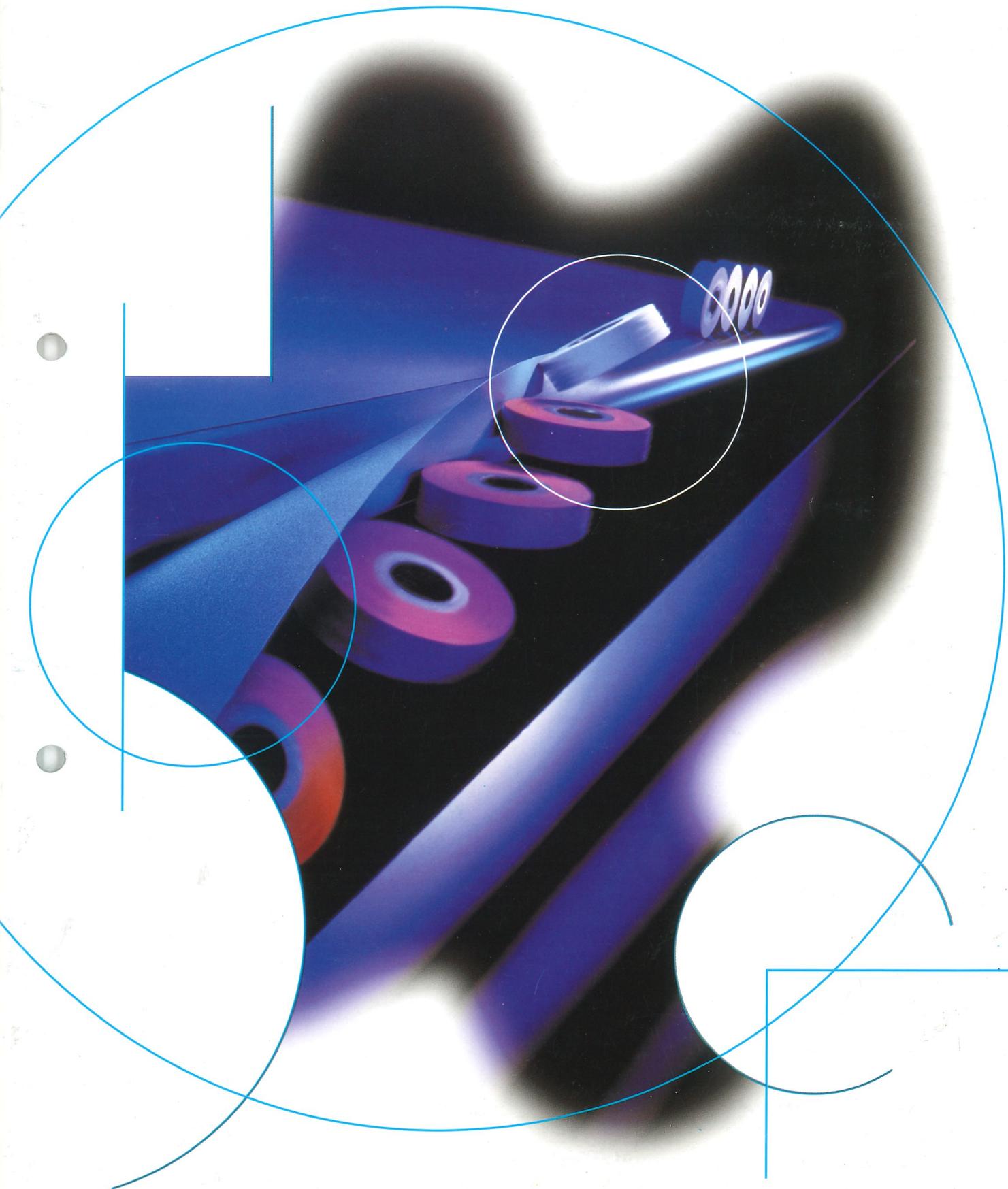


Monomatic



STEFANI

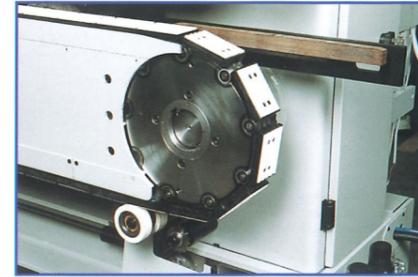
Monomatic

Le choix supérieur

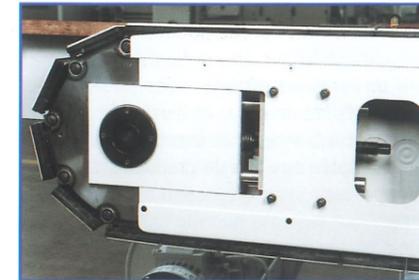
Il existe des équipements industriels auxquels on demande des prestations supérieures en termes de productivité, flexibilité et qualités des usinages. MONOMATIC fait partie de cette catégorie, une catégorie supérieure qui issue de quarante ans d'expérience de STEFANI dans le secteur du placage de panneaux.

MONOMATIC est conçue pour durer dans le temps, pour être utilisée au maximum de ses capacités en obtenant toujours une qualité de finition impeccable. Chaque détail de la structure est réalisé en considération des conditions d'emploi les plus difficiles afin de garantir un haut niveau de qualité même en cas d'usinages très intensifs.

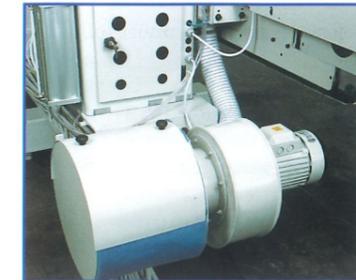
Chaîne d'entraînement
Elle est constituée de maillons en acier de 30 mm de largeur qui glissent, grâce à des roulements, sur des guides plats, trempés et rectifiés. Elle permet une forte réduction des coefficients de friction et une parfaite linéarité d'avancement.



Pignon chaîne
Les secteurs de positionnement des roulements sont trempés et rectifiés pour éviter l'usure et assurer une longue durée et précision d'usinage.



Système d'amortissement de la chaîne
Lors de l'usinage, la chaîne est amortie par un dispositif approprié placé sur le pignon de la chaîne. Il évite les irrégularités d'avancement et garantit un haut degré de finition même à grandes vitesses.



Système de pressurisation de la chaîne
Le canal de glissement de la chaîne est pressurisé de façon à maintenir une propreté totale des roulements et des maillons de la chaîne.



Monomatic

Plaieuse automatique monolatérale

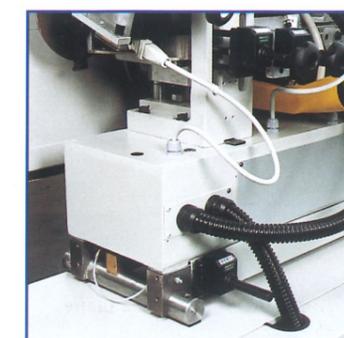
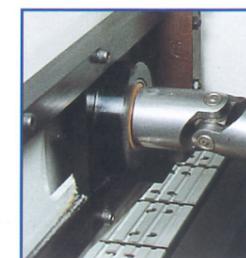
STEFANI

Monomatic

Pour de grandes prestations

MONOMATIC n'a aucune limite d'usinage. Il est possible de rectifier ou profiler des panneaux très épais en toute tranquillité, sans craindre des vibrations de la machine ou des sollicitations excessives des unités d'usinage.

Il est possible de réaliser des profils softformés très profonds et très complexes avec la certitude de toujours obtenir un excellent usinage, sans compromis. Il est possible de coller et d'usiner chaque type de chant à la vitesse et avec la flexibilité la plus adaptée aux lots de production.



Presseur supérieur

Le système de motorisation du presseur supérieur à courroie et de la chaîne d'entraînement permet d'atteindre un synchronisme total des mouvements et une parfaite linéarité d'avancement du panneau. Sur demande, il est possible d'installer un presseur supérieur à roulettes folles, particulièrement adapté à l'usinage de pièces étroites.

Tiroirs porte groupes

MONOMATIC est munie de tiroirs porte groupes en acier sur lesquels on installe les unités d'usinage. Le glissement se fait sur des guides arrondis rectifiés avec positionnement manuel ou depuis le contrôle. Ce qui permet le réglage simultané de tous les groupes installés en fonction du surplus de la pièce de la pièce ou de l'épaisseur du chant à appliquer permettant une réduction considérable des temps de réglage machine.



