

stefani xd/md/kd

plaqueuses de chants automatiques monolatérales pour l'industrie du meuble



stefani xd/md/kd

The logo for the Stefani xd series, featuring the word "stefani" in a light blue sans-serif font above the word "xd" in a white sans-serif font, both centered on a dark blue square background with a lighter blue curved shape at the top.

stefani
xd

stefani xd

- haute productivité avec arrondissement jusqu'à 30 m/min
- technologies pour l'optimisation de la qualité du fil de colle

The logo for the Stefani md series, featuring the word "stefani" in a light blue sans-serif font above the word "md" in a white sans-serif font, both centered on a dark blue square background with a lighter blue curved shape at the top.

stefani
md

stefani md

- vitesse jusqu'à 25 m/min
- usinage de bois massif jusqu'à 22 mm et de chants à 3 rayons différents

The logo for the Stefani kd series, featuring the word "stefani" in a light blue sans-serif font above the word "kd" in a white sans-serif font, both centered on a dark blue square background with a lighter blue curved shape at the top.

stefani
kd

stefani kd

- vitesse jusqu'à 20 m/min
- usinage de bois massif jusqu'à 12 mm et de chants à 2 rayons différents





stefani xd



STEFANI XD

Vitesse d'avance maxi.	m/min	25 (30)*
Epaisseur chants	mm	22
Epaisseur panneaux	mm	8 – 60
Air comprimé	bar	6

* en fonction de la composition choisie

Adaptée à la fabrication industrielle de lots homogènes, hétérogènes et à une utilisation intensive même au-delà du roulement quotidien. Grâce à sa polyvalence et à des longueurs utiles jusqu'à 9 mètres, toute installation peut sans problème atteindre une production rentable en personnalisant la qualité de finition, les exigences en termes de performances, degré de flexibilité et tout autre aspect concernant les exigences de production et du marché.



stefani md



STEFANI MD

Vitesse d'avance	m/min	22*-25*
Epaisseur panneaux	mm	10 - 60
Epaisseur chants	mm	0,4 - 15 (22 opz.*)
Air comprimé	bar	6

* en fonction de la composition choisie

Polyvalence et haute productivité.

Grâce aux groupes d'usinage automatiques et à la vitesse de travail jusqu'à 25m/min, cette plaqueuse de chant est tout simplement parfaite pour les activités nécessitant de produire en continu de nombreux panneaux, même différents.



stefani kd



STEFANI KD

Vitesse d'avance	m/min	20
Epaisseur panneaux	mm	8 - 60
Epaisseur chants	mm	0,4 - 8 (12 opz.*)
Air comprimé	bar	6

* en fonction de la composition choisie

Une utilisation continue et polyvalente avec des solutions pour des usinages de qualité, voici les caractéristiques distinctives de **stefani kd**.

Tout ce que vous attendez d'une plaqueuse de chants: comme la possibilité d'utiliser de la colle EVA et de la colle polyuréthane grâce au bac à colle SGP, et les groupes opérateurs à axes électroniques qui permettent le réglage automatique pour deux rayons différents, toutes épaisseurs de chants minces et bois massif jusqu'à 12 mm.

C'est la plaqueuse de chants idéale pour les entreprises qui ont besoin de produire de nombreux panneaux mêmes différents entre eux.



stefani xd/md/kd

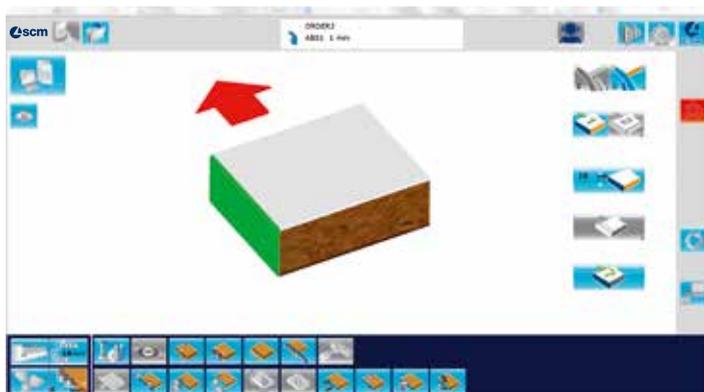
software



COMMANDE STARTOUCH: L'UTILISATION DE LA MACHINE GRÂCE A UN SEUL CONTACT

Une gestion sans erreurs avec le poste à écran tactile et graphisme personnalisé, qui permet de sélectionner les principales fonctions de façon simple et intuitive.

md



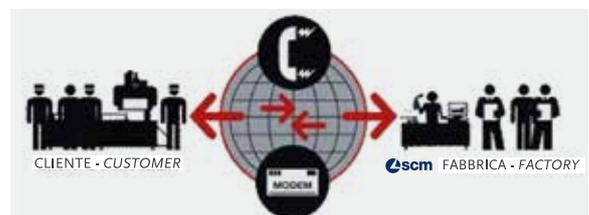
MAESTRO PRO EDGE : CONCEVEZ VOTRE PANNEAU FACILEMENT EN REFLECHISSANT A "L'OBJET A PRODUIRE" ET NON A "COMMENT LE PRODUIRE"

- aperçu 3D de la pièce en cours d'usinage avec possibilité de vue à 360°
- usinage flexible Lot 1 avec changements de programme continus à partir de liste/code barres sans vide machine et durant l'intervalle minimum
- aperçu du côté à insérer grâce à l'application SIDE FINDER
- pratique interface opérateur 17" à écran tactile



SAVENERGY: CONSOMMATIONS REDUITES = COÛTS REDUITS

Économisez jusqu'à 10% sur les consommations d'énergie annuelles grâce au pack de solutions pour l'économie d'énergie.



TELEASSISTANCE

Système de téléassistance pour connecter l'ordinateur machine au centre d'assistance via Internet.

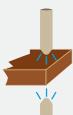


INTRODUCTION ASSISTEE DU PANNEAU

Système d'introduction pour pièces étroites de grandes dimensions.

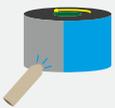
xd

DISPOSITIFS POUR LA FINITION AVEC LIQUIDE



Anti-adhérence AAR

Évite que les résidus de colle adhèrent aux panneaux



Anti-adhérence pour rouleau de pression

Évite que la colle adhère au premier rouleau de pression

xd



Dispositif de refroidissement ASR

Évite que la colle adhère aux outils (*xd*)



Dispositif de vaporisation pour chants délicats

Facilite l'usinage de panneaux à chants délicats ou avec film de protection



Dispositif de vaporisation pour la finition du chant

Facilite la finition du chant plastique en ravivant les couleurs en association au groupe brosses

AAR



RECTIFIEUR: LIGNE DE JONCTION PARFAITE

La surface parfaite pour l'encollage du chant s'obtient avec des outils de grand diamètre (100 mm)

