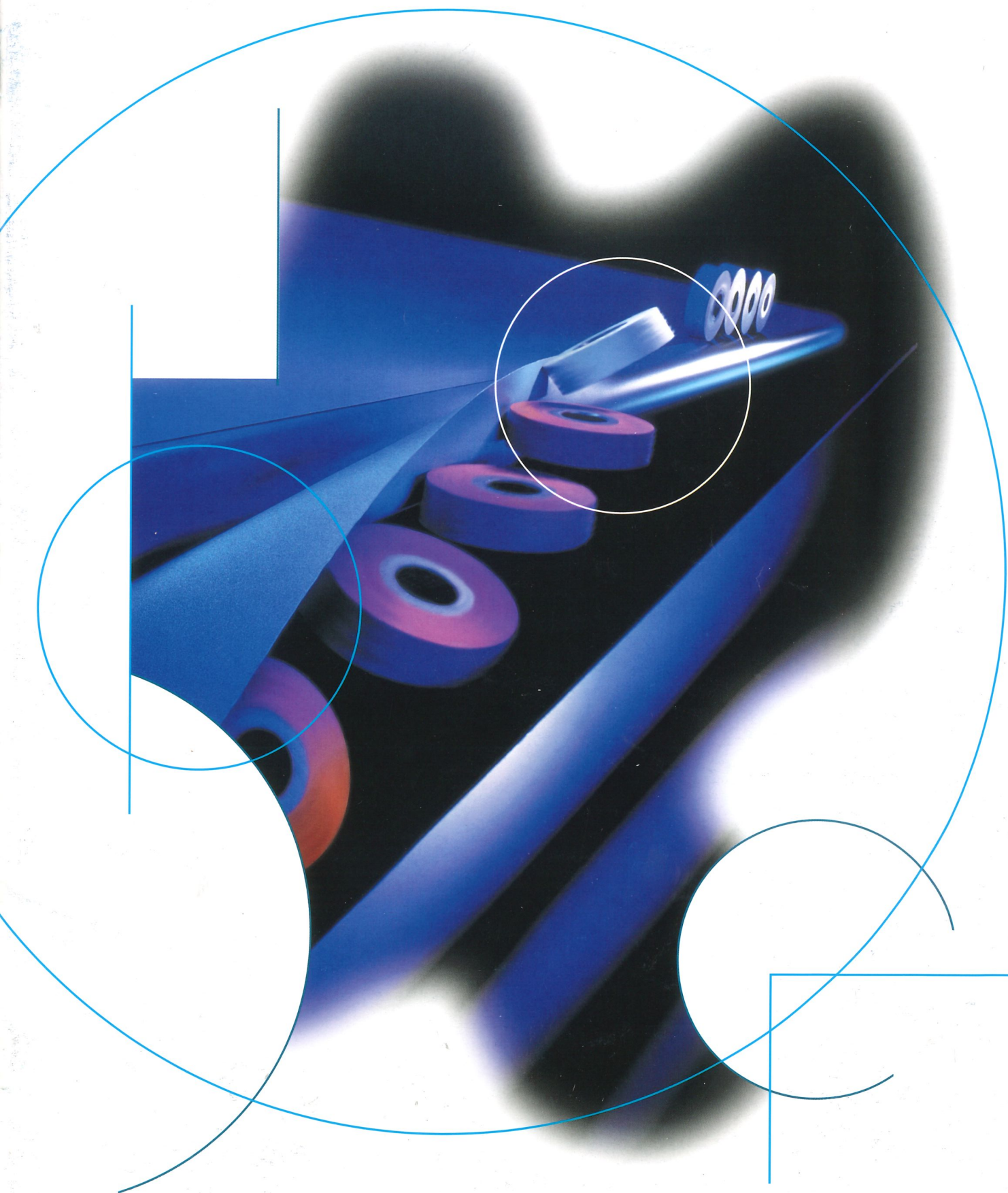


Major



STEFANI

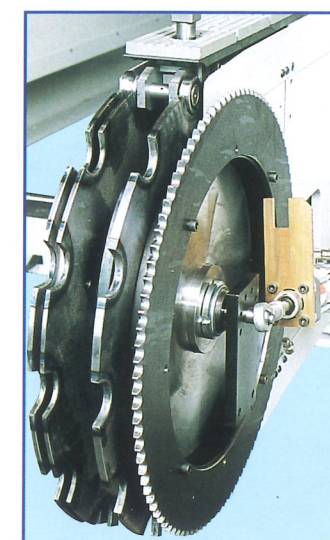
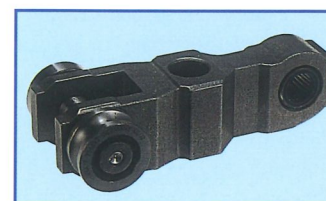
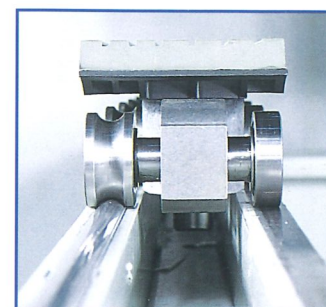
Major

Oltre la qualità

La squadrabordatura del pannello richiede strutture rigide e resistenti nonché soluzioni tecniche di elevata precisione ed affidabilità, in modo da garantire la migliore qualità di finitura in qualunque condizione di impiego.

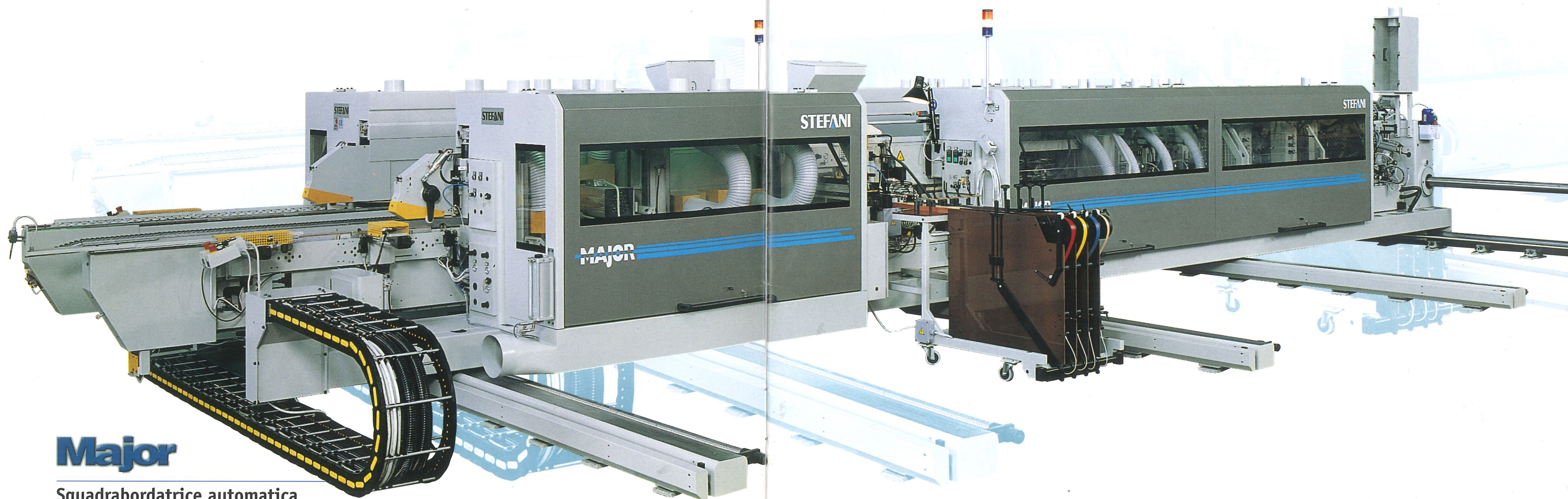
MAJOR è la massima espressione della tecnologia di squadrabordatura, in grado di assicurare elevate produzioni giornaliere nel rispetto delle più esigenti richieste del mercato del mobile. **MAJOR** supera il concetto di qualità rendendo possibile l'ottenimento di elevate quantità anche in caso di produzioni altamente differenziate, senza mai rinunciare alla precisione di lavorazione.

Cingolo di traino
È costituito da maglie in materiale sinterizzato in grado di resistere alle più forti sollecitazioni. Il cingolo scorre su guida tonda e piana mediante cuscinetti a pieno riempimento lubrificati a vita che consentono di ridurre al minimo l'attrito e di ottenere elevate velocità, precisione e rettilinearità di avanzamento. I pattini sono costituiti da speciale gomma antifrizione ed il loro supporto consente l'assoluta protezione del cingolo dalle polveri di lavorazione.