Monomatic

Plaquesuse automatique monolatérale

STEFANI

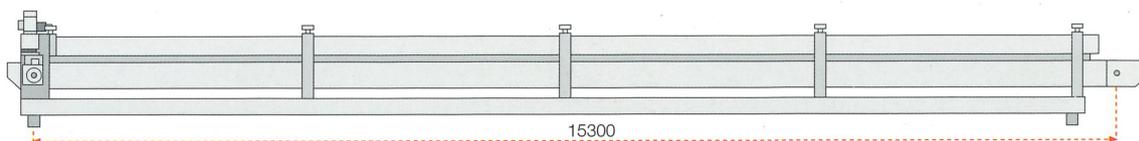
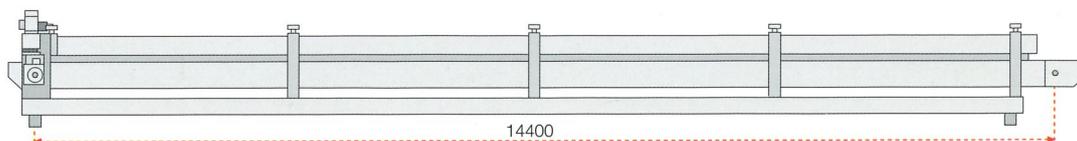
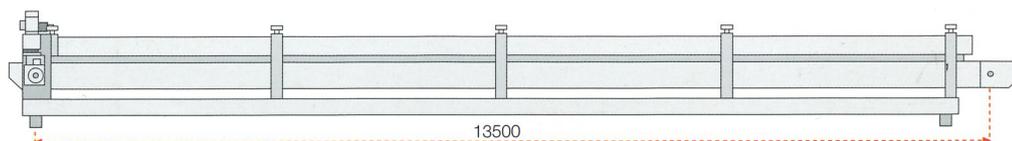
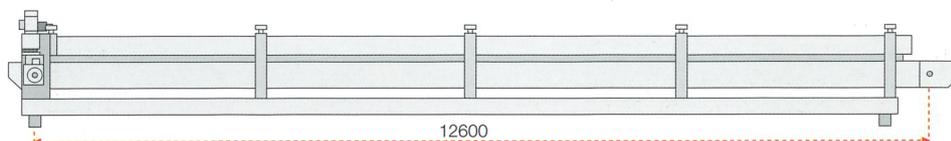
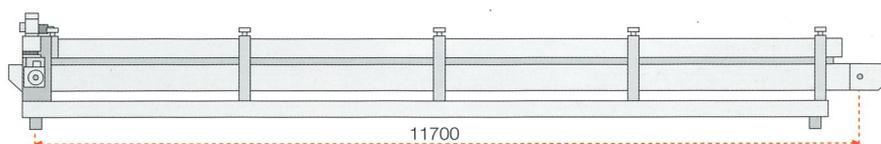
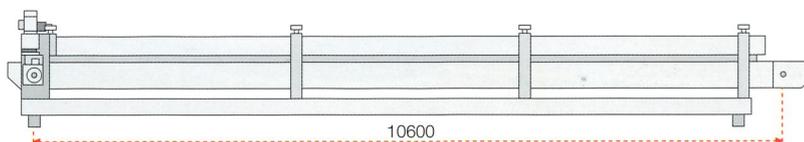
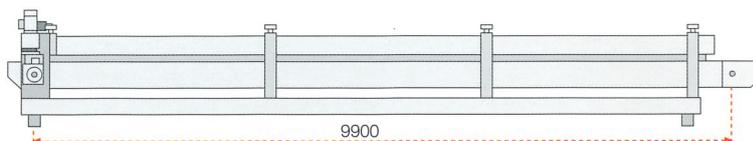
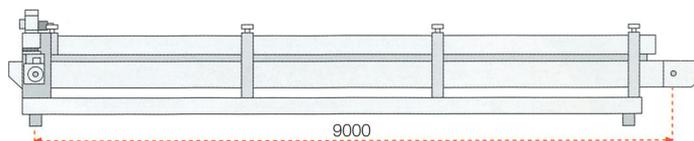
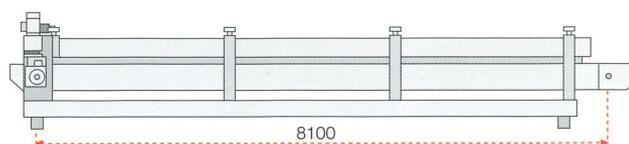
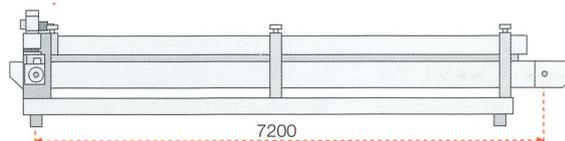
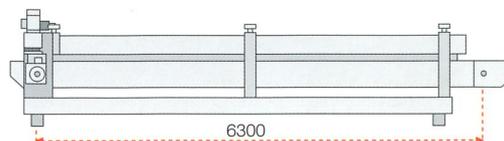
Monomatic

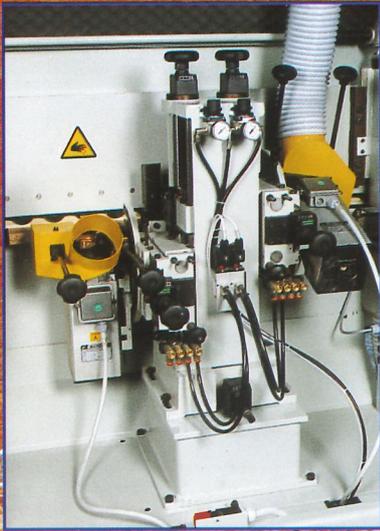
Une vaste gamme de propositions

La modularité rationnelle de MONOMATIC permet des compositions personnalisées selon les exigences spécifiques de chaque entreprise.

Avec des longueurs variant de 6,3 à 15,3 m, MONOMATIC peut être préparée pour l'usinage de profils droits, softformés ou postformés, pour l'application de chants en rouleau - mélamine, PVC, ABS, chant bois mince en bandes de bois - ou pour l'application d'alaise massive jusqu'à 25 mm.

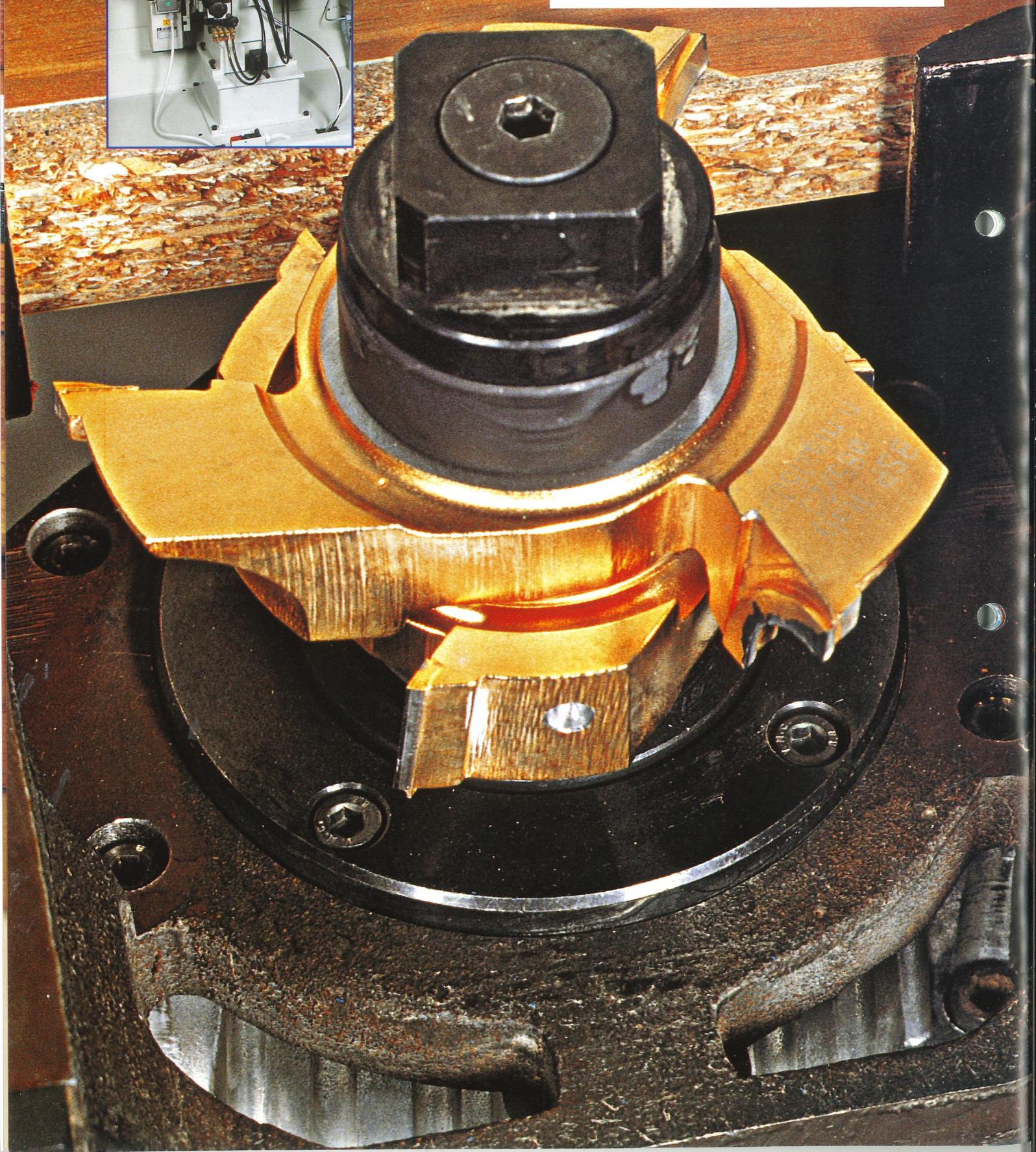
MONOMATIC peut usiner avec tous les types de colle, thermofusibles, vinyliques, à base de polyuréthane et polyamide. MONOMATIC est la bonne solution pour ceux qui ne veulent pas de limites de composition et de prestation.





