

stefani xd/md/kd

jednostronna automatyczna okleiniarka



stefani xd/md/kd

stefani xd

stefani xd

- wysoka wydajność z zarabianiem naroży przy prędkości do 30 m/min
- optymalizacja jakości połączenia klejowego

stefani md

stefani md

- oklejanie krawędzi z prędkością do 25 m/min
- doklejki drewniane o grubości do 22 mm i obróbka 3-ma promieniami

stefani kd

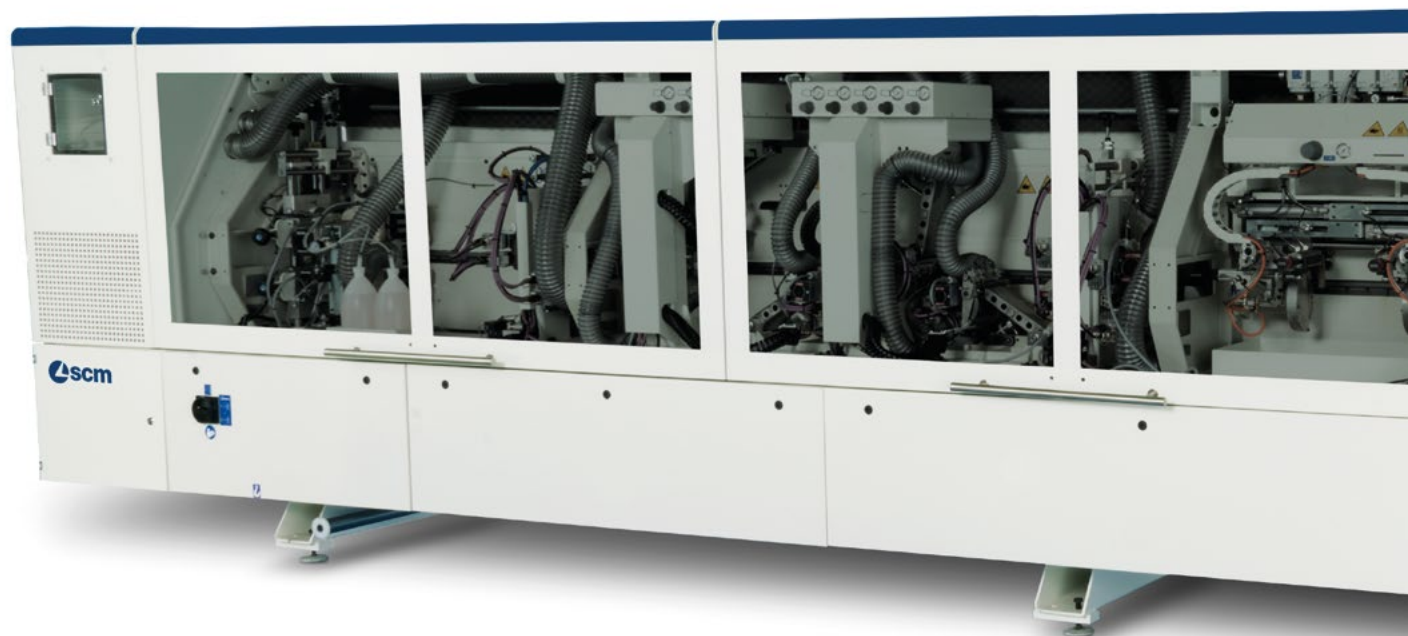
stefani kd

- oklejanie krawędzi z prędkością do 20 m/min
- doklejki drewniane o grubości do 12 mm i obróbka 2-ma promieniami





stefani xd



STEFANI XD

Prędkość posuwu	m/min	25 (30)*
Grubość obrzeża	mm	22
Grubość elementu	mm	8 – 60
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	bar	6

* w zależności od konfiguracji maszyny

Maszyna przeznaczona do przemysłowego klejenia elementów płytowych. Łatwość obsługi sprawia, że doskonale dopasowuje się do jednostkowej produkcji i nietypowych zamówień. Dzięki swojej wszechstronności i użytecznym wymiarom do 9 metrów, z łatwością można skonfigurować maszynę tak aby spełniała każde oczekiwania klienta, biorąc pod uwagę: ekonomiczność, jakość wykończenia, wydajność, elastyczność i każdy inny aspekt związany z potrzebami produkcyjnymi lub rynkowymi.



