas y servicios dedicados al proceso de trabajos de una amplia gama de materiales.



TECNOLOGÍAS  
PARA TRABAJAR LA MADERA



TECNOLOGÍAS PARA MATERIALES  
COMPUESTOS, ALUMINIO, PLÁSTICO,  
VIDRIO, PIEDRA Y METAL

### COMPONENTES INDUSTRIALES

Componentes tecnológicos para las máquinas y las instalaciones del grupo, de terceros y para la industria mecánica.



CABEZAL FRESADOR  
Y COMPONENTES  
TECNOLÓGICOS



CUADROS  
ELÉCTRICOS



CARPINTERÍA METÁLICA



FUNDICIONES  
DE HIERRO



is more



**SCM GROUP SPA**

Via del Lavoro, 1/3 - 36016 Thiene (VI) - Italy  
tel. +39 0445 359511 - fax +39 0445 359599  
stefani@scmgroup.com  
www.scmwood.com



00L0366208E