

EB RANGE



Bordatrice automatica

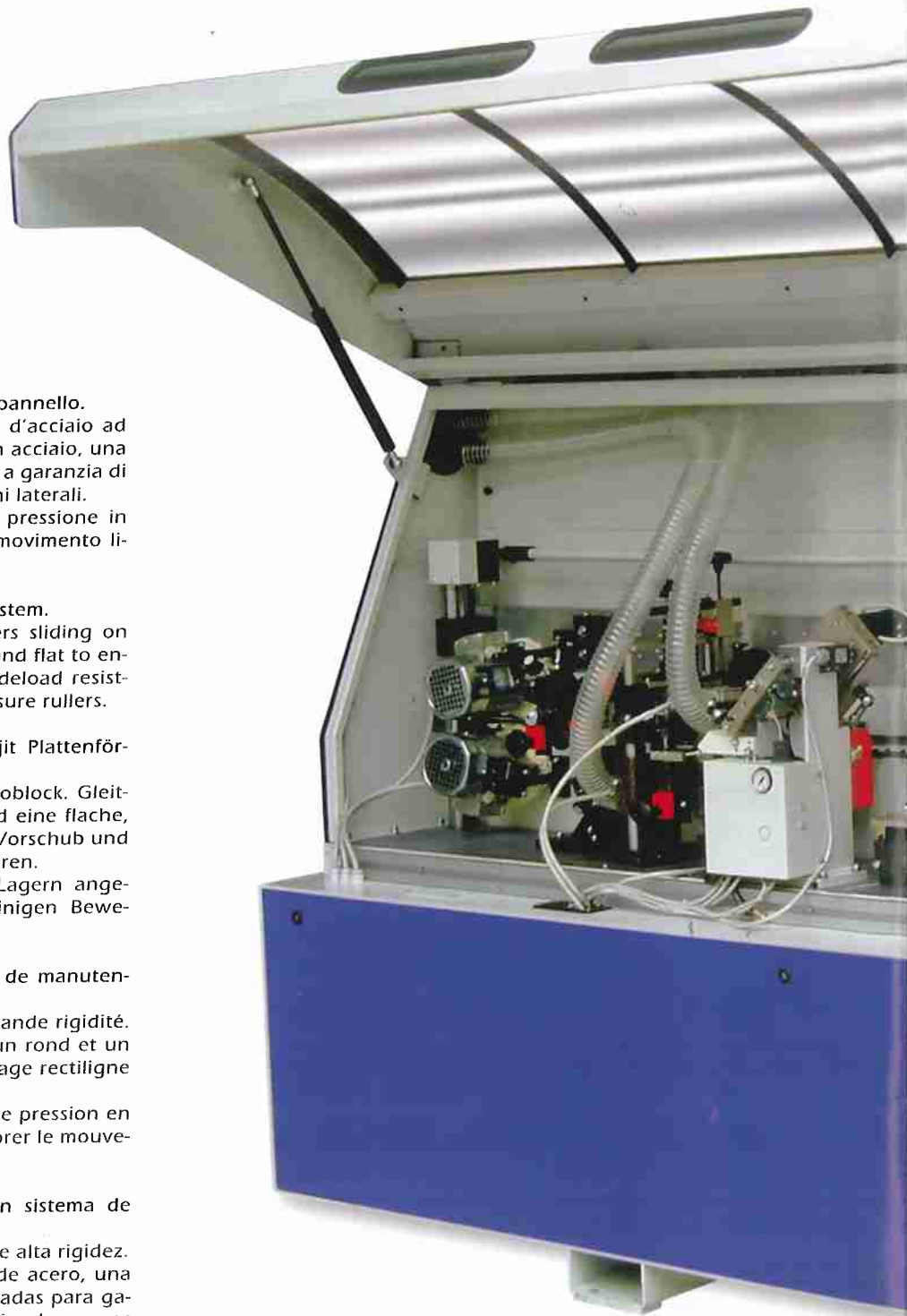
Automatic edgebander

Machine a plaquer automatique

Automatische kantenbearbeitungsmaschine

Máquina automática para trabajar cantos

EBS
s.r.l.



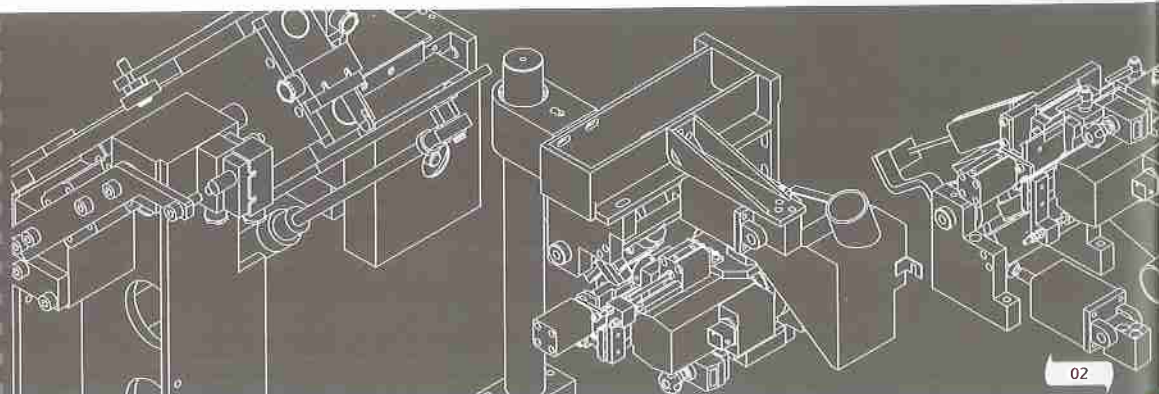
Bordatrice automatica con sistema di trasporto pannello.
Basamento macchina realizzata in monoblocco d'acciaio ad alta rigidità. Scorrimento pattini su due guide in acciaio, una guida tonda e una piana, temperate e rettificata a garanzia di rettilineità di avanzamento e resistenza ai carichi laterali. Pressore superiore in alluminio con ruotini di pressione in gomma montati su cuscinetti per un migliore movimento lineare del pezzo.

