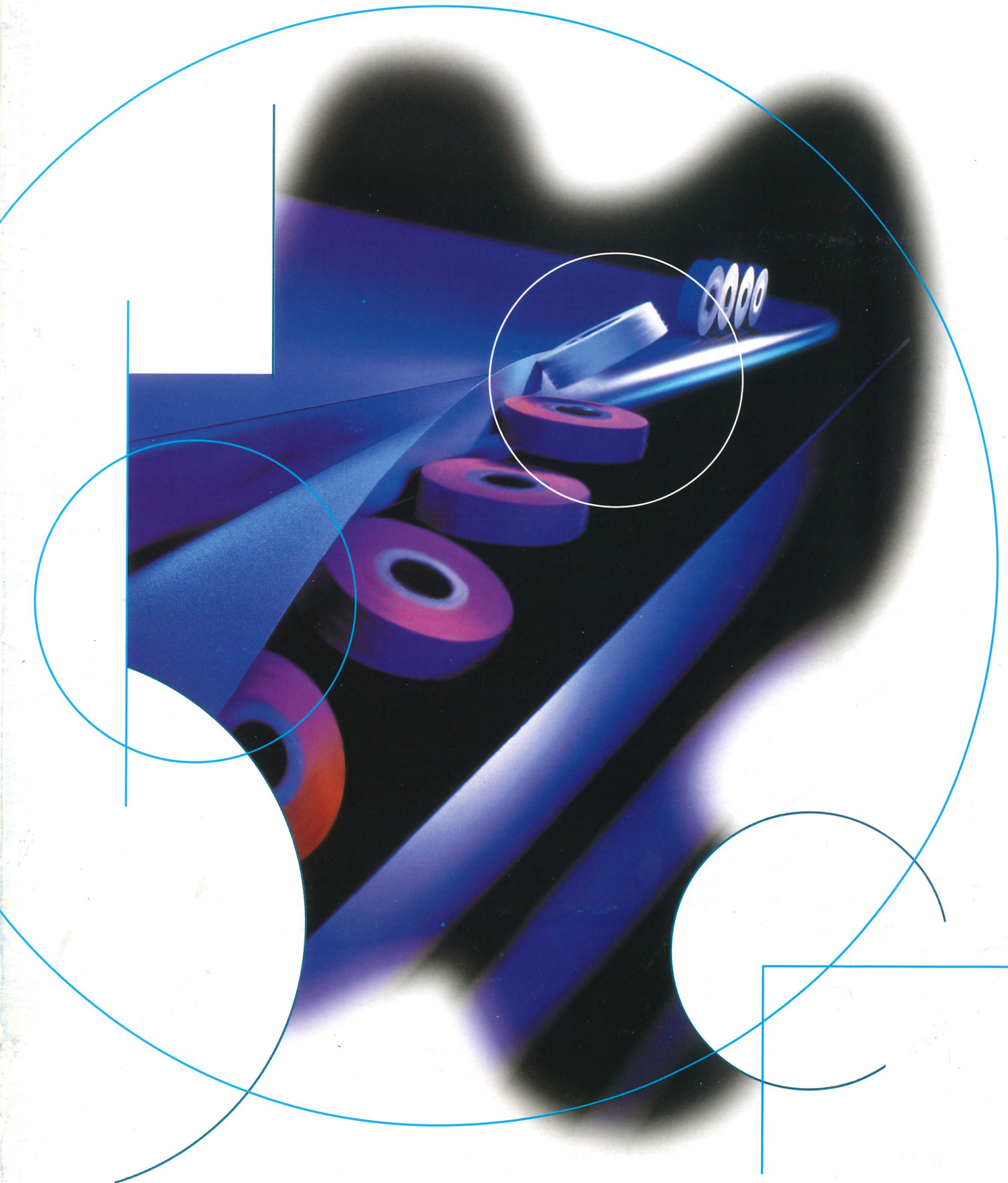


# Monomatic



**STEFANI**



# Monomatic

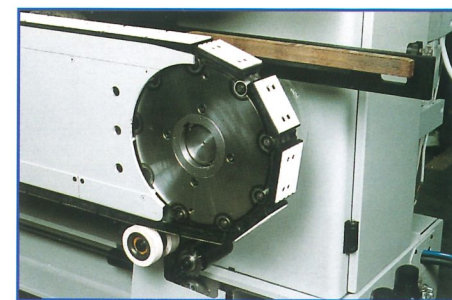
## La scelta superiore

Vi sono attrezzature industriali alle quali vengono richieste prestazioni superiori in termini di produttività, flessibilità e qualità delle lavorazioni. MONOMATIC fa parte di questa categoria, una categoria superiore che nasce dall'esperienza STEFANI di oltre quarant'anni nel settore della bordatura del pannello.

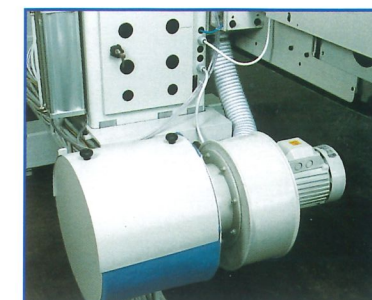
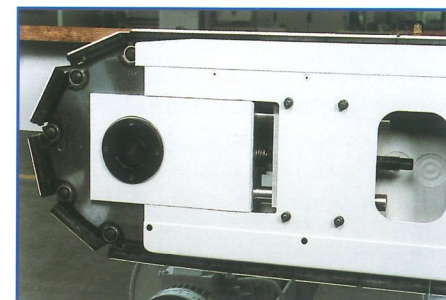
MONOMATIC è studiata per durare nel tempo, per essere utilizzata al massimo della capacità ottenendo sempre una qualità di finitura impeccabile.

Ogni particolare della struttura è realizzato pensando alle più difficili condizioni di impiego, in modo da garantire un'elevata qualità anche in caso di lavorazioni molto intensive.

**Cingolo di traino**  
È costituito da maglie in acciaio di larghezza 100 mm che scorrono, per mezzo di cuscinetti, su guide piane temprate e rettificate. Consente una forte riduzione dei coefficienti di attrito ed una perfetta linearità di avanzamento.



**Pignone catena**  
I settori di alloggiamento dei cuscinetti sono temprati e rettificati per evitarne l'usura ed assicurare lunga durata e precisione di lavorazione.



**Sistema di ammortizzazione del cingolo**  
Durante la lavorazione il cingolo viene ammortizzato da un apposito dispositivo collocato sul pignone catena. Evita irregolarità di avanzamento e garantisce elevata qualità di finitura anche ad alte velocità.

**Sistema di pressurizzazione del cingolo**  
Il canale di scorrimento del cingolo viene pressurizzato in modo da mantenere la totale pulizia dei cuscinetti e delle maglie catena.



**Monomatic**

Bordatrice automatica monolaterale

**STEFANI**

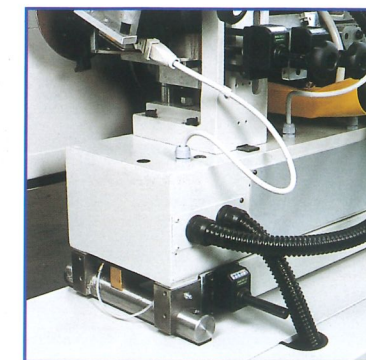
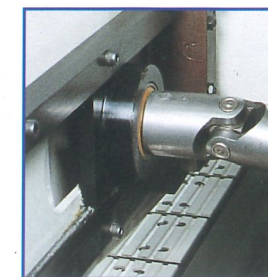
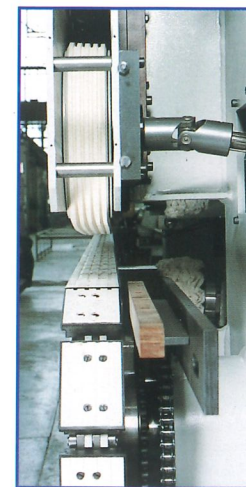


# Monomatic

## Per grandi prestazioni

MONOMATIC non pone limiti di lavorazione. È possibile rettificare o sagomare pannelli di grosso spessore con la massima tranquillità, senza temere vibrazioni strutturali o eccessive sollecitazioni dei gruppi operatori.

È possibile realizzare profili softformati di elevata profondità e complessità con la certezza di ottenere sempre un'ottima qualità di lavorazione, senza compromessi. È possibile incollare e lavorare qualunque tipo di bordo, con la velocità e flessibilità più adatte ai lotti di produzione.

