

stefani xd/md/kd

bordatrici automatiche monolaterali per l'industria del mobile



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, set against a dark blue background with a lighter blue curved shape at the top.

stefani xd

- alta produttività con arrotondatura fino a 30 m/min
- tecnologie per l'ottimizzazione della qualità del filo colla

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

stefani md

- velocità fino a 25 m/min
- lavorazione di massello fino a 22 mm e di bordi con 3 diversi raggi

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

stefani kd

- velocità fino a 20 m/min
- lavorazione di massello fino a 12 mm e di bordi con 2 diversi raggi





stefani xd



STEFANI XD

Velocità di avanzamento max	m/min	25 (30)*
Spessore bordi	mm	22
Spessore pannelli	mm	8 – 60
Impianto pneumatico	bar	6

* in funzione della composizione

Adatta alla produzione industriale di lotti omogenei, disomogenei e per un uso intensivo anche oltre il singolo turno quotidiano. Grazie alla sua versatilità ed a lunghezze utili fino a 9 metri ogni realtà produttiva può facilmente raggiungere una produzione cost-effective personalizzando qualità di finitura, esigenze prestazionali, grado di flessibilità ed ogni altro aspetto utile alle esigenze produttive e di mercato.



stefani md



STEFANI MD

Velocità di avanzamento	m/min	22*-25*
Spessore pannelli	mm	10 - 60
Spessore bordi	mm	0,4 - 15 (22 opz.*)
Impianto pneumatico	bar	6

* in funzione della composizione

Versatile e con elevata produttività.
Grazie ai gruppi operatori automatici e alla velocità di lavoro fino a 25 m/min è la bordatrice semplicemente perfetta per l'industria che ha l'esigenza di produrre con continuità numerosi pannelli anche diversi.



stefani kd



STEFANI KD

Velocità di avanzamento	m/min	20
Spessore pannelli	mm	8 - 60
Spessore bordi	mm	0,4 - 8 (12 opz.*)
Impianto pneumatico	bar	6

* in funzione della composizione

Utilizzo continuo e versatile con soluzioni per lavorazioni di qualità, queste sono le caratteristiche distintive di **stefani kd**.

Tutto quello che ti aspetti da una bordatrice: come la possibilità di utilizzare colla EVA e Poluretanaica, grazie alla vasca SGP ed i gruppi con assi elettronici che consentono il set up automatico per 2 diversi raggi, infiniti sottili e massello fino a 12 mm.

È la bordatrice ideale per tutte quelle aziende che hanno la necessità di produrre tanti pannelli anche diversi tra loro.



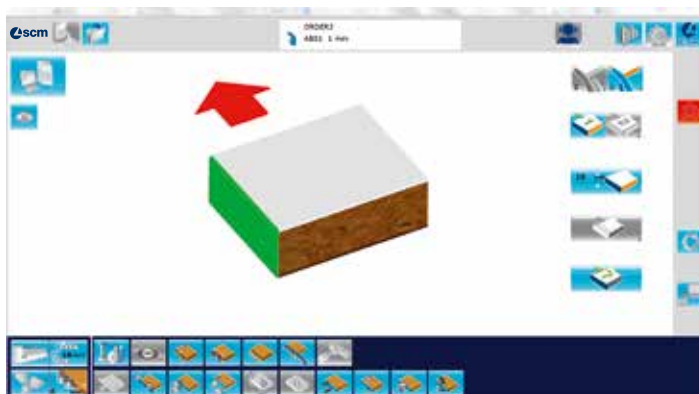
stefani xd/md/kd

software



CONTROLLO STARTOUCH: UN TOCCO PER L'UTILIZZO DELLA MACCHINA

Una gestione senza errori con il terminale Touch Screen e grafica personalizzata, che permette la selezione delle principali funzioni in modo semplice ed intuitivo.
md



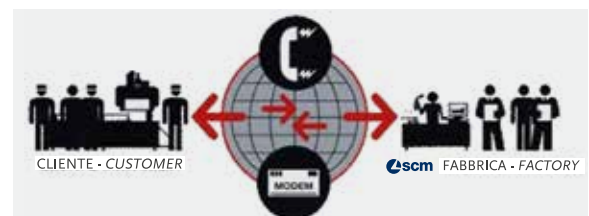
MAESTRO PRO-EDGE: PROGETTA IL TUO PANNELLO SEMPLICEMENTE PENSANDO A "COSA PRODURRE" E NON "COME PRODURRE"

- preview 3D del pezzo in lavorazione con possibilità di punto di vista a 360°
- lavorazione flessibile Lotto 1 con cambi programma continui da distinta/bar code senza vuoto macchina e nell'interspazio minimo
- preview del corretto lato da inserire grazie all'applicazione SIDE FINDER
- comoda interfaccia operatore 17" touch screen
xd



SAVENERGY: MENO CONSUMI = MENO COSTI

Risparmiare fino al 10% sui consumi annui di energia grazie al pacchetto di soluzioni per il risparmio energetico.



TELEASSISTENZA

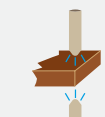
Sistema di teleassistenza per collegare il PC macchina al centro di assistenza tramite internet.



INTRODUZIONE ASSISTITA DEL PANNELLO

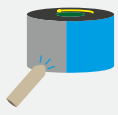
Sistema per introdurre pezzi stretti di grandi dimensioni.
xd

DISPOSITIVI PER LA FINITURA A LIQUIDO



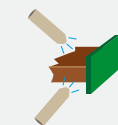
Antiadesivizzante AAR

Evita che i residui di colla aderiscano ai pannelli



Antiadesivizzante per rullo di pressione

Impedisce che la colla aderisca al primo rullo di pressione
xd



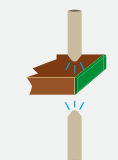
Dispositivo raffreddante ASR

Evita che la colla aderisca agli utensili (*xd*)



Dispositivo nebulizzante per bordi delicati

Agevola la lavorazione di pannelli con bordi delicati o con film protettivi



Dispositivo nebulizzante per finitura bordo

Agevola la finitura del bordo plastico ravvivando i colori unitamente al gruppo spazzole

AAR



RETTIFICATORE: LINEA DI GIUNZIONE PERFETTA

L'ottimale superficie per l'incollaggio del bordo viene ottenuta grazie ad utensili di grande diametro (100 mm)

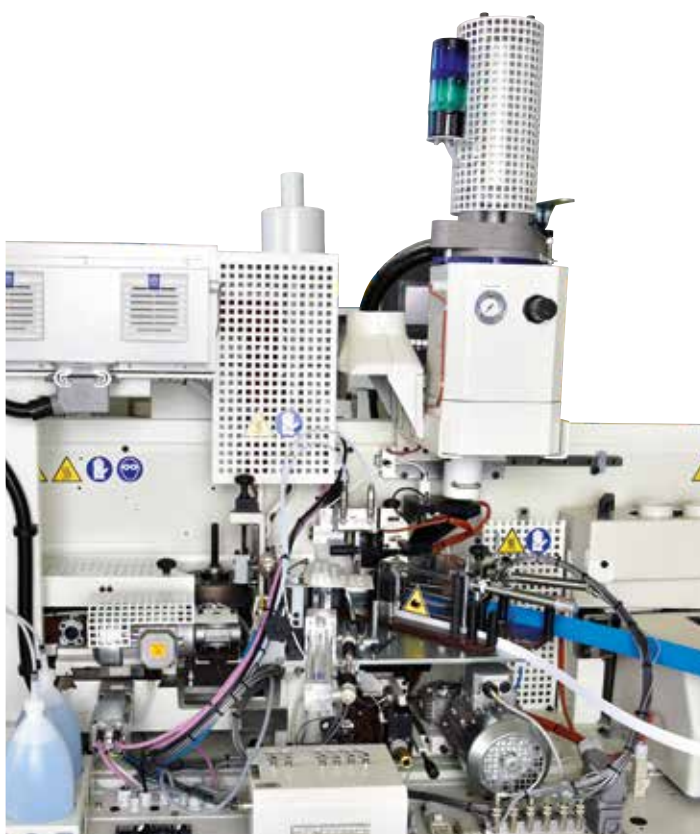
- assenza di vibrazioni durante la lavorazione con utensili Hydro Lock (*xd*)
- aspirazione ottimizzata "ED-SYSTEM" con utensili al diamante.