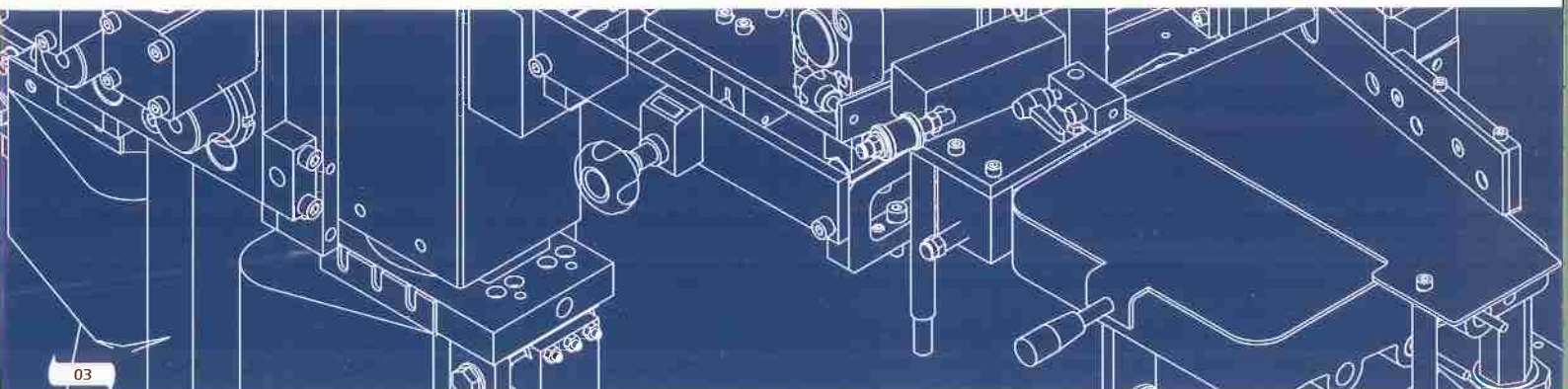
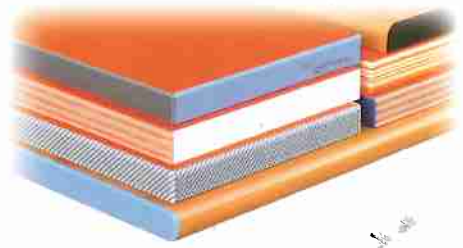
Automatic edgebander With panel conveyor system.
Extra-strong steel enbloc machine bed. Runners sliding on two hardened and ground steel guides round and flat to ensure straightness of forward movement and sideload resistance. Upper aluminium clamp with rubber pressure rollers.

Automatische kantenbearbeitungsmaschine mit Plattenfördersystem.
Maschinenunterbau aus hochstifem Stahlmonoblock. Gleit-schuhe auf zwei Stahlschienen, eine runde und eine flache, die gehärtet und geschliffen sind, um geraden Vorschub und Widerstand gegenüber Seitenlasten zu garantieren. Obere Andrückrolle aus Aluminium mit auf Lagern ange-brachten Gummiröllchen zu besseren geradlinigen Bewe-gung des Werkstücks.

Machine à plaquer automatique avec système de manutention du panneau.
Bâti de la machine monobloc en acier d'une grande rigidité. Glissement des patins sur deux rails en acier, un rond et un plat, trempés et rectifiés pour assurer un aménagement rectiligne et résister aux contraintes latérales. Presseur supérieur en aluminium, avec galets de pression en caoutchouc montés sur roulements pour améliorer le mouve-ment linéaire de la pièce.

Máquina automática para trabajar cantos con sistema de transporte del tablero.
Base de la máquina de monobloque de acero de alta rigidez. Deslizamiento de los patines sobre dos guías de acero, una guía redonda y otra plana, templadas y rectificadas para garantizar la rectilineidad del avance y la resistencia a las cargas laterales. Prensor superior de aluminium con ruedas de presión de goma montadas sobre cojinetes, para garantizar un mejor movimiento lineal de la pieza.







Bordatrice automatica con sistema di trasporto pannello.

Basamento macchina realizzato in monoblocco d'acciaio ad alta rigidità. Scorrimento pattini su due guide in acciaio, una guida tonda e una piana, temperate e rettificata a garanzia di rettilineità di avanzamento e resistenza ai carichi laterali

Automatic edgebander with panel conveyor system.

Extra-strong steel enbloc machine bed. Runners sliding on two hardened and ground steel guides round and flat to ensure straightness of forward movement and sideload resistance.

Automatische kantenbearbeitungsmaschine mit plattenfördersystem.