Groupe profileur

Pour la réalisation de profils softformés. Muni d'une structure rigide en "H", le groupe permet d'atteindre un haut degré d'usinage même en cas d'usinages profonds. Le palpeur latéral et le palpeur vertical garantissent un profil constant et linéaire sur toute la longueur du panneau.



Monomatic

Une préparation soignée du panneau pour un résultat de qualité.

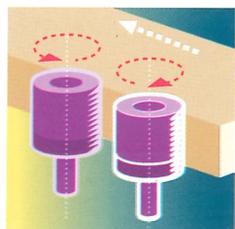
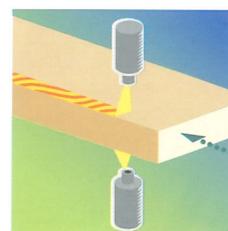
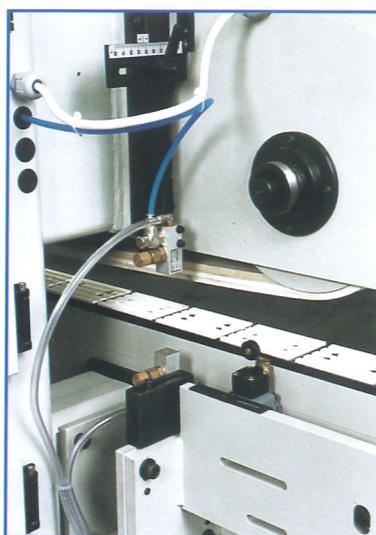
La préparation du panneau constitue une phase fondamentale de l'usinage du chant.

Pour obtenir un résultat de qualité sûre, il faut éliminer les petites imperfections, comme les dentelures ou les ébrèchements, qui pourraient provenir des usinages précédents et que altérerait certainement le placage. Il est donc nécessaire de pouvoir choisir des groupes de haute stabilité en mesure de résister aux fortes tensions auxquelles ils sont soumis.

Les groupes STEFANI de préparation du panneau présentent des caractéristiques de solidité et de résistance imbattables en mesure d'affronter les usinages les plus durs avec le maximum de sécurité.

Groupe anti-adhésif

Pour appliquer le liquide anti-adhésif sur la partie supérieure et inférieure du panneau en garantissant l'absence de résidus de colle dans la zone de contact du chant et en laissant la superficie parfaitement propre.

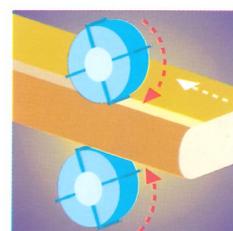
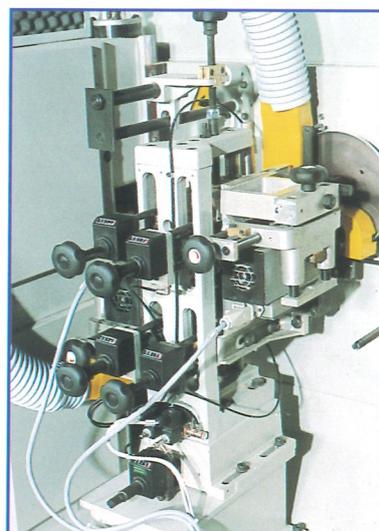


Groupe rectifieur

Il rectifie le chant droit du panneau en le préparant pour l'encollage du chant.

Il est constitué de deux moteurs de 3 ou 5,5 CV avec dispositifs électropneumatiques d'entrée/sortie et de sens de rotation opposés pour éviter les éclats du panneau ou du chant appliqué.

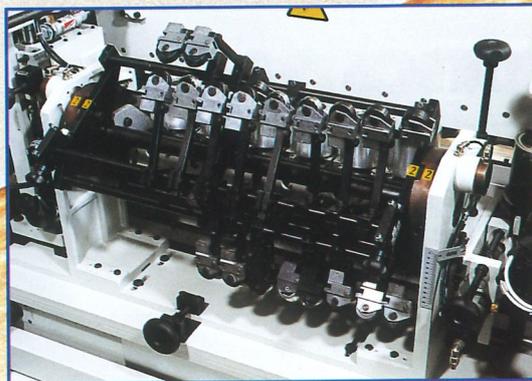
Chaque moteur est équipé d'un palpeur à patin qui permet de maintenir le façonnage du panneau.



Groupe d'affleurage pour softforming

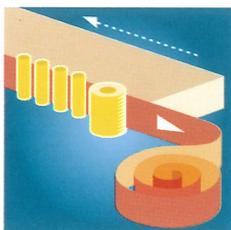
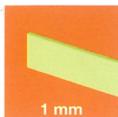
Pour racle la partie plate supérieure et inférieure du panneau nécessaire à la jonction coplanaire du chant sur profils softformés.

Grâce à un dispositif tournant approprié, on peut installer sur le groupe HM jusqu'à trois zones de **pression softforming** réduisant ainsi les temps de réglage machine dans le passage d'un profil à un autre.



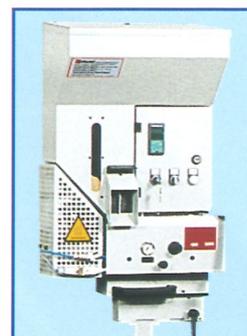
Monomatic

SERIE HM Prestations d'encollage de haut niveau



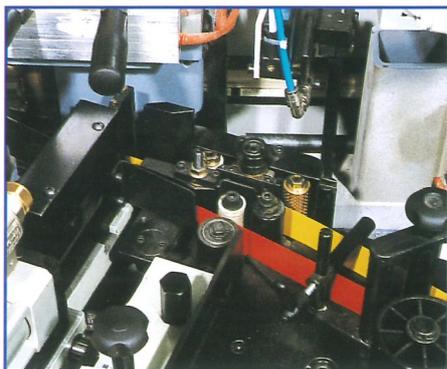
La série HM est le fleuron des groupes encolleurs STEFANI en matière de prestations.

Le bac à colle est équipé de l'exclusion automatique du fil de travail. Il comporte également un système de décrochage rapide pour en faciliter la substitution en cas de nettoyage ou d'utilisation de colle de différentes couleurs. Il comporte en outre un moteur indépendant de façon à ce que, à l'arrêt de la chaîne, le rouleau incollant continue à tourner pour éviter la surchauffe de la colle en fusion.