RTE
kd
md



stefani xd/md/kd

gruppi operatori



GRUPPO INCOLLAGGIO: PERFETTA APPLICAZIONE DEL BORDO

L'ottimale incollaggio del bordo si avvale anche di applicazioni evolute quali PU BOX L e AirFusion che consentono una finitura ai massimi livelli.

VC 600



PU BOX L: COLLA SOLO QUANDO SERVE, NESSUNO SPRECO

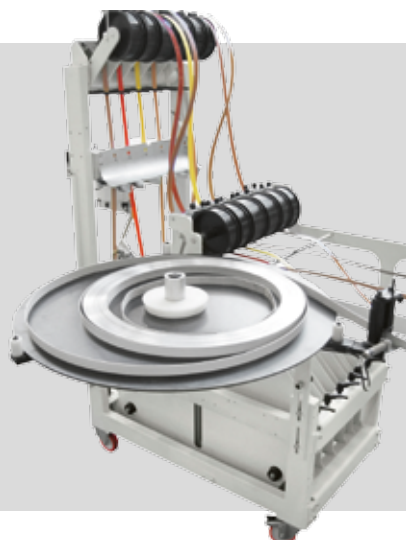
Prefusore integrato per la fusione di colle poliuretaniche in cartucce da 2 kg. Alta versatilità grazie alla possibilità di cambio flessibile con colla EVA.



Slot per applicazione colla sul bordo del pannello.

MAGAZZINI FINO A 6 BORDI

Magazzini per alloggiare fino a 6 bordi che consentono l'immediato cambio a fine rotolo o al cambio del colore.



Magazzino verticale 6 bordi
xd

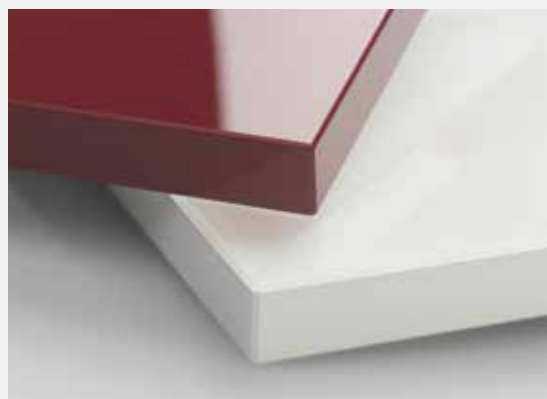
AirFusion

by 

Qualità di finitura sorprendente si può ottenere con la tecnologia AirFusion, che consente la bordatura senza l'utilizzo di colla e, quindi, di **rendere invisibile il punto di giunzione** fra bordo e pannello. Aria ad alta temperatura ed in pressione viene convogliata su un specifico bordo, quindi uno strato di materiale di tale bordo si fonde sul pannello e, di fatto, rende superfluo l'uso della colla.

La tecnologia AirFusion, estremamente versatile, è compatibile e perfettamente **integrabile con le tecnologie tradizionali** di incollaggio ed è inoltre disponibile su tutta la gamma di bordatrici SCM.

AirFusion può essere configurata per ottenere prestazioni diverse, con velocità fino a 25 metri al minuto.



**Copyright REHAU AG +CO*

VASCA COLLA SGP: FILO COLLA OTTIMALE

Ottenuto grazie alla precisa regolazione del dosaggio ed allo speciale rullo con zigrinatura a passo variabile. Utilizzo di colla EVA e Poliuretanicata reso possibile dal particolare trattamento antiaderente della vasca e da un semplice e veloce cambio colla.



stefani xd/md/kd

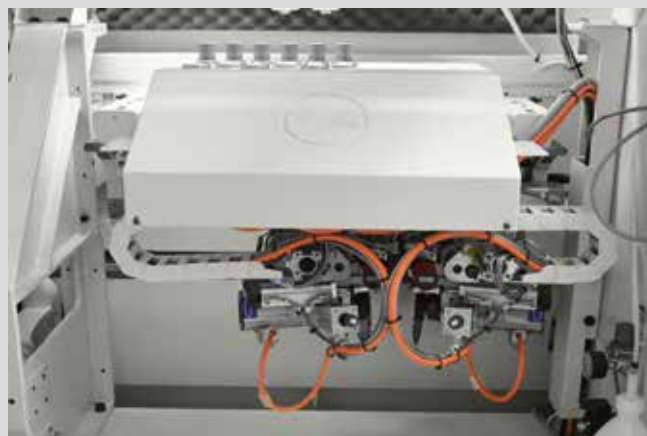
gruppi operatori



K/SEL
kd
md

INTESTATORE: UNA FINITURA SEMPRE PERFETTA

Il taglio ottimale del bordo eccedente è sempre garantito da una cinematica precisa ed affidabile in ogni condizione di lavoro. Velocità di lavorazione fino a 30 m/min.



YU/SP-750
md
xd

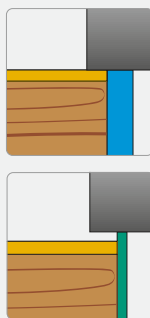
REFILATORE: SGROSSATURA E FINITURA DEL BORDO

Refilatura del bordo in massello o asportazione del bordo eccedente per favorire la successiva spigolatura.

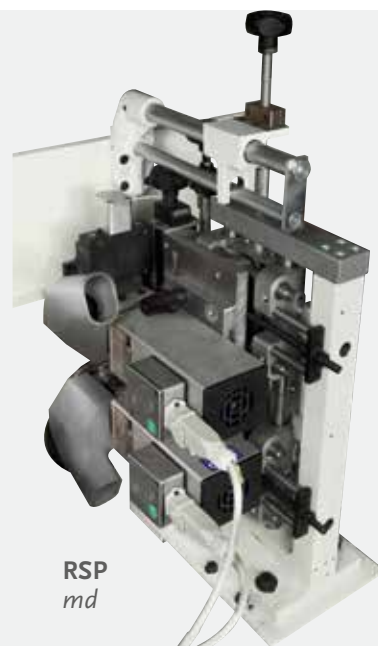
R-E

Movimenti su guide lineari a ricircolo di sfere.

xd



Dispositivo per le 2 posizioni



RSP
md

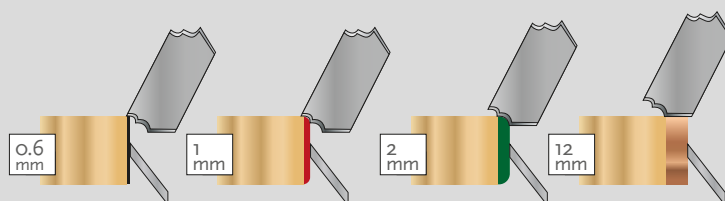


RS/K
kd

SPIGOLATORE: FINITURA E VERSATILITÀ

Ottima finitura del bordo grazie alla solida struttura esente da vibrazioni.