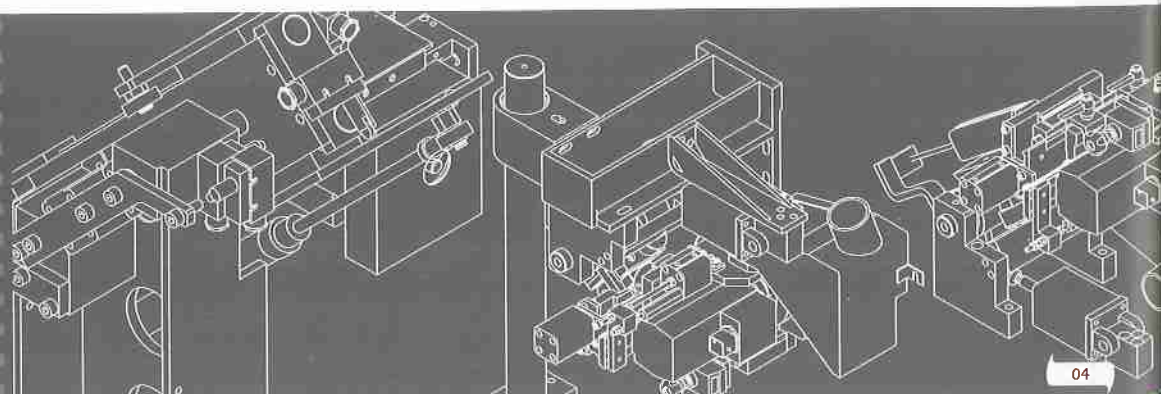
Gleitschuhe auf zwei Stahlschienen, eine runde und eine flache, die gehärtet und geschliffen sind, um geraden Vorschub und Widerstand gegenüber Seitenlasten zu garantieren. Obere Andrückrolle aus stahl mit auf Lagern angebrachten Gummiröllchen zu besseren geradlinigen Bewegung des Werkstücks.

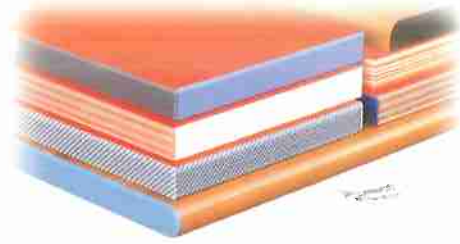
Machine a plaquer automatique avec système de manutention du panneau.

Bâti de la machine monobloc en acier d'une grande rigidité. Glissement des patins sur deux rails en acier, un rond et un plat, trempés et rectifiés pour assurer un aménagement rectiligne et résister aux contraintes latérales.

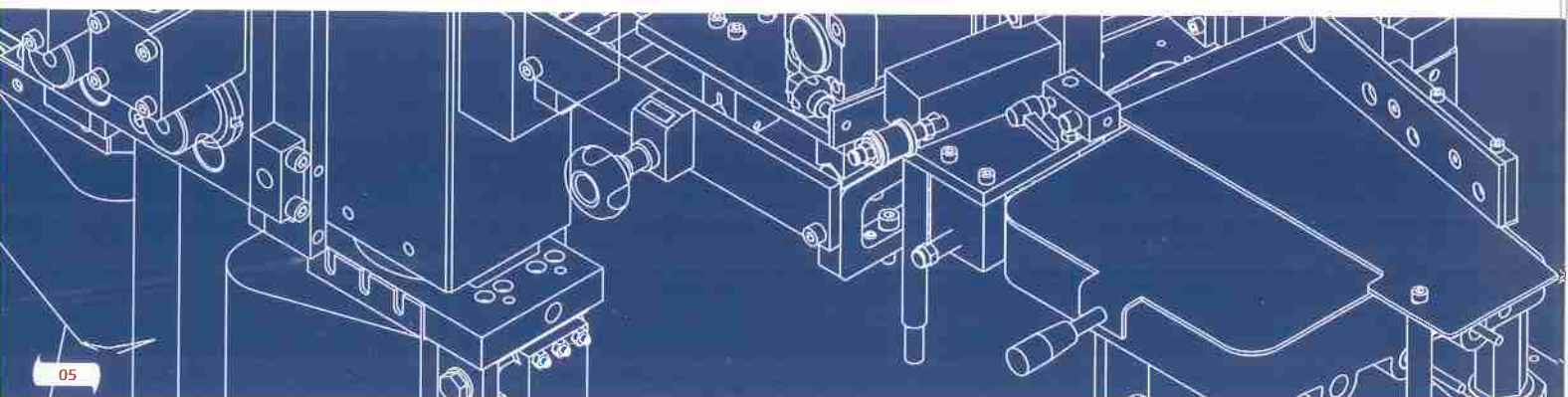
Máquina automática para trabajar cantos con sistema de transporte del tablero.

Base de la máquina de monobloque de acero de alta rigidez. Deslizamiento de los patines sobre dos guías de acero, una guía redonda y otra plana, templadas y rectificadas para garantizar la rectilineidad del avance y la resistencia a las cargas laterales.





Controllo numerico grafico
Trimming unit
Kontrolliert numerisch grafisch
Contrôle numérique graphique
Control numerico grafico



EB RANGE



Gruppo anti-adesivizzante indicato per evitare che la colla in eccesso si attacchi sulle parti nobilitate del pannello.
Anti-stick unit suggested in order to avoid the attachment of the excess glue on the panel.
Das antiklebendes aggregat vermeidet die Anklebung des Leimüberstandes auf die veredelten Seiten des Werkstückes.

Groupe antiagglutinant indiqué pour éviter que la colle en excès s'attache sur les parties anoblissées des panneaux.
Anti-adhesivo indicado para evitar que la cola en exceso se adhiera a otras partes notables del panel.



Gruppo rettificatore in entrata. Due motori ad alta frequenza dotati di intervento a tempo automatico per evitare scheggiature sul pannello. Il gruppo è completo di una coppia di frese.

Grinding unit at infeed. Two high-frequency motors with timed automatic engagement to prevent panel chipping. The unit is complete with a pair of cutters.

Schleifaggregat am einlauf. Zwei Hochfrequenzmotoren mit automatischem Takteingriff um Absplitterungen der Platte zu vermeiden. Das Aggregat ist mit einem Fräserpaar ausgestattet.