stefani md



STEFANI MD

Prędkość posuwu	m/min	22*-25*
Grubość obrzeża	mm	0,4 - 15 (22 opz.*)
Grubość elementu	mm	10 - 60
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	bar	6

* w zależności od konfiguracji maszyny

Wszelchstronna okleiniarka o wysokim poziomie produkcji. Gwarantuje maksymalną precyzję obróbki i niezawodność przez cały okres użytkowania. Okleja formatki z prędkością do 25 m/ min zachowując powtarzalną wysoką jakość oklejania. To idealna maszyna do produkcji jednostkowej i solidny partner w produkcji seryjnej.



stefani kd



STEFANI KD

Prędkość posuwu	m/min	20
Grubość obrzeża	mm	0,4 - 8 (12 opz.*)
Grubość elementu	mm	8 - 60
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	bar	6

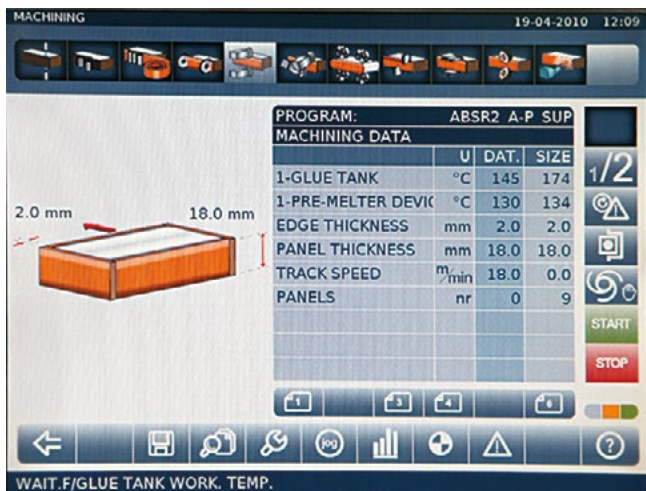
* w zależności od konfiguracji maszyny

Wszechstronne rozwiązanie dedykowane do pracy ciągłej. Charakteryzuje się dużą wydajnością przy wysokiej jakości oklejania. Posiada wszystko, czego można oczekiwać od maszyny do oklejania wąskich krawędzi: użycie kleju EVA i PUR dzięki zbiornikowi klejowemu SGP - agregaty obróbcze na serwowymotorach sterowane z pozycji pulpitu umożliwiające automatyczne ustawienie agregatów na 2 różne promienie, obrzeża cienkie i doklejki drewniane do 12 mm. Jest idealną maszyną dla wszystkich firm, które muszą produkować pojedyncze elementy jak i duże serie produkcyjne.



stefani xd/md/kd

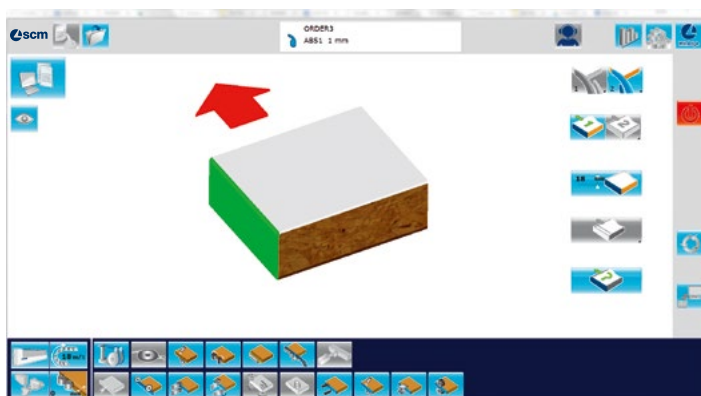
oprogramowanie



STARTOUCH CONTROL:

Ekran dotykowy wyposażony w ikony graficzne pozwala na intuicyjne i łatwe zarządzanie głównymi funkcjami maszyny oraz prostą i bezbłędną obsługą.

md



MAESTRO PRO EDGE: ZAPROJEKTUJ SWÓJ ELEMENT POMYŚL "CO CHCESZ PRODUKOWAĆ" A NIE "JAK"

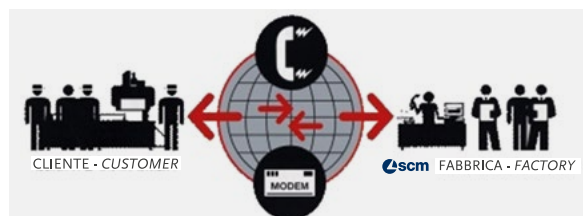
- podgląd 3D przedmiotu obrabianego, widoku 360°
- oklejanie różnych partii w cyklu ciągłym.