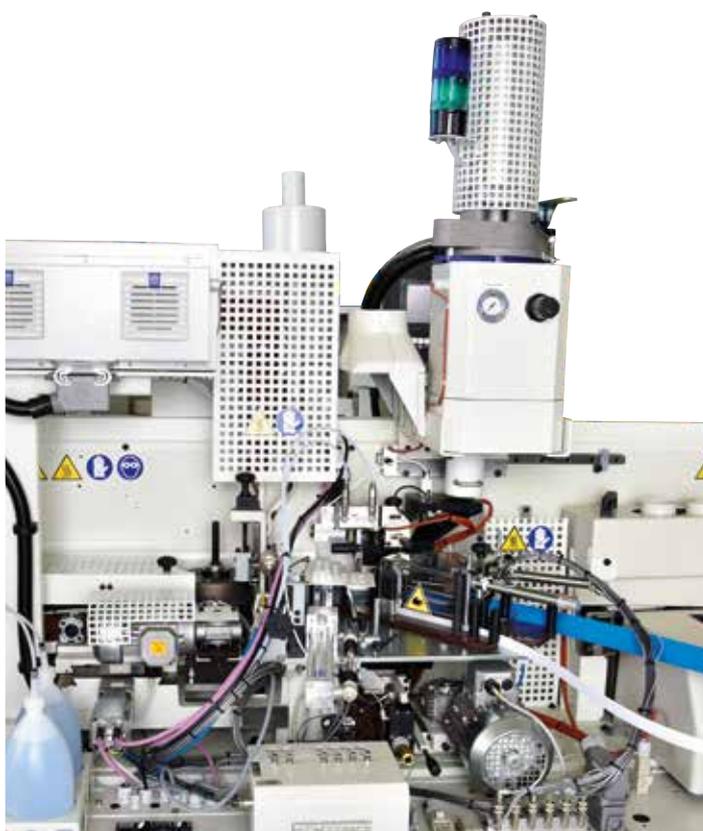
- absence de vibrations pendant l'usinage avec outils Hydro (*xd*)
- aspiration optimisée "ED-SYSTEM" avec outils en diamant

RTE
kd
md



stefani xd/md/kd

groupes opérateurs



GRUPE D'ENCOLLAGE: APPLICATION PARFAITE DU CHANT

Le collage parfait du chant est obtenu grâce aux applications avancées comme PU BOX L et Airfusion qui permettent une finition excellente.

VC 600



PU BOX L: PAS DE GASPILLAGE, LA COLLE EST DISTRIBUEE EN TEMPS VOULU

Préfuseur intégré pour la fusion de colles polyuréthanes en cartouches de 2 kg. Polyvalence élevée grâce à la possibilité de changement flexible de colle et au passage à la colle EVA.



Tête d'encollage SLOT pour l'application de colle sur le chant du panneau.

MAGASINS JUSQU'A 6 CHANTS

Magasins pouvant accueillir jusqu'à 6 chants permettant un changement immédiat en fin de rouleau ou au changement de couleur.

Magasin vertical de 6 rouleaux
xd



AirFusion

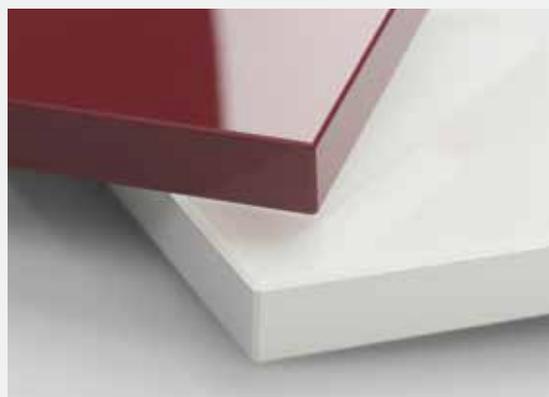
by 

On peut obtenir une **surprenante qualité de finition** grâce à la technologie AirFusion, qui permet le plaquage de chants sans utilisation de colle et, donc, en rendant **invisible le point de jonction entre chant et panneau.**

De l'air à haute température et en pression est convoyé sur un chant **spécifique**, ainsi qu'une couche de matériel de tel chant fond sur le panneau et, en fait, rend superflu l'utilisation de colle.

La technologie AirFusion, extrêmement versatile, est compatible et parfaitement **intégrable avec les technologies d'encollage traditionnelles**, et en plus elle est disponible sur toute la gamme de plaqueuses de chants SCM.

AirFusion peut être configurée pour obtenir différentes performances, avec vitesse jusqu'à 25 m/min.



*Copyright REHAU AG +CO

BAC A COLLE SGP: JONCTIONS PARFAITES

Grâce à un réglage précis du dosage et au rouleau encolleur avec moletage à pas variable. Utilisation de colle EVA et colle au polyuréthane grâce au traitement spécifique et antiadhérent au plasma du bac ainsi qu'au changement de colle simple et rapide.



stefani xd/md/kd

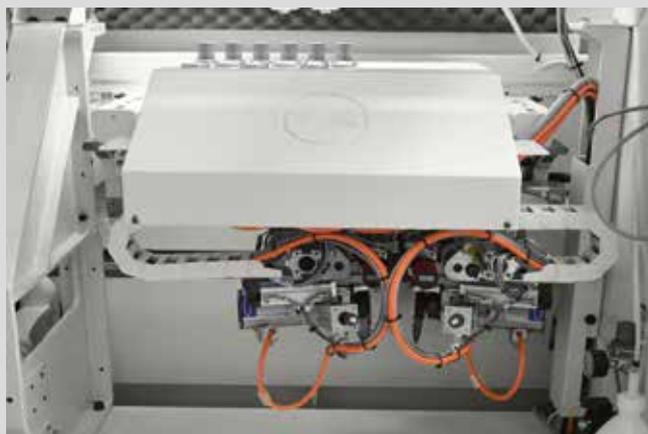
groupes opérateurs



K/SEL
kd
md

GRUPE DE COUPE EN BOUT: UNE FINITION TOUJOURS PARFAITE

La coupe parfaite du chant en excès est toujours garantie par un système de cinématisme précis et fiable en toute condition de travail. Vitesses de rotation jusqu'à 30 m/min.



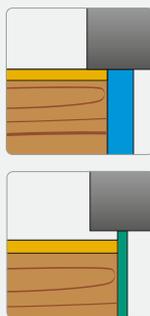
YU/SP-750
md
xd

GRUPE D'AFFLEURAGE: DEGROSSISSAGE ET FINITION DU CHANT

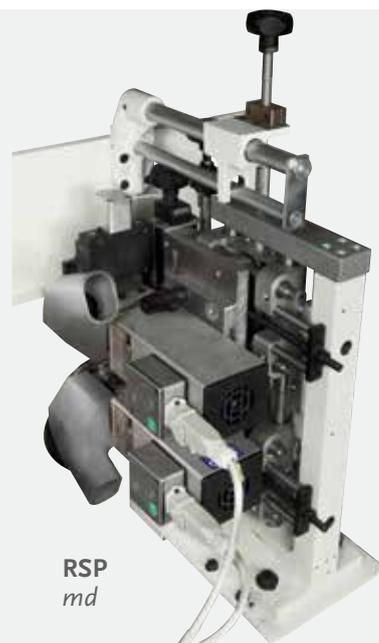
Affleurage du chant en massif ou enlèvement du chant en excès pour faciliter le chanfreinage suivant.