Groupe de rectification à l'entrée. Deux moteurs haute fréquence équipés d'un système automatique temporisé qui évite la formation d'éclats sur le panneau. Le groupe comprend aussi deux fraises.

Grupo rectificador en entrada. Dos motores de alta frecuencia provistos de intervención temporizada automática para evitar que se astille el tablero. El grupo está equipado con un par de fresas.

EB3A-EB8A



Gruppo incollaggio per colla termofusibile a riscaldamento rapido e teflonata internamente per facilitare la pulizia del gruppo. Controllo della temperatura della colla applicata, con termoregolatore digitale. Dispositivo per il recupero automatico della colla non utilizzata. Predisposizione dispositivo reverse per migliorare l'incollaggio di bordi in massello. Sistema di sgancio rapido per facilitare la pulizia o sostituzione della vasca colla quando si utilizzano colle con colori diversi. Rullieri di pressione con primo rullo motorizzato e frizionato, secondo e terzo rullo folli. Tutti i rulli sono muniti di regolazione meccanica della pressione.

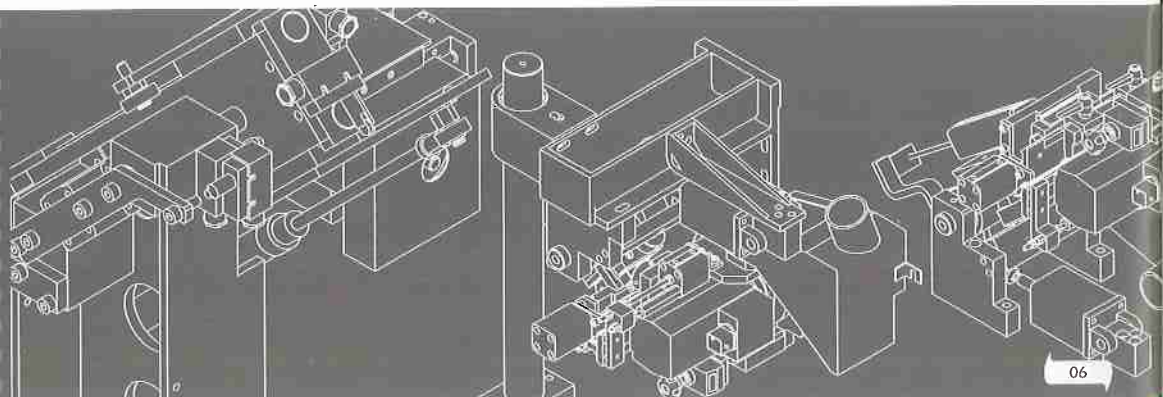
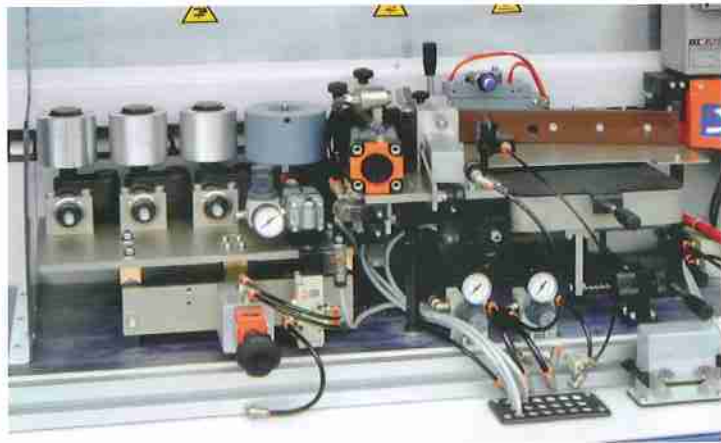
Gluing unit for heat-melt glue with quick heating, lined with teflon for easier unit cleaning. Applied glue temperature control, with digital heatadjustment. Device for automatically recovering unused glue. Prearrangement for reverse device to improve the gluing of tape in solid wood. Quick release system to facilitate cleaning and replacement of glue tank for use of different glue colours. Pressure roller conveyor with first motorised and clutched, roller second and third idle roller. All rollers featuring mechanical pressure adjustment.

Anleimaggregat für schnell erhitzbaren Heißleim mit interner Teflonschicht, damit sich das Aggregat leichter reinigen läßt. Kontrolle der Temperatur des aufgetragenen Leims durch digitalen Wärmeregler. Vorrichtung zur automatischen Rückgewinnung des nicht verwendeten Leims. Vorbereitung Reversier Vorrichtung zur besseren Anklebung von Massivrandern. Schnellaushängung zur leichteren Reinigung oder Ersetzung der Leimwanne, wenn Leime verschiedener Farben verwendet werden. Andrückrollgang mit erster angetriebener und gekuppelter Rolle, die zweite und dritte sind Losrollen. Alle Rollen sind mit mechanischer Druckeinstellung ausgestattet.

Groupe cuve colle pour colle a liquéfaction thermique, réchauffement rapide, revêtement interne en téflon pour faciliter le nettoyage du groupe. Contrôle de la température de la colle appliquée par régulateur thermique numérique. Dispositif de récupération automatique de la colle inutilisée. Dispositif "reverse" prévu pour améliorer l'encollage des chants en bois dur. Système de décrochage rapide pour faciliter le nettoyage et le remplacement du bac de colle en cas d'utilisation de couleurs différentes. Voie à rouleau de pression avec premier rouleau motorisé et embrayé, deuxième et troisième libres. Tous les rouleaux sont équipés d'un système de régulation mécanique de la pression.