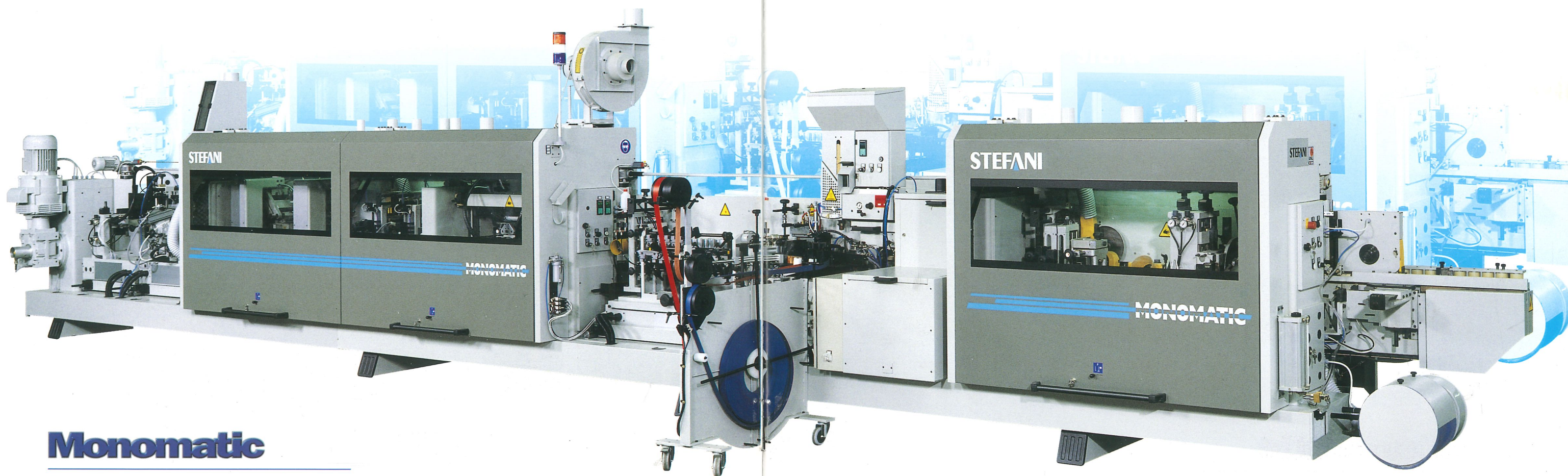


### Pressore superiore

Il sistema di motorizzazione del pressore superiore a cinghia e del cingolo di traino consente di ottenere una totale sincronia dei movimenti ed una perfetta linearità di avanzamento del pannello. A richiesta è possibile installare il pressore superiore a rotellini folli, particolarmente adatto alla lavorazione di pezzi stretti.

### Sovratavole

MONOMATIC è dotata di sovratavole in acciaio sulle quali vengono installati i gruppi operatori. Lo scorrimento avviene su guide tonde rettificate con movimentazione manuale o da controllo. Ciò consente la regolazione simultanea di tutti i gruppi installati in funzione della sporgenza del pezzo o dello spessore del bordo da applicare, riducendo notevolmente i tempi di set-up macchina.



**Monomatic**

Bordatrice automatica monolaterale

**STEFANI**







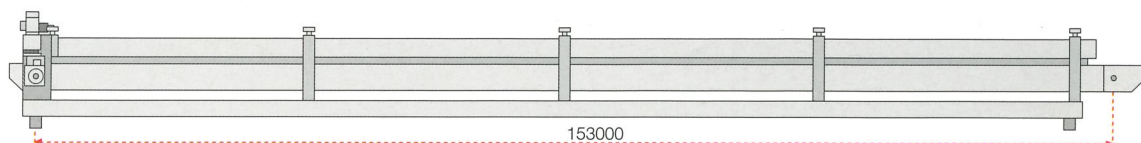
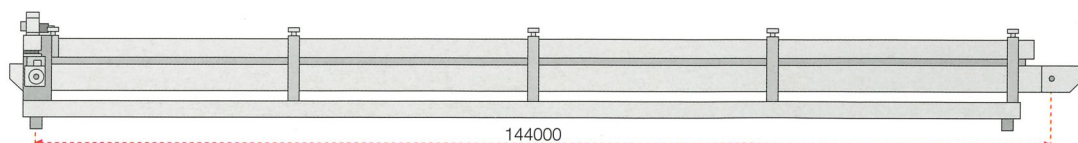
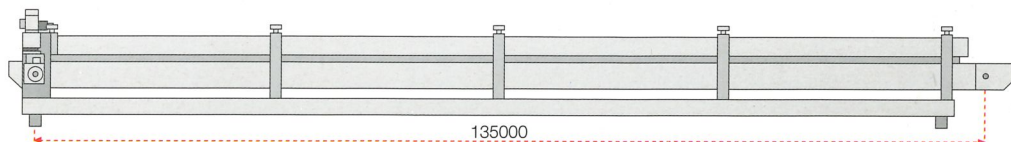
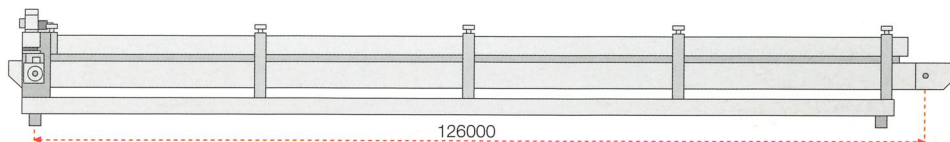
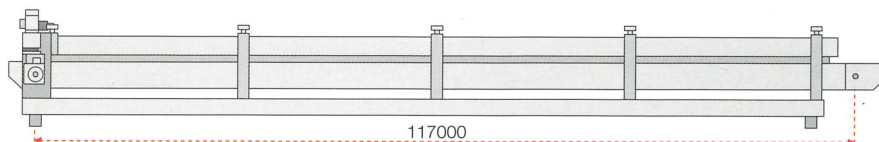
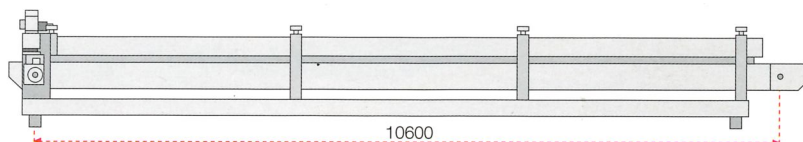
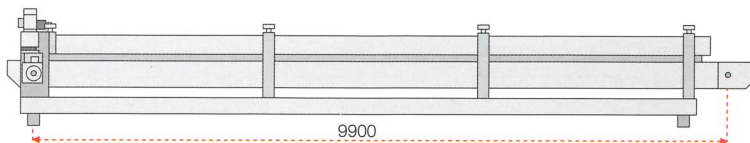
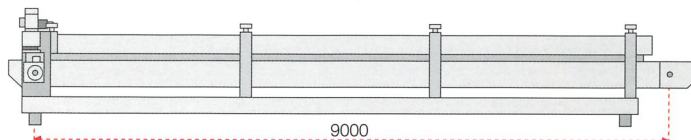
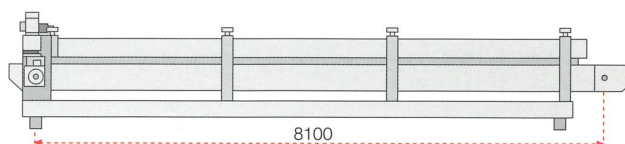
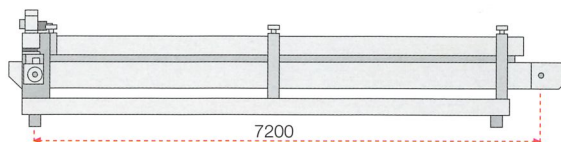
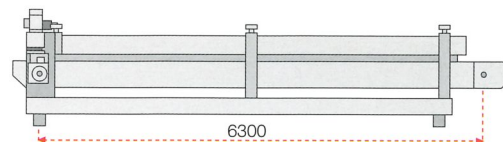
# Monomatic

## Una vasta gamma di soluzioni

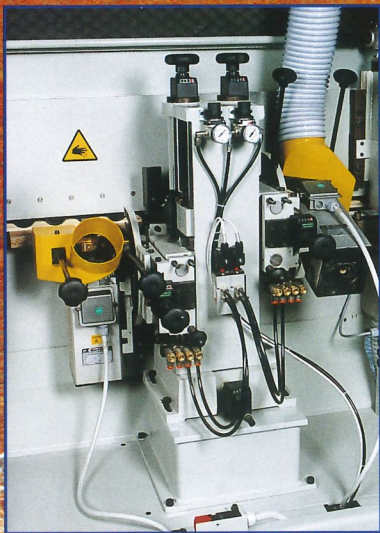
La razionale modularità di MONOMATIC consente di realizzare composizioni personalizzate secondo le specifiche esigenze d'uso di ogni azienda.

Con lunghezze variabili da 6,3 a 15,3 m MONOMATIC può essere allestita per la lavorazione di profili dritti, softformati o postformati, per l'applicazione di bordi in rotolo - melamina, PVC, ABS, strisce di impiallacciatura - o per l'applicazione di massello fino a 25 mm.

MONOMATIC può lavorare con tutti i tipi di colle, termofusibili, viniliche, poliuretaniche e poliammidiche. MONOMATIC è la soluzione giusta per chi non vuole limiti di composizione e di prestazione.