Pignone catena

È dotato di 13 denti che consentono una perfetta linearità di avanzamento evitando qualunque effetto di stiramento del cingolo. I settori di alloggiamento dei cuscinetti sono temprati e rettificati per ridurre l'usura ed assicurare lunga durata e precisione di lavorazione.



Major

Squadrabordatrice automatica

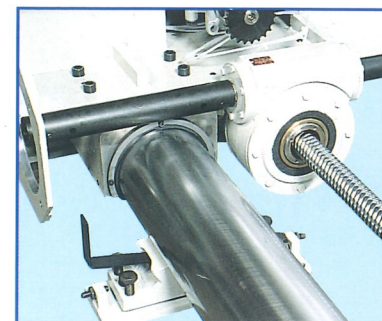
STEFANI

Major

Sinonimo di precisione

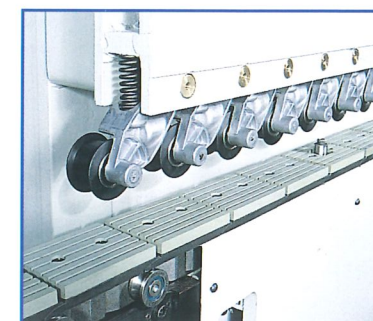
MAJOR è la sintesi dell'esperienza STEFANI nel settore della squadrabordatura.

Le soluzioni tecniche adottate sono il risultato di oltre quarant'anni di esperienza sul campo ed assicurano la massima precisione di lavorazione sia nella fase di squadratura che in quella di bordatura del pannello. Ogni particolare è stato realizzato al fine di ottenere la più elevata precisione delle lavorazioni e la totale assenza di vibrazioni.



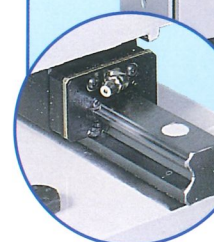
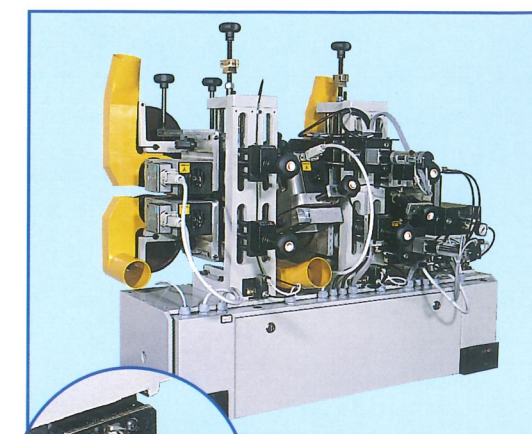
Montante mobile

Lo spostamento del montante mobile avviene per mezzo di viti a ricircolo di sfere che garantiscono un'elevata precisione del posizionamento ed un'alta velocità di spostamento nella totale assenza di vibrazioni e di usura.



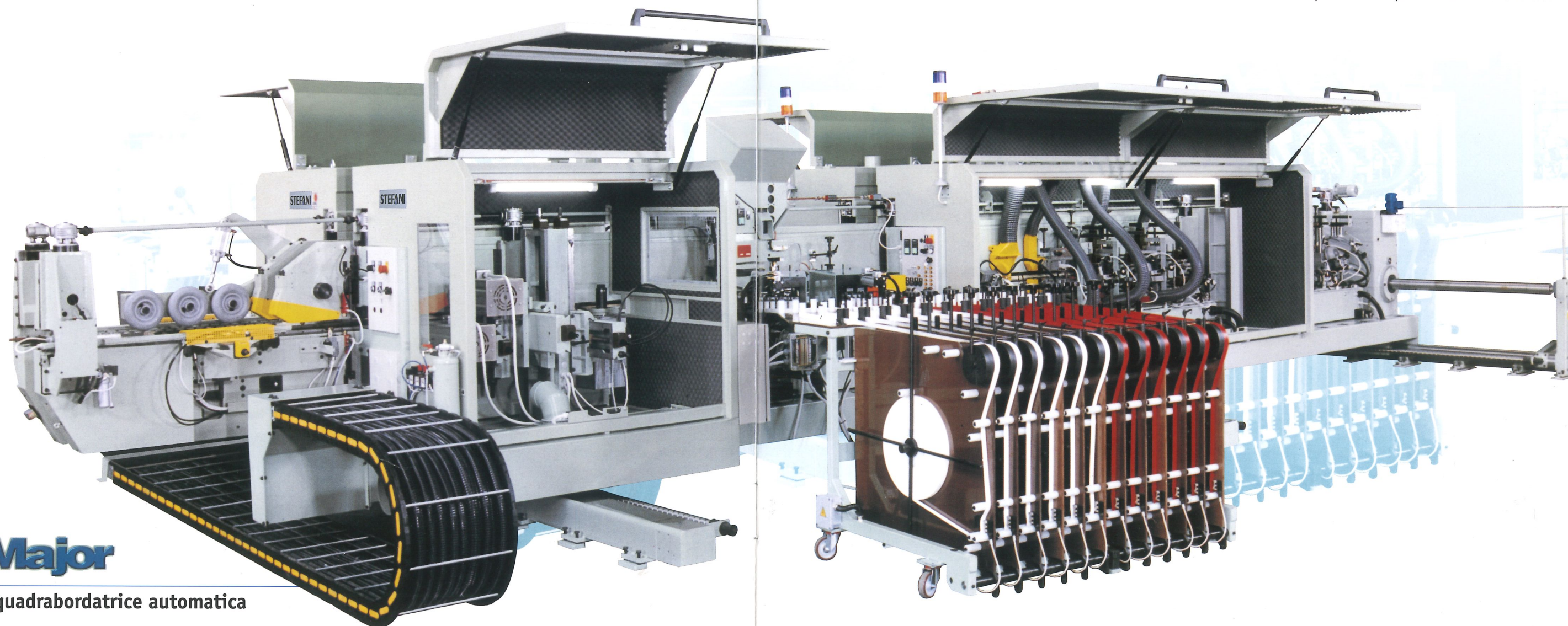
Pressore superiore a cinghia

È costituito da una struttura in acciaio elettrosaldato di elevata stabilità grazie all'altezza di 300 mm. La cinghia di pressione è guidata da bielle in alluminio che garantiscono un sicuro e costante trasporto dei pezzi.



Sovratavole

Al fine di garantire la massima precisione nel posizionamento dei gruppi operatori, le sovratavole scorrono su guide prismatiche per mezzo di pattini a ricircolo di sfere.