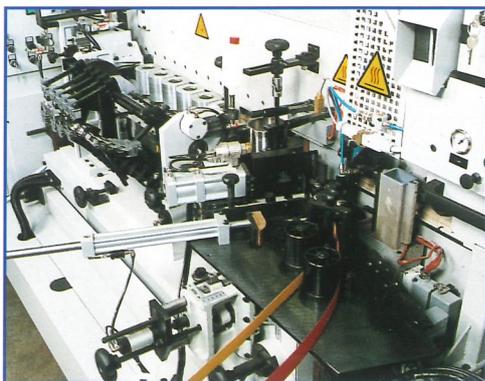
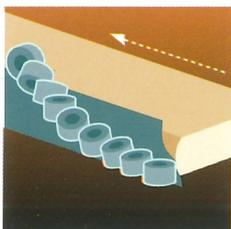


Le préfuseur est en mesure de fondre 22 kg de colle à l'heure en assurant une alimentation constante du bac à colle en toutes situations d'usinage.

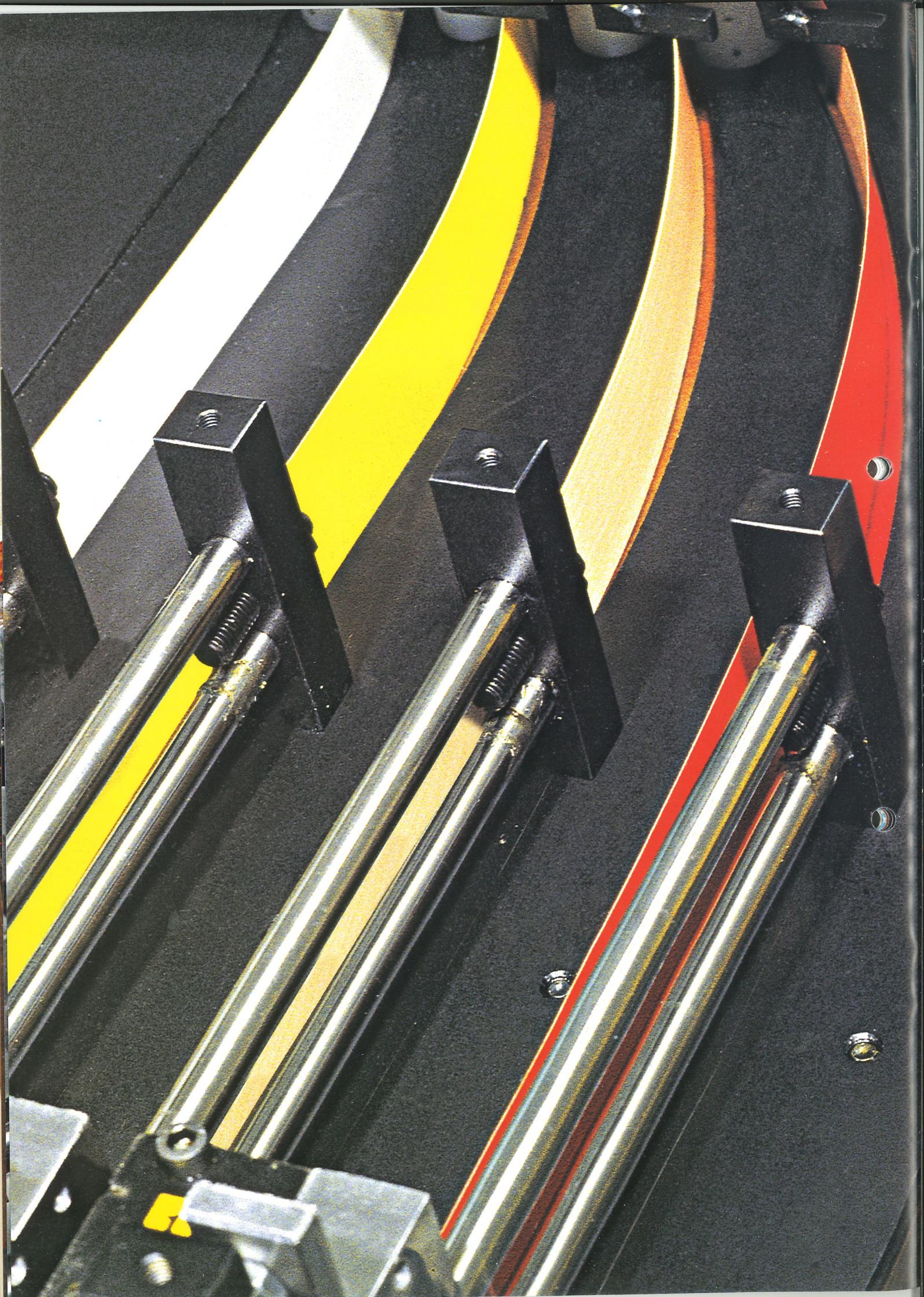
Le groupe encollant "HM", modèle de base, dispose d'un double système pour le chargement du chant qui rend plus aisé et plus rapide le changement dans le passage d'un chant à un autre.



La cisaille est munie d'un système approprié de translation pour garantir la coupe du chant même en cas de fortes épaisseurs ou de vitesses d'avancement élevées.



La version softforming de l'encollant "HM" peut utiliser des zones de pression de différentes longueurs en fonction du type de profil à réaliser. La hauteur du rouleau encollant permet d'appliquer des chants d'une hauteur pouvant aller jusqu'à 110 mm. Elle permet également l'exécution de profils softformés très complexes et très profonds.



Monomatic

SERIE VC Le groupe encolleur compact et universel



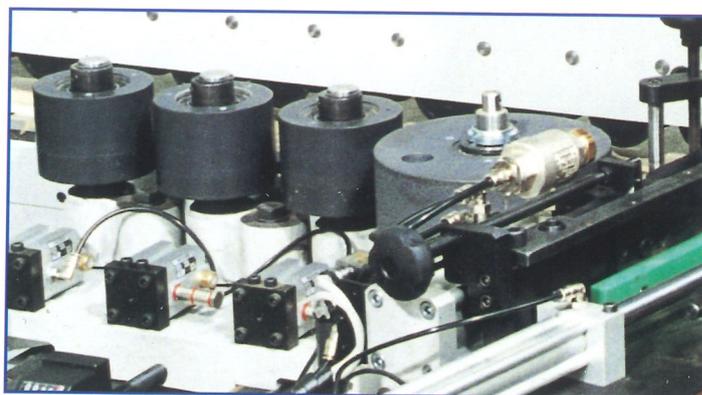
Pour appliquer les chants droits, MONOMATIC propose le groupe encolleur de la série VC, extrêmement compact et pouvant être personnalisé sur la base des exigences spécifiques du client.

Le bac à colle est équipé d'une exclusion pneumatique et d'un système de décrochage pour une substitution rapide.

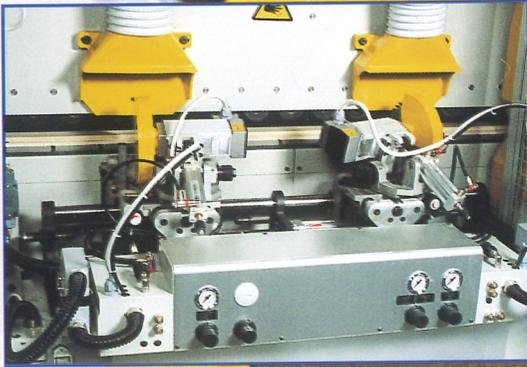
La transmission se fait par boîte à engrenages munis de joints à cardan, friction électropneumatique pour l'embrayage et le débrayage automatique du bac à colle en fonction de la température atteinte. Une photocellule est installée sur le plan de l'encolleur pour détecter la présence du chant qui, en cas de fin de rouleau, arrête l'avancement de la chaîne et évite la diffusion de colle sur le panneau.



Selon les exigences d'usinage, le modèle de base peut être complété par une vaste série d'options, parmi lesquelles un système à ventouse pour le chargement de chants en bandes, un kit pour alaise jusqu'à 25 mm d'épaisseur, des magasins à rouleaux multiples à 2, 4 et 6 positions.



Les **rouleaux de pression** sont traités avec un matériau anti-adhérent et sont munis de réglages pneumatiques indépendants qui permettent d'optimiser l'encollage du chant.