Grupo encolador para cola termofusible de calentamiento rápido, con teflon internamente para facilitar la limpieza del grupo. Control de la temperatura de la cola aplicada, con termorregulador digital. Dispositivo para la recuperación automática de la cola no utilizada. Predisposición dispositivo reverse para mejorar el encolado de cantos de madera maciza. Sistema de desenganche rápida para facilitar la limpieza o sustitución del depósito de cola cuando se utilizan colas de colores diferentes. Via de rodillos de presión, el primer rodillo está motorizado por rozamiento, el segundo y el tercer rodillos son locos. Todos los rodillos están provistos de regulación mecánica de la presión.

EB15A



EB3A


Gruppo intestatore con motore ad alta frequenza per il taglio a 90° del bordo eccedente nella parte anteriore e posteriore del pannello.

End-trimming unit with high-frequency motor for 90° cutting of excess edge in front and rear panel section.

Ausgleichsschnittaggregat mit Hochfrequenzmotor für den 90°-Schnitt des vorne und hinten an der Platte überstehenden Randes.

Groupe d'aboutement avec moteur haute fréquence pour découpe à 90° du chant excédent à l'avant et à l'arrière du panneau.

Grupo retestador con motor de alta frecuencia para el corte a 90° del canto sobrante en la parte anterior y posterior del tablero.

EB8A-EB15A

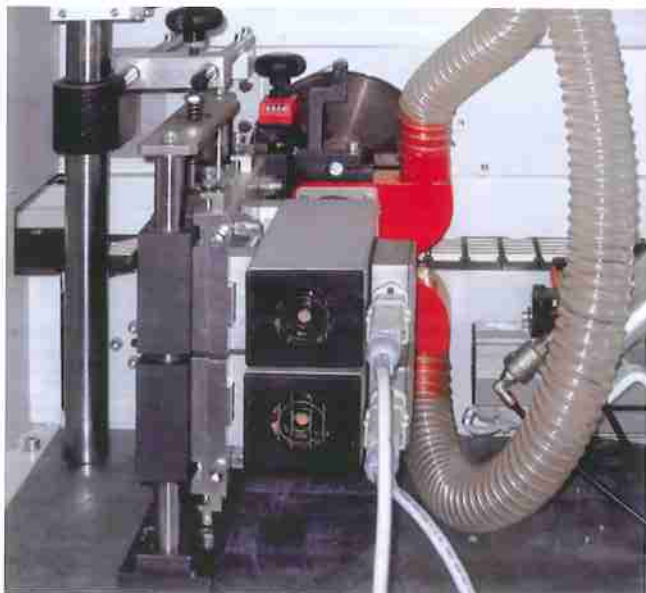

Gruppo intestatore con 2 motori indipendenti ad alta frequenza per il taglio del bordo eccedente nella parte anteriore e posteriore del pannello. Elevata precisione di lavorazione ed affidabilità in quanto i motori scorrono su guida prismatica con pattini a ricircolo di sfere con conseguente totale assenza di giochi.

End-trimming unit with two independent high-frequency motors for cutting excess edge on front and rear part of panel. High machining precision and reliability because the motors slide on prismatic slideways with recirculating ball bearings with total absence of play.

Ausgleichsschnittaggregat mit 2 unabhängigen Hochfrequenzmotoren zum Schneiden des überstehenden Randes vorne und hinten an der Platte. Hohe Bearbeitungspräzision und Zuverlässigkeit, weil die Motoren auf prismatischen Schienen mit Kugelumlaufgleitschuhen gleiten und folglich absolut kein Spiel besteht.

Groupe d'aboutement avec 2 moteurs indépendants haute fréquence pour la découpe du bord excédent à l'avant et à l'arrière du panneau. Grande précision et fiabilité de travail assurées par des moteurs sur guide prismatique à patins avec recirculation de billes éliminant totalement la présence de jeu.

Grupo retestador con 2 motores independientes de alta frecuencia para el corte del canto sobrante en la parte anterior y posterior del tablero. Elevada precisión de trabajo y fiabilidad, en cuanto los motores se deslizan sobre una guía prismática con patines de recirculación de bolas y por tanto con total ausencia de juegos.



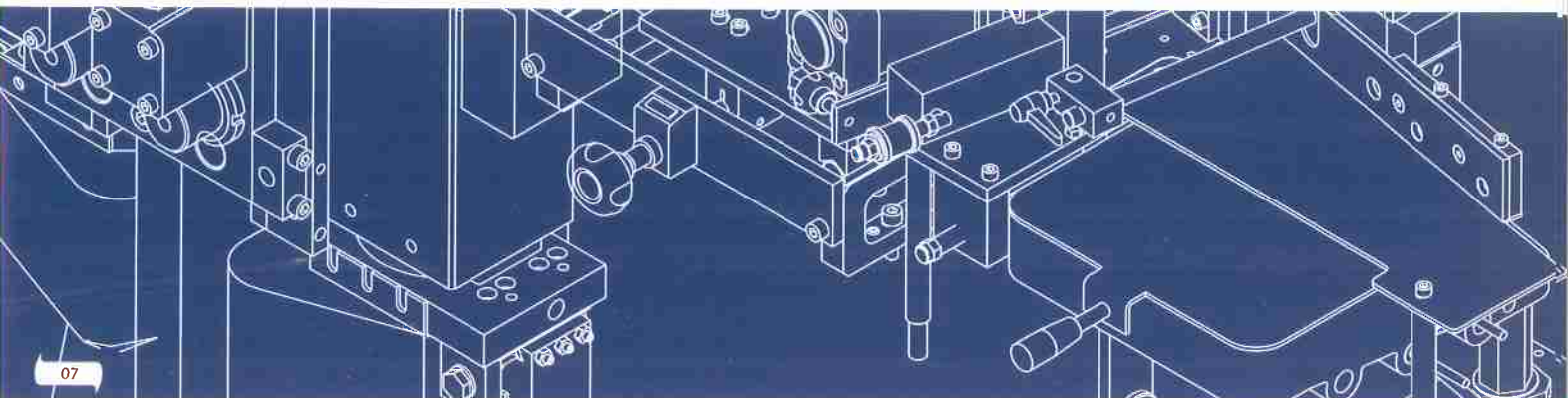
Gruppo refilatore per la rifilatura del bordo eccedente superiore ed inferiore con due motori ad alta frequenza, non inclinabili e muniti di copiatori verticali, per allineare gli utensili al punto di lavoro.