Major

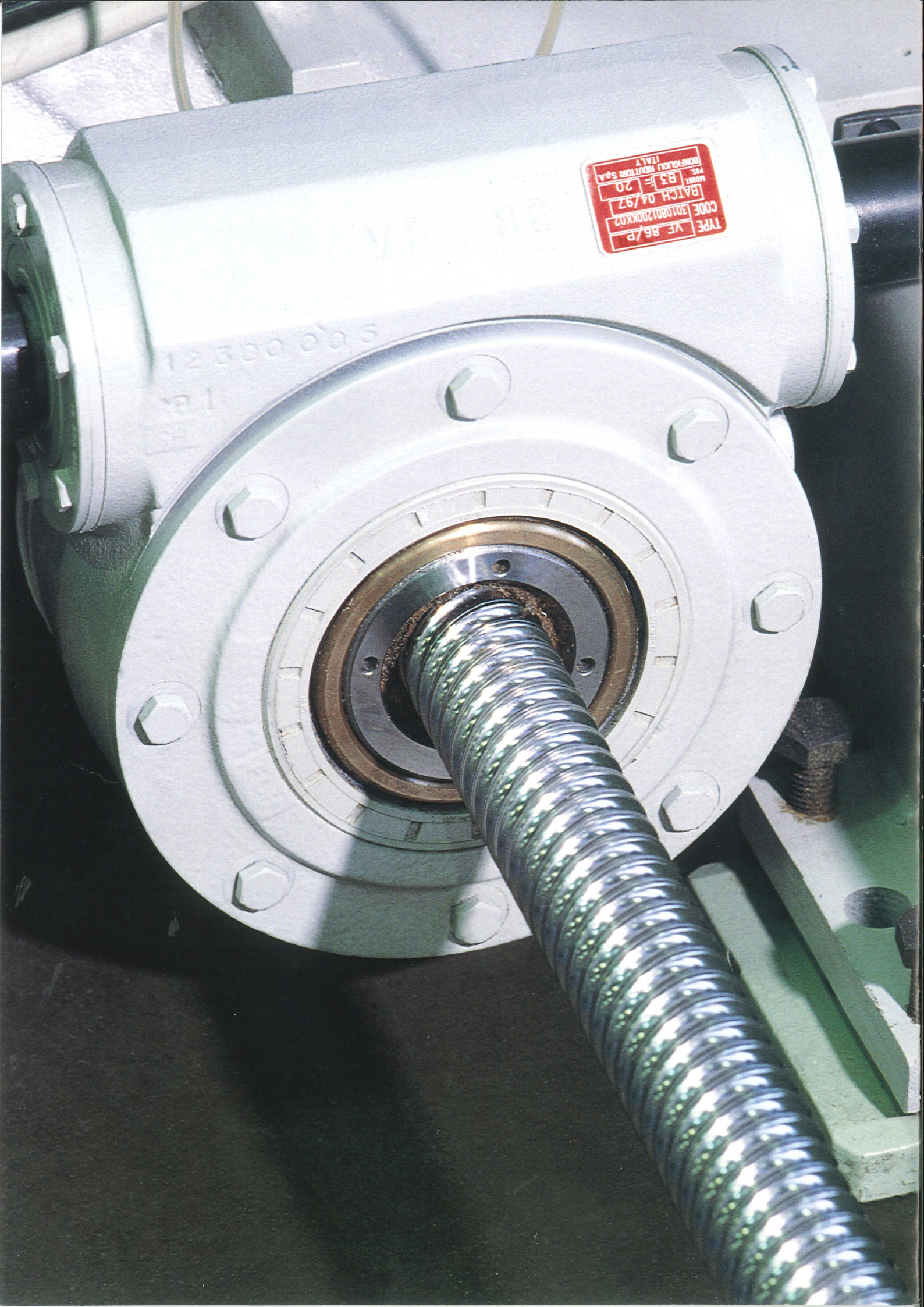
Squadrabordatrice automatica

STEFANI

TYPE VF 86/P
CODE 3010801200K02
BATCH 04/97
MODEL 85
POS. 20
BORGAROLI PULITRON SPA
ITALY

12600005

181

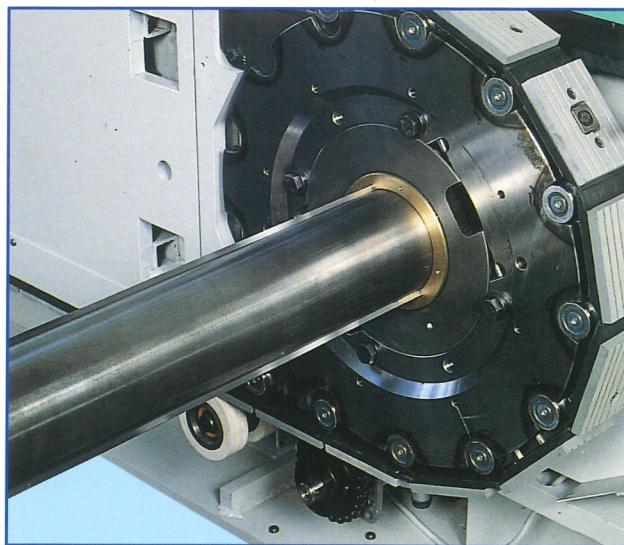
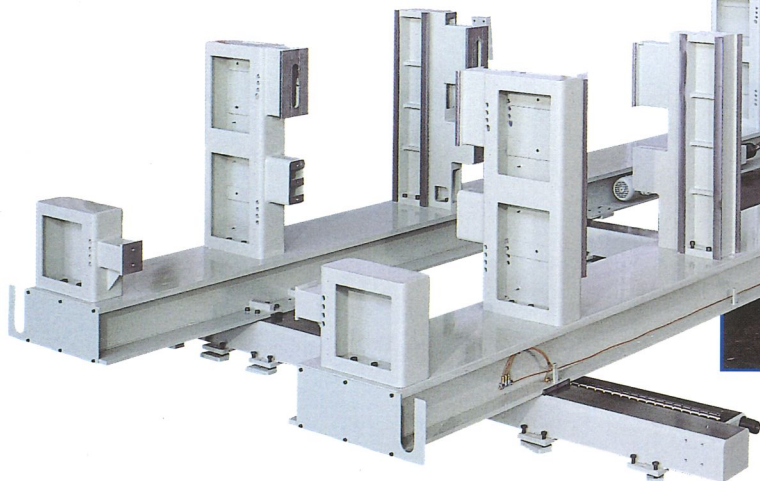


Major

Rigida e resistente

Ogni elemento della struttura MAJOR è dimensionato al fine di ottenere le più alte prestazioni in termini di rigidità e precisione. Le tavole sono costituite da travi in acciaio a sezione "H" di grosso spessore che scorrono su basamenti rettificati e lubrificati in grado di assicurare la massima precisione degli spostamenti anche in caso di lunghezze elevate. Le colonne portanti del pressore sono costituite da fusioni in ghisa sferoidale in modo da resistere alle più forti sollecitazioni ed evitare qualunque flessione del pressore durante la lavorazione.

In funzione delle specifiche esigenze di lavorazione, l'apertura del montante mobile avviene per mezzo di viti trapezoidali o a ricircolo di sfere con velocità di apertura da 1,4 a 15 MT/min.



Sistema di trascinamento del cingolo

È costituito da una barra in acciaio di 100 mm di diametro, dotata di 2 linguette che consentono una migliore ripartizione del carico di trazione ed una perfetta linearità di avanzamento del cingolo, anche in presenza di velocità molto elevate.



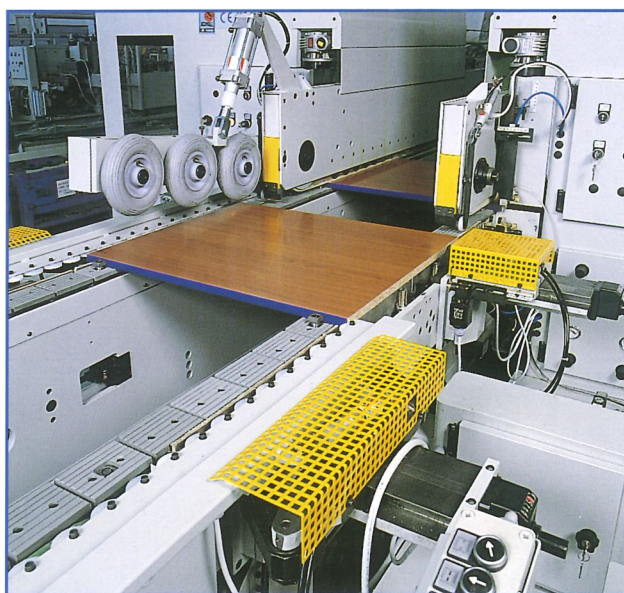
Il sistema di introduzione

MAJOR è dotata di un sicuro sistema di introduzione del pannello, condizione fondamentale per ottenere una perfetta squadratura del pezzo.

Le soluzioni tecniche adottate possono inoltre essere personalizzate sulle specifiche esigenze di lavorazione, in funzione della produttività richiesta, dei profili lavorati e delle velocità di avanzamento necessarie.