Groupe de coupe en bout

Il effectue la coupe avant et la coupe arrière du chant excédentaire. Les moteurs glissent sur des barres en acier trempé et rectifié grâce à des roulements axiaux à recyclage de billes pour plus de rigidité, vitesse et précision des mouvements dynamiques. La forte pénétration de la lame (jusqu'à 55 mm) permet la coupe en bout de profils softformés même très profonds.



Monomatic

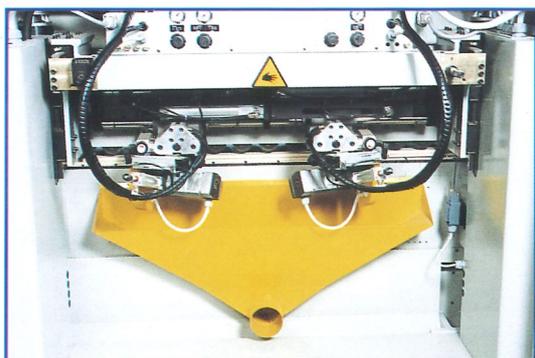
La meilleure finition du chant

Un placage de haute qualité, supérieur aux standards du marché et en mesure d'être apprécié par des clients plus exigeants, dépend de la qualité des groupes de finition installés sur la machine. C'est surtout dans l'utilisation de vitesses d'avancement élevées que les groupes de finition doivent présenter des caractéristiques techniques capables d'offrir sensibilité et précision et, dans le cas de groupes dynamiques, de grande vitesse d'exécution.

Dans le cas de MONOMATIC, ces caractéristiques sont assurées par l'expérience STEFANI qui, au cours des années, a mis au point des unités d'usinage fiables et précises qui assurent une parfaite finition du chant appliqué.

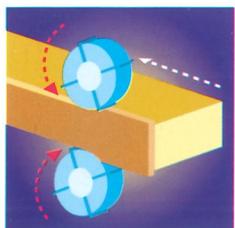
Groupe de coupe en bout supérieur

La version supérieure du groupe de coupe en bout horizontal se prête particulièrement bien à l'usinage des chants épais et softforming. Elle facilite en outre l'action de coupe et de ramassage des déchets d'usinage.



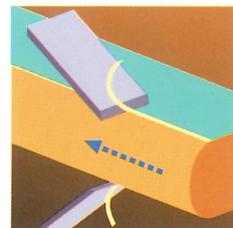
Groupe de chanfreinage

Il effectue l'affleurage et le chanfreinage de l'arête supérieure et inférieure du chant appliqué. Le groupe est composé de deux moteurs inclinables de 0° à 30° munis de palpeurs verticaux et horizontaux ainsi que de dispositifs de décrochage rapide pour la substitution des outils qui facilitent et réduisent les temps de réglage.



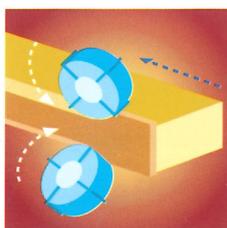
Groupe racler de fil

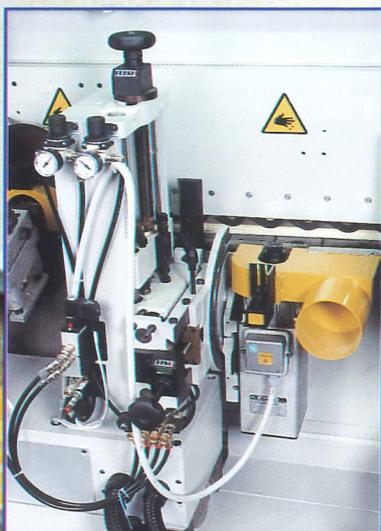
Dans la finition des chants softformés, après intervention de la cisaille longitudinale, le groupe élimine le chant excédentaire sur le côté supérieur comme sur le côté inférieur.



Groupe d'affleurage

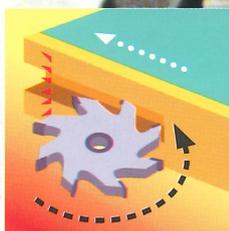
Il effectue l'affleurage supérieur et l'affleurage inférieur du chant excédentaire. Chaque moteur est muni d'un palpeur vertical de grand diamètre, par rapport à l'outil, qui assure une excellente qualité de finition même en cas de vitesses d'avancement très élevées.





Groupe toupie

Il réalise des rainures et des profils sur chant et sur le plan du panneau ainsi que le profilage de l'alaie appliquée. Le groupe est inclinable à 180° et permet n'importe quel type d'usinage de rainure ou de profilage. Le moteur est muni de palpeurs verticaux et latéraux qui garantissent des usinages de grande précision.

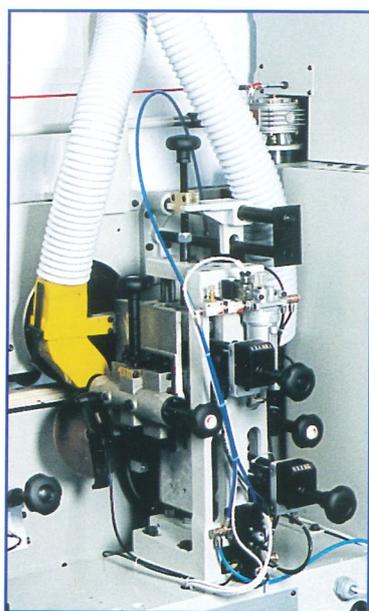


Monomatic

La plus grande liberté de composition

En réalisant ses machines, STEFANI a suivi un concept bien précis: laisser aux clients la plus grande liberté de composition, mettre à leur disposition tout le savoir faire développé au cours des années pour satisfaire les exigences de placage les plus spécifiques.

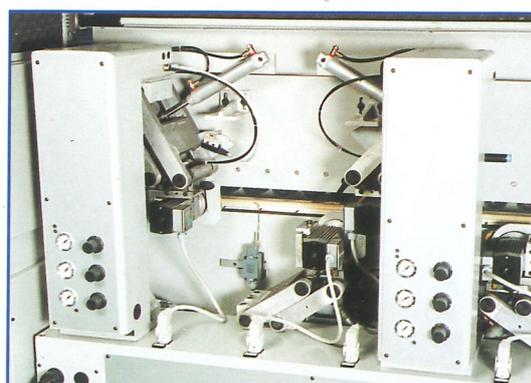
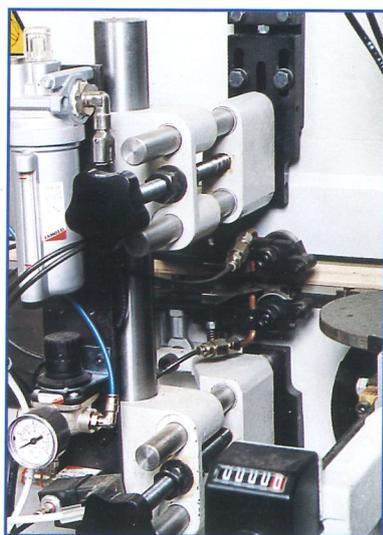
MONOMATIC est la synthèse de cette conception, une machine que le client peut personnaliser pour pouvoir l'intégrer facilement dans la réalité de sa production.



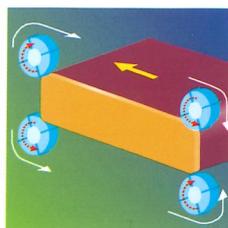
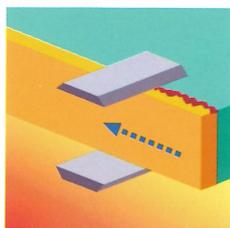
Groupe racleur de chant

Il effectue la finition du chant en matériau plastique (PVC et ABS).

Le décrochage rapide des outils confère une extrême facilité de réglage au groupe. Il comporte des dispositifs appropriés d'aspiration des déchets d'usinage et de nettoyage des outils pour garantir une qualité de finition constante.