Tempi ridotti per il cambio lavorazione con la disponibilità di pacchetti di automazione personalizzabili.



R-HP multiedge Refilatore/spigolatore

Lavorazione con set up automatico di 2 diversi raggi, infiniti bordi sottili e massello fino a 12 mm.

kd



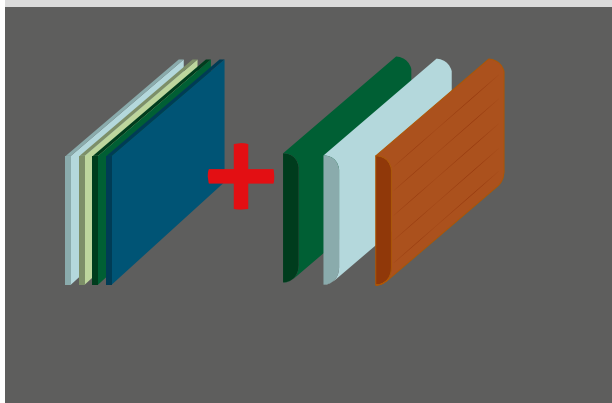
RI/S
Possibilità di lavorare con set automatico 3 diversi raggi ed infiniti bordi sottili (versione Multiedge) o massello fino a 15 mm.

md

RSU-E

Interazione minima con il pannello con movimenti su guide lineari a ricircolo di sfere.

xd



TWINFEELER

Nessun compromesso sulla finitura con copiatore più precopiatore sfalsato per alta velocità.

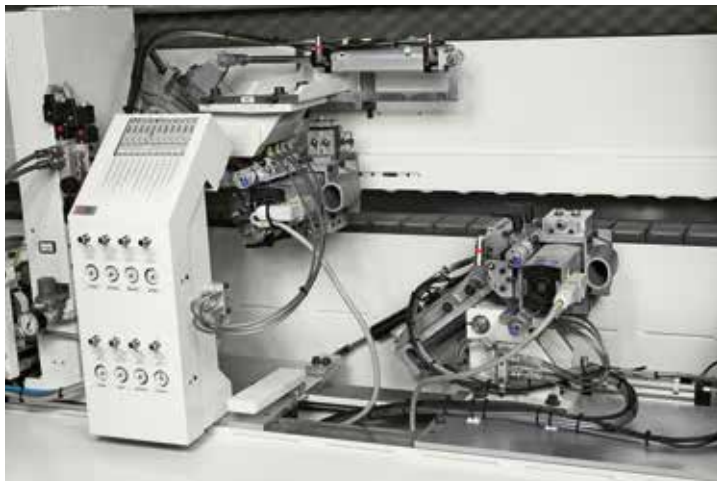
xd

stefani xd/md/kd

gruppi operatori

ARROTONDATORI 2 MOTORI

Eccellente qualità di finitura e diversi livelli di produttività sono ottenibili con una gamma completa di soluzioni per l'arrotondatura e refilatura del pannello.



ROUND/SK – 18 m/min

Lavorazione completa del pannello con la duplice funzione di arrotondatura e di refilatura.

kd
md

ARROTONDATORI 4 MOTORI

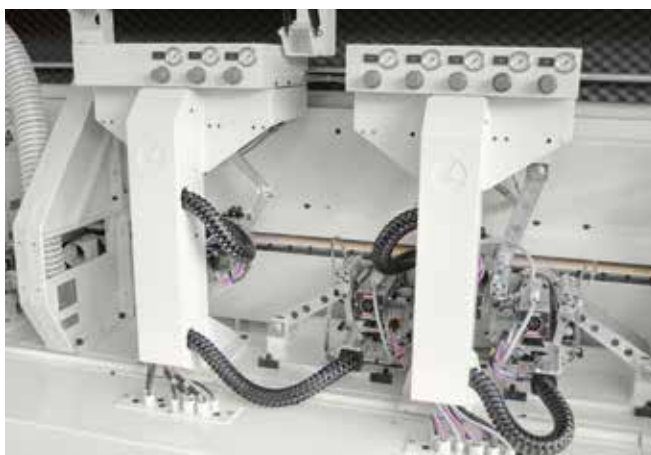
Alte prestazioni e universalità di impiego con l'architettura a 4 motori che consente anche la lavorazione del bordo in legno.



ROUND 4M – 22 m/min

Arrotondatura e refilatura con bordi in legno e con pannelli di diverso profilo e raggio.

md



ROUND 4 – FINO A 30 m/min

Ideale per processi ad alta ed altissima produttività con pannelli di diverso profilo, raggio e materiale.

xd



DISPOSITIVO MULTIEDGE ROUND SK
Regolazione automatica per la lavorazione di bordi con raggio e sottili



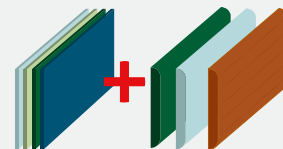
PACCHETTI DI AUTOMAZIONE



MULTIEDGE 2R
xd



MULTIEDGE 3R
xd



Cambio lavorazione flessibile fino a infiniti bordi sottili + 3 raggi.



POSIZIONAMENTO LATERALE CN COPIATORE/UTENSILE
xd

INTERFACCIA UTENSILE/MOTORE ZERO LOCK
xd



stefani xd/md/kd

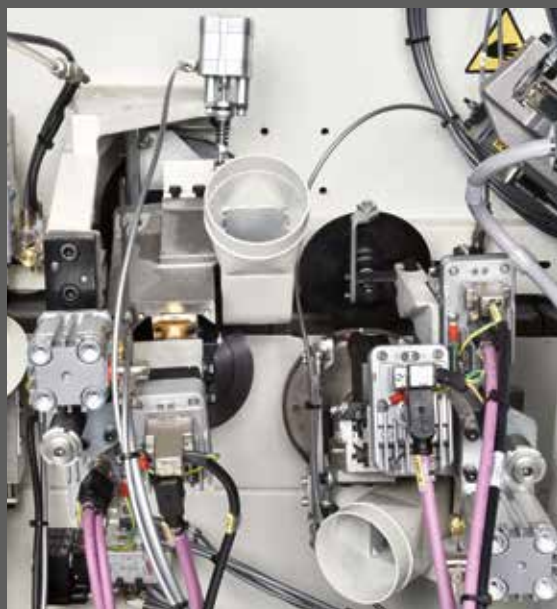
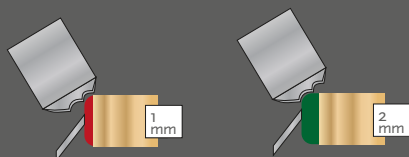
gruppi operatori

RASCHIABORDO: ASPETTO PERFETTO NEI BORDI PLASTICI

Finitura eccellente nei bordi plastici con la lisciatura dei bordi precedentemente refilati.

RAS-HP MULTIEDGE

Lavorazione di due diversi raggi con posizionamento pneumatico o assi CN.



RAS 1000

Veloce e semplice cambio del raggio di lavorazione grazie alla sostituzione della testina porta utensile completa dei copiatori girevoli.
kd md



RAS/S 2P

Cambio automatico del raggio di lavorazione per mezzo della doppia posizione pneumatica dell'utensile.
md



RCS-E

Particolarmente indicato su materiali delicati. Interazione minima con il pannello grazie a movimenti lineari su guide a ricircolo di sfere.
xd



Adatto all'utilizzo anche con pannelli pellicolati.