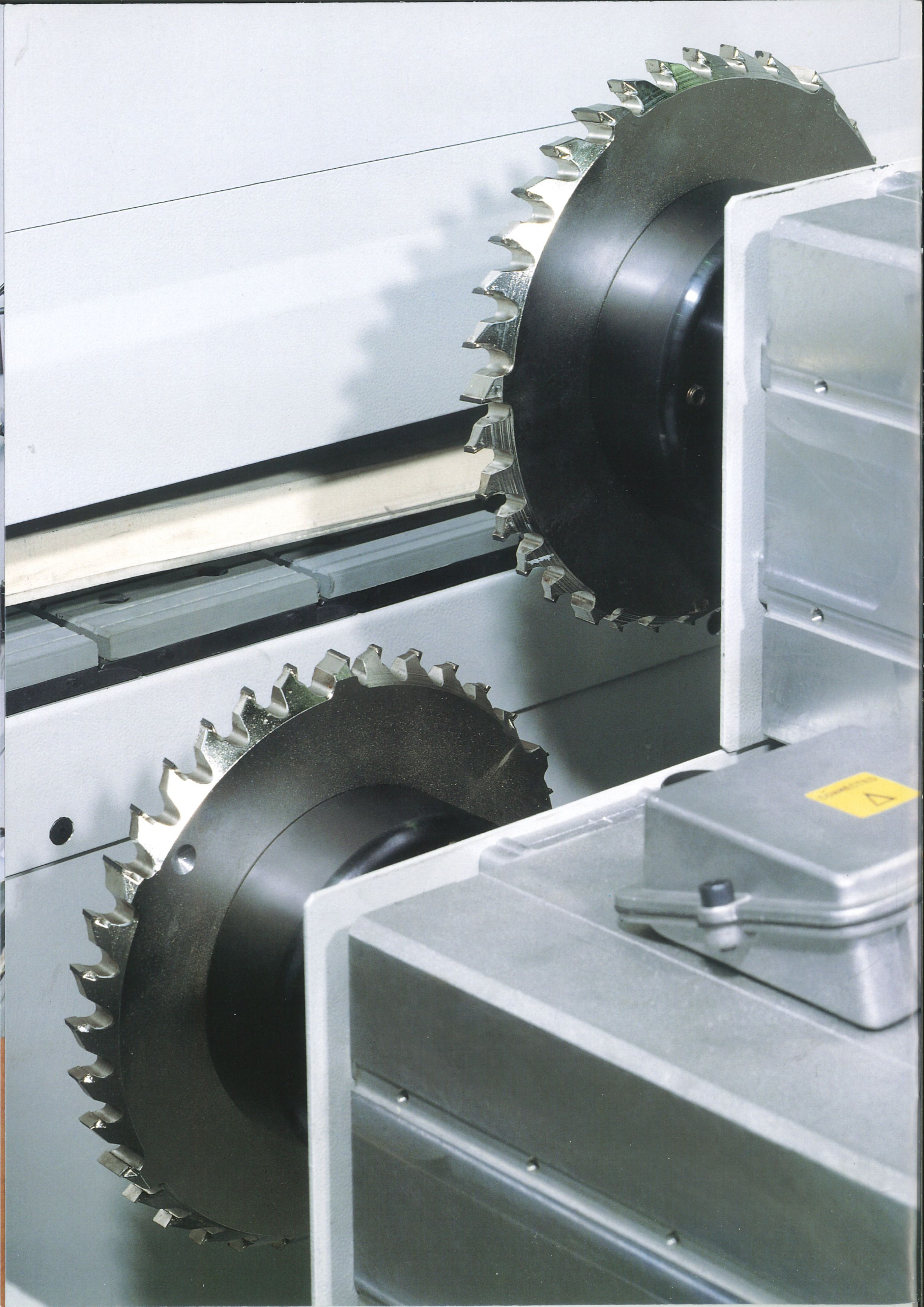
Lavorazione longitudinale

Nella lavorazione longitudinale, l'introduzione del pannello è facilitata da un accostatore a ruote che garantisce un perfetto accostamento del pezzo alla guida laterale sinistra ottenendo così un perfetto parallelismo del pannello.



Lavorazione trasversale

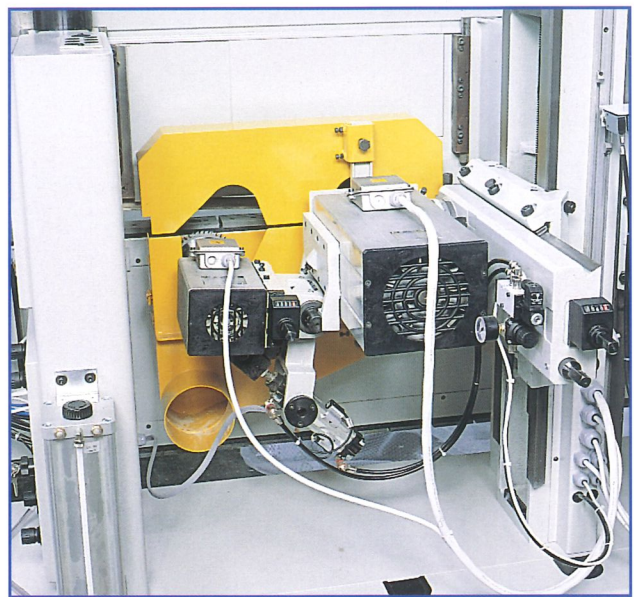
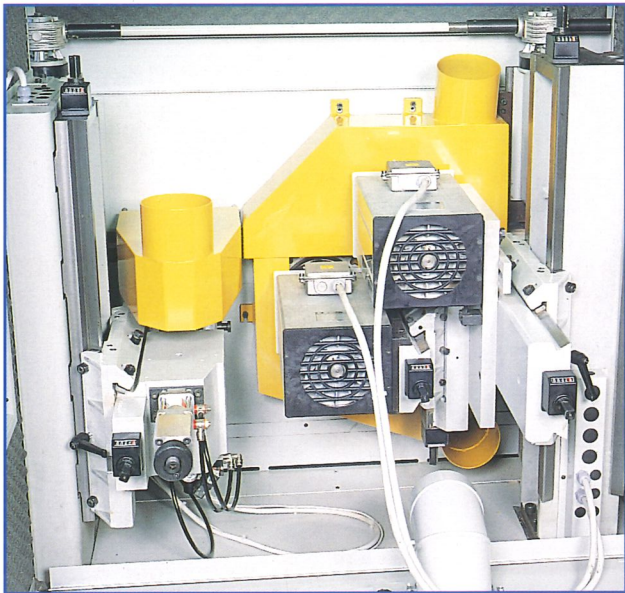
Nella lavorazione trasversale, un sofisticato sistema pneumatico realizza la centratura del pezzo rispetto alle linee di lavoro. Il pannello viene trascinato in macchina da nottolini ad intervento automatico e regolabili in altezza in modo da ottimizzare la fase di trascinamento in funzione dello spessore e del profilo del pannello.



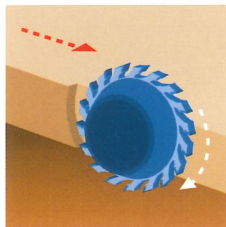
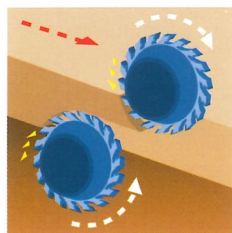
Una perfetta squadratura del pannello

STEFANI mette a disposizione una vasta serie di gruppi operatori dedicati alla squadratura ed alla preparazione del pannello.

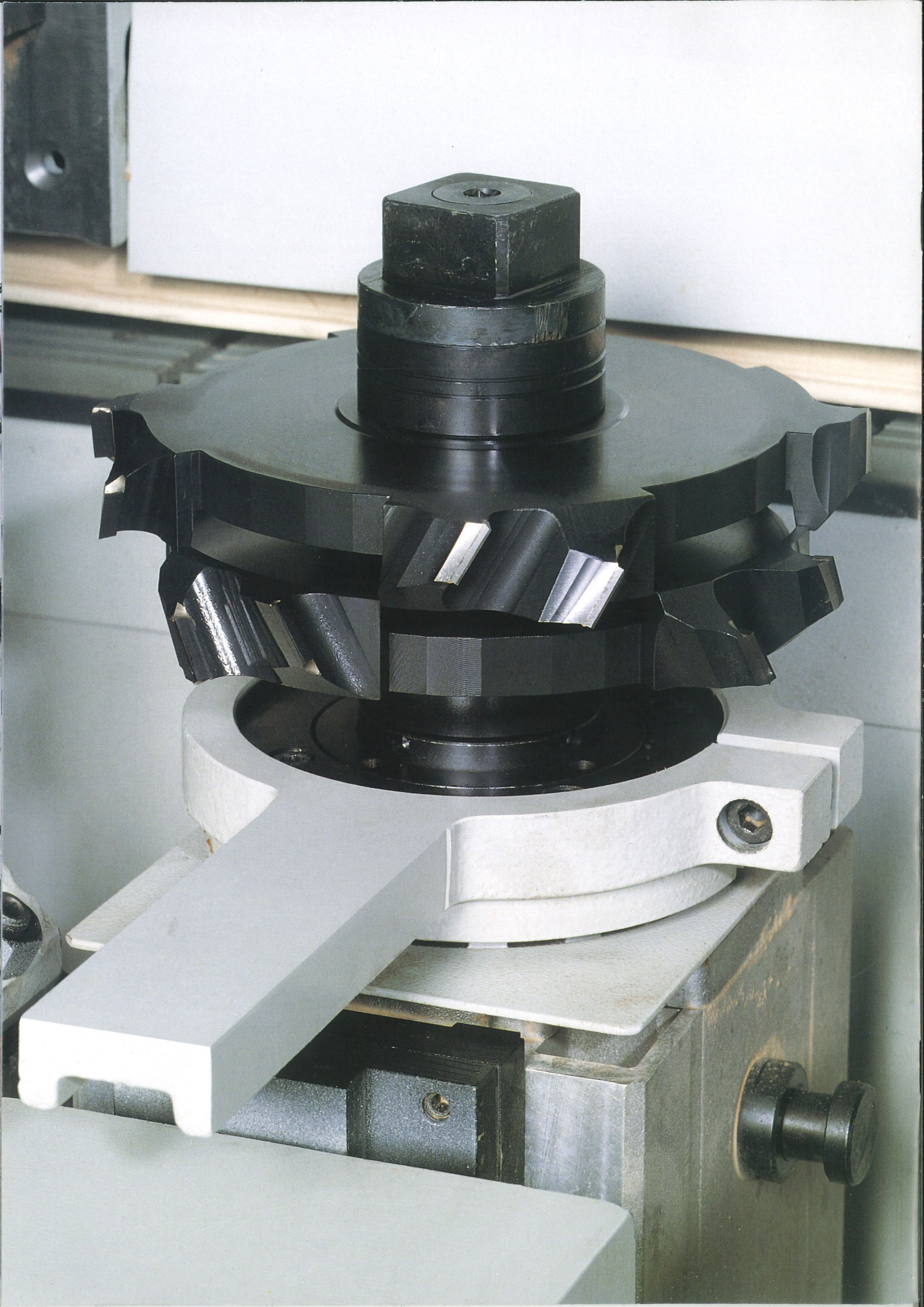
In funzione della tipologia dei materiali, degli spessori lavorati e delle asportazioni necessarie, MAJOR può essere allestita con diverse combinazioni di gruppi a squadrare, sempre dedicati alle specifiche esigenze del cliente.