R-E

Mouvements sur glissières linéaires à roulement à billes
xd



Dispositif pour les 2 positions



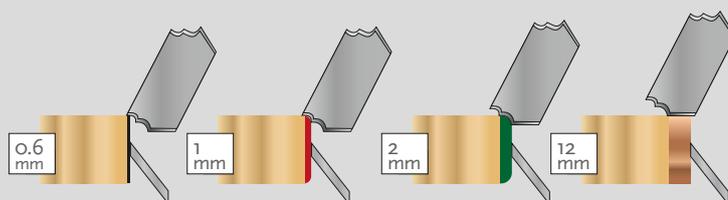
RSP
md



RS/K
kd

GROUPE DE CHANFREINAGE: FINITION ET POLYVALENCE

Excellente finition du chant grâce à la solide structure anti-vibrations. Temps réduits pour le changement d'usinage avec présence de packs d'automatisation personnalisables.



R-HP multiedge Groupe d'affleurage/chanfreineur

Usinage avec réglage automatique de 2 rayons différents, toutes épaisseurs de chants minces et bois massif jusqu'à 12 mm.

kd



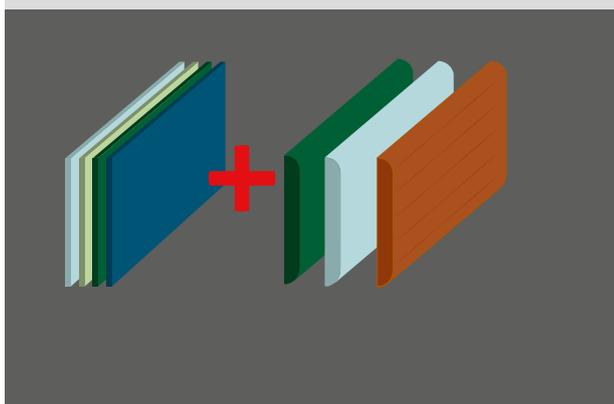
RI/S
Possibilité d'usiner avec le réglage automatique de 3 rayons différents et de toutes épaisseurs de chants minces (version Multiedge) ou bois massif jusqu'à 15 mm.

md

RSU-E

Interaction minimale avec le panneau, avec mouvements sur guides linéaires à roulements à billes.

xd



TWINFEELER

Aucun compromis sur la finition avec copieur + pré-copieur décalé pour haute vitesse.

xd

stefani xd/md/kd

groupes opérateurs

GROUPES D'ARRONDISSEMENT A 2 MOTEURS

Une excellente qualité de finition et différents niveaux de productivité s'obtiennent avec une gamme complète de solutions pour l'arrondissement et l'affleurage du panneau.



ROUND/SK – 18 m/min

Usinage complet du panneau avec la double fonction d'arrondissement et d'affleurage.

kd
md

GROUPES D'ARRONDISSEMENT A 4 MOTEURS

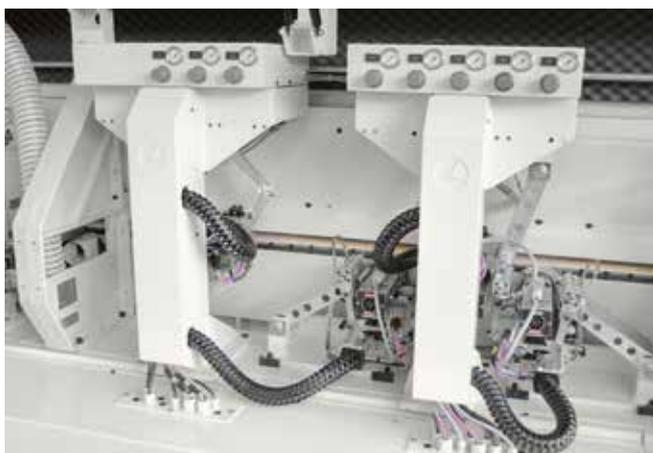
Hautes performances et usage universel avec l'exécution à 4 moteurs permettant aussi d'usiner des chants en bois.



ROUND 4M – 22 m/min

Arrondissement et affleurage sur chants en bois et panneaux de différents profil et rayon.

md



ROUND 4 – JUSQU'À 30 m/min

Parfait pour les processus à haute et très haute productivité, sur panneaux de profils, rayons et matériaux différents.

xd



DISPOSITIF MULTIEDGE ROUND SK
Réglage automatique pour l'usinage de chants arrondis et minces



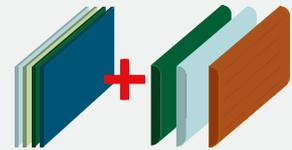
PACKS D'AUTOMATISATION



MULTIEDGE 2R
xd



MULTIEDGE 3R
xd



Changement d'usinage flexible, pour un nombre infini de chants minces + 3 rayons.



POSITIONNEMENT LATERAL A CN DU COPIEUR/OUTIL
xd

INTERFACE OUTIL/MOTEUR ZERO LOCK
xd



stefani xd/md/kd

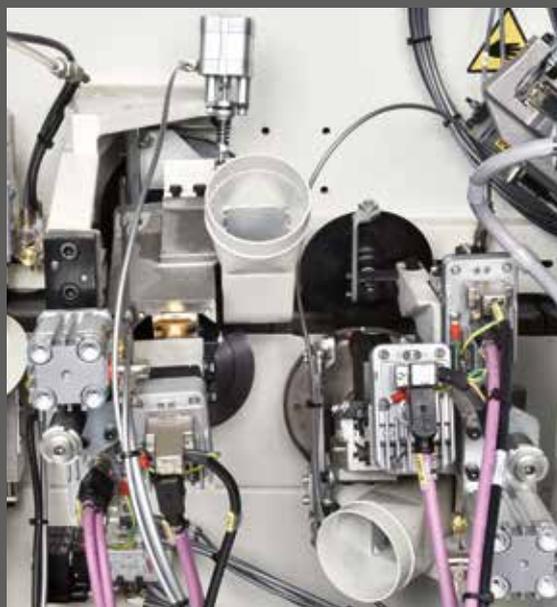
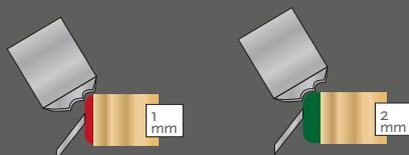
groupes opérateurs

RACLEUR: ASPECT PARFAIT SUR LES CHANTS PLASTIQUES

Finition parfaite sur les chants plastiques avec lissage des chants parfaitement affleurés.

RAS-HP MULTIEDGE

Usinage de deux rayons différents avec positionnement pneumatique ou à CN.



RAS 1000

Changement rapide et simple du rayon d'usinage grâce au remplacement de la tête porte-outil pourvue de copieurs rotatifs.girevoli.

kd md

RAS/S 2P

Changement automatique du rayon d'usinage grâce à la double position pneumatique de l'outil.