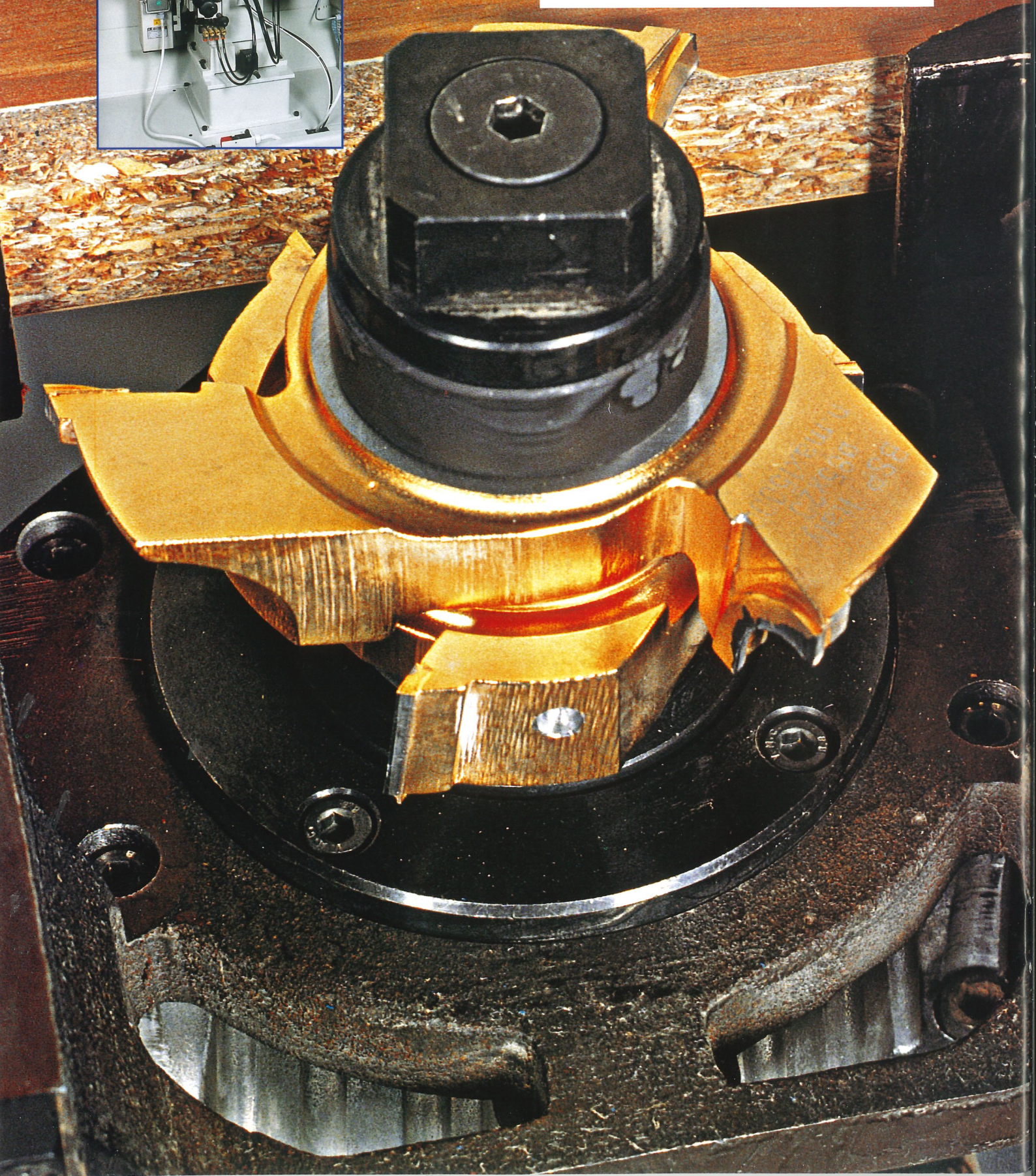






### Gruppo sagomatore

Per la realizzazione di profili softformati. Dotato di una rigida struttura ad "H", il gruppo consente di ottenere un'elevata qualità di lavorazione anche in caso di forti asportazioni. I copiatori, laterale e verticale, garantiscono un profilo costante e lineare per tutta la lunghezza del pannello.





## Un'accurata preparazione del pannello per un risultato di qualità

La preparazione del pannello costituisce una fase fondamentale nel processo di lavorazione del bordo.

Per ottenere un risultato di sicura qualità occorre eliminare quelle piccole imperfezioni che potrebbero derivare dalle precedenti lavorazioni quali dentellature o scheggiature e che verrebbero sicuramente evidenziate dalla bordatura. Occorre quindi poter scegliere gruppi di rettifica affidabili e precisi.

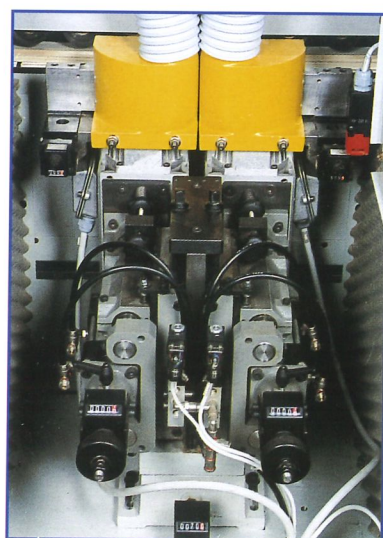
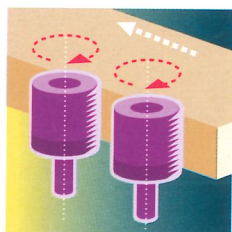
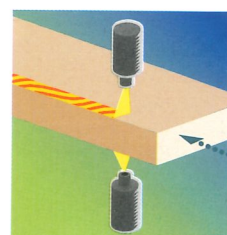
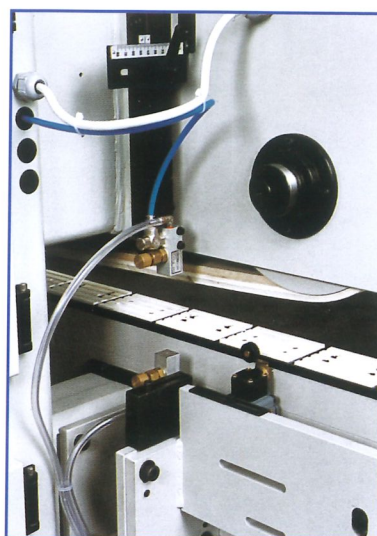
Inoltre, nella lavorazione di profili softformati, le forti asportazioni di materiale rendono indispensabili gruppi di elevata stabilità in grado di vincere le forti tensioni cui sono sottoposti.

I gruppi STEFANI di preparazione del pannello presentano caratteristiche di solidità e resistenza davvero imbattibili, in grado di affrontare con la massima sicurezza le più dure lavorazioni.

### Gruppo antiadesivizzante

Applica liquido antiadesivizzante sulla parte superiore ed inferiore del pannello

garantendo l'assenza di residui di collante nella zona di contatto del bordo e lasciando la superficie perfettamente pulita.

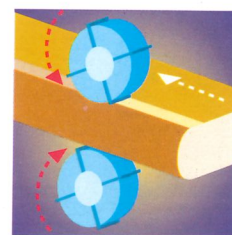
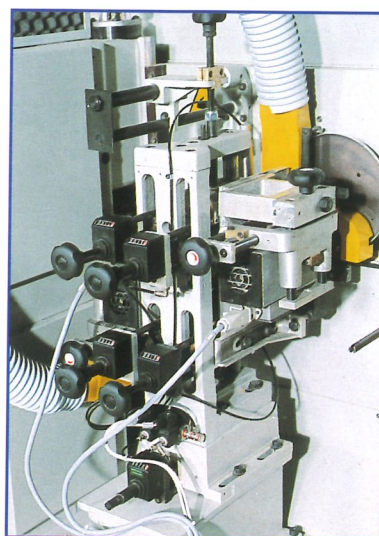


### Gruppo rettificatore

Rettifica il bordo diritto del pannello preparandolo all'incollaggio del bordo.

È costituito da due motori da 3 o 5,5 HP con dispositivi elettropneumatici di entrata-uscita e sensi di rotazione contrapposti, in modo da evitare scheggiature del pannello o del bordo applicato.

Ogni motore è dotato di copiatore a pattino che consente di mantenere la squadratura del pannello.