Moderna ed efficace, la combinazione **antischeggia - doppio truciolatore** consente di ottenere la massima qualità di squadratura. Il gruppo antischeggia, con intervento a tempo, prepara la parte iniziale del pannello alla successiva azione del doppio truciolatore, che, con rotazione contrapposta degli utensili, evita qualunque scheggiatura nella lavorazione trasversale.



Dedicata a lavorazioni tradizionali su tamburati o masselli, la combinazione **incisore-truciolatore**, acconsente di ottenere un'elevata qualità di lavorazione, grazie all'azione congiunta dell'incisore pivotante, che prepara il lato inferiore e lo spigolo posteriore del pannello e del truciolatore, dedicato alla lavorazione della superficie superiore.

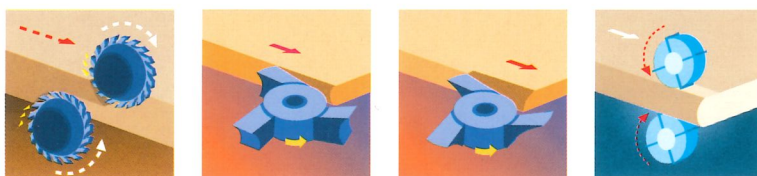


Major

Senza limiti

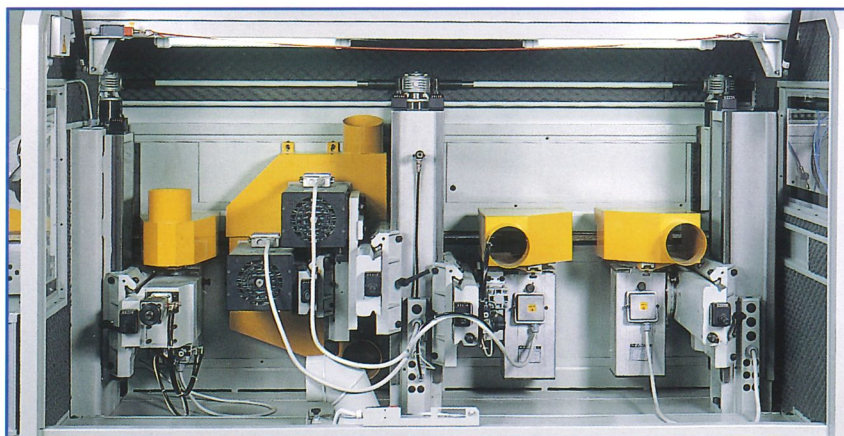
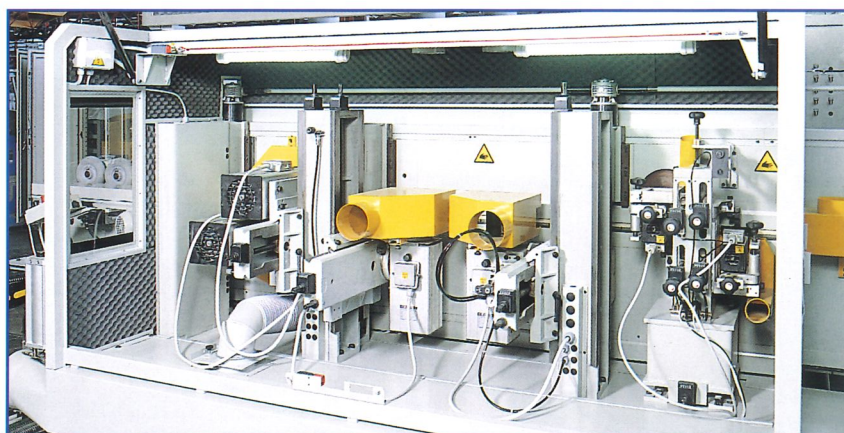
La parte a squadrare di **MAJOR** può essere completata con innumerevoli gruppi operatori dedicati alla realizzazione di profili softformati, di cave o battute.

MAJOR non pone limiti di composizione; la sua struttura e la progettazione effettuata sulle specifiche esigenze del cliente, consentono un elevato grado di personalizzazione in modo da integrarla perfettamente nella propria realtà produttiva.



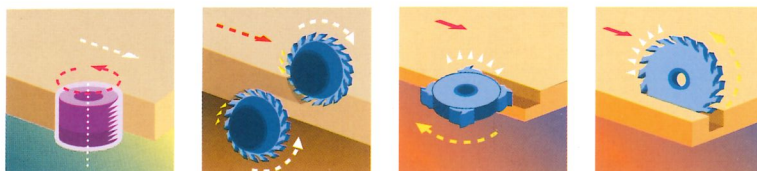
Combinazione dedicata alla lavorazione longitudinale di profili softformati, composta da

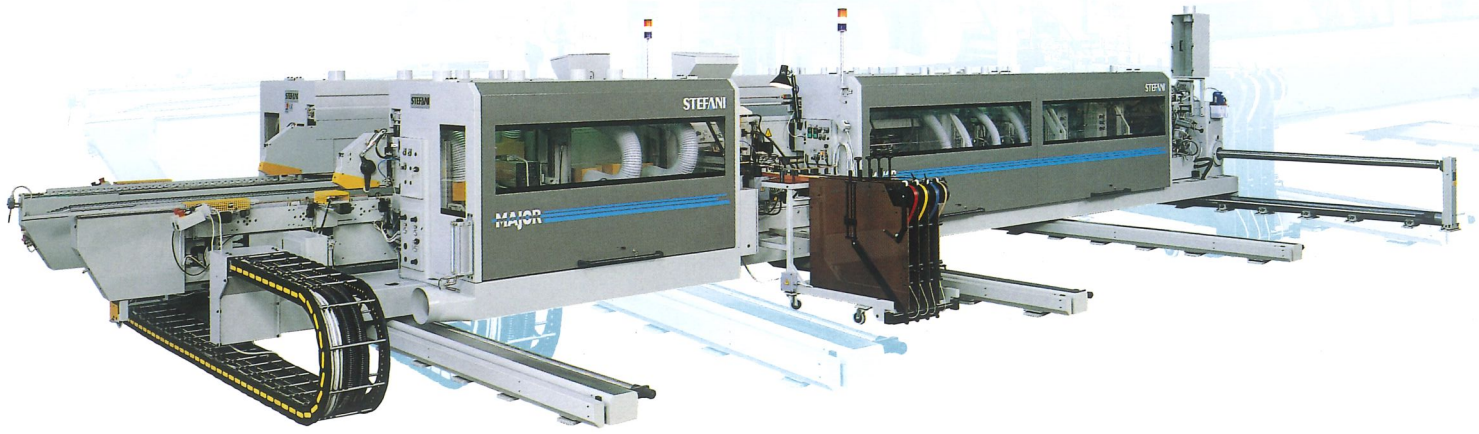
- Doppio truciolatore -
- Sagomatore -
- Sagomatore -
- Refilatore per complanare.