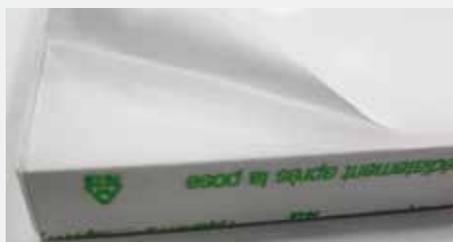
md



RCS-E

Particulièrement indiqué sur les matériaux délicats. Interaction minimale avec le panneau grâce aux mouvements sur guides linéaires à roulements à billes.

xd



Adapté aussi à l'utilisation sur panneaux pelliculés.

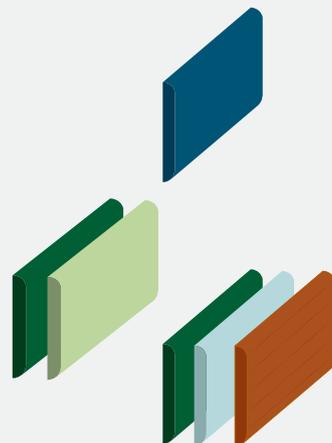
PACKS D'AUTOMATISATION



Racleur de chant à 2 rayons



Racleur de chant à 3 rayons



Variantes pour le changement automatique d'usinage.

PANNEAUX ISSUS D'USINAGE NESTING

Finition parfaite de panneaux avec perçages pour quincaillerie sur la face supérieure, grâce au copieur à 3 points d'appui tournants (en option pour groupes d'affleurage et racleur), ou avec copieur standard et dispositif Nesting Lock.



Copieurs nesting
kd
md



Nesting Lock
xd

stefani xd/md/kd

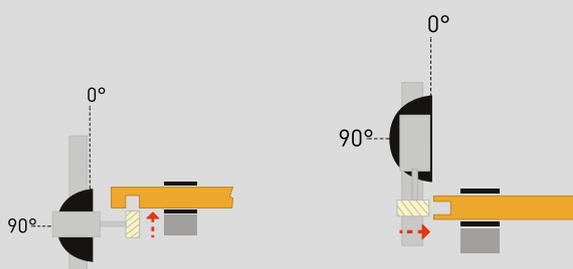
groupes opérateurs

TOUPIE: rainures passantes ou temporisées sur les faces frontale, inférieure et supérieure (seulement Toupie U) du panneau.



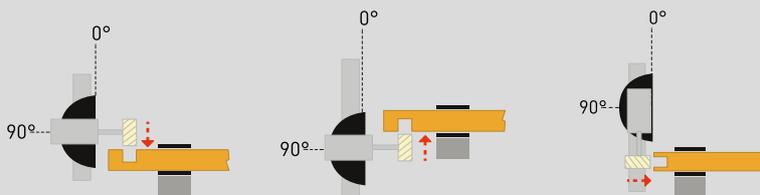
TOUPIE K-100

Groupe équipé de copieurs frontaux – section maxi de la rainure 60 mm²
kd



TOUPIE U

Groupe équipé de copieurs verticaux et frontaux – section maxi de la rainure 90 mm²
md
xd



PONCEUSE GLC

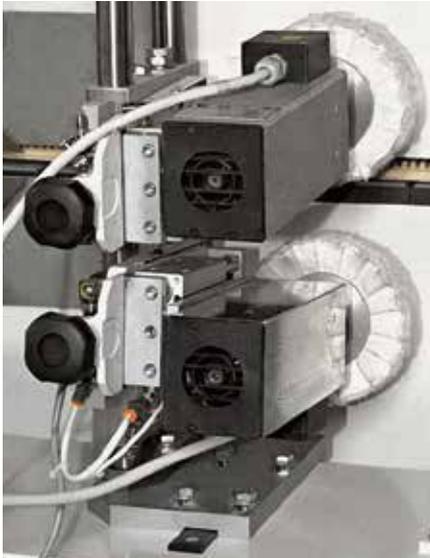
Pour la finition et la préparation à la peinture des chants en placage et bois massif.

md
xd

RACLEUR DE COLLE

Élimine les éventuels excès de colle à la jonction chant /panneau.
Copiage optimal à 2 roulements.





BROSSES SP/F
Pour le nettoyage des panneaux et le ravivage des chants plastiques.
xd



RAVIVEUR DE CHANT PH/1600
Pour la finition des chants *xd*



BROSSES SPN
Pour le nettoyage et le polissage des chants avec réglage rapide de la pression et inclinaison d'usage

RAVIVEUR DE CHANT ID3000
Ravivage des chants plastiques

structure de la machine



BATI: ABSENCE DE VIBRATIONS
Structure monobloc en acier à haute rigidité.



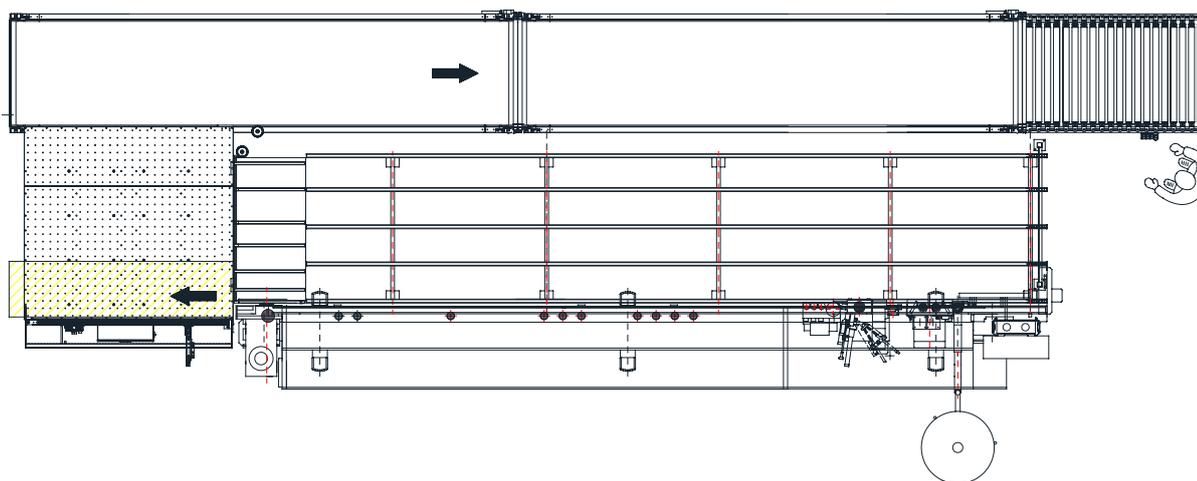
Presseur à courroie, idéal pour les panneaux à surfaces délicates.

stefani xd/md/kd

systèmes de manutention

DISPOSITIF POUR LE RETOUR DU PANNEAU A L'OPERATEUR

Les retours panneaux SPINNER et PAN-RP-VT permettent d'une manière simple et fiable l'augmentation de la productivité quotidienne avec un seul opérateur, grâce au retour automatique du panneau à la zone de chargement de la plaqueuse de chant.