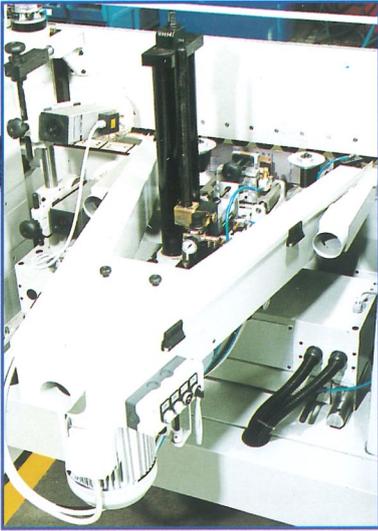


Groupe racleur de colle
Il débarrasse le point de jonction entre chant et panneau des résidus de colle. Il s'aligne automatiquement au panneau et comporte un dispositif automatique de nettoyage des outils.



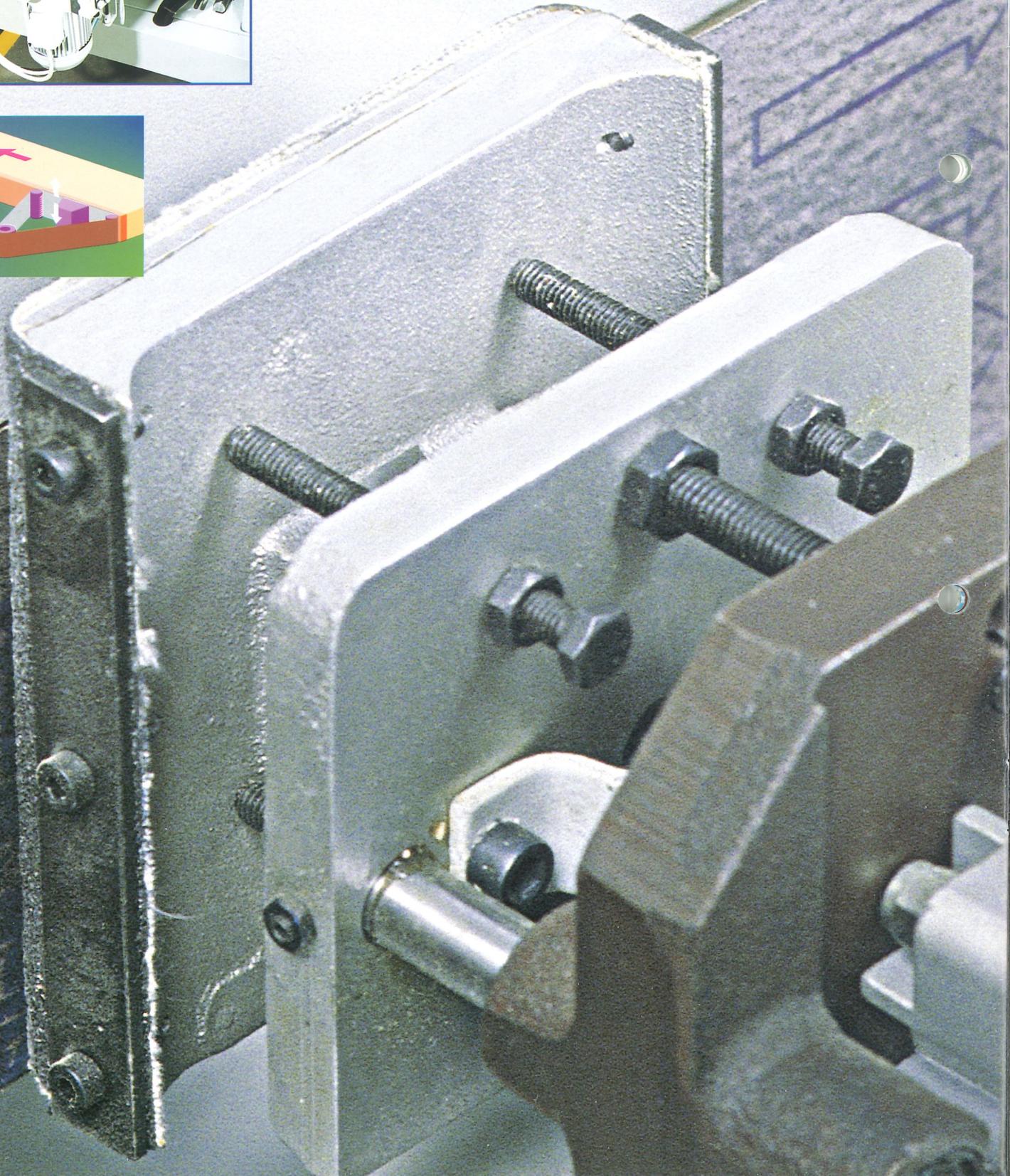
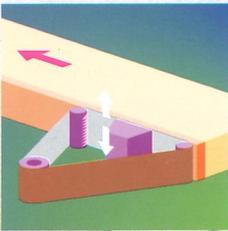
Groupe arrondisseur

Pour arrondir les arêtes antérieures et postérieures du chant appliqué, en PVC, ABS ou petite alaise. Il est muni de dispositifs de décrochage rapide des moteurs pour réduire les temps de réglage dans le changement d'usinage, en passant du chant mince au chant épais avec un rayon différent.



Groupe ponceur

Pour le ponçage des chants en chant bois mince ou en alaise. MONOMATIC propose une vaste gamme de groupes ponceurs pour la finition de chants droits et moulurés.



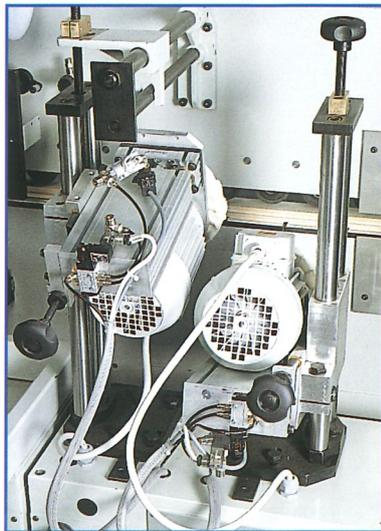
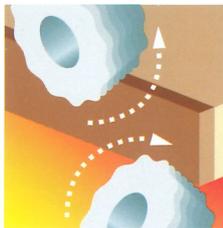
Monomatic

Différentes prestations pour différentes exigences

MONOMATIC est la plaqueuse conçue avec le regard tourné vers le futur de l'utilisateur. Elle peut être composée à différents niveaux et complétée au fur et à mesure des exigences de production. Chaque groupe opérateur est proposé en différentes versions à choisir en fonction des profils usinés, des bords appliqués et, plus généralement, du produit spécifique à réaliser.

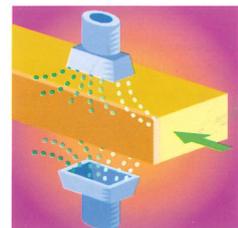
Groupe polisseur oscillant

Il termine l'usinage en polissant et lustrant le chant appliqué. Le dispositif d'oscillation des moteurs permet d'exploiter toute la superficie des brosses installées en évitant l'usure excessive en un seul point et en augmentant l'efficacité d'usinage.