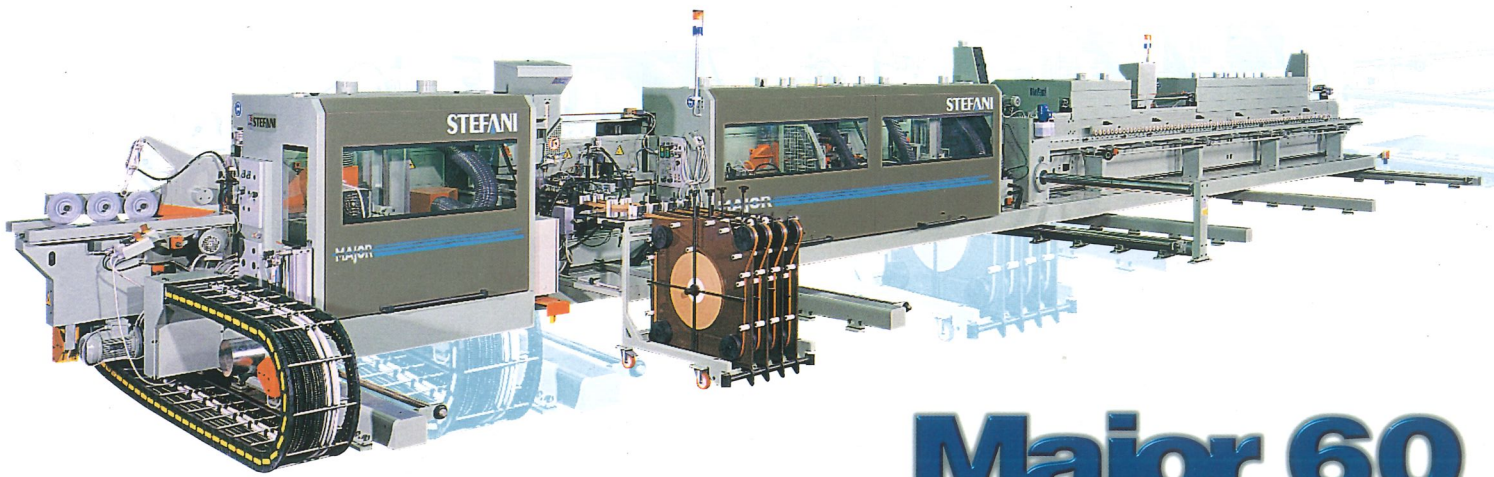
Combinazione dedicata alla lavorazione longitudinale e trasversale, con esecuzione, sul lato longitudinale di cave o battute, composta da

- Antischeggia
- Doppio truciolatore
- Toupie
- Toupie.





Major



Major 60



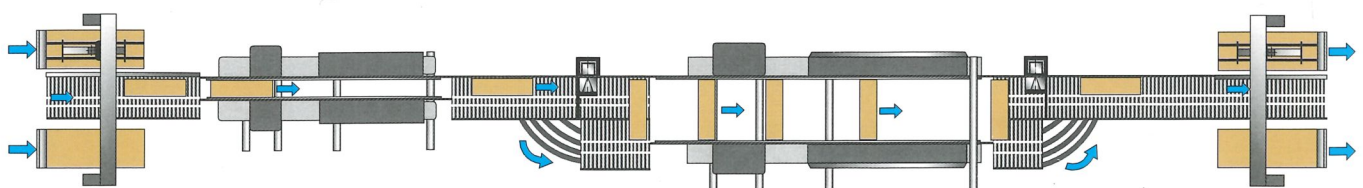
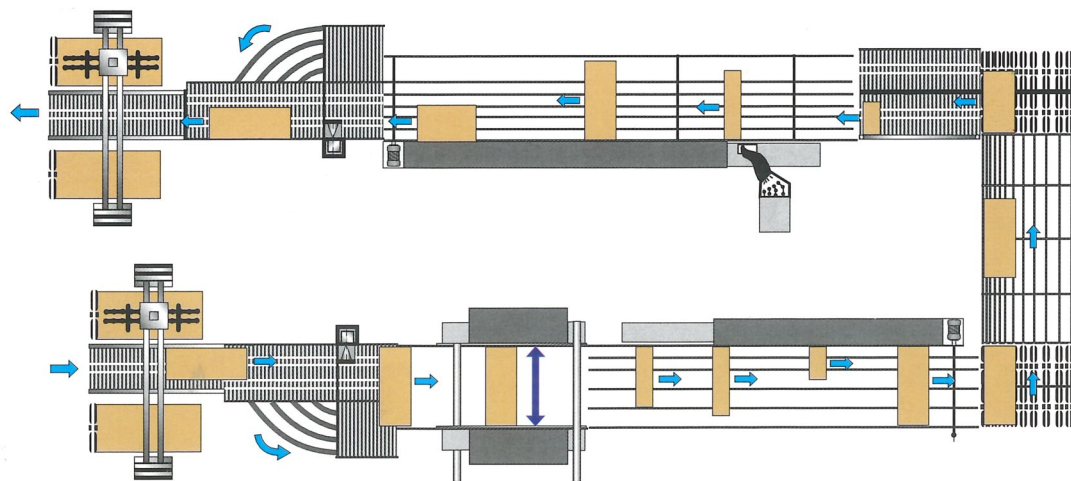
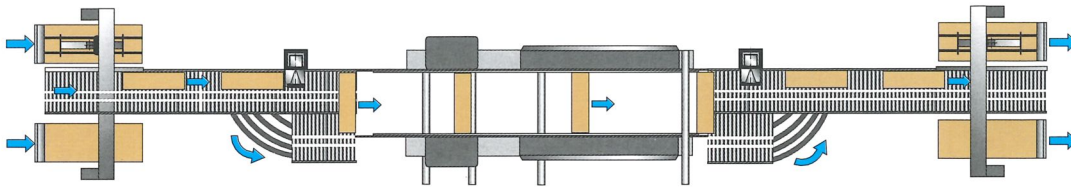
Major Flex

Major

“In linea” con le vostre esigenze

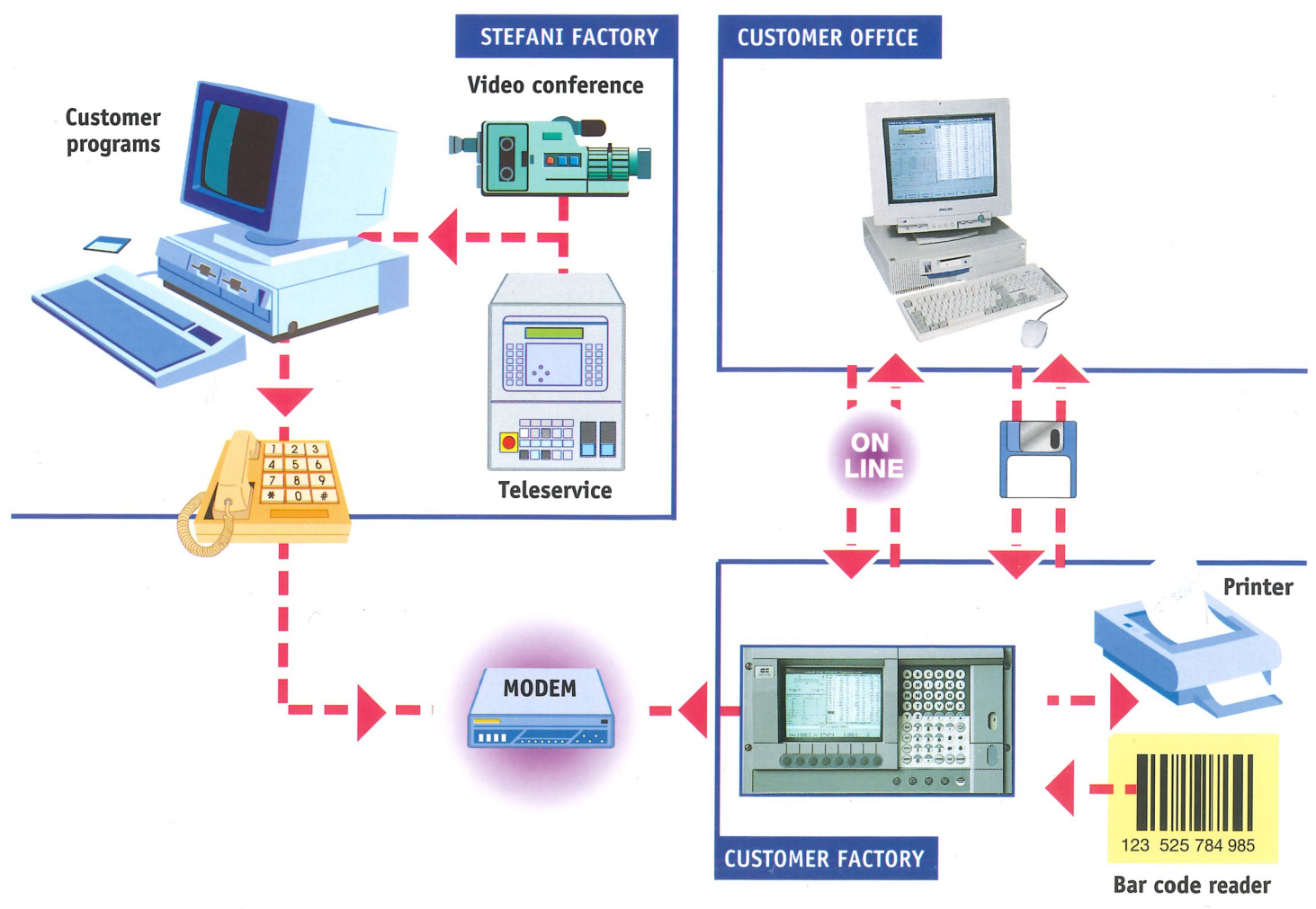
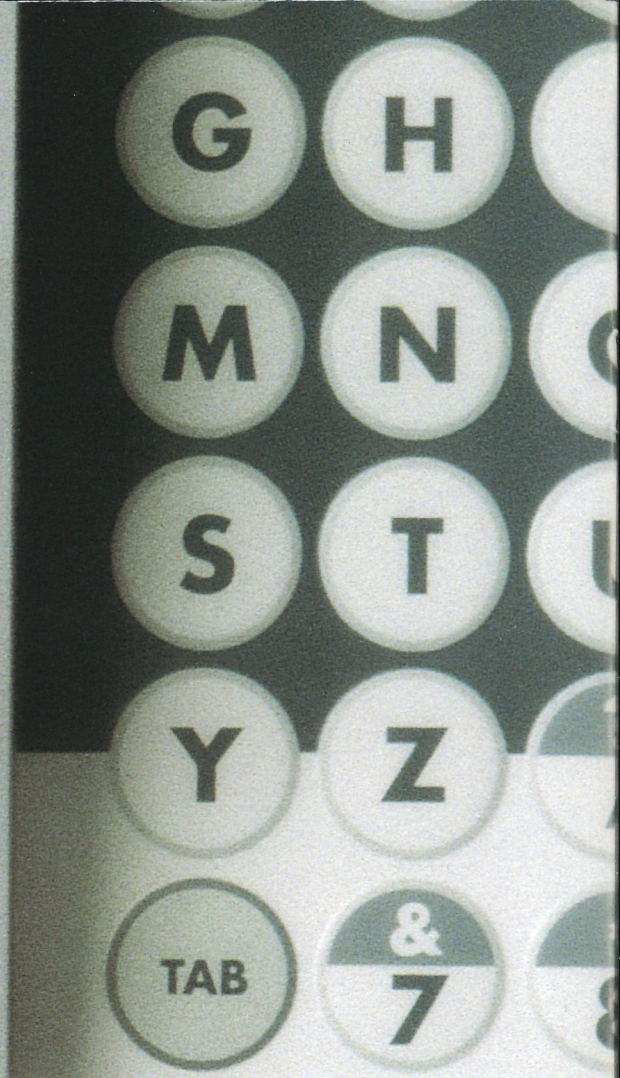
Con un'ampia disponibilità di modelli e versioni, **MAJOR** rappresenta la soluzione più completa per ogni esigenza di squadratura: dalla macchina tradizionale a quella dedicata ai pezzi stretti (**Major 60**), fino ad arrivare alle innovative soluzioni flessibili (**Major Flex**).