DONNEES TECHNIQUES

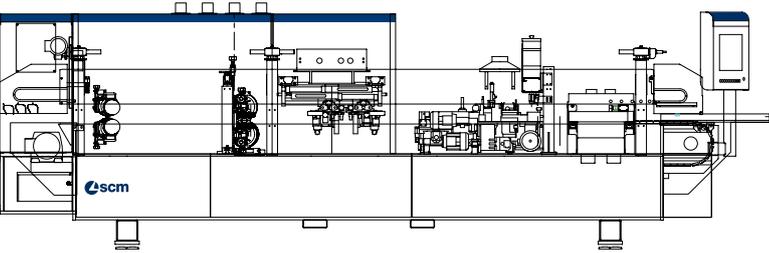
	SPINNER	PAN-RP-VT
Longueur du panneau	220 - 2000 mm	220 - 2000 (2500 opz)
Largeur du panneau	140 - 800 mm	200 - 1000 mm
Epaisseur du panneau	10 - 60 mm	10 - 60 mm
Poids max. du panneau	40 kg	50 kg
Vitesse max de travail	18 m/min	25 m/min
Largeur du tapis	960 mm	1280 mm

stefani xd

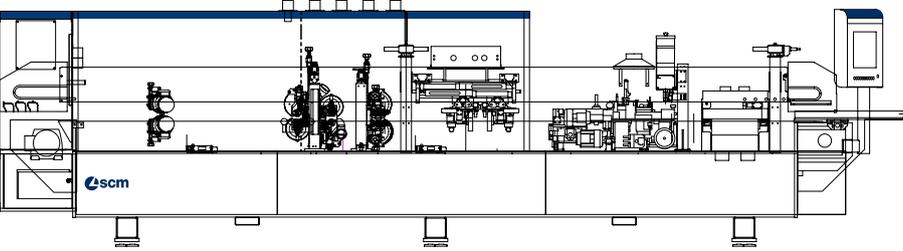
compositions

VITESSE D'AVANCE JUSQU'A 25 m/min

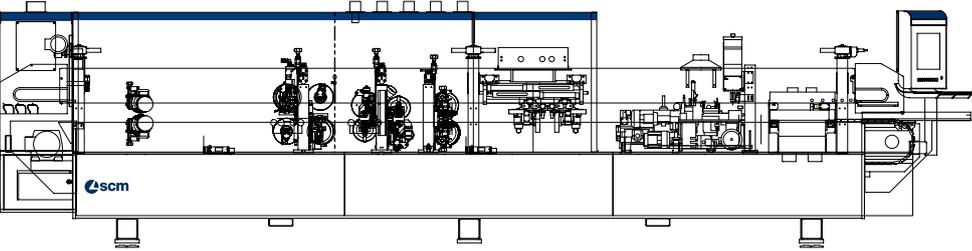
- chant mince 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 25 m/min
- chant épais uniquement 1^{er} passage : comp. E - 25 m/min



Stefani XD D



Stefani XD D+



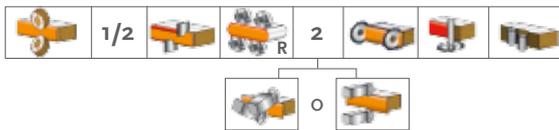
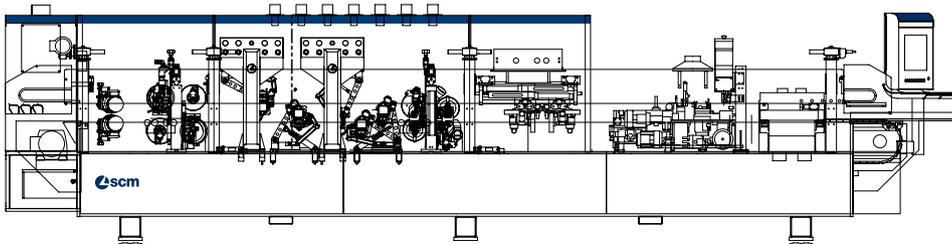
Stefani XD E

stefani xd

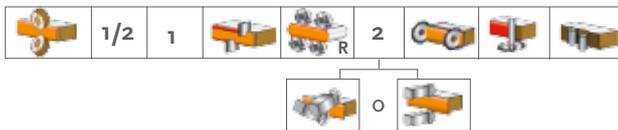
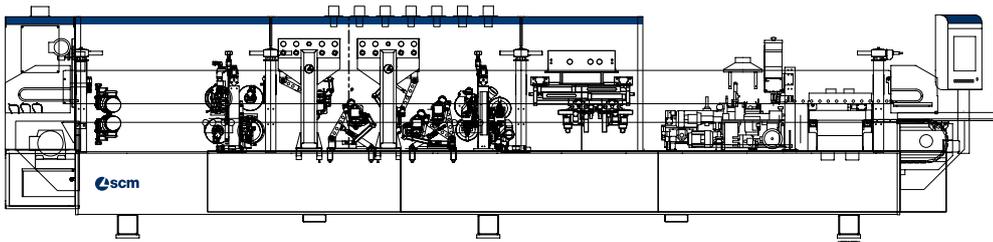
compositions

VITESSE D'AVANCE JUSQU'A 25 m/min

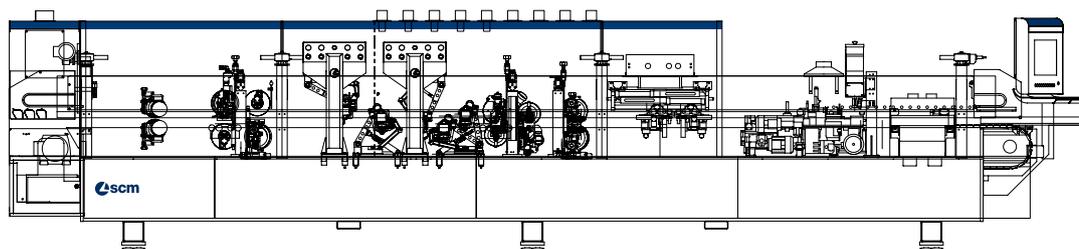
- chant mince 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 25 m/min
- chant épais 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 25 m/min