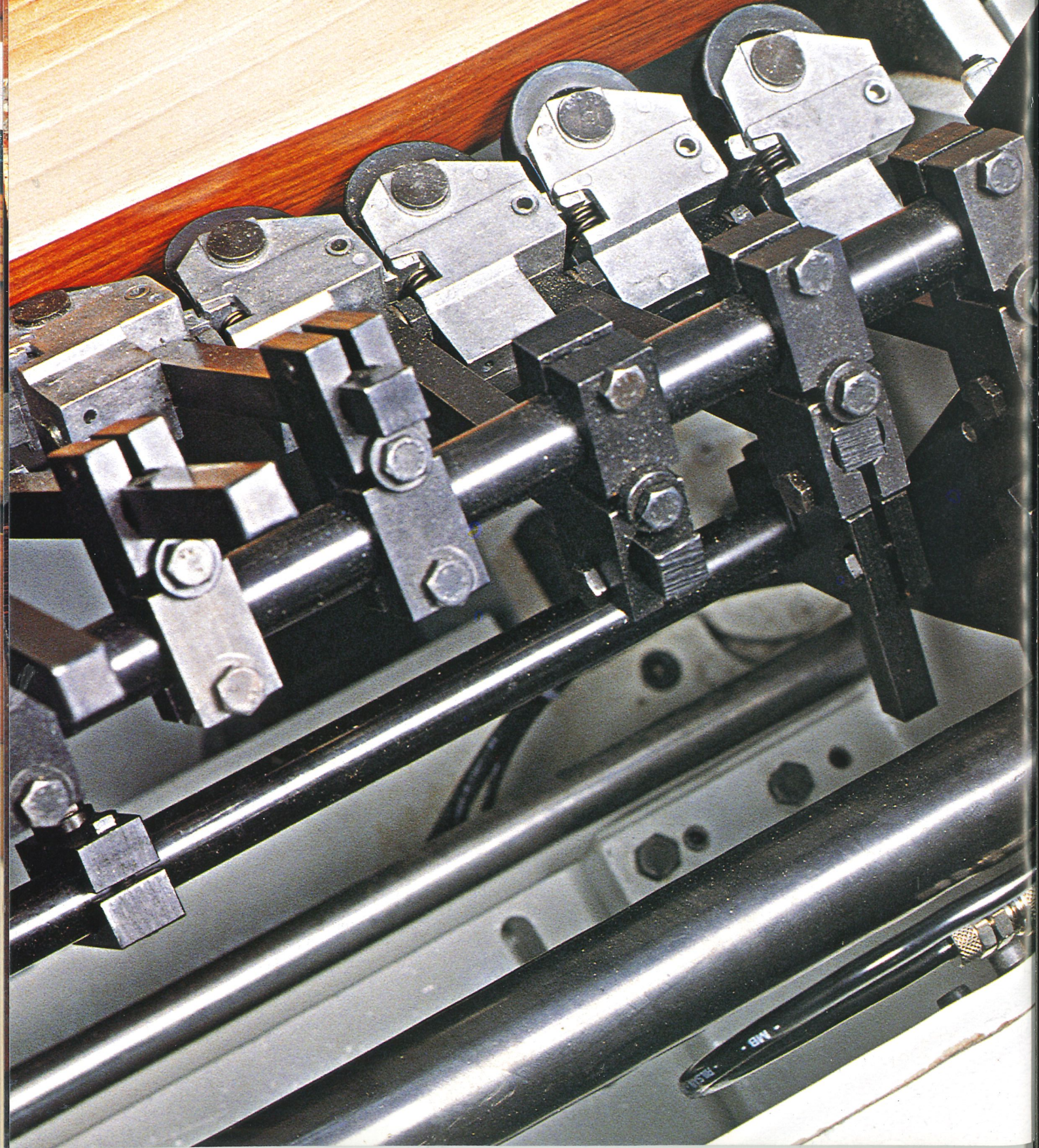
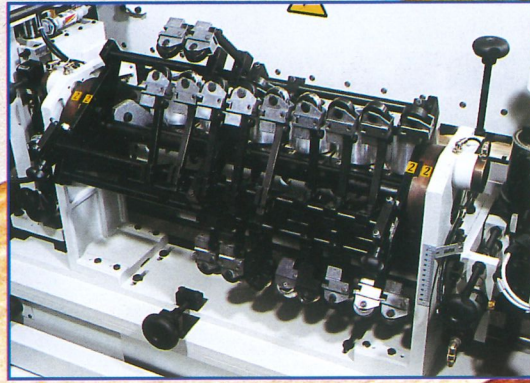
### Gruppo rifilatore per softforming

Per l'asportazione della parte piana superiore ed inferiore del pannello

necessaria per la giunzione complanare del bordo su profili soft-formati.



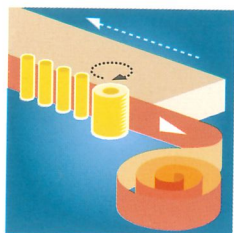
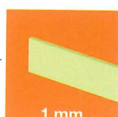
Mediante un apposito dispositivo rotante, sul gruppo HM possono essere installate fino a tre **rulliere softforming** riducendo i tempi di set-up macchina nel passaggio da un profilo all'altro.





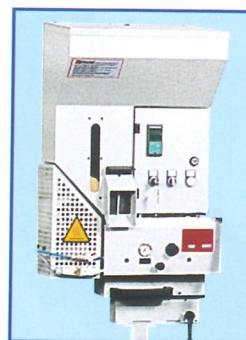
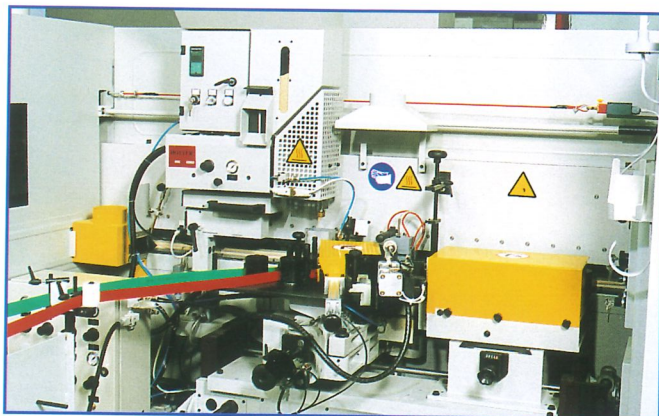
# Monomatic

## SERIE HM Elevate prestazioni di incollaggio



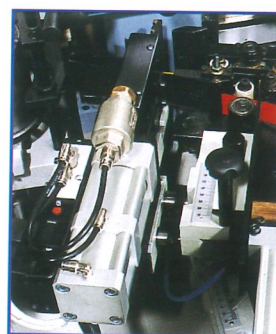
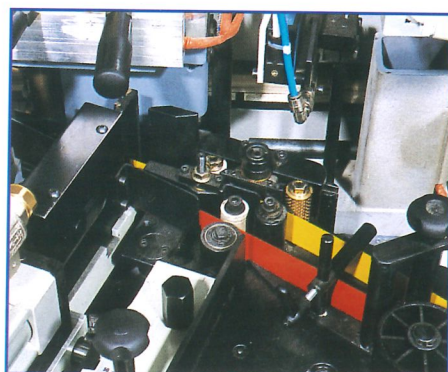
Tra gli incollatori STEFANI, la serie HM rappresenta la punta di diamante in fatto di prestazioni.

La vasca colla è dotata di esclusione automatica dal filo di lavoro e del sistema di sgancio rapido per facilitarne la sostituzione in caso di pulizia o di utilizzo di adesivi di colori diversi. È inoltre dotata di motorizzazione indipendente in modo che all'arresto del cingolo il rullo spalmatore continui a ruotare per evitare surriscaldamenti dell'adesivo.

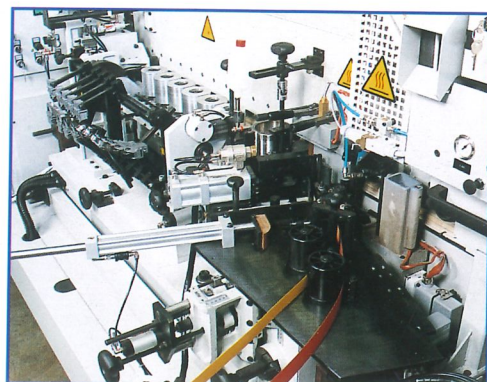
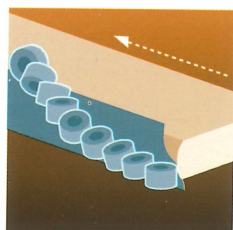


Il prefusore è in grado di fondere 22 Kg/ora di collante assicurando una costante alimentazione della vasca colla in qualunque condizione di lavoro.

Di serie, l'incollatore "HM" dispone di un doppio sistema di caricamento del bordo sulla linea di lavoro che rende più agevole e veloce il cambio di lavorazione nel passaggio da un bordo all'altro.