L'ampia disponibilità di soluzioni tecniche, unitamente alla possibilità di integrazione con i più moderni sistemi di movimentazione, fanno di **MAJOR** la macchina per eccellenza da utilizzare in linee ad alta capacità produttiva.



| | | | |
|------|----|-----|-----|
| -60 | BW | 300 | 150 |
| -150 | BW | 180 | 0 |
| -60 | BW | 300 | 150 |
| -50 | BW | 60 | 60 |
| -200 | BW | 0 | 0 |
| 110 | FW | 300 | 300 |
| 110 | FW | 300 | 300 |
| 120 | FW | 300 | 300 |
| 120 | FW | 300 | 300 |
| PARK | FW | 62 | 62 |
| PARK | FW | 62 | 62 |
| -80 | BW | 70 | 30 |
| -80 | BW | 70 | 30 |
| 50 | BW | 390 | 300 |
| 50 | BW | 390 | 300 |
| -250 | BW | 390 | 390 |
| -250 | BW | 390 | 390 |

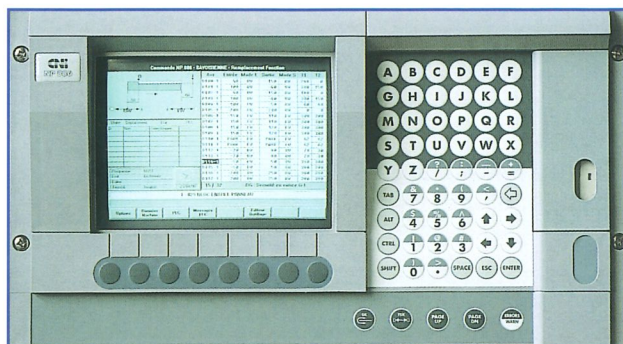
: Sécurité en entree G-1



Unità di controllo

STEFANI mette a disposizione dei propri clienti diversi livelli di controllo in funzione delle specifiche esigenze di lavorazione: dalla semplice gestione delle entrate a tempo dei gruppi operatori alla totale gestione della macchina singola o in linea, con acquisizione dei parametri di lavorazione anche da postazioni esterne.

L'unità di controllo dell'ultima generazione è un'unità centrale estremamente flessibile che, oltre a gestire i parametri della singola macchina, è in grado di inviare dati di lavorazione ad altri controlli numerici, indipendentemente dal tipo di hardware e dal linguaggio software utilizzato. Può quindi essere integrato in linee già esistenti senza problemi di compatibilità.

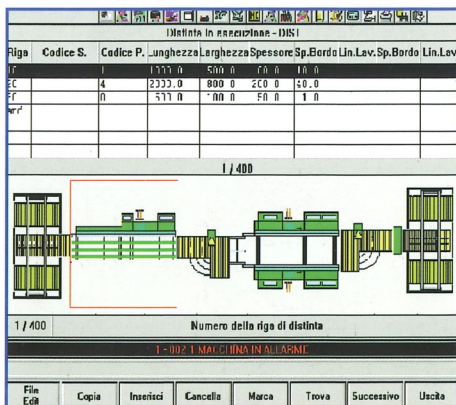
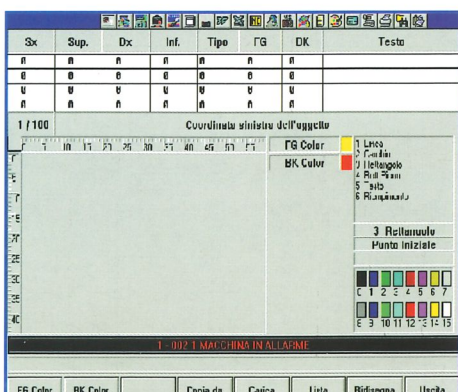
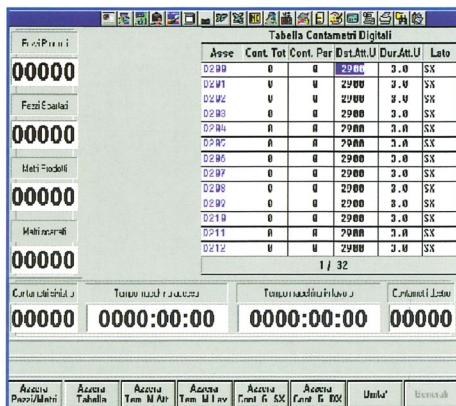
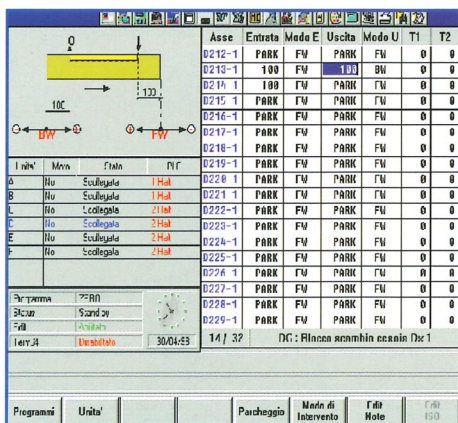


Principali caratteristiche hardware

- Microprocessore CPU 486 DX4
- Hard disk da 1,6 GB
- Memoria RAM da 8 MB
- Unità video da 12" a colori ad elevata risoluzione grafica (VGA)
- Floppy drive da 3,5"
- Tastiera alfanumerica
- Porta parallela per collegamento con stampante
- Porta seriale per collegamento in rete
- Batteria tampone per evitare perdite di dati in caso di black-out.

Principali caratteristiche software

- Software di programmazione in ambiente WINDOWS
- Programmazione guidata tramite aiuti sintattici e segnalazione di errori di imputazione dei dati.
- Aiuti grafici di programmazione: l'intervento dei gruppi operatori viene visualizzato schematicamente.
- Visualizzazione grafica degli allarmi macchina
- Correzione automatica di posizionamento dei gruppi operatori in funzione dell'usura degli utensili.
- Regolazione automatica della velocità di avanzamento in funzione del tipo di lavorazione e della dimensione dei pannelli.
- Calcolo dei tempi di esecuzione della commessa e delle quantità lavorate.
- CAD integrato per la programmazione dei profili sagomati da lavorare.
- Gestione del codice a barre.