PACCHETTI DI AUTOMAZIONE



Raschiabordo
2 Raggi



Raschiabordo
3 Raggi



Varianti per il cambio
automatico della lavorazione.

PANNELLI PROVENIENTI DA LAVORAZIONE NESTING

Finitura ottimale di pannelli con fori per ferramenta sul lato superiore, grazie al copiatore con 3 punti di appoggio girevoli (opzionale per gruppi refillatore e raschiabordo), o con copiatore standard e dispositivo Nesting Lock.



Copiatori nesting
kd
md



Nesting Lock
xd

stefani xd/md/kd

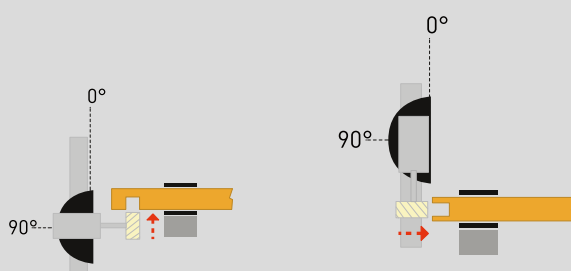
gruppi operatori

TOUPIE: Cave passanti o temporizzate sui lati frontale, inferiore e superiore (solo Toupie U) del pannello.



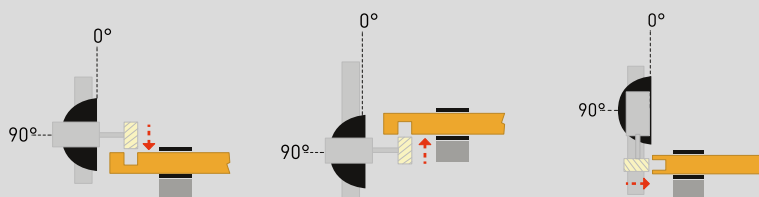
TOUPIE K-100

Gruppo con copiatori frontali - sezione massima della cava 60 mm²
kd



TOUPIE U

Gruppo con copiatori verticali e frontali - sezione massima della cava 90 mm²
md
xd



LEVIGATORE GLC

Per la finitura e preparazione alla verniciatura dei bordi in impiallacciatura e legno massello.
md
xd

RASCHIACOLLA RCA /2C

Elimina eventuali esuberi di colla nella giunzione bordo / pannello. Copiatura ottimale a 2 cuscinetti.





SPAZZOLE SP/F
Per la pulizia dei pannelli e la ravvatura dei bordi plastici.
xd



RAVVIVATORE BORDI PH/1600
Per la finitura dei bordi plastici.
xd



SPAZZOLE SPN
Pulizia e lucidatura del bordo con regolazione rapida della pressione ed inclinazione di lavorazione

RAVVIVATORE BORDI ID3000
Ravvatura dei bordi plastici

struttura macchina



BASAMENTO: "ZERO" VIBRAZIONI
Struttura monolitica in acciaio ad alta rigidità.



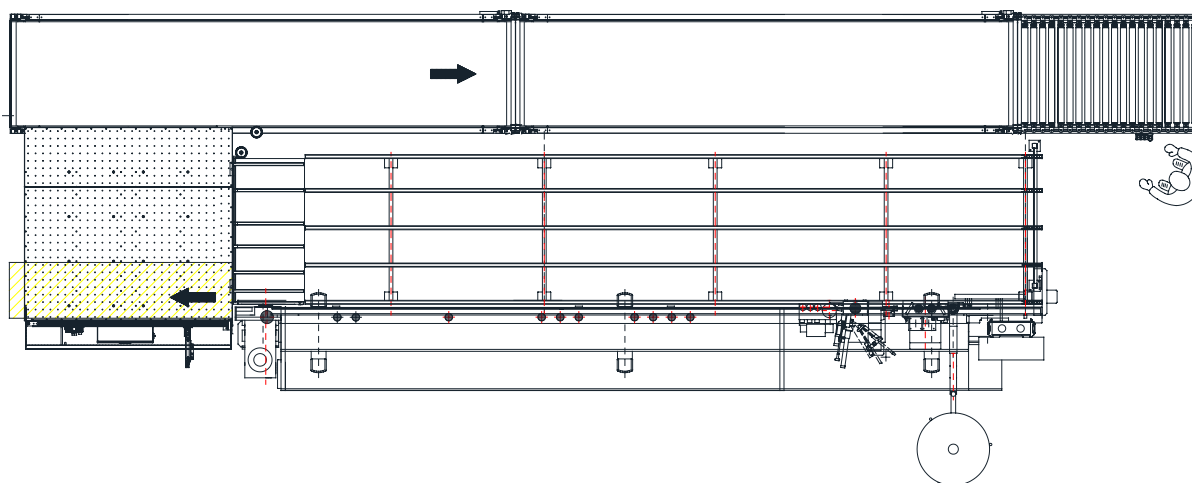
Pressore a cinghia ideale per pannelli con superfici delicate.

stefani xd/md/kd

automazioni

DISPOSITIVO PER IL RITORNO DEL PANNELLO ALL'OPERATORE

I ritorni pannello SPINNER e PAN-RP-VT consentono in modo semplice ed affidabile l'aumento della produttività giornaliera con un singolo operatore, per mezzo del ritorno automatico del pannello alla zona di carico della bordatrice.



DATI TECNICI

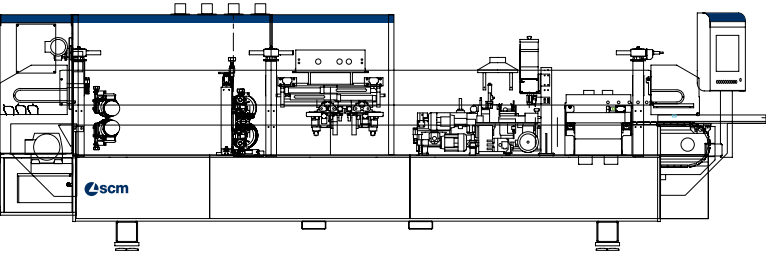
	SPINNER	PAN-RP-VT
Lunghezza pannello	220 - 2000 mm	220 - 2000 (2500 opz)
Larghezza pannello	140 - 800 mm	200 - 1000 mm
Spessore pannello	10 - 60 mm	10 - 60 mm
Peso massimo pannello	40 kg	50 kg
Velocità max lavoro	18 m/min	25 m/min
Larghezza tappeto	960 mm	1280 mm

stefani xd

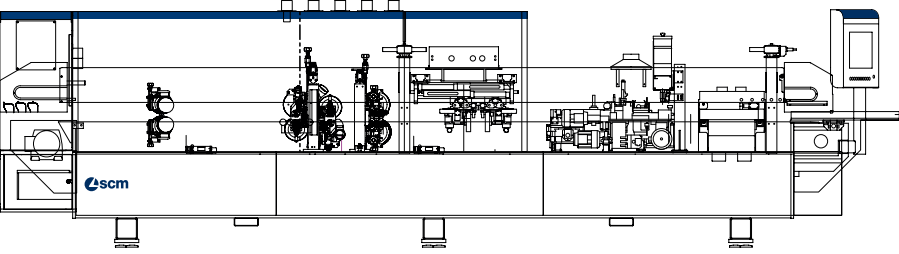
composizioni

VELOCITÀ AVANZAMENTO FINO A 25 m/min

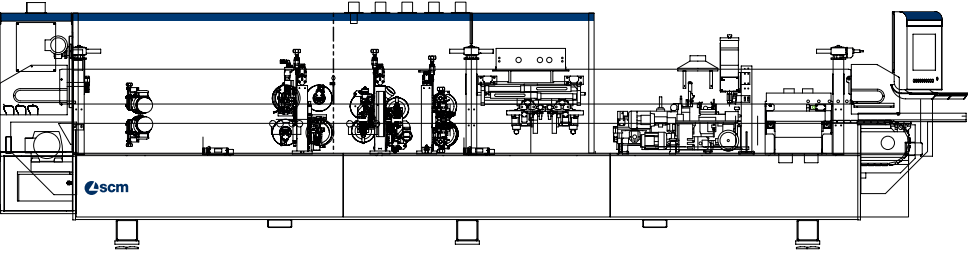
- bordo sottile 1° passaggio + 2° passaggio - 25 m/min
- bordo spessore solo 1° passaggio: - comp. E - 25 m/min



