

QUARTZ 7

Vitap

Bordatrice automatica

Automatic edgebander

Automatische kantenbearbeitungsmaschine

Machine a plaquer automatique

Máquina automática para trabajar cantos

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. 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 Aluminium mit auf Lagern angebrachten Gummiröllchen zu besserer 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. Presseur supérieur en aluminium, avec galets de pression en caoutchouc montés sur roulements pour améliorer le mouvement 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 rectitud del avance y la resistencia a las cargas laterales. Presor superior de aluminio con ruedas de presión de goma montadas sobre cojinetes, para garantizar un mejor movimiento lineal de la pieza.



QUARTZ 7

Vitap



GRUPPO INCOLLAGGIO per colla termofusibile a riscaldamento rapido.
Controllo della temperatura della colla applicata con termoregolatore digitale.
Dispositivo per il recupero automatico della colla non utilizzata.

GLUING UNIT for heat-melt glue with quick heating.
Applied glue temperature control, with digital heatadjustment;
Device for automatically recovering unused glue.

ANLEIMAGGREGAT für schnell erhitzbaren Heißleim mit interner Teflonschicht.
Kontrolle der Temperatur des aufgetragenen Leims durch digitalen Wärmeregler;
Vorrichtung zur automatischen Rückgewinnung des nicht verwendeten Leims;

GROUPE CUVE COLLE pour colle à liquéfaction thermique, réchauffement rapide.
Contrôle de la température de la colle appliquée par régulateur thermique numérique;
Dispositif de récupération automatique de la colle inutilisée;

GRUPO ENCOLADOR para cola termofusible de calentamiento rápido.
Control de la temperatura de la cola aplicada, con termostato digital.
Dispositivo para la recuperación automática de la cola no utilizada.

GRUPPO INTESTATORE

Con motore 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.

GRUPO RETESTADOR

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

GROUPE D'ABOUTEMENT

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



GRUPPO SMUSSATORE

Con due motori indipendenti fissi per la rifilatura/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.

QUARTZ 7



GRUPPO RASCHIACOLLA (optional)

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 (optional)

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 (optional)

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

GROUPE RACLEUR COLLE (optional)

Pour le raglage et le nettoyage de la surface des panneaux, il élimine tout résidu au point de jonction de la colle. Travail précis assuré par les copieurs rotatifs.

GRUPO RASPADOR DE COLA (optional)

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 copiadores giratorios.

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 extrastrong structure.

RANDABSTREIFERAGGREGAT

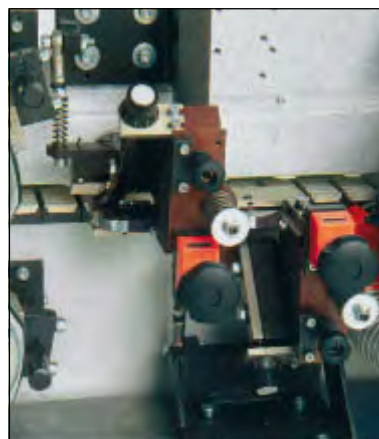
Zur optimalen Endbearbeitung Randes aus PVC/ABS, die dank der sehr steifen Struktur ohne Schwingungen erfolgt.

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 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

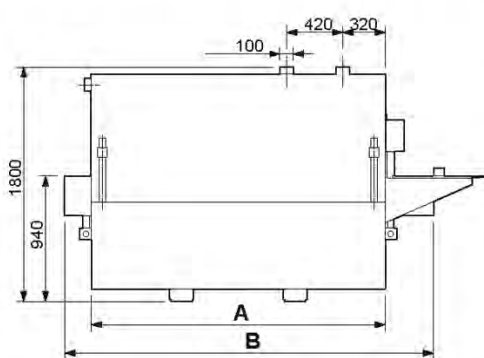
con 2 motores independientes para la limpieza/pulimento del canto.

QUARTZ 7

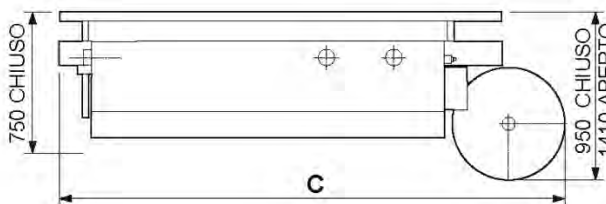


Spessore pannello in reflatura	Trimming working height	Stärke der zu besäumenden Platte	Epaisseur du panneau à déligner	Espesor del tablero en reflado	mm	10-40
Spessore dei bordi in rotolo	Thickness of edges in rolls	Stärke der abgerollten Ränder	Epaisseur des chants en rouleau	Espesor de los cantos en rollo	mm	0,4-2
Bordo in ABS (max)	ABS edge (max)	Bord auf ABS (max)	Bord in ABS (max)	Cantos in ABS (max)	mm	2x24
Spessore dei bordi in strisce (max)	Thickness of edges in strips (max)	Stärke der Ränder in Streifen (max)	Epaisseur des chants en bandes (max)	Espesor de los cantos en tiras (max)	mm	3x45
Sezione di taglio (max)	Shearing section (max)	Abchnitt von Schnitt (max)	Section du coupe (max)	Seccion maxima de corte	mm ²	48
Sezione di taglio (max) (opzionale)	Shearing section (max) (optional)	Abchnitt von Schnitt (max) (Wahlfrei)	Section du coupe max (optional)	Seccion maxima de corte (opcional)	mm ²	132
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
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)
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
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
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
Interspazio tra due pannelli successivi	Minimum length of panels with edges in rolls	Zwischenraum zwischen zwei aufeinander folgenden Platten	Espace entre deux panneaux successifs	Espacio entre dos tableros sucesivos	mm	600
Pressione impianto pneumatico	Pneumatic system pressure	Druck der Pneumatic	Pression du circuit pneumatique	Presion del sistema neumático	bar	6
Velocità di avanzamento	Feed speed	Feed speed	Vitesse d'amenage	Velocidad de avance	m/min	8
Peso	Weight	Gewicht	Poids	Peso	Kg.	750

INGOMBRI DI MASSIMA OVERALL DIMENSIONS AUBENMAßE ENCOMBREMENTS HORS TOUT DIMENSIONES MAXIMAS



Dimensioni	A	B	C
QUARTZ7	2000	2700	2950



The technical data is a guide line only. Our products are being constantly updated and we reserve the right to alter specifications, therefore the illustrations may vary from the actual machines from time to time. We reserve the right to alter the construction of our machines.

I dati tecnici sono solo una guida i nostri prodotti vengono costantemente aggiornati e noi riserviamo i diritti di modificare dettagli, pertanto le illustrazioni possono variare nel tempo dalle macchine attuali. Ci riserviamo i diritti di modificare la costruzione delle nostre macchine.