Maszyna sama przezbraja się i pobiera odpowiednie obrzeże po odczytaniu polecenia z kodu kreskowego.

- stały podgląd elementu
- 17-calowy, dotykowy interfejs operatora



MNIEJSZE ZUŻYCIE PRĄDU = MNIEJSZE KOSZTY SavEnergy to inteligentny system zarządzania energią. Maszyna pobiera prąd tylko wtedy gdy rzeczywiście go potrzebuje. Gdy maszyna nie wykonuje pracy przechodzi automatycznie w tryb "stand-by", roczne oszczędności sięgają 10%



TELESERVICE

System zdalnej diagnostyki komputerowej - centrum wsparcia przez internet.

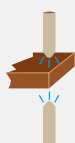
agregaty obróbcze



ASYSTENT ZAŁADUNKU

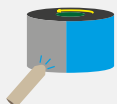
System automatycznego wprowadzenia elementu pozwala utrzymać maksymalną wydajność i zapewnia większą automatyzację. *xd*

DYSZE NATRYSKOWE



Płyn antyadhezyjny AAR

Zapobiega przywieraniu pozostałości kleju do powierzchni elementu.



Płyn antyadhezyjny do rolki dociskowej

Zapobiega przywieraniu kleju do rolki dociskowej. *xd*



Urządzenie chłodzące ASR

Zapobiega przyleganiu kleju do narzędzi. *(xd)*



Urządzenie do ochrony delikatnych obrzeży

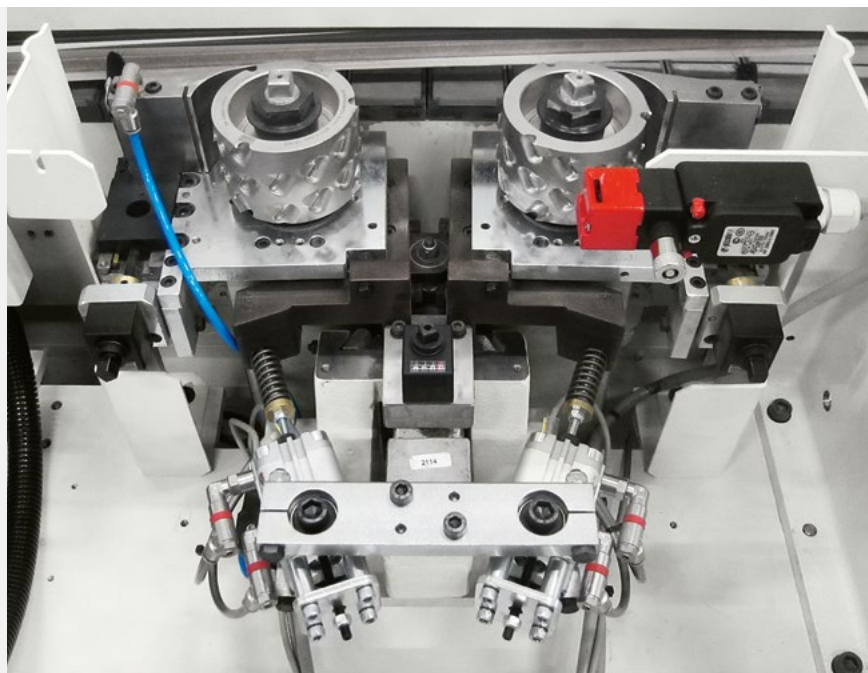
Ułatwia obróbkę paneli z delikatnymi krawędziami lub folią ochronną.



Urządzenia do wykańczania krawędzi

Nadaje blask i ożywia kolor obrzeża po obróbce.