Trimming unit for trimming the upper and lower excess edges with two high-frequency motors, not tiltable and featuring copying units vertical, to align the tools with the work area.

Besäumaggregat zum Besäumen des oben und unten überstehenden Randes, mit zwei Hochfrequenzmotoren, die nicht schrägstellbar und mit senkrechten Kopierfräsern am Gleitschuh versehen sind, um die Werkzeuge mit der Arbeitsstelle auszurichten.

Groupe de delignage pour le delignage du bord excédent supérieur et inférieur, avec deux moteurs haute fréquence, non inclinables, équipés de copieurs verticaux pour aligner les outils au point d'usinage.

Grupo refilador para el refilado del canto sobrante superior e inferior, con dos motores de alta frecuencia, no inclinables y provistos de copiares verticales, para alinear las herramientas al punto de trabajo.



EB RANGE

Gruppo smussatore.

Con due motor indipendenti fissi per la refilatura/spigolatura del bordo eccedente

Fine trimming unit.

With two independent fixed motors for trimming excess edges.

Abschrägaggregat.

Mit zwei fest Motoren zum Besäumen/Abkanten des überstehenden Randes.

Groupe de biseautage.

Avec deux moteurs indépendants fixes pour le délignage/biseautage du bord en excès.

Grupo biselador.

Con dos motores independientes fijos para el refilado/biselado del canto en exceso.

EB8A-EB15A



Gruppo arrotondatore.

Con due motori ad alta frequenza consente l'arrotondatura automatica degli angoli del bordo applicato.

Rounding unit.

Featuring two high-frequency motors for automatically rounding the corners of the applied edge.

Abrundaggregat.

Mit zwei Hochfrequenzmotoren zum automatischen Abrunden der Kanten des angebrachten Randes.

Groupe arrondisseur.

Avec deux moteurs haute fréquence, il permet d'arrondir automatiquement les angles du bord appliqué.

Grupo redondeador.

Provisto de dos motores de alta frecuencia, permite redondear automáticamente los ángulos del canto aplicado.

EB3A



Gruppo smussatore.

Con due motori indipendenti inclinabili per la refilatura/spigolatura del bordo eccedente.

Fine trimming unit.

With two independent tilting motors for trimming excess edges.

Abschrägaggregat.

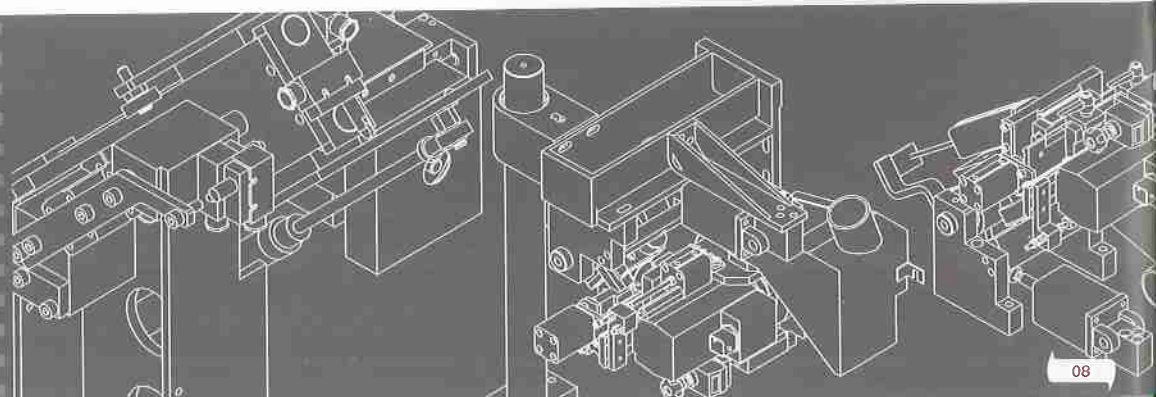
Mit zwei unabhängigen Motoren zum Besäumen/Abkanten des überstehenden Randes.

Groupe de biseautage.

Avec deux moteurs indépendants inclinables pour le délignage/biseautage du bord en excès.

Grupo biselador.

Con dos motores independientes inclinables para el refilado/biselado del canto en exceso.





Gruppo raschiabordo.

Per una finitura ottimale del bordo in PVC/ABS, senza vibrazioni in quanto realizzato con struttura ad alta rigidità.

Edge-scraping unit.

For perfectly finishing PVC/ABS edges, without vibrations thanks to its extra-strong structure.

Randabstreiferaggregat.

Zur optimalen Endbearbeitung Randes aus PVC/ABS, die dank der sehr steifen Struktur ohne Schwingungen erfolgt.

Groupe racleur.

Pour une finition optimale du bord en PVC/ABS, sans vibrations en raison de la grande rigidité de son ossature.

Grupo rascador.

Para un excelente acabado del canto en PVC/ABS, sin vibraciones al estar realizado con una estructura de gran rigidez.