Stefani XD D



Stefani XD D+



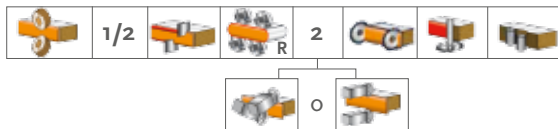
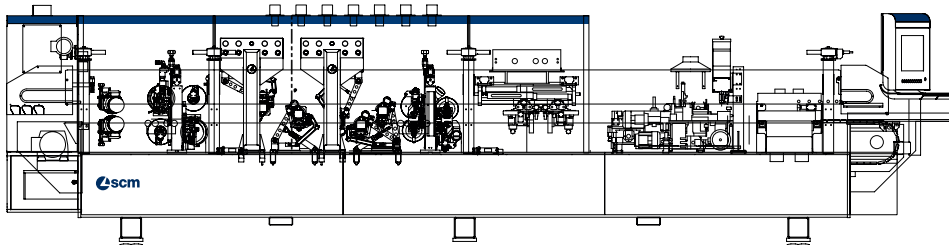
Stefani XD E

stefani xd

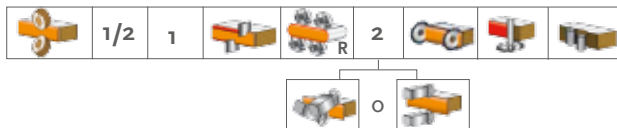
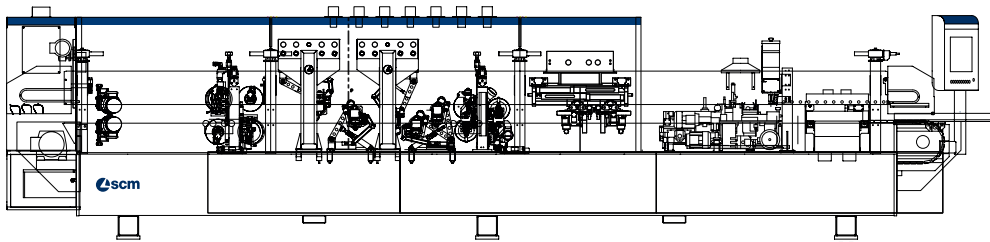
composizioni

VELOCITÀ AVANZAMENTO FINO A 25 m/min

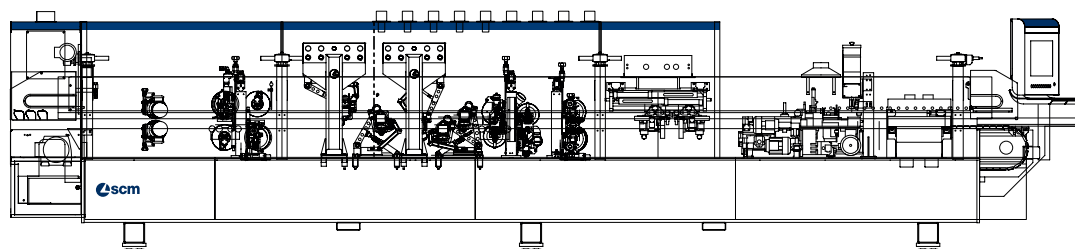
- bordo sottile 1° passaggio + 2° passaggio - 25 m/min
- bordo spessore 1° + 2° passaggio - 25 m/min



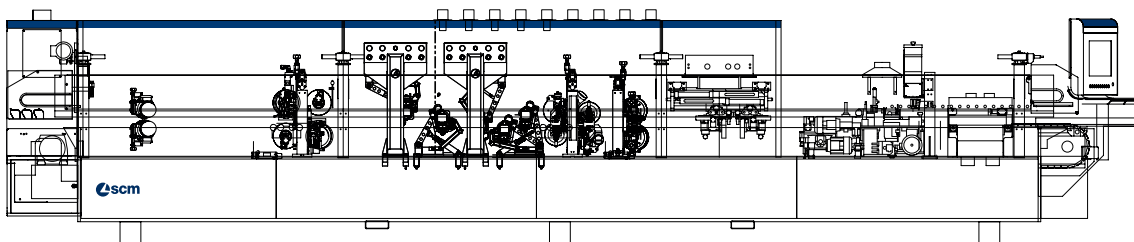
Stefani XD G



Stefani XD G+



Stefani XD H



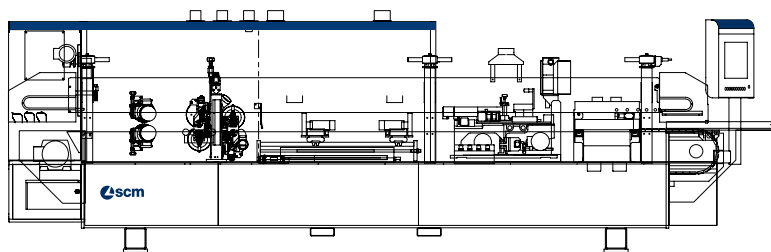
Stefani XD H+

stefani xd

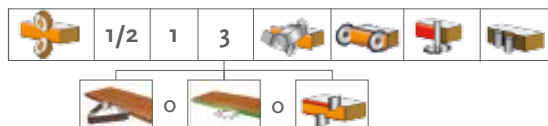
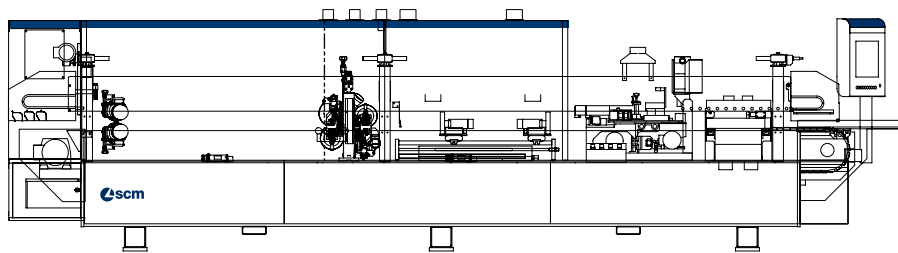
composizioni

VELOCITÀ AVANZAMENTO FINO A 30 m/min

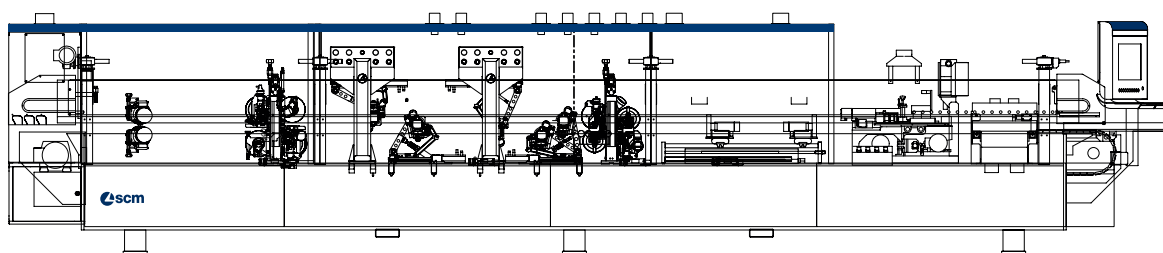
- bordo sottile 1° passaggio + 2° passaggio - 30 m/min
- bordo spessore 1° + 2° passaggio: comp. M+ - 30 m/min