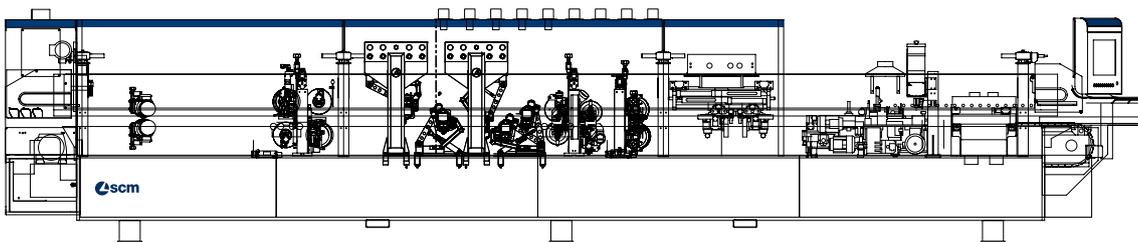
Stefani XD G



Stefani XD G+



Stefani XD H



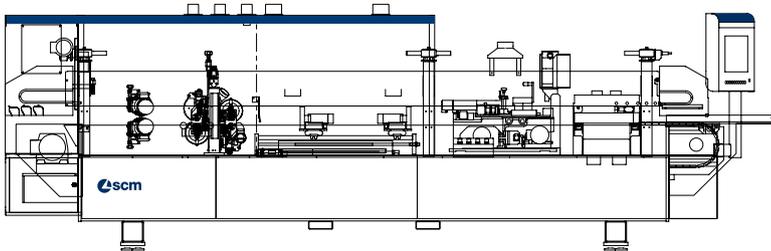
Stefani XD H+

stefani xd

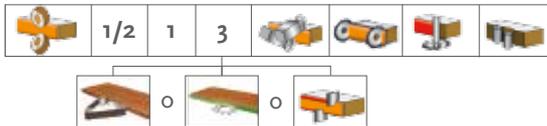
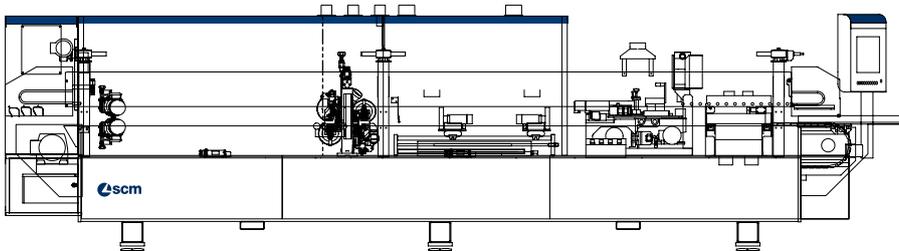
compositions

VITESSE D'AVANCE JUSQU'A 30 m/min

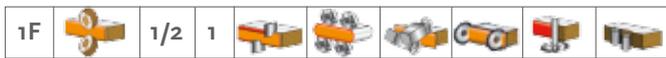
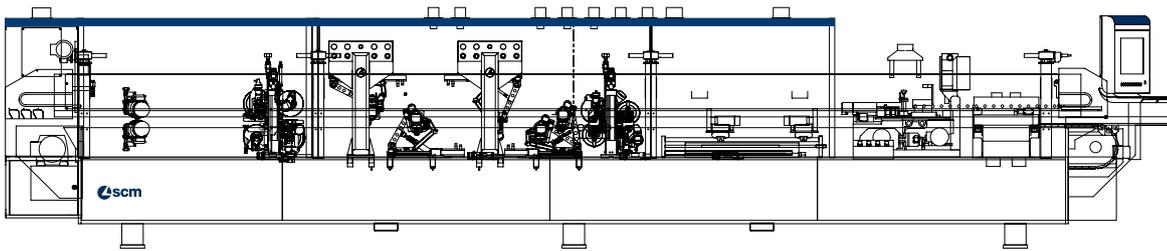
- chant mince 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 30 m/min
- chant épais 1^{er} passage + 2^{ème} passage : comp. M+ - 30 m/min



Stefani XD L



Stefani XD L+



Stefani XD M+

GROUPES EN OPTION POUR STEFANI XD



Niveau d'émission sonore maximum mesuré en fonction des conditions de fonctionnement fixées selon la norme EN ISO 18217:2015

Pression acoustique pendant l'usinage 79 dbA (mesurée selon EN ISO 11202-97, incertitude K ≤ 4 dB)

Puissance acoustique pendant l'usinage 97 dbA (mesurée selon ISO 3746-95, incertitude K ≤ 4 dB)

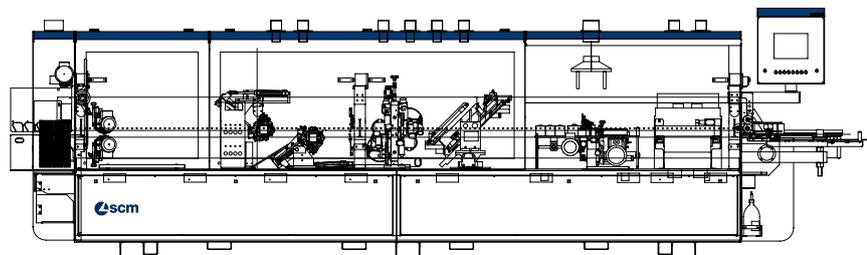
Bien qu'il existe une corrélation entre les valeurs du niveau sonore "classique" ci-dessus et les niveaux moyens d'exposition du personnel durant les 8 heures de travail, ces derniers dépendent également des conditions réelles de fonctionnement, de la durée d'exposition, des caractéristiques acoustiques de l'atelier et de la présence d'autres sources sonores, c'est-à-dire du nombre de machines et d'autres processus à proximité.

stefani md

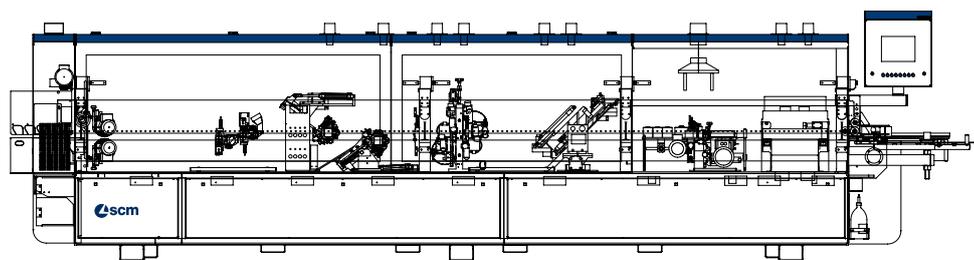
compositions

VITESSE D'AVANCE JUSQU'A 22 m/min

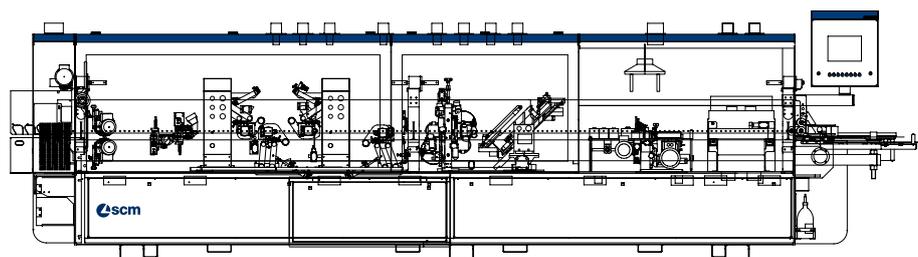
- chant mince 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 22 m/min
- chant mince 1^{er} passage - 22 m/min
- chant mince 2^{ème} passage: - comp. MT-ER2, MT-ERS - 18 m/min
- comp. MT-ER4, MT-ER4S - 22 m/min