Gruppo raschiacolla per la raschiatura e pulizia delle superfici del pannello nella zona della giunta della colla da eventuali residui di collante. Precisione di lavoro assicurata dai copiatori girevoli.

Glue scraping unit for scraping and cleaning panel surfaces in the glue joint area and removing any traces of glue. Operating precision ensured by swivel copying units.

Leimabstreiferaggregat das die Plattenoberflächen im Bereich der Leimverbindung abstreift und van eventuellen Leimrückständen befreit. Durch drehbare Nachformer gewährleistete Arbeitsgenauigkeit.

Groupe racleur colle pour le raclage et le nettoyage de la surface des panneaux, il élimine tout résidu au point de jonction de la colle. Travail précis assure par les copieurs rotatifs.

Grupo raspador de cola para el raspado y limpieza de las superficies del tablero, elimina los residuos de cola en las zonas de unión de la misma. Trabajos sumamente precisos gracias a los copiadares giratorios.



Gruppo Spazzole/Finitore.

Con 2 motori indipendenti per la pulitura/lucidatura del bordo.

Brush/Finishing unit.

With two independent motors for cleaning/polishing edges.

Bürsten-/Endbearbeiteraggregat.

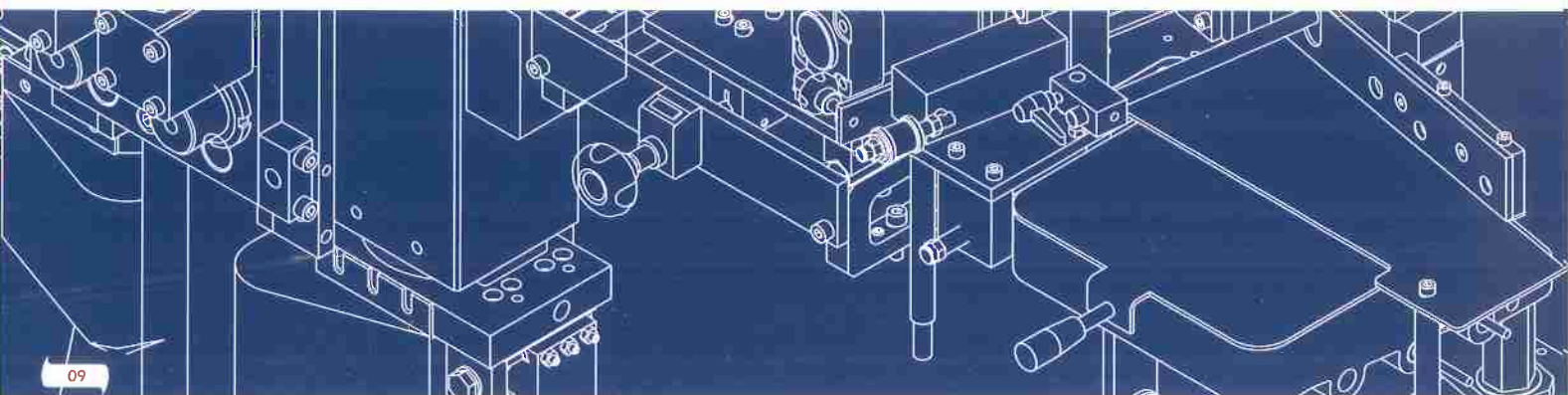
Mit 2 unabhängigen Motoren zum Reinigen/Polieren des Randes.

Groupe Brosses/Finition.

Avec 2 moteurs indépendants pour le nettoyage/polissage du chant.

Grupo Cepillos/Acabador.

Con 2 motores independientes para la limpieza/pulimento del canto.



EB RANGE

Gruppo Phon.

Per eliminare su bordi scuri di PVC o ABS quella opacità che può risultare dopo un passaggio dal gruppo raschiabordo.

Dryer Unit.

To erase any opacity from the PVC/ABS dark edges, that you could have after the cleaning/polishing action.

Bläseraggregat.

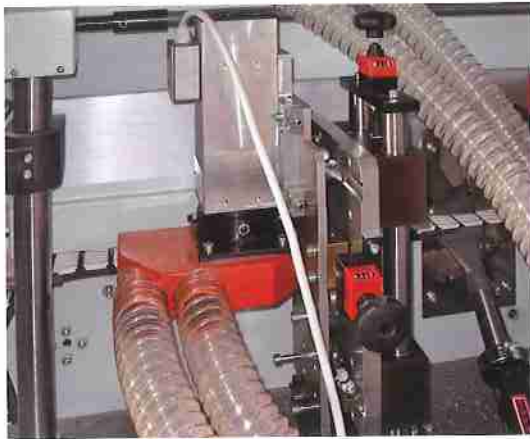
Zur Entfernung der vom Übergang auf das Ziehlingaggregat stehenden Undurchsichtigkeit auf dunkeln PVS oder ABS Kanten.

Secoir.

Pour éliminer des bords foncés et en PVC/ABS celle opacité que on peut avoir après le passage de groupe de finition du bord.

Calentadores.

Para eliminar en los bordes de PVC o ABS aquella opacidad que puede haber después de pasar por el grupo de rascadores.



Gruppo toupie universale 0-90°.

Per eseguire scanalature o sulla superficie superiore o inferiore del pannello.

Spindle unit 0-90°.

For the execution of grooves on the upper /lower surface of the panel.

Nuten 0-90°.

Universal nutaggregat für stirnseitiges und flachenseitiges nuten schwenkbar 0-90°.

Tupi standard 0-90°.

Pour travaux de rainurages sur la surface inférieure et lateral du panneau.

Toupi universal 0-90°.