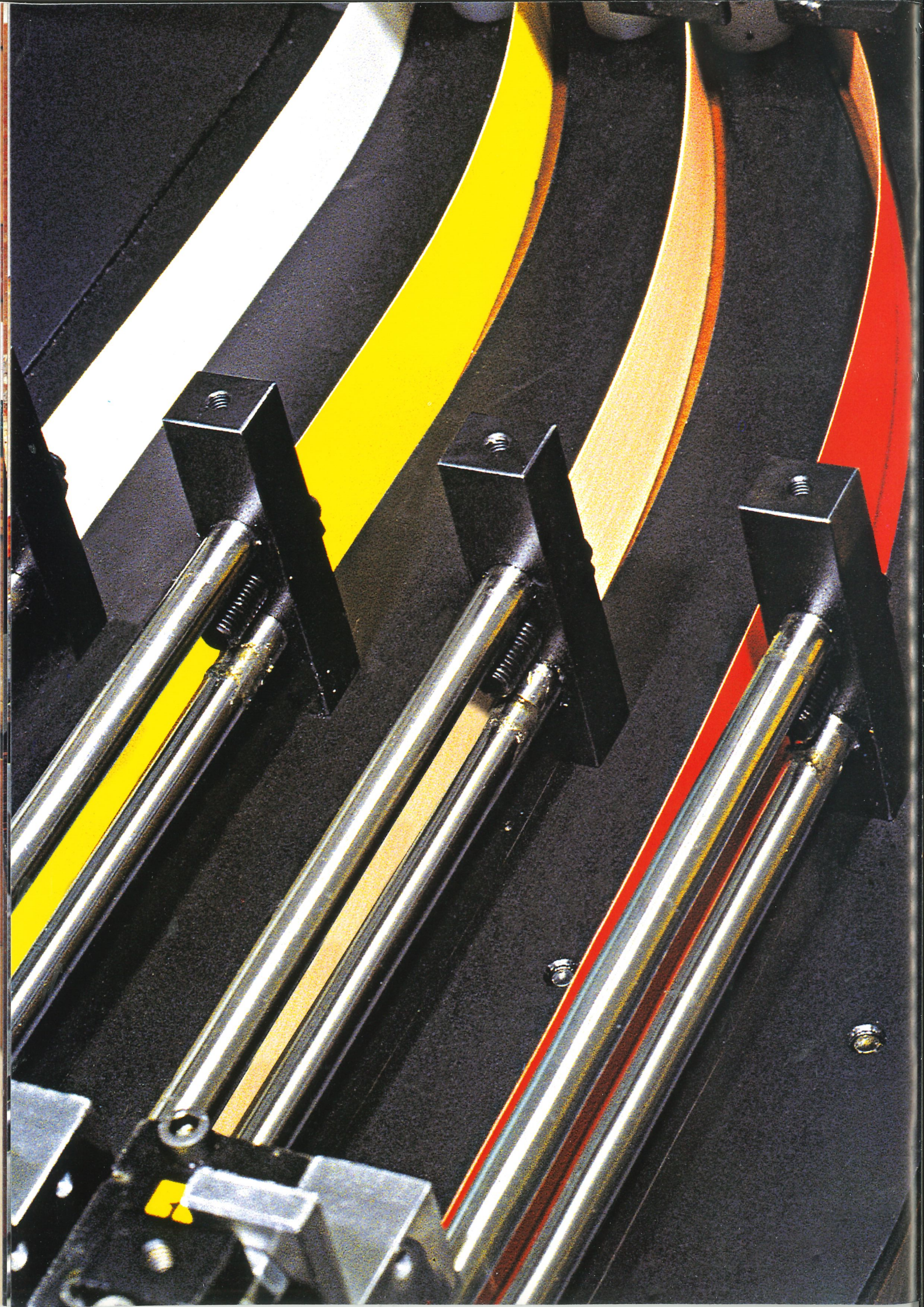


La cesoia è dotata di un apposito sistema di traslazione per garantire il taglio del bordo anche in caso di elevati spessori o di velocità di avanzamento elevate.



La versione softforming dell'incollatore "HM" può utilizzare rulliere di pressione di diversa lunghezza in funzione del tipo di profilo da realizzare; l'altezza del rullo spalmacolla consente di applicare bordi di considerevole altezza, fino a 110 mm, rendendo possibile l'esecuzione di profili softformati molto complessi e di elevata profondità.

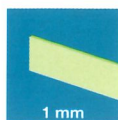






# Monomatic

## SERIE VC L'incollatore compatto e versatile



Per l'applicazione di bordi dritti, MONOMATIC mette a disposizione l'incollatore della serie VC, estremamente compatto e personalizzabile in base alle specifiche esigenze del cliente.

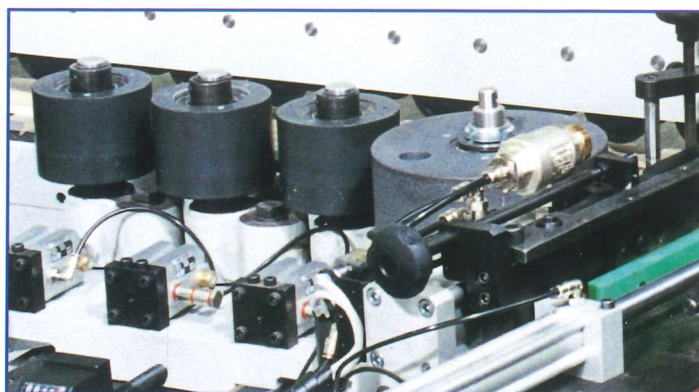
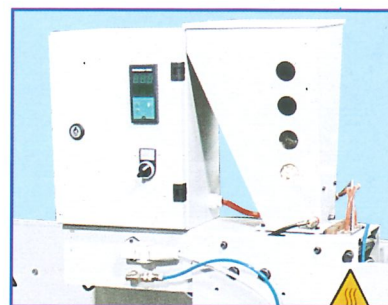
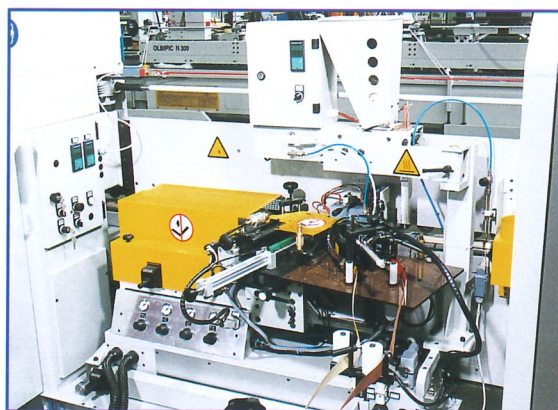
La vasca colla è dotata di esclusione pneumatica e del sistema di sgancio rapido per una veloce sostituzione.

La trasmissione avviene mediante scatola ad ingranaggi dotati di giunti cardanici e frizione elettropneumatica per l'innesto e il disinnesto automatico della vasca colla in funzione della temperatura raggiunta.

Sul piano dell'incollatore è inoltre installata la fotocellula di presenza del bordo che in caso di esaurimento del rotolo arresta l'avanzamento del cingolo, evitando la spalmatura della colla sul pannello.

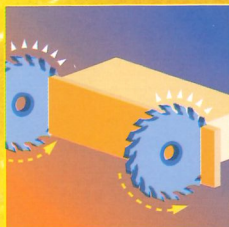
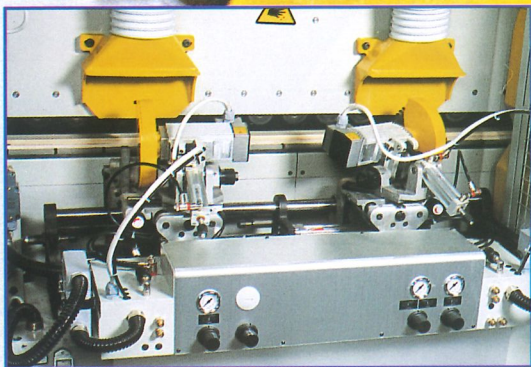


A seconda delle esigenze di lavorazione, la dotazione di base può essere ulteriormente implementata mediante una vasta serie di opzionali, tra cui il sistema a ventose per il caricamento di bordi in strisce, i kit per massello fino a 25 mm di spessore e i magazzini multiritolo a 2, 4 e 6 postazioni.



I **rulli di pressione** sono trattati con materiale antiaderente e sono dotati di regolazioni pneumatiche indipendenti che consentono di ottimizzare l'incollaggio del bordo.





### **Gruppo intestatore**

Esegue il taglio anteriore e posteriore del bordo eccedente.

I motori scorrono su barre in acciaio temprato e rettificato mediante cuscinetti assiali a ricircolo di sfere ottenendo elevata rigidità, velocità e precisione dei movimenti dinamici.

L'elevata penetrazione della lama (fino a 55 mm) consente l'intestatura di profili softformati anche di notevole profondità.





# Monomatic

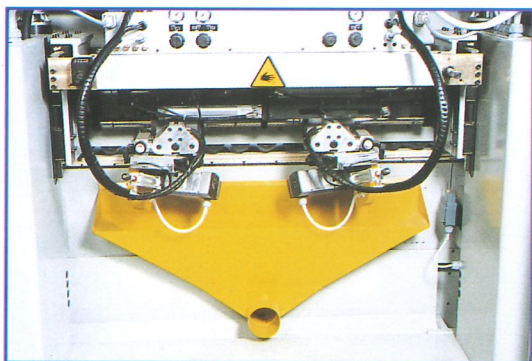
## La migliore finitura del bordo

Una bordatura di elevata qualità, superiore agli standard di mercato ed in grado di essere apprezzata dai clienti finali più esigenti, dipende dalla qualità dei gruppi di finitura installati sulla propria macchina.

Soprattutto nell'utilizzo di velocità di avanzamento elevate, i gruppi di finitura devono essere dotati di tutte quelle caratteristiche tecniche in grado di conferire elevata sensibilità e precisione e, nel caso di gruppi dinamici, di elevata velocità di esecuzione.

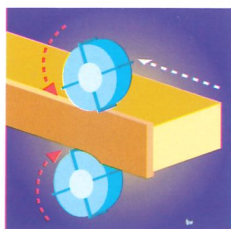
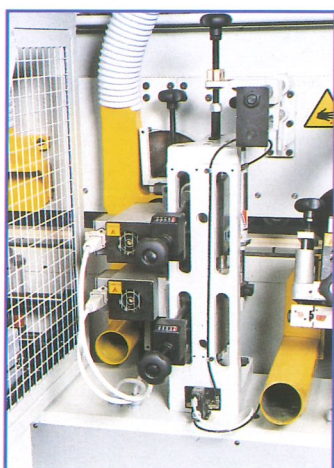
### Gruppo intestatore superiore

La versione superiore del gruppo intestatore orizzontale si presta particolarmente alla lavorazione di bordi in spessore e softforming, agevolando l'azione di taglio e la raccolta degli sfridi di lavorazione.