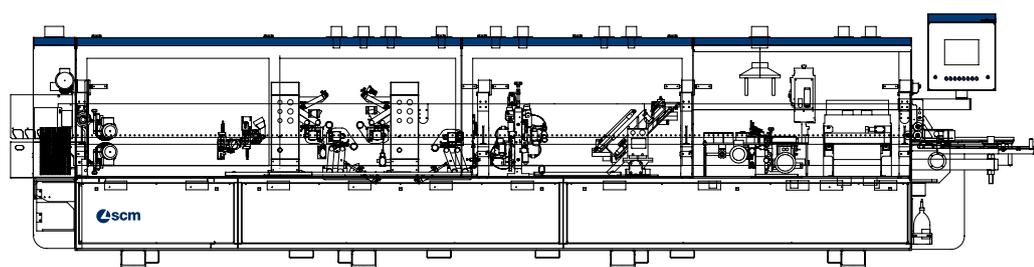
Stefani MD MT-ER2



Stefani MD MT-ERS



Stefani MD MT-ER4



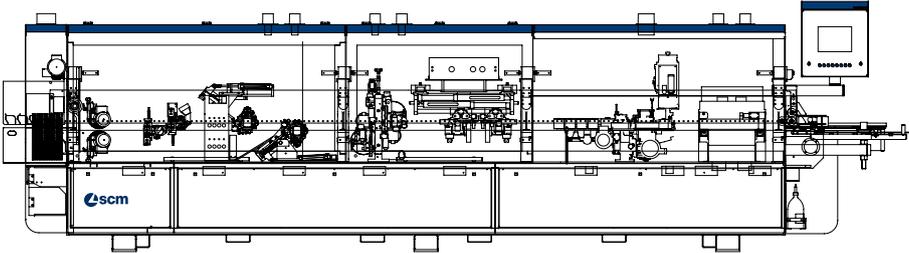
Stefani MD MT-ER4S

stefani md

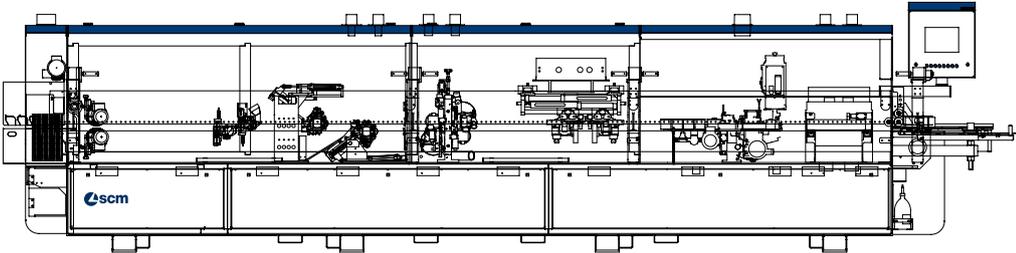
compositions

VITESSE D'AVANCE JUSQU'A 25 m/min

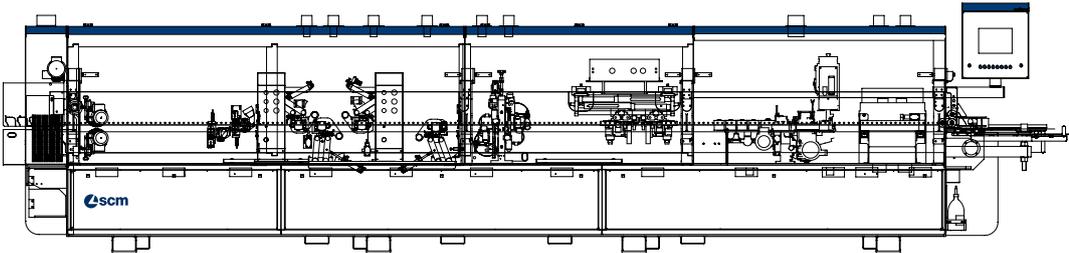
- chant mince 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 25 m/min
- chant épais 1^{er} passage - 25 m/min
- chant épais 2^{ème} passage: - comp. T-ER2, T-ERS - 18 m/min
- comp. T-ER4S - 22 m/min



Stefani MD T-ER2



Stefani MD T-ERS



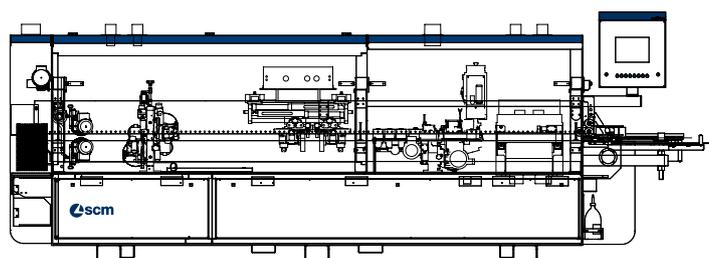
Stefani MD T-ER4S

stefani md

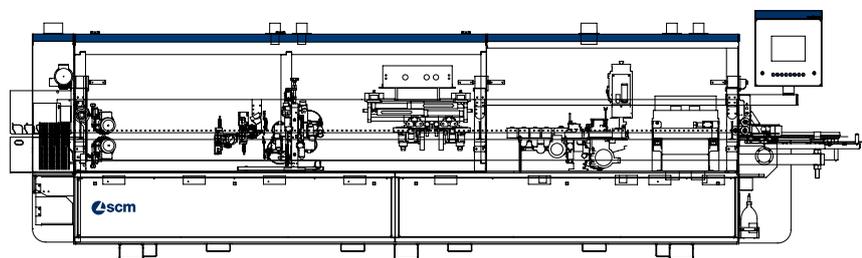
compositions

VITESSE D'AVANCE JUSQU'A 25 m/min

- chant mince 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 25 m/min
- chant épais uniquement 1^{er} passage - 25 m/min
- chant épais 2^{ème} passage - 25 m/min



Stefani MD T-S



Stefani MD T-MX

GROUPES EN OPTION POUR STEFANI MD



(T-MX)

Niveau d'émission sonore maximum mesuré en fonction des conditions de fonctionnement fixées selon la norme **EN ISO 18217:2015**

Pression acoustique pendant l'usinage **86 dbA** (mesurée selon **EN ISO 11202-10**, incertitude $K \leq 4$ dB)

Puissance acoustique pendant l'usinage **99 dbA** (mesurée selon **ISO 3746-2010**, incertitude $K \leq 4$ dB)

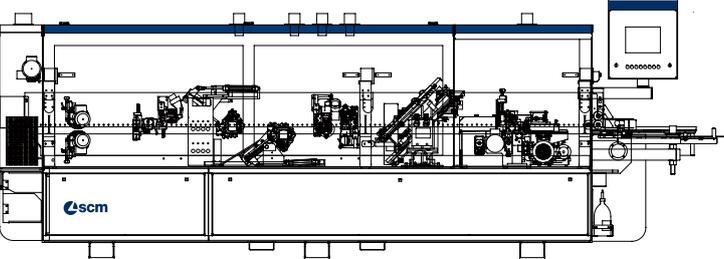
Bien qu'il existe une corrélation entre les valeurs du niveau sonore "classique" ci-dessus et les niveaux moyens d'exposition du personnel durant les 8 heures de travail, ces derniers dépendent également des conditions réelles de fonctionnement, de la durée d'exposition, des caractéristiques acoustiques de l'atelier et de la présence d'autres sources sonores, c'est-à-dire du nombre de machines et d'autres processus à proximité.