Para hacer ranuras sobre la superficie inferioro lateral del panel.

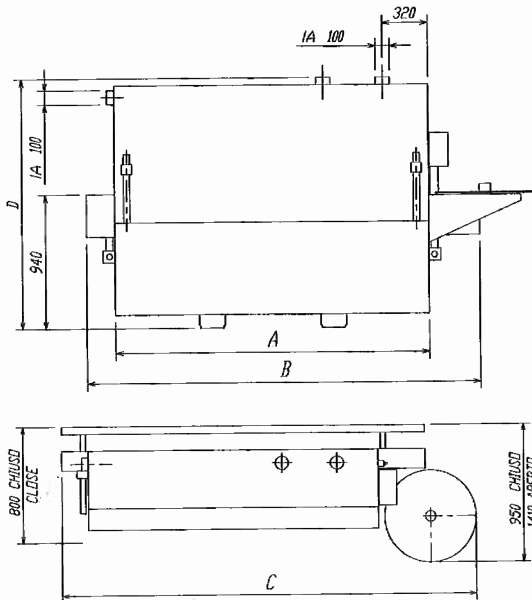
INGOMBRI DI MASSIMA

OVERALL DIMENSIONS

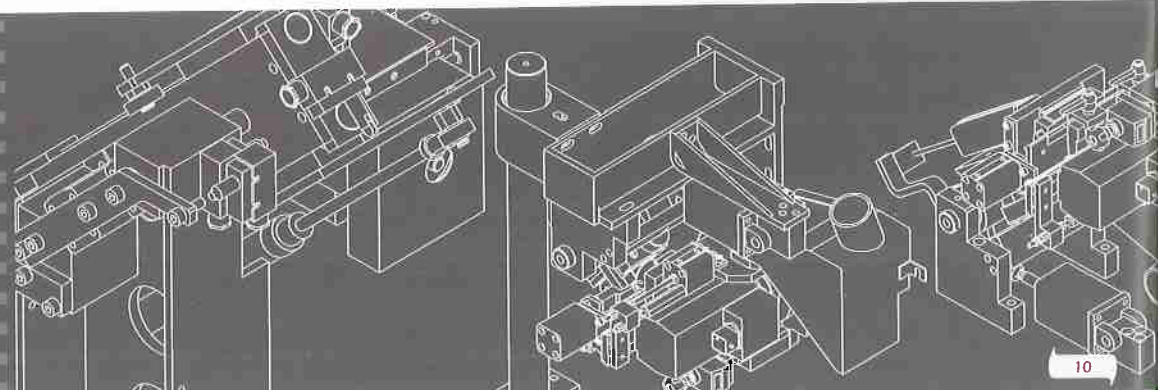
AUBENMAßE

ENCOMBREMENTS HORS TOUT

DIMENSIONES MAXIMAS



	A	B	C
EB-2.2	2200	2760	3150
EB-2.6	2600	3160	3550
EB-3.2	3150	3710	4100
EB-3.6	3600	4160	4550
EB-4.0	4000	4560	4950
EB-4.4	4400	4960	5350
EB-5.2	5200	5760	6150



						EB3A	EB8A	EB15A
Spessore pannello in rifilatura	Trimming working height	Stärke der zu besäumenden Platte	Epaisseur du panneau à déligner	Espesor del tablero en refilado	mm	8-45	8-60	12-60
Spessore pannello in arrotondatura	Rounder working height	Stärke der abzurundenden Platte	Epaisseur du panneau à arrondir	Espesor del tablero en redondeado	mm	10-40	10-45	10-45
Spessore dei bordi in strisce	Thickness of edges in strips	Stärke der Ränder in Streifen	Epaisseur des chants en bandes	Espesor de los cantos en tiras	mm	0,4-5	0,4-8	0,4-15
Spessore dei bordi in rotolo	Thickness of edges in rolls	Stärke der abgerollten Ränder	Epaisseur des chants en rouleau	Espesor de los cantos en rollo	mm	0,4-3	0,4-3	0,4-3
Eccesso del bordo rispetto spessore pannello	Excess edge compared to panel thickness	Über die Plattenstärke hinausragender Rand	Excès du chant par rapport à l'épaisseur du panneau	Exceso del canto respecto al espesor del tablero	mm	4(2+2)	4(2+2)	4(2+2)
Lunghezza minima bordi da 3 mm in rotolo	Min length of 3 mm edges in rolls	Mindestlänge abgerollte 3-mm-Ränder	Longueur minimum des chants de 3 mm en rouleau	Longitud mínima de los cantos de 3 mm en rollo	mm	250	250	250
Larghezza minima pannelli con bordi in rotolo	Minimum width of panels with edges in rolls	Mindestbreite Platten mit abgerollten Rändern	Largeur minimum des panneaux avec chants en rouleau	Anchura mínima de los tableros con cantos en rollo	mm	50	50	50
Larghezza minima pannelli con bordi sottili	Minimum length of panels strip with edges	Zwischenraum zwischen zwei aufeinander folgenden Platten	Longueur minimum des panneaux avec bords minches	Longitud mínima de los tableros con cantos delgados	mm	140	140	140
Interspazio tra due pannelli successivi	Minimum length of panels with edges in rolls	Druk der Pneumatik	Espace entre deux panneaux successifs	Espacio entre dos tableros sucesivos	mm	600	600	600
Pressione impianto pneumatico	Pneumatic system pressure	Druck der Pneumatik	Pression du circuit pneumatique	Presion del sistema neumático	bar	6	6	6
Velocità di avanzamento	Feed speed	Feed speed	Vitesse d'amenage	Velocidad de avance	m/min	13	13	13