AAR



FREZOWANIE WSTĘPNE: IDEALNE PRZYGOTOWANIE KRAWĘDZI

Przygotowanie powierzchni do oklejania przy użyciu:

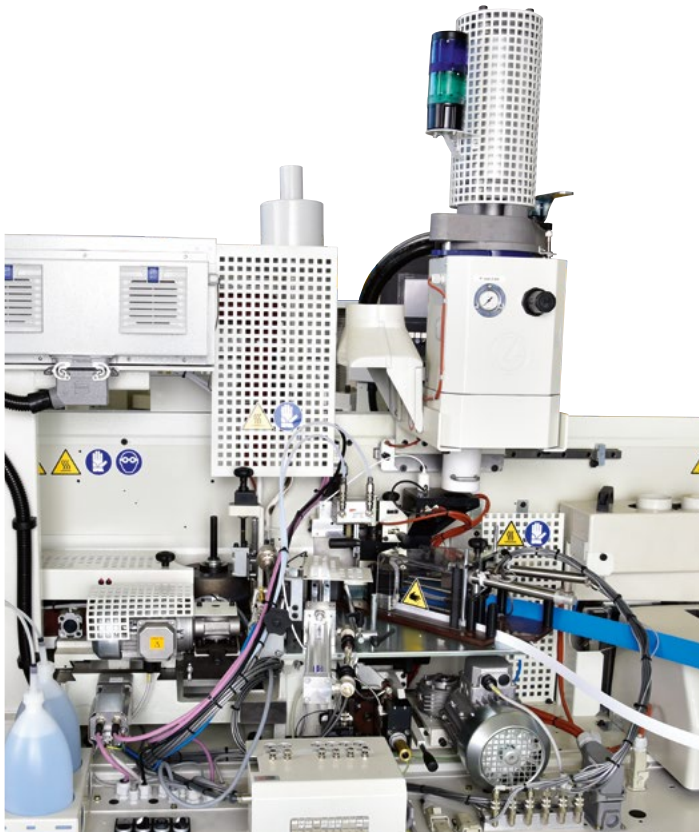
- duża średnica narzędzia (100 mm);
- brak drgań podczas obróbki dzięki Hydro blokadzie narzędzia *(xd)*;
- łatwiejsze odpylanie dzięki "ED-SYSTEM" wyposażony w ostrza diamentowe.

edsystem

RTE
kd
md

stefani xd/md/kd

agregaty obróbcze



AGREGAT KLEJOWY: IDEALNE POŁĄCZENIE

Optymalne klejenie wymaga wysoko rozwiniętych agregatów, takich jak PU BOX L i Airfusion, które zapewniają wysoki poziom wykończenia.

VC 600



PU BOX L:

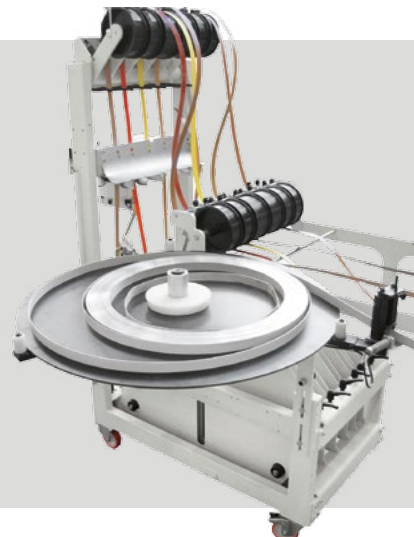
Przeznaczone jest do aplikacji kleju poliuretanowego na optymalnym poziomie i zmniejszenia jego zużycia przez topienie go tylko wtedy, gdy jest potrzebny. Klej jest dozowany za pomocą specjalnych 2kg szczelnie zamkniętych kartuszy. To rozwiązanie pozwala na szybką zmianę produkcji z EVA na PUR



PUR BLUE4 +EB60 nakładanie kleju za pomocą dyszy na krawędź płyty.

6 -CIO POZYCYJNY MAGAZYN OBRZEŻY

Magazyny, zdolne pomieścić do 6 rolek obrzeża które umożliwiają natychmiastową zmianę w przypadku zmiany koloru.



6 -cio pozycyjny magazyn obrzeży
xd

AirFusion

by 

Zaskakującą jakość można uzyskać dzięki technologii AirFusion, która umożliwia połączenie obrzeża z płytą bez użycia kleju dzięki temu linia styku jest całkowicie niewidoczna. Gorące powietrze pod dużym ciśnieniem jest skierowane na specjalne obrzeże w wyniku czego roztapia warstwę funkcyjną. Obrzeże po dociśnięciu do płyty zastyga tworząc stabilne połączenie odporne na wilgoć.