### Gruppo refilatore

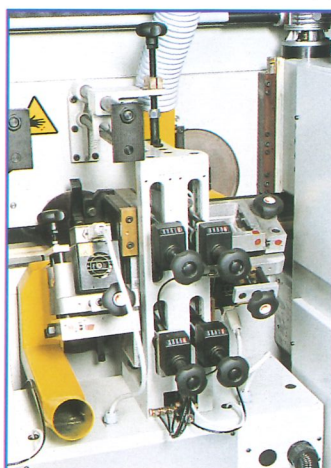
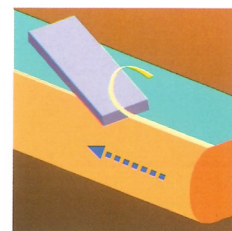
Esegue la refilatura superiore ed inferiore del bordo eccedente. Ogni motore è dotato di copiatore verticale di grande diametro rispetto all'utensile, che assicura un'ottima qualità di finitura anche in caso di velocità di avanzamento molto elevate.



In MONOMATIC tali caratteristiche sono assicurate dall'esperienza STEFANI che nel tempo ha sviluppato gruppi operatori affidabili e precisi che assicurano una perfetta finitura del bordo applicato.

### Gruppo raschiafilo

Nella finitura di bordi softformati, dopo l'intervento della cesoia longitudinale, il gruppo elimina il bordo in eccesso sia sul lato superiore che inferiore.

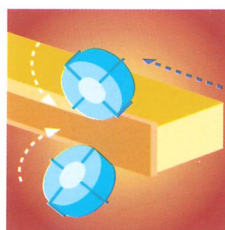


### Gruppo smussatore

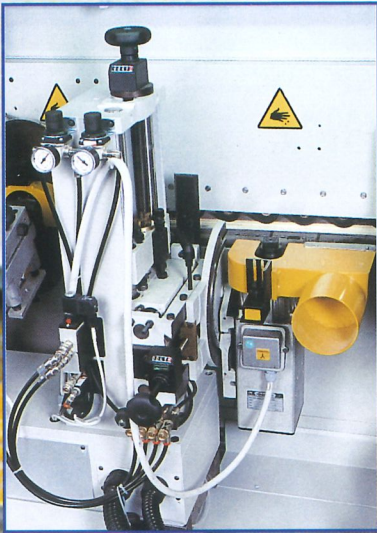
Esegue la refilatura e smussatura dello spigolo superiore ed inferiore del bordo applicato.

Il gruppo è composto da due motori inclinabili da 0 a 30° dotati di

copiatori verticali ed orizzontali e di dispositivi di sgancio rapido per la sostituzione degli utensili che facilitano e riducono i tempi di regolazione.







### Gruppo toupie

Realizza cave o scanalature sul bordo o sul piano del pannello e profilature del massello applicato. Il gruppo è inclinabile di 180°, rendendo possibile qualunque lavorazione di scanalatura o profilatura. Il motore è dotato di copiatori verticale e laterale che garantiscono lavorazioni di grande precisione.



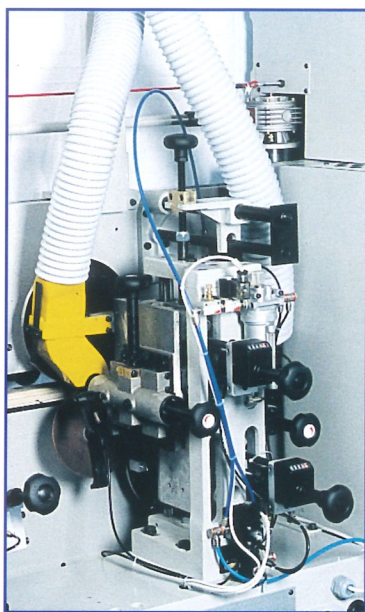


# Monomatic

## La più ampia libertà di composizione

Nel realizzare le proprie macchine STEFANI ha seguito una filosofia progettuale ben precisa: lasciare ai propri clienti la più ampia libertà di composizione, mettere a loro disposizione tutto il know-how sviluppato nel corso degli anni per soddisfare le più specifiche esigenze di bordatura.

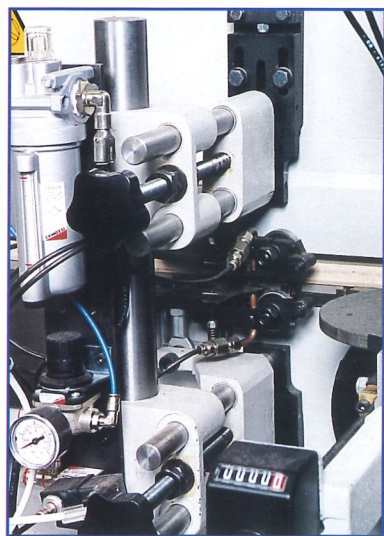
MONOMATIC è la sintesi di questo concetto, una macchina personalizzabile dal cliente per potersi integrare perfettamente nella sua realtà produttiva.



### Gruppo raschiabordo

Esegue la finitura del bordo in materiale plastico (PVC e ABS)

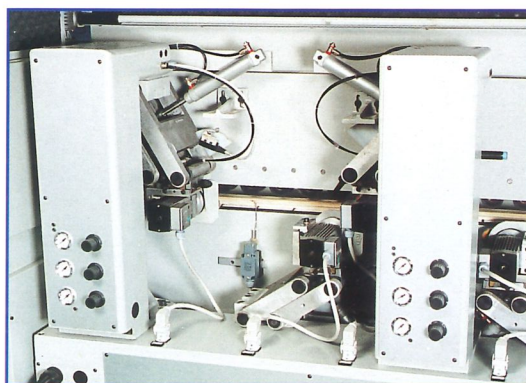
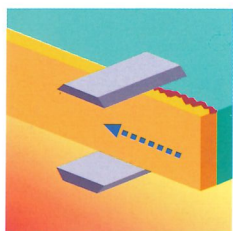
Lo sgancio rapido degli utensili conferisce al gruppo un'estrema facilità di regolazione. Dispone di appositi dispositivi di aspirazione degli sfridi di lavorazione e di pulizia degli utensili per garantire sempre un'elevata qualità di finitura.



### Gruppo raschiacolla

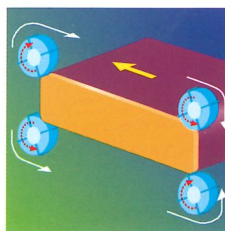
Asporta i residui di collante dal punto di giunzione tra bordo e pannello.

Si allinea automaticamente al pannello e dispone di un dispositivo automatico per la pulizia degli utensili.

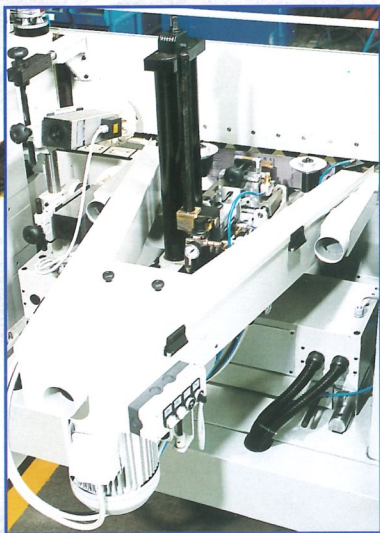


### Gruppo arrotondatore

Per l'arrotondatura degli spigoli anteriori e posteriori del bordo applicato, in PVC, ABS o massellino. È dotato di dispositivi di sgancio rapido dei motori per ridurre i tempi di set-up nel cambio lavorazione, passando da bordo sottile a bordo in spessore con diversa raggatura.

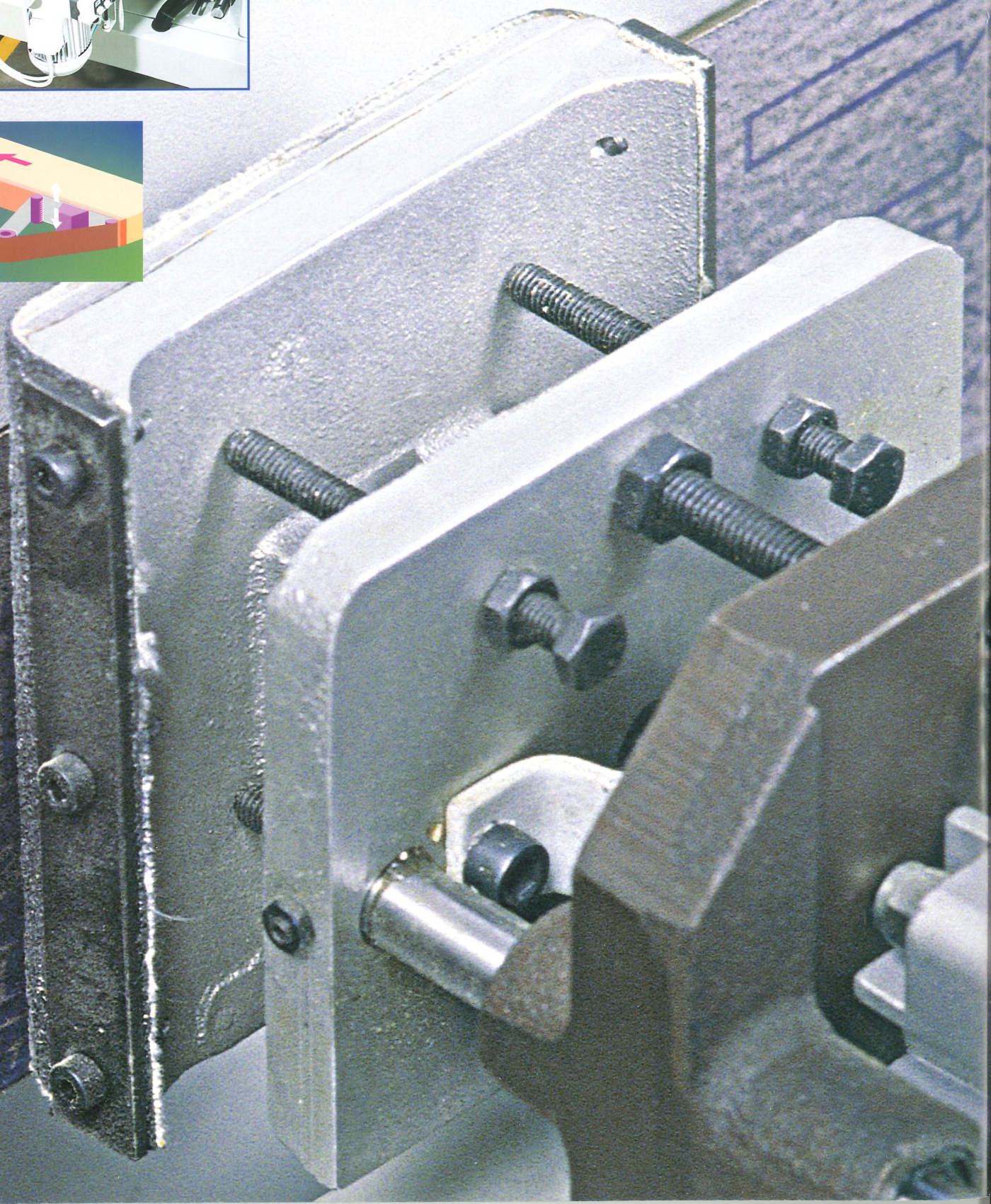
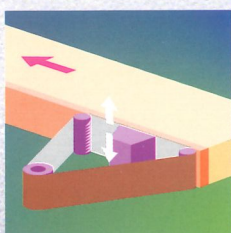






### Gruppo levigatore

Per la levigatura dei bordi in impiallacciatura o in massello. MONOMATIC mette a disposizione una vasta gamma di gruppi levigatori per la finitura di bordi sia dritti che sagomati.





# Monomatic

## Diverse prestazioni per diverse esigenze

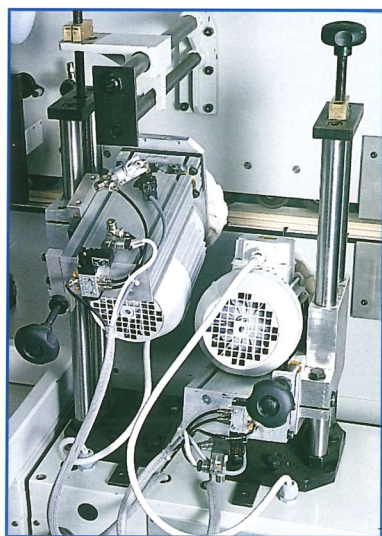
MONOMATIC è la bordatrice pensata guardando al futuro dell'utilizzatore, in grado di essere composta a diversi livelli ed implementata al crescere delle esigenze produttive.

Di ciascun gruppo operatore sono disponibili diverse versioni da scegliere in funzione dei profili lavorati, dei bordi applicati e, più in generale, dello specifico prodotto da realizzare.

### Gruppo pulitore oscillante

Finisce la lavorazione pulendo e lucidando il bordo applicato.

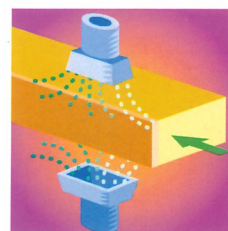
Il dispositivo di oscillazione dei motori consente di sfruttare tutta la superficie delle spazzole installate, evitando l'eccessiva usura in un solo punto ed aumentando l'efficacia di lavorazione.



### Gruppo riscaldatore bordi

Riattiva il colore dei bordi applicati in materiale plastico.

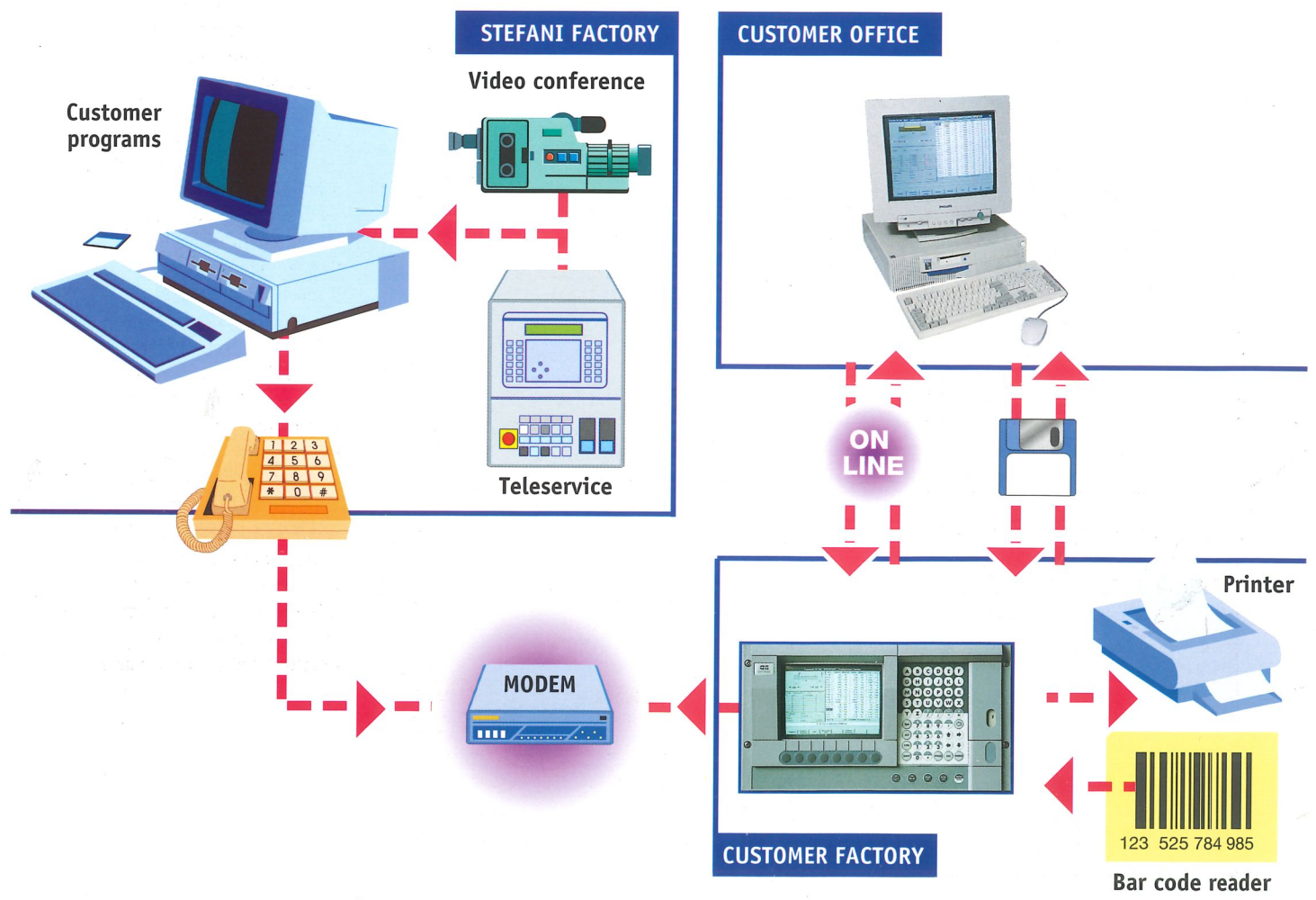
Sul gruppo sono installabili soffiatori d'aria calda di diversa potenza in funzione dello spessore dei bordi applicati e delle velocità di avanzamento utilizzate.





-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

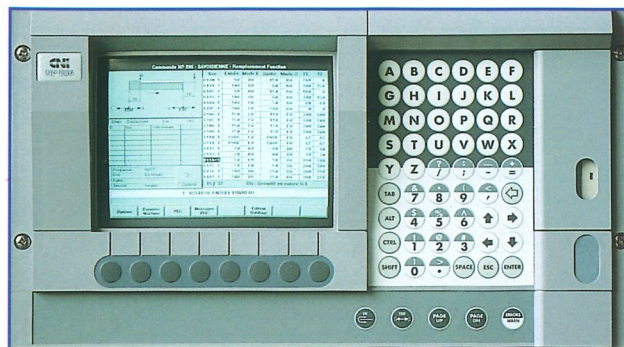
: Sécurité en entree G-1





## 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.

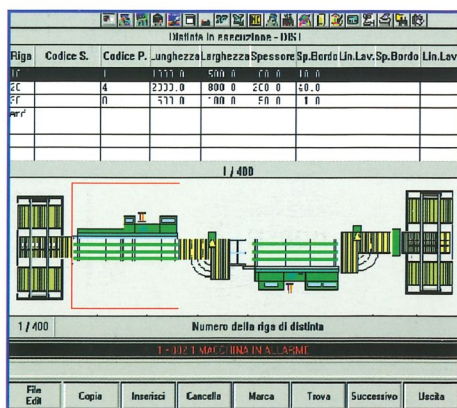
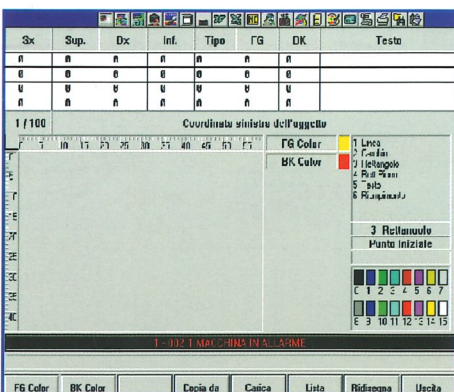
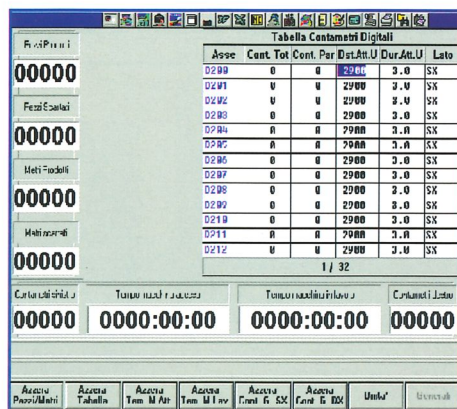
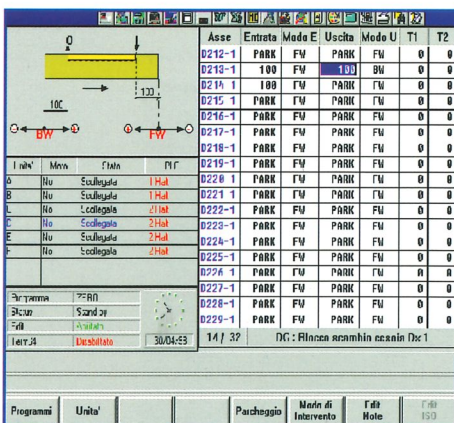


### Principali caratteristiche hardware

- 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.



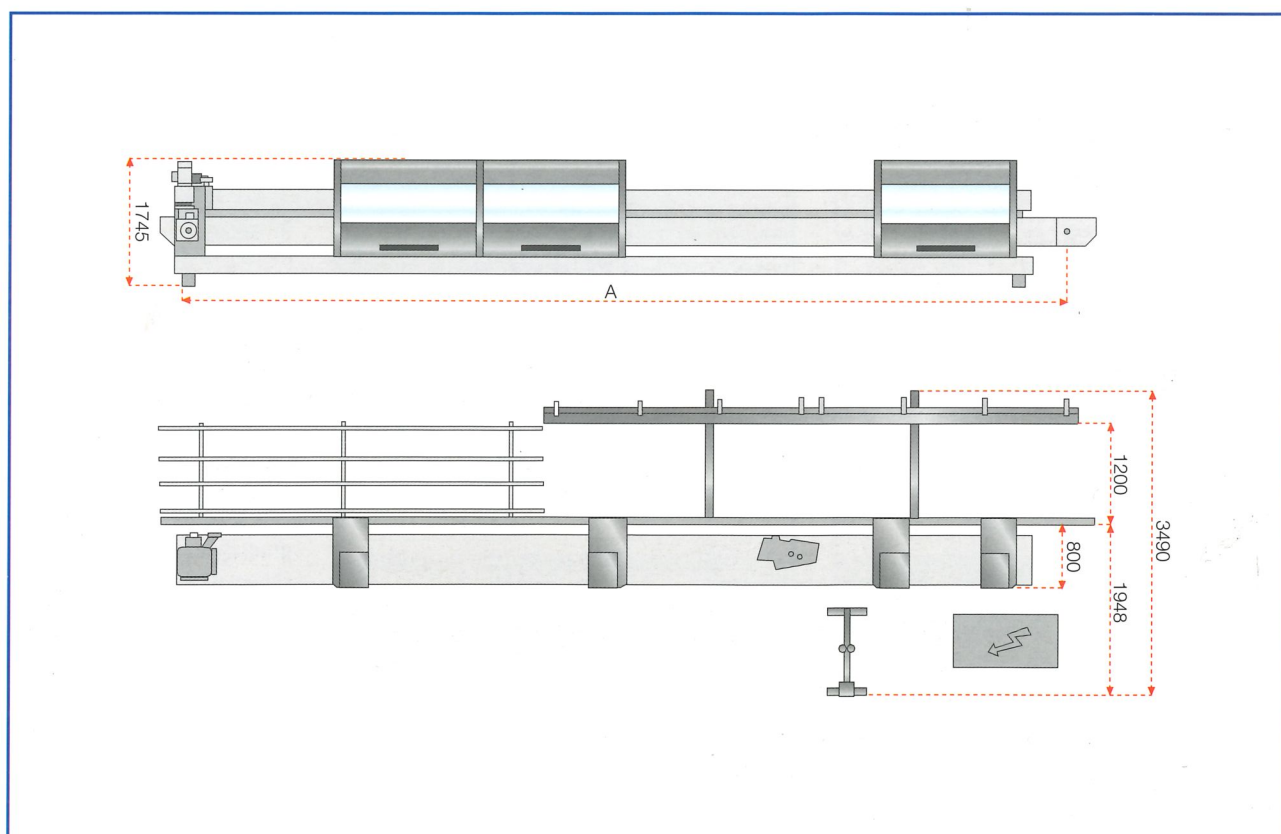


## Dati tecnici

Spessore minimo e massimo del bordo in rotolo	0,3 - 3 mm
Spessore minimo e massimo del bordo in striscia	0,6 - 25 mm
Spessore minimo e massimo del pannello	10 - 60 mm
Altezza minima e massima del bordo per soft	20 - 110 mm
Altezza minima e massima del bordo per diritto	14 - 65 mm
Larghezza minima del pannello	90 mm
Lunghezza minima del pannello (con intestatore YU 750)	125 mm
Lunghezza minima del pannello (con intestatore YU 1000 - YU 1200)	80 mm
Velocità di avanzamento	da 10 a 36 m/min
Aria compressa	6 bar
Altezza di lavoro	da 950 a 970 mm
Larghezza totale (con cabine aperte)	1850 mm
Altezza totale	1745 mm

## Monomatic

		6300	7200	8100	9000	9900	10800	11700	12600	13500	14400	15300
Lunghezza totale	mm	6950	7850	8750	9650	10550	11450	12350	13250	14150	15050	15950
Spazio disponibile per i gruppi operatori	mm	5400	6300	7200	8100	9000	9900	10800	11700	12600	13500	14400





# STEFANI

## Firma la qualità

Oltre quarant'anni di esperienza nel settore delle macchine per la lavorazione del legno e migliaia di bordatrici e squadraboardatrici 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.



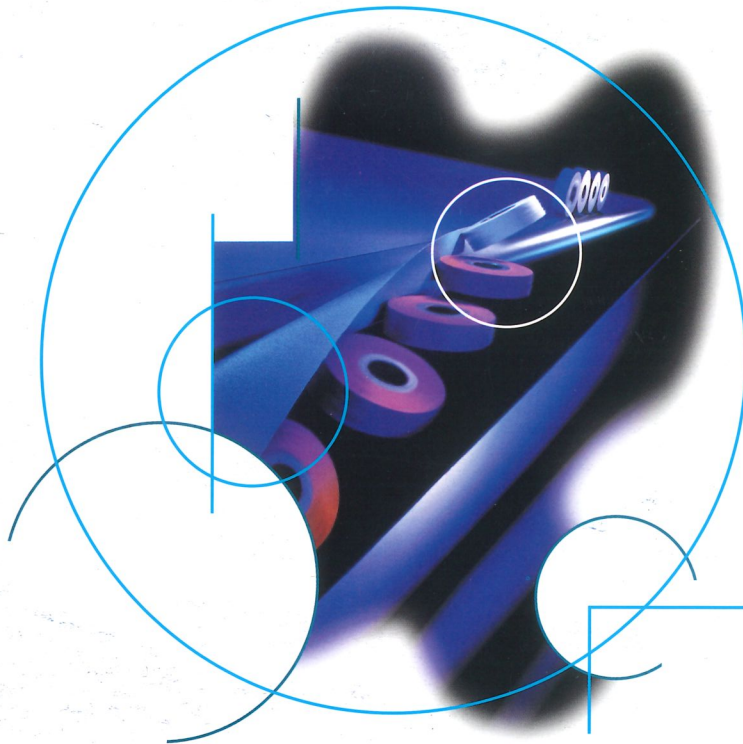
STEFANI è presente in tutto il mondo con un servizio ricambi in grado di soddisfare, in tempi brevi, qualunque richiesta.



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 0445/359599

Macchine e sistemi di squadrabordatura  
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 escuadrabordas  
y chaepadoras para la industria del mueble

Formatbearbeitungs- und Kantenverleimmaschinen  
und -Anlagen für die Möbelindustrie