Stefani XD L



Stefani XD L+



Stefani XD M+

GRUPPI OPZIONALI STEFANI XD



Livelli di emissione sonora massimi rilevati in base alle condizioni di funzionamento stabilite dalla norma EN ISO 11202:2010

Pressione acustica in lavorazione 79 dBA (misurata secondo EN ISO 11202-97, incertezza $K \leq 4$ dB)

Potenza acustica in lavorazione 97 dBA (misurata secondo ISO 3746-95, incertezza $K \leq 4$ dB)

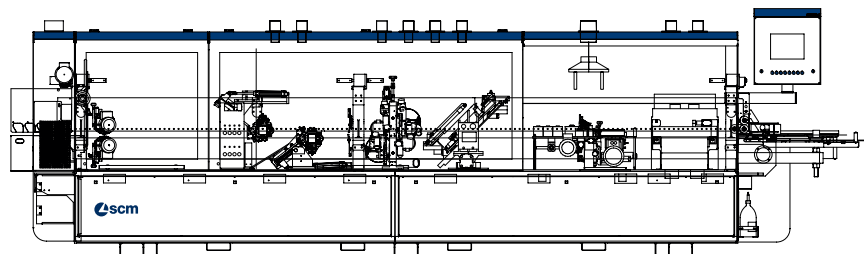
Pur se esiste una correlazione tra valori di emissione sonora "convenzionali" sopra indicati ed i livelli medi di esposizione personale sulle 8 ore degli operatori, questi ultimi dipendono anche dalle effettive condizioni di funzionamento, dalla durata dell'esposizione, dalle caratteristiche acustiche del locale di lavoro e dalla presenza di ulteriori fonti di rumore, cioè del numero di macchine ed altri processi adiacenti.

stefani md

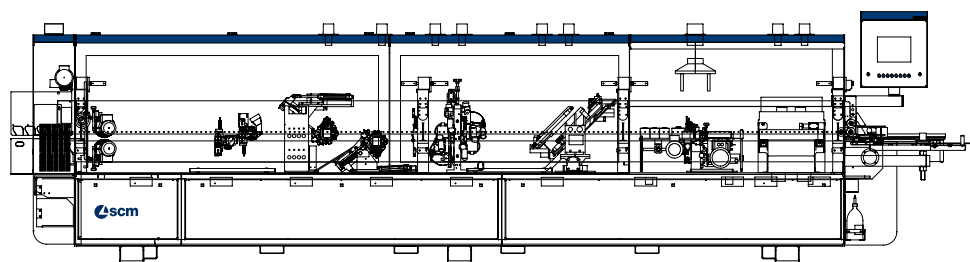
composizioni

VELOCITÀ AVANZAMENTO FINO A 22 m/min

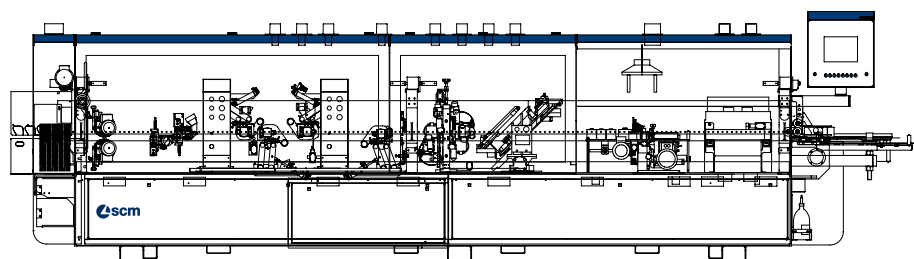
- bordo sottile 1° passaggio + 2° passaggio - 22 m/min
- bordo spessore 1° passaggio - 22 m/min
- bordo spessore 2° passaggio: - comp. MT-ER2, MT-ERS - 18 m/min
- comp. MT-ER4, MT-ER4S - 22 m/min



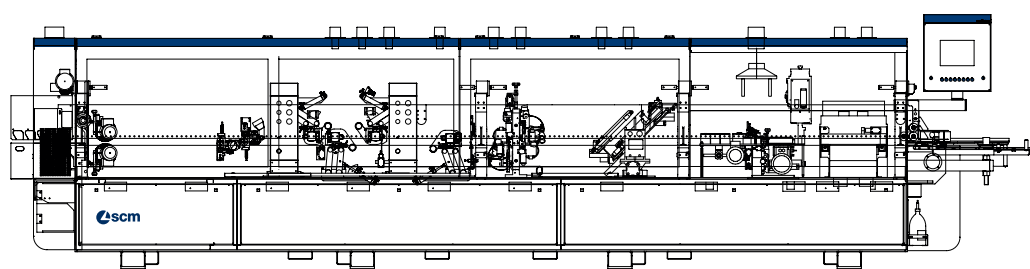
Stefani MD MT-ER2



Stefani MD MT-ERS



Stefani MD MT-ER4



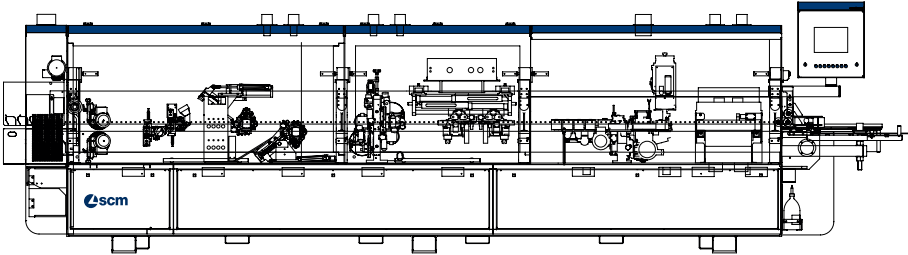
Stefani MD MT-ER4S

stefani md

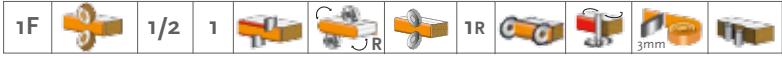
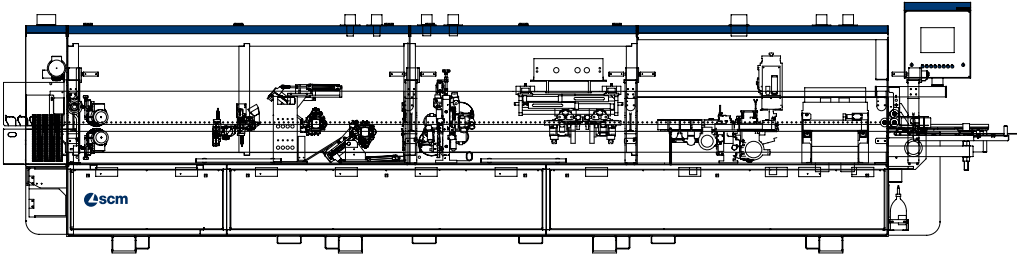
composizioni