stefani kd

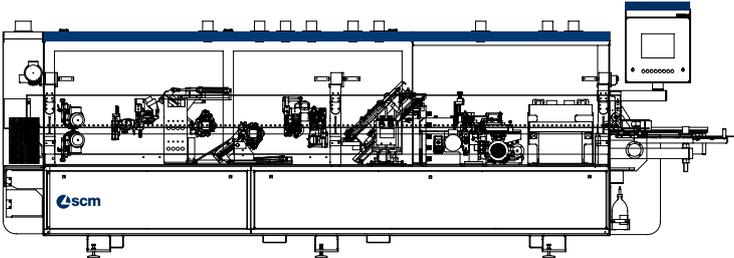
compositions

VITESSE D'AVANCE JUSQU'A 20 m/min

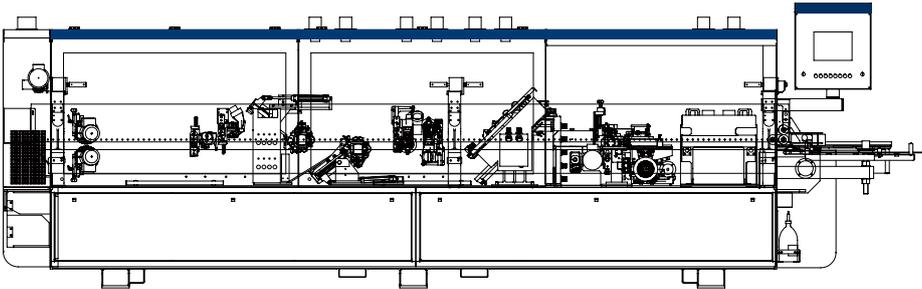
- chant mince 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 20 m/min
- chant épais 1^{er} passage - 20 m/min
- chant épais 2^{ème} passage - 18 m/min



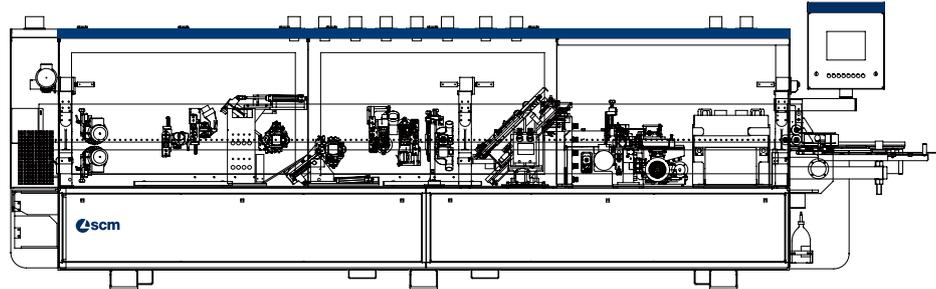
Stefani KD ER 2



Stefani KD T-ERL
Stefani KD HP T-ERL



Stefani KD T-ERS
Stefani KD HP T-ERS



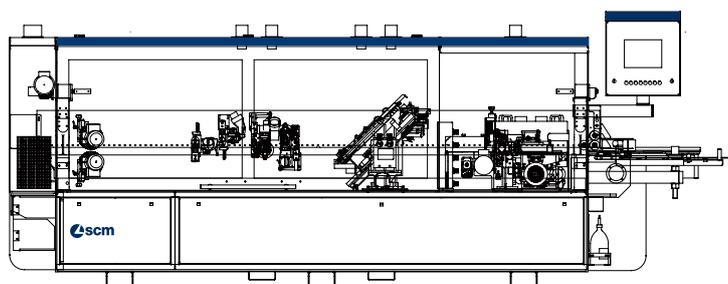
Stefani KD T-FR2
Stefani KD HP T-FR2

stefani kd

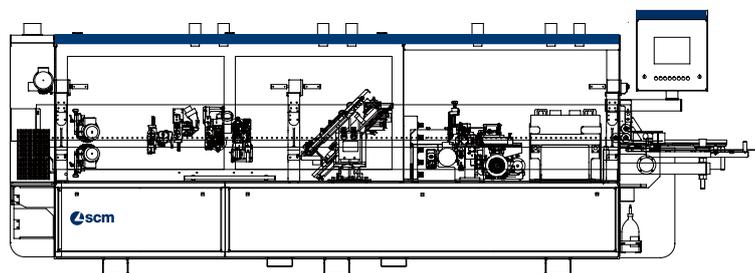
compositions

VITESSE D'AVANCE JUSQU'A 20 m/min

- chant mince 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 20 m/min
- chant épais 1^{er} passage + 2^{ème} passage - 20 m/min



Stefani KD ES



Stefani KD T-EL

GROUPES EN OPTION POUR STEFANI KD



Niveau d'émission sonore maximum mesuré en fonction des conditions de fonctionnement fixées selon la norme **EN ISO 18217:2015**

Pression acoustique pendant l'usinage **83** dbA (mesurée selon **EN ISO 11202-2010**, incertitude $K \leq 4$ dB)

Puissance acoustique pendant l'usinage **99** dbA (mesurée selon **ISO 3746-2010**, incertitude $K \leq 4$ dB)

Bien qu'il existe une corrélation entre les valeurs du niveau sonore "classique" ci-dessus et les niveaux moyens d'exposition du personnel durant les 8 heures de travail, ces derniers dépendent également des conditions réelles de fonctionnement, de la durée d'exposition, des caractéristiques acoustiques de l'atelier et de la présence d'autres sources sonores, c'est-à-dire du nombre de machines et d'autres processus à proximité.

LES TECHNOLOGIES LES PLUS SOLIDES POUR L'USINAGE DU BOIS CONSTITUENT NOTRE ADN

SCM, UN IMPORTANT PATRIMOINE DE COMPÉTENCES DANS UNE SEULE MARQUE

Avec plus de 65 années de succès, Scm est le grand protagoniste dans la technologie pour l'usinage du bois - le résultat de l'intégration des meilleurs savoir-faire dans les machines et systèmes pour l'usinage du bois - présent dans le monde entier avec le plus important réseau de distribution du secteur.

65 ans

3 principaux pôles de production en Italie

300.000 m² de production

17.000 machines produites chaque année

90% d'exportations

20 filiales à l'étranger

350 agents et distributeurs

500 techniciens d'assistance

500 brevets enregistrés



La force et la solidité d'un grand Groupe sont également dans notre ADN. Scm fait en effet partie de Scm Group, leader mondial dans les machines et composants industriels pour l'usinage d'une vaste gamme de matériaux.

SCM GROUP, UNE ÉQUIPE D'EXCELLENCE POUR DES COMPÉTENCES DE HAUT NIVEAU DANS LES MACHINES ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

MACHINES INDUSTRIELLES

Machines seules, installations intégrées et services dédiés au processus d'usinage d'un large panel de matériaux.



TECHNOLOGIES
POUR L'USINAGE DU BOIS



TECHNOLOGIES POUR LES MATÉRIAUX
COMPOSÉS, L'ALUMINIUM, LE PLASTIQUE,
LE VERRE, LA PIERRE, LE MÉTAL

COMPOSANTS INDUSTRIELS

Composants technologiques pour les machines et les installations du groupe, de tiers et pour l'industrie mécanique.



ÉLECTROBROCHES
ET COMPOSANTS
TECHNOLOGIQUES



TABLEAUX
ÉLECTRIQUES



COMPOSANTS MÉTALLIQUES



PIÈCES MOULÉES EN FONTE



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



00L0366201L