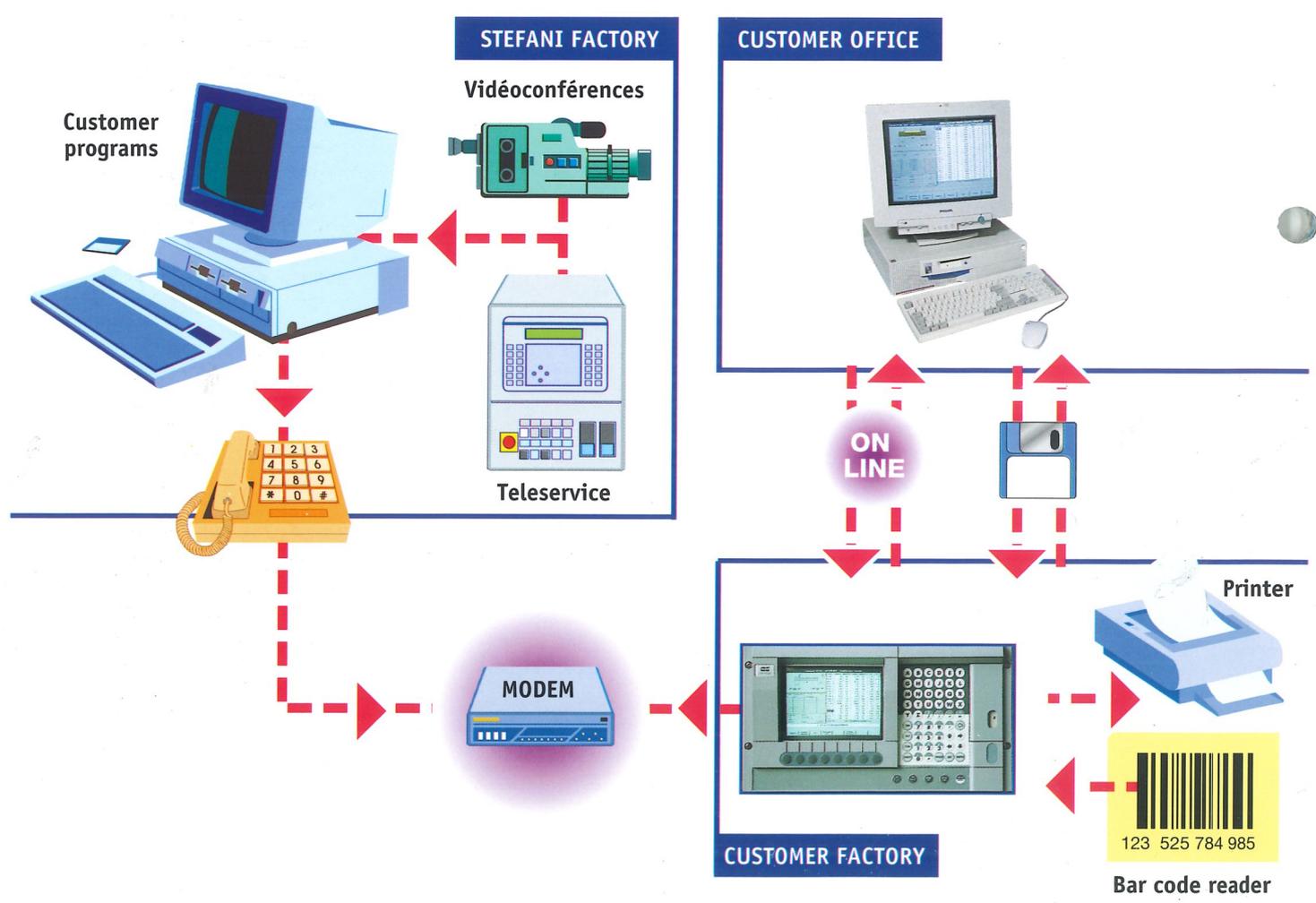
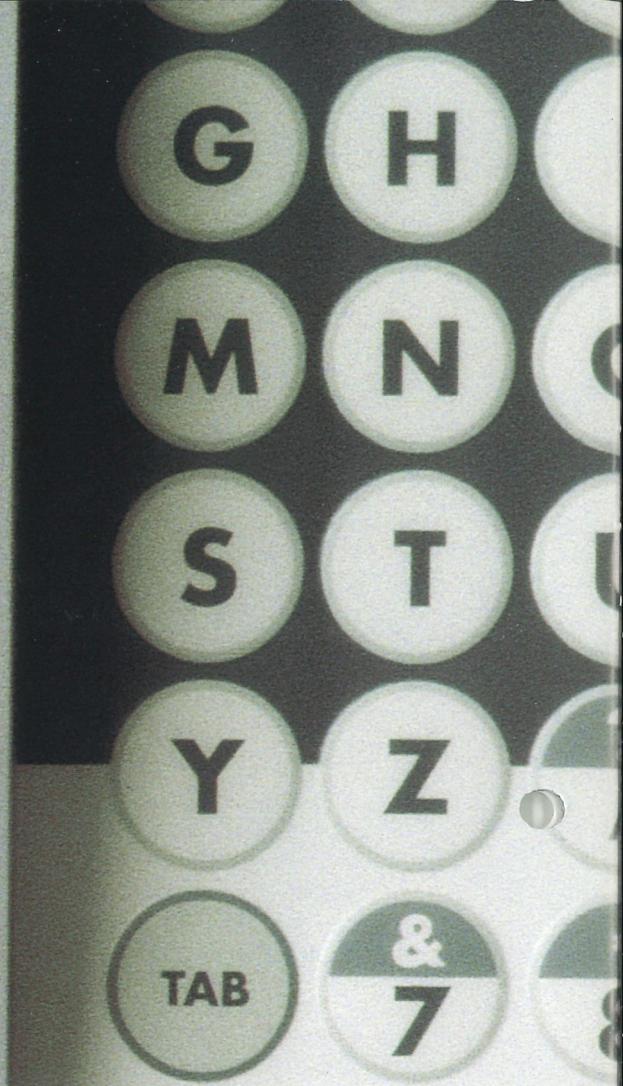
Groupe réchauffeur de chants

Réactive la couleur des chants en matériau plastique. Sur le groupe, on peut installer des souffleurs d'air chaud de différentes puissances en fonction de l'épaisseur des chants appliqués et des vitesses d'avancement.



150	BW	240	0
-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



Monomatic

Unité de contrôle

STEFANI propose à ses clients différents niveaux de contrôle en fonction des exigences spécifiques d'usinage : de la simple gestion des entrées temporisées des unités d'usinage à la gestion totale de la machine individuelle ou en ligne, avec acquisition des paramètres d'usinage issus même de positions externes. L'unité de contrôle de la dernière génération est une unité centrale extrêmement flexible. Elle permet de gérer les paramètres de la machine individuelle, elle est également en mesure d'envoyer des données d'usinage à d'autres contrôles numériques indépendamment du type de hardware et du langage logiciel utilisé. Elle peut donc être intégrée dans des lignes déjà existantes sans problèmes de compatibilité.

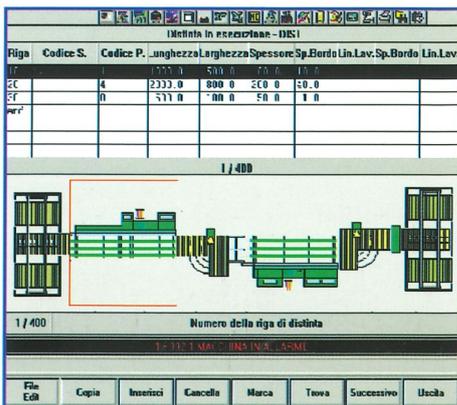
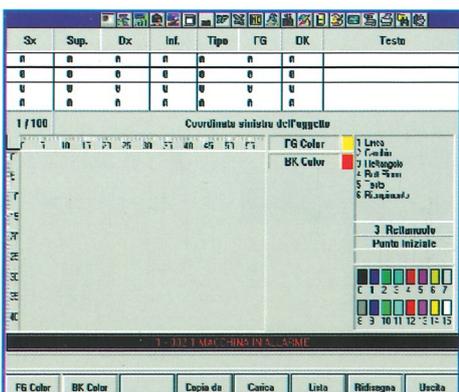
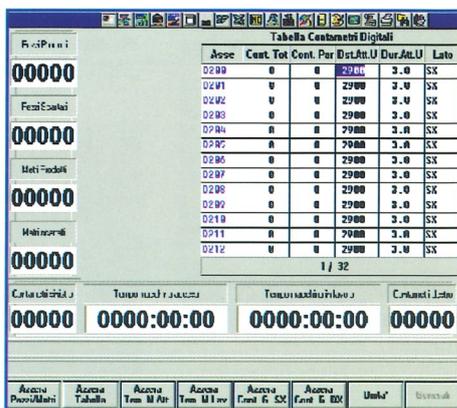
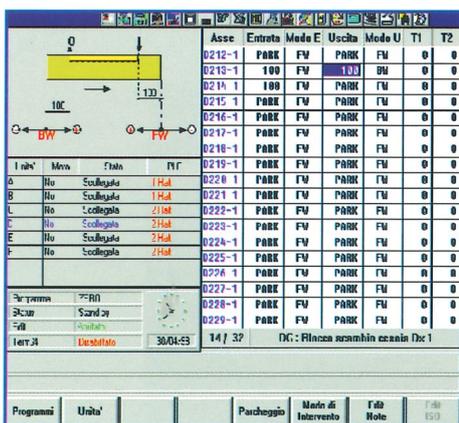


Principales caractéristiques hardware

- Microprocesseur CPU 486 DX4
- Hard disk de 1,6 GB
- Mémoire RAM de 8 MB
- Unité vidéo de 12" couleurs à haute résolution graphique (VGA)
- Floppy drive de 3,5"
- Clavier alphanumérique
- Porte parallèle pour liaison avec imprimante
- Porte série pour liaison en réseau
- Batterie tampon pour éviter les pertes de données en cas de coupure réseau.