VELOCITÀ AVANZAMENTO FINO A 25 m/min

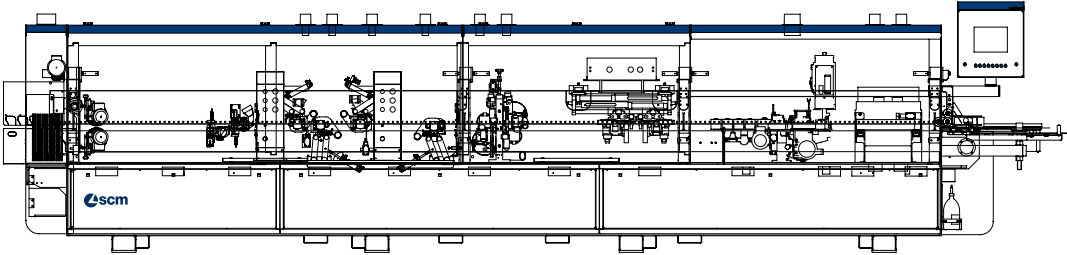
- bordo sottile 1° passaggio + 2° passaggio - 25 m/min
- bordo spessore 1° passaggio - 25 m/min
- bordo spessore 2° passaggio: - comp. T-ER2, T-ERS - 18 m/min
- comp. T-ER4S - 22 m/min



Stefani MD T-ER2



Stefani MD T-ERS



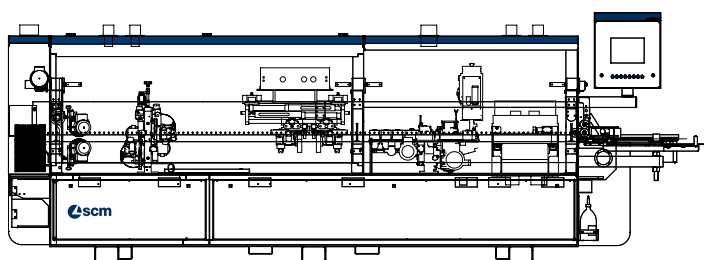
Stefani MD T-ER4S

stefani md

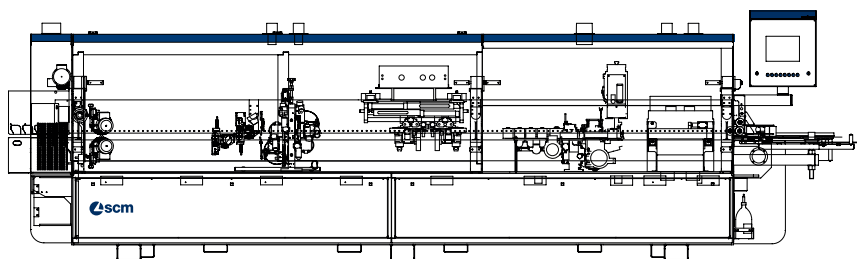
composizioni

VELOCITÀ AVANZAMENTO FINO A 25 m/min

- bordo sottile 1° passaggio + 2° passaggio - 25 m/min
- bordo spessore solo 1° passaggio - 25 m/min
- bordo spessore 2° passaggio - 25 m/min



Stefani MD T-S



Stefani MD T-MX

GRUPPI OPZIONALI STEFANI MD



Livelli di emissione sonora massimi rilevati in base alle condizioni di funzionamento stabilite dalla norma **EN ISO 3746:2010**

Pressione acustica in lavorazione **86** dbA (misurata secondo **EN ISO 11202-10**, incertezza $K \leq 4$ dB)

Potenza acustica in lavorazione **99** dbA (misurata secondo **ISO 3746-2010**, incertezza $K \leq 4$ dB)

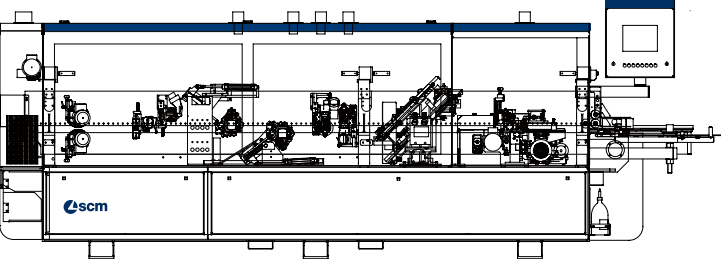
Pur se esiste una correlazione tra valori di emissione sonora "convenzionali" sopra indicati ed i livelli medi di esposizione personale sulle 8 ore degli operatori, questi ultimi dipendono anche dalle effettive condizioni di funzionamento, dalla durata dell'esposizione, dalle caratteristiche acustiche del locale di lavoro e dalla presenza di ulteriori fonti di rumore, cioè del numero di macchine ed altri processi adiacenti.

stefani kd

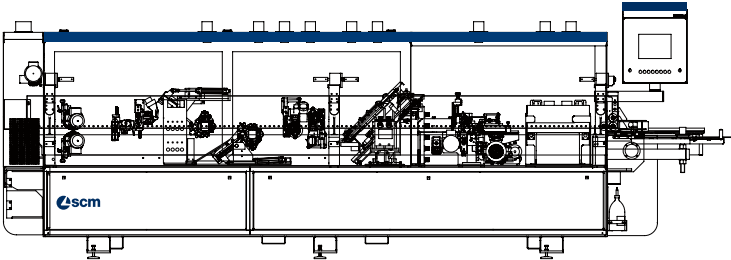
composizioni

VELOCITÀ AVANZAMENTO FINO A 20 m/min

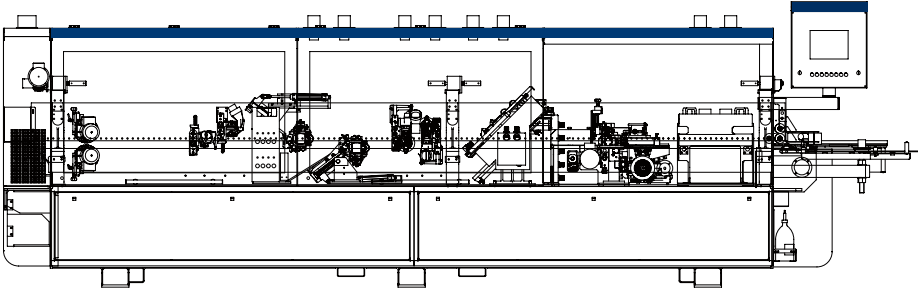
- bordo sottile 1° passaggio + 2° passaggio - 20 m/min
- bordo spessore 1° passaggio - 20 m/min
- bordo spessore 2° passaggio - 18 m/min