Bardzo uniwersalna technologia AirFusion jest w pełni zintegrowana z tradycyjną technologią klejenia i jest również dostępna w pełnym zakresie okleiniarek Grupy SCM.

AirFusion, może oklejać elementy z prędkością do 25 metrów na minutę, ale można konfigurować go do osiągnięcia różnych poziomów wydajności.



* Autor REAHU AG+CO

AGREGAT SGP: IDEALNA SPOINA

Uzyskana dzięki specjalnej ryflowanej rolce umożliwiającej bardzo precyzyjną aplikację kleju. Szybka wymiana kleju EVA na PUR, jest możliwa dzięki zastosowaniu specjalnej powłoki zapobiegającej przywieraniu kleju do zbiornika.



stefani xd/md/kd

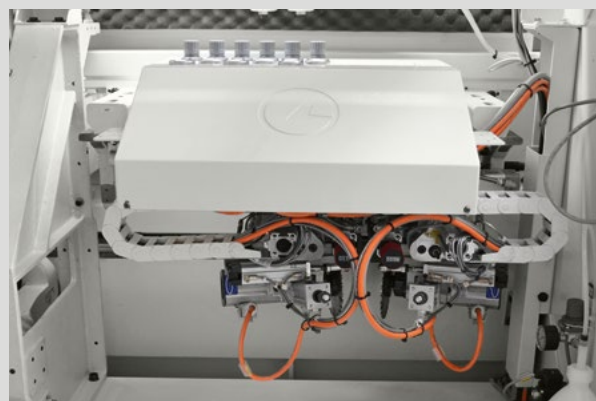
agregaty obróbcze



K/SEL
kd
md

AGREGAT ODCINANIA KOŃCOWEGO: DOSKONAŁE WYKOŃCZENIE ZA KAŻDYM RAZEM

Optymalne odcięcie nadmiaru obrzeża jest zawsze gwarantowane przez precyzyjne i niezawodne w każdych warunkach urządzenie. Obróbka z prędkością do 30 m/min.



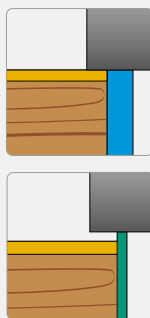
YU/SP-750
md
xd

AGREGAT FREZUJĄCY: OBRÓBA ZGRUBNA I WYKAŃCZAJĄCA

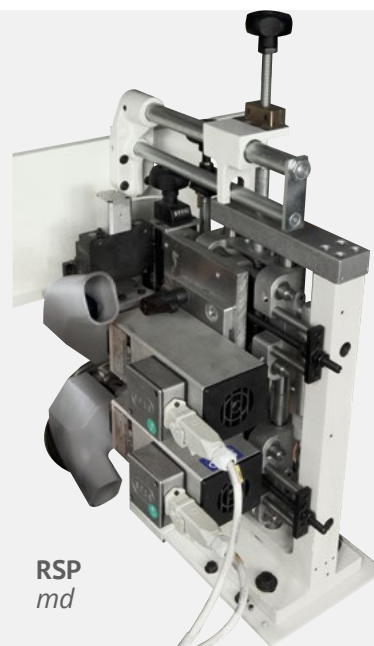
Obróbka doklejek z drewna litego lub usuwanie nadmiaru krawędzi materiału w celu ułatwienia późniejszych procesów.

R-E

Ruchy na prowadnicach liniowych.
xd



urządzenie 2-u pozycyjne



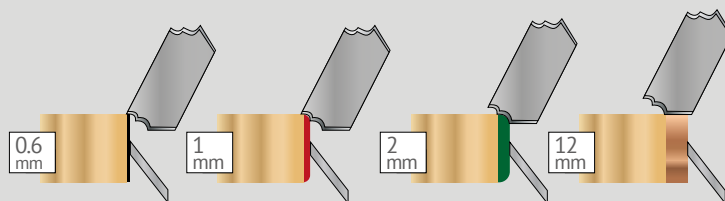
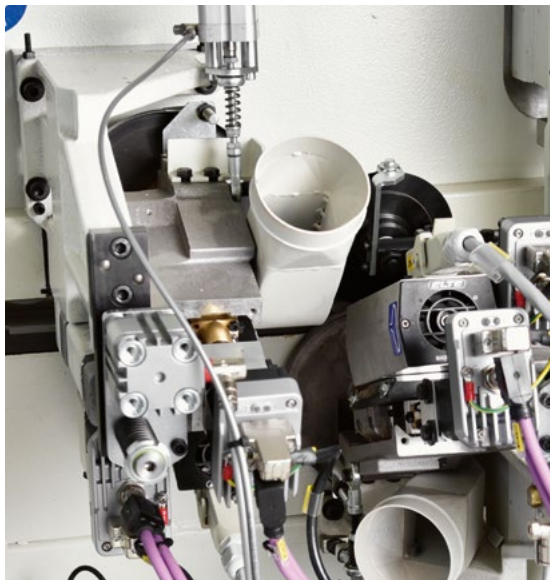
RSP
md



RS/K
kd

FAZOWANIE: WYKOŃCZENIE I WSZECHSTRONNOŚĆ

Doskonałe wykończenie krawędzi dzięki bezwibracyjnej solidnej konstrukcji. Niski czas obróbki przejścia z możliwością automatyzacji pakietów.



R-HP multiedge Przycinanie/fazowanie

Przetwarzanie z automatycznym ustawieniem 2 różnych promień. Nieskończone cienkie krawędzie i drewno stałe do 12 mm.

kd

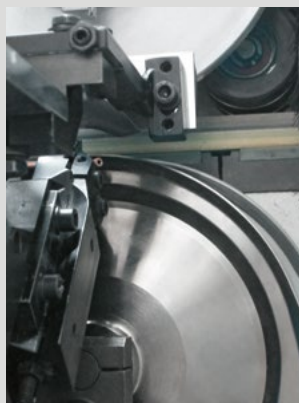
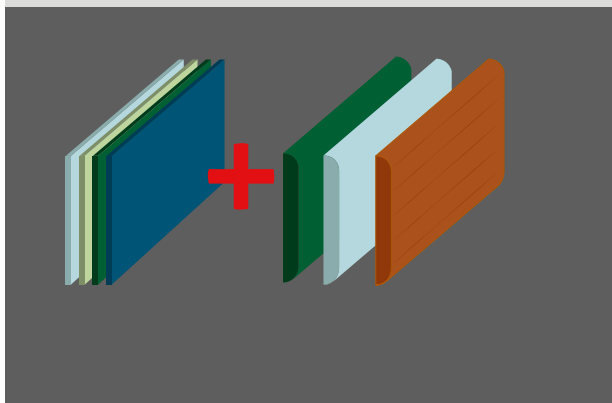


RI/S
Możliwość obróbki 3 różnymi promieniami i nieskończoną ilości cienkich obrzeży (multinarzędzie) obróbka doklejek do 15 mm.

md

RSU-E
Perfekcyjna współpraca z panelem jest zależna od ruchu prowadnic liniowych z recykulacją kulek.

xd



KOPIAŁ

Przy wykończeniu elementu nie ma kompromisów. Kopiały odwzorowują powierzchnię płyty wychwytyjąc każdą niedoskonałość.

xd

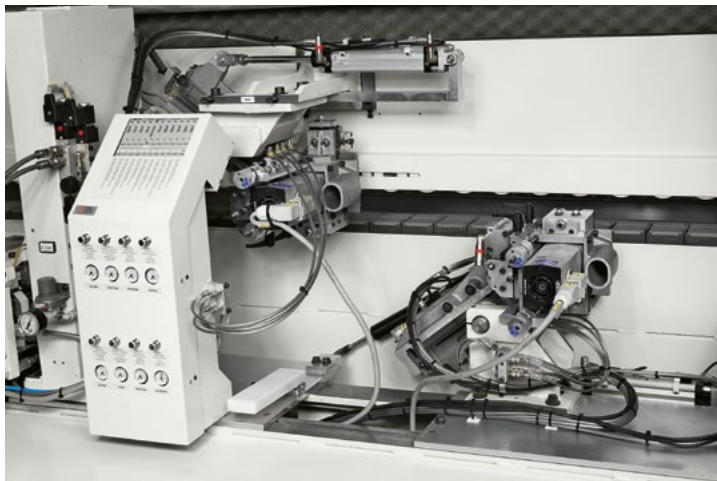
stefani xd/md/kd

agregaty obróbcze

ZAOKRĄGLANIE NAROŻY NA 2 SILNIKACH

Przy wykończeniu elementu nie ma kompromisów.

Kopiąty odwzorowują powierzchnię płyty wychwytyjąc każdą niedoskonałość.



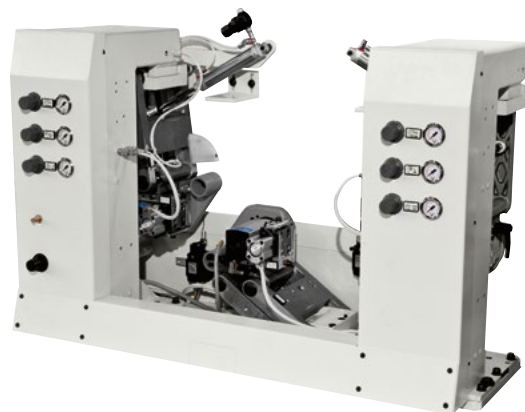
ROUND/SK – 18 m/min

Kompletna obróbka elementu z zaokrągleniem naroży i funkcją frezowania.

*kd
md*

ZAOKRĄGLANIE NAROŻY NA 4-SILNIKACH

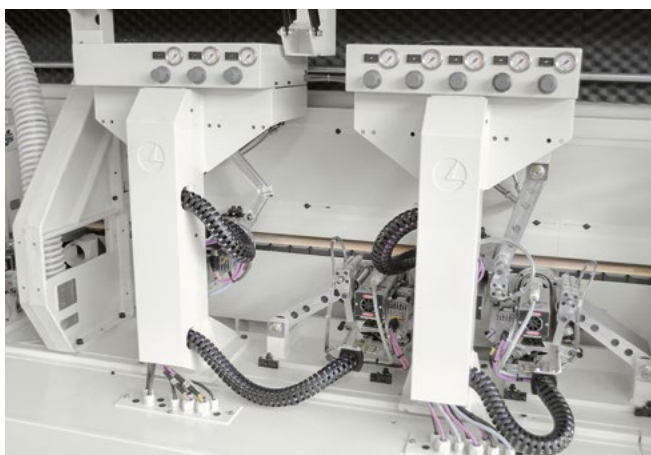
Wydajna i wszechstronna konstrukcja 4-silnikowa, który umożliwia obróbkę krawędzi doklejek drewnianych.



ROUND 4M - do 22 m/min

Zaokrągla narożniki, frezuje krawędzie obrzeży i doklejek drewnianych.

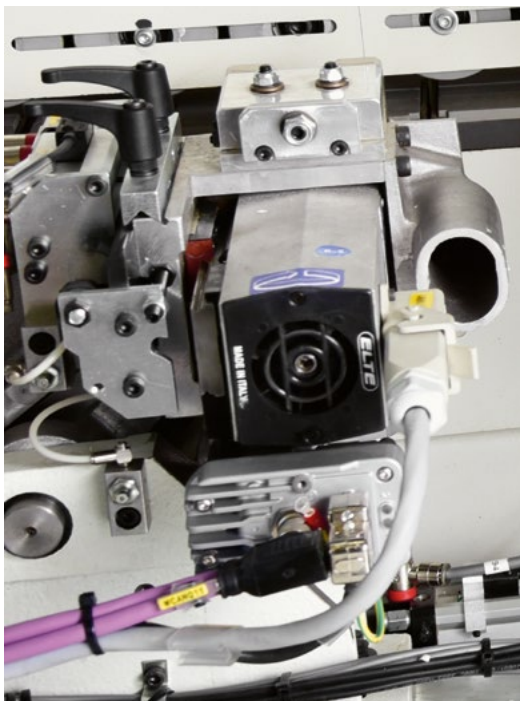
md



4 ROUND – do 30 m/min

Idealne rozwiązanie do dużych wymagań wydajności. Maksymalna prędkość obróbki płyt bez limitu wysokości elementu

xd



**ROUND SK
MULTIEDGE DEVICE**

Automatyczne
przestawianie agregatu
z wykończenia
promieniem na obróbkę
cienkich obrzeży.



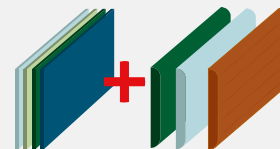
PAKIET AUTOMATYCZNY



MULTIEDGE 2R
xd



MULTIEDGE 3R
xd



Od nieskończonej
liczby cienkich obrzeży
do 3 promieni.



**ELEKTRONICZNE
STEROWANIE
AGREGATAMI**
xd

**BRAK LUZÓW
NARZĘDZIOWCH**
xd



stefani xd/md/kd

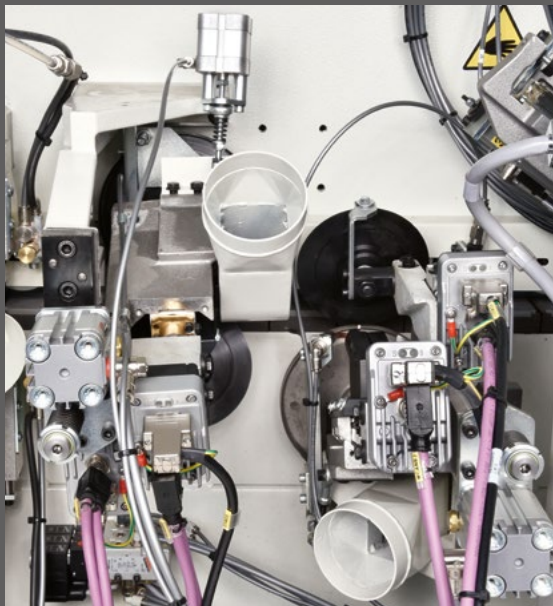
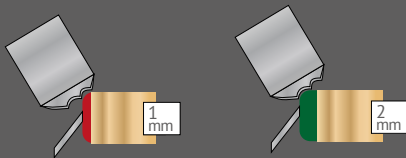
agregaty obróbcze

CYKLINA PROMIENIOWA: PERFEKCYJNE WYKOŃCZENIE KRAWĘDZI

Doskonałe wykończenie krawędzi po frezowaniu.

MULTIEDGE RAS-HP

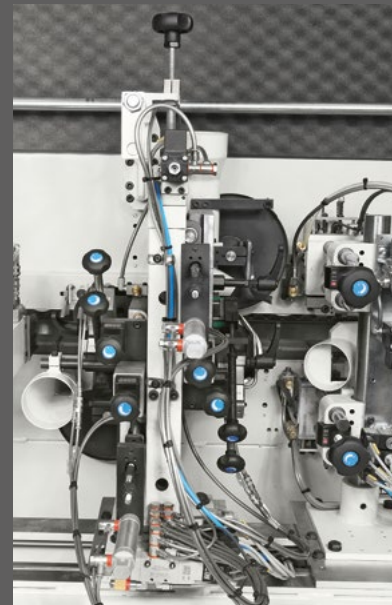
Jedno narzędzie obrabia dwa promienie. Może być sterowane ręcznie lub numerycznie.



RAS 1000

Do obróbki wykańczającej obrzeży PCV/ABS o grubości 2mm. Wysoka precyzja pracy dzięki obrotowemu dyskom kopiującym. Agregat z 2 mechanicznymi licznikami i 2 noniuszami do dokładnego ustawienia kopiałów przednich i frezów.

kd md



RAS/S 2P

Pozwala na automatyczną zmianę promienia obrzeża z panelu sterującego. Możliwość wyboru 2 różnych promieni. Niezależne ostony odciągowe i specjalny zbiornik z filtrem dla odseparowania długich odpadów.

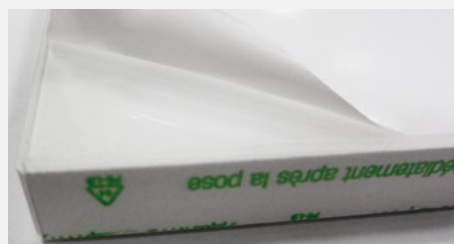
md



RCS-E

Idealny do delikatnych materiałów. Minimalnej interakcji z panelem ze względu na liniowy ruch na prowadnicy z recykulacją kulek.

xd