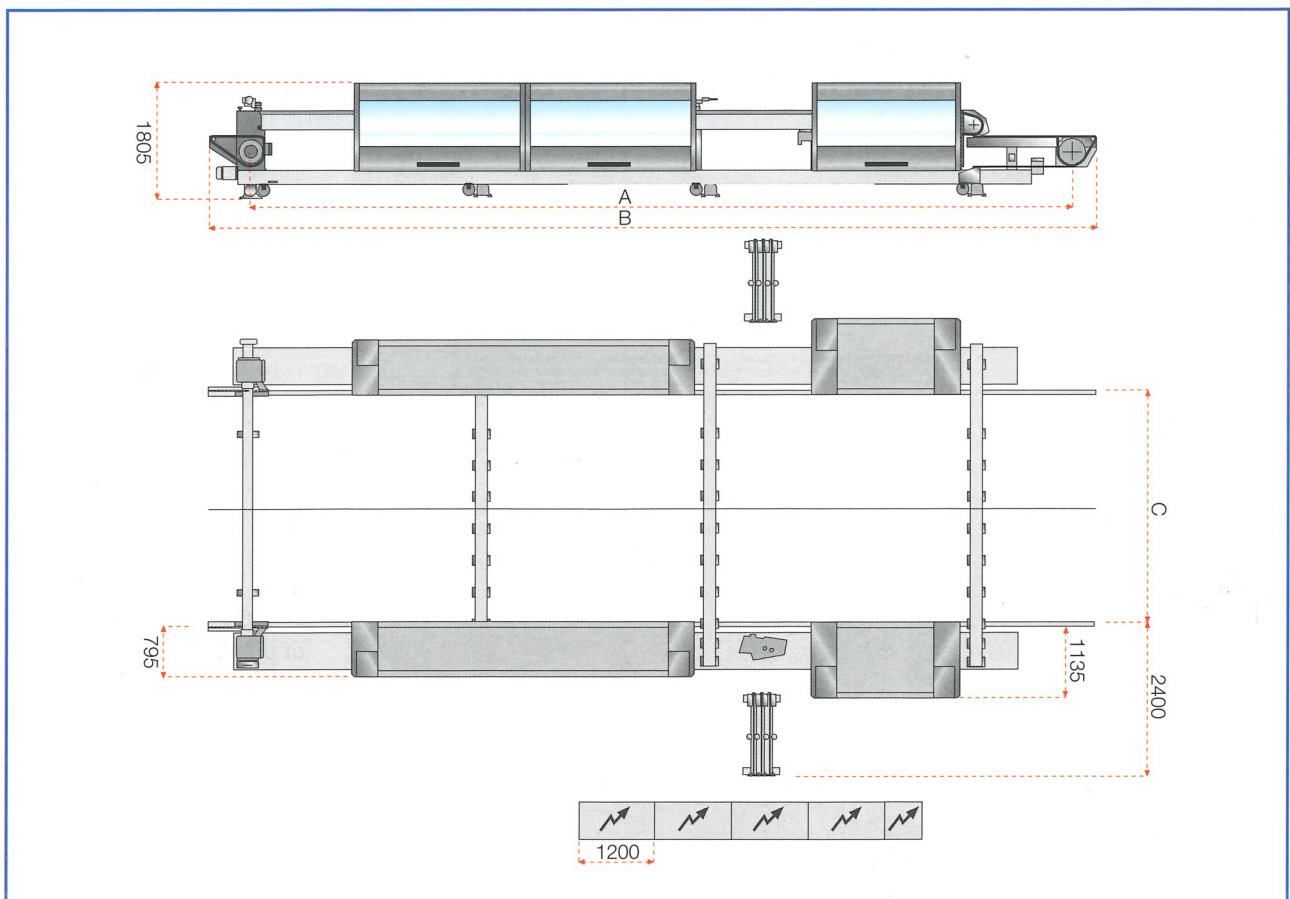


Dati tecnici

| | |
|--|--------------------------------|
| Spessore minimo e massimo del pannello | 10 - 60 mm |
| Larghezza minima del pannello su cingolo singolo | 70 mm |
| Larghezza minima del pannello su doppio cingolo | 215 mm |
| Interasse nottolini | 500 mm (STD) - 400 mm - 300 mm |
| Altezze nottolini | 12/18/24 mm |
| Altezza di lavoro | Da 950 a 970 mm |

| (A) Interasse cingolo: mm | | (B) Lunghezza totale: mm |
|------------------------------|---------------------|-----------------------------|
| 1° di linea | 2° (1°+2°) di linea | |
| 5900 | - | 6920 |
| 6500 | 6500 | 7520 |
| 7200 | - | 8220 |
| 7800 | 7800 | 8820 |
| 8500 | - | 9520 |
| 9100 | 9100 | 10120 |
| 9800 | - | 10820 |
| 10400 | 10400 | 11420 |
| 11100 | - | 12120 |
| 11700 | 11700 | 12720 |
| 12400 | - | 13420 |
| 13000 | 13000 | 14020 |
| 13700 | - | 14720 |
| 14300 | 14300 | 15320 |
| 15000 | - | 16020 |
| 15600 | 15600 | 16620 |
| 16300 | - | 17320 |
| 16900 | 16900 | 17920 |
| 17600 | - | 18620 |
| 18200 | 18200 | 19220 |

| (C) Larghezza massima del pannello: mm | |
|---|---------------------------------|
| 1° di linea | 2° (1°+2°) di linea |
| 1600 (STD) - 2200 | 2200 - 2700 - 3200 (STD) - 3700 |



STEFANI

Firma la qualità

Oltre quarant'anni di esperienza nel settore delle macchine per la lavorazione del legno e migliaia di bordatrici e squadratrici operanti in tutto il mondo hanno reso il marchio STEFANI uno dei più conosciuti ed apprezzati a livello internazionale, sinonimo di innovazione tecnologica, affidabilità ed elevati standard qualitativi.



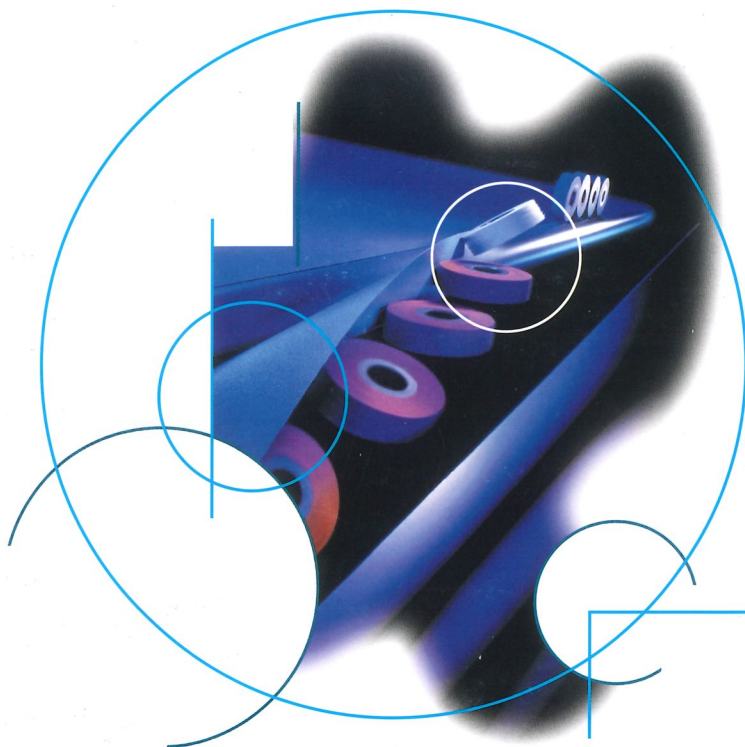
STEFANI è presente in tutto il mondo con un servizio ricambi in grado di soddisfare, in tempi brevi, qualunque richiesta.



La firma STEFANI è un impegno di qualità ed affidabilità, mantenute costantemente elevate dal lavoro quotidiano di uno staff di tecnici

altamente qualificati che garantisce in tutto il mondo un servizio di assistenza tecnica di prim'ordine.





STEFANI

Via del Lavoro, 1/3 • 36016 Thiene (VI) • Italia • Tel. 0445/359511 • Fax 0445/370099 • E-mail: stefani@woodwork.it

Macchine e sistemi di squadratura
per l'industria del mobile

Combined edgebanding and squaring machines
and systems for the furniture industry

Machines et systèmes de façonnage/placage
des chants pour l'industrie du meuble

Máquinas y sistemas de escuadradoras
y chaepadoras para la industria del mueble

Formatbearbeitungs- und Kantenverleimmaschinen
und -Anlagen für die Möbelindustrie