Principales caractéristiques logiciel

- Software de programmation en milieu WINDOWS
- Programmation guidée par aides syntaxiques et signalement des erreurs d'imputation des données.
- Aides graphiques de programmation : l'intervention des groupes opérateurs est visualisé de façon schématique.
- Visualisation graphique des alarmes machine.
- Correction automatique de positionnement des unités d'usinage en fonction de l'usure des outils.
- Réglage automatique de la vitesse d'avancement en fonction du type d'usinage et de la dimension des panneaux.
- Calculs des temps d'exécution de la commande et des quantités usinées.
- CAD intégré pour la programmation des profils moulurés à usiner.
- Gestion du code à barre.



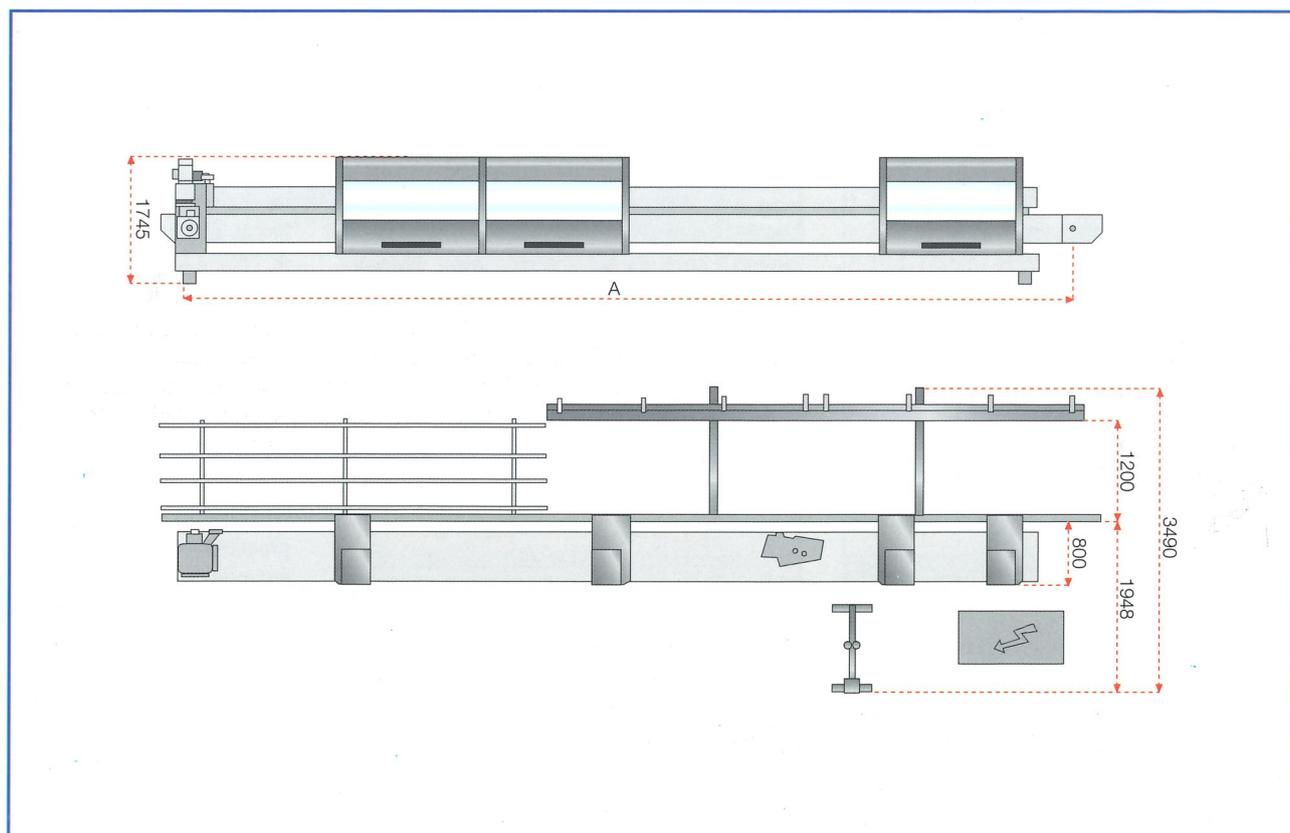
Monomatic

Données techniques

Epaisseur minimum et maximum du chant en rouleau	0,3-3 mm
Epaisseur minimum et maximum du chant en bande	0,6-25 mm
Epaisseur minimum et maximum du panneau	10-60 mm
Hauteur minimum et maximum du chant pour soft	20-110 mm
Hauteur minimum et maximum du chant pour droit	14-65 mm
Largeur minimum du panneau	90 mm
Longueur minimum du panneau (avec groupe coupe en bout YU 750)	125 mm
Longueur minimum du panneau (avec groupe coupe en bout YU 1000 - YU 1200)	80 mm
Vitesse d'avancement	de 10 à 36 m/min
Air comprimé	6 bar
Hauteur de travail	de 950 à 970 mm
Largeur totale (avec cabines ouvertes)	1850 mm
Hauteur totale	1745 mm

Monomatic

	6300	7200	8100	9000	9900	10800	11700	12600	13500	14400	15300
Longueur totale	6950	7850	8750	9650	10550	11450	12350	13250	14150	15050	15950
Espace disponible pour les groupes opérateurs	5400	6300	7200	8100	9000	9900	10800	11700	12600	13500	14400



STEFANI

Signature de qualité

Plus de quarante ans d'expérience dans le secteur des machines pour le travail du bois, des milliers de plaqueuses et de façonneuses-plaqueuses opérant dans le monde entier ont fait de STEFANI une des marques les plus connues et appréciées au niveau international, synonyme d'innovation technologique, fiabilité et standards de qualité élevés.

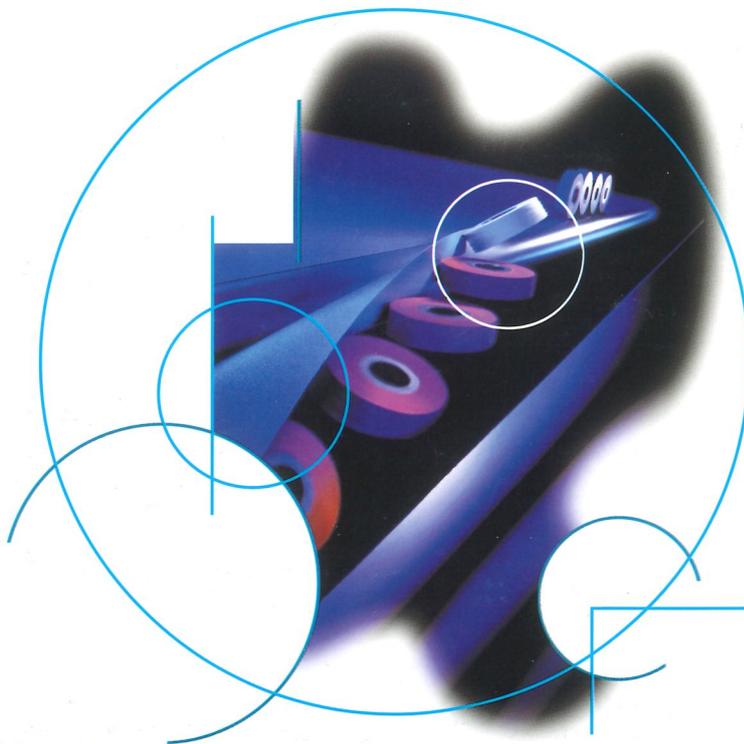


La société STEFANI est présente dans le monde entier avec un service pièces de rechange en mesure de satisfaire rapidement chaque demande.



La société STEFANI est un engagement au niveau qualité et fiabilité assuré en permanence par une équipe de techniciens hautement qualifiés prêts à intervenir dans le monde entier avec un service d'assistance technique de premier ordre.





STEFANI

Via del Lavoro, 1/3 • 36016 Thiene (VI) • Italia • Tel. 0445/359511 • Fax 0445/370099

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 Kantenanleimmaschinen
und -anlagen für die Möbelindustrie