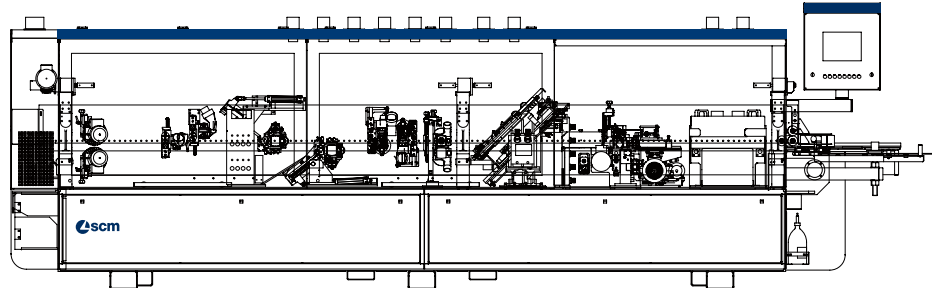
Stefani KD ER 2



Stefani KD T-ERL
Stefani KD HP T-ERL



Stefani KD T-ERS
Stefani KD HP T-ERS



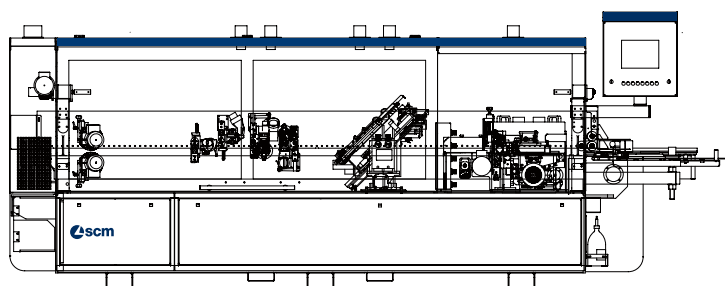
Stefani KD T-FR2
Stefani KD HP T-FR2

stefani kd

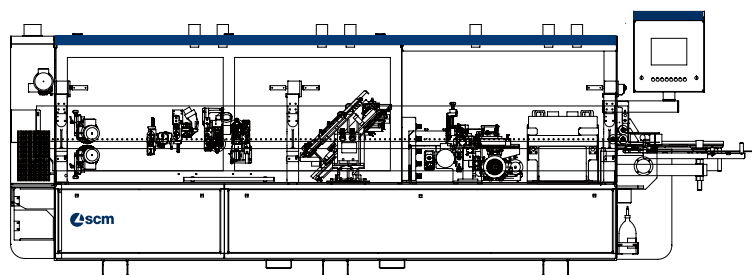
composizioni

VELOCITÀ AVANZAMENTO FINO A 20 m/min

- bordo sottile 1° passaggio + 2° passaggio - 20 m/min
- bordo spessore 1° passaggio + 2° passaggio - 20 m/min



Stefani KD ES



Stefani KD T-EL

GRUPPI OPZIONALI STEFANI KD



Livelli di emissione sonora massimi rilevati in base alle condizioni di funzionamento stabilite dalla norma **EN ISO 18217:2015**

Pressione acustica in lavorazione **83** dbA (misurata secondo **EN ISO 11202-2010**, incertezza $K \leq 4$ dB)

Potenza acustica in lavorazione **99** dbA (misurata secondo **EN ISO 3746-2010**, incertezza $K \leq 4$ dB)

Pur se esiste una correlazione tra valori di emissione sonora "convenzionali" sopra indicati ed i livelli medi di esposizione personale sulle 8 ore degli operatori, questi ultimi dipendono anche dalle effettive condizioni di funzionamento, dalla durata dell'esposizione, dalle caratteristiche acustiche del locale di lavoro e dalla presenza di ulteriori fonti di rumore, cioè del numero di macchine ed altri processi adiacenti.

LE PIÙ SOLIDE TECNOLOGIE DEL LEGNO SONO IL NOSTRO DNA

SCM. IN UN SOLO BRAND UN GRANDE PATRIMONIO DI COMPETENZE

Con oltre 65 anni di primati SCM è il grande protagonista della woodworking technology, il risultato dell'integrazione dei migliori know-how nelle macchine e negli impianti per la lavorazione del legno, presente in tutto il mondo con la più ampia rete distributiva del settore.

65 anni di storia

3 principali poli produttivi in Italia

300.000 metri quadrati di sedi e stabilimenti nel mondo

17.000 macchine prodotte annualmente

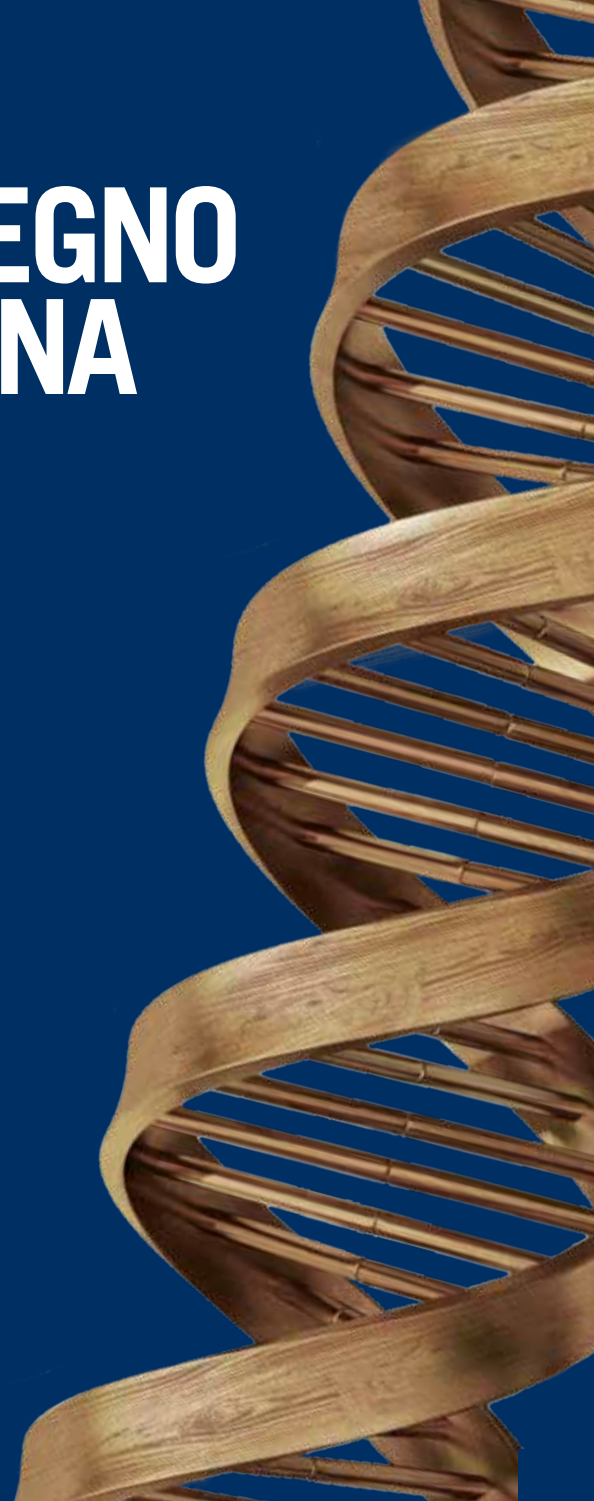
90% di export

20 filiali estere

350 agenti e distributori

500 tecnici di assistenza

500 brevetti registrati



Nel nostro DNA la forza di un grande Gruppo. SCM è parte di Scm Group, leader mondiale nelle macchine e componenti industriali per la lavorazione di una vasta gamma di materiali.

SCM GROUP, UN TEAM DI ECCELLENZE PER LA PIÙ EVOLUTA COMPETENZA NELLE MACCHINE E NEI COMPONENTI INDUSTRIALI

INDUSTRIAL MACHINERY

Macchine stand alone, impianti integrati e servizi dedicati al processo di lavorazione di una vasta gamma di materiali.



TECNOLOGIE
PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO



TECNOLOGIE PER MATERIALI
COMPOSITI, ALLUMINIO, PLASTICA,
VETRO, PIETRA, METALLO

INDUSTRIAL COMPONENTS

Componenti tecnologici per le macchine e gli impianti del gruppo, di terzi e per l'industria meccanica.



ELETTROMANDRINI E
COMPONENTI TECNOLOGICI



QUADRI ELETTRICI



CARPENTERIA METALLICA



FUSIONE IN GHISA



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



00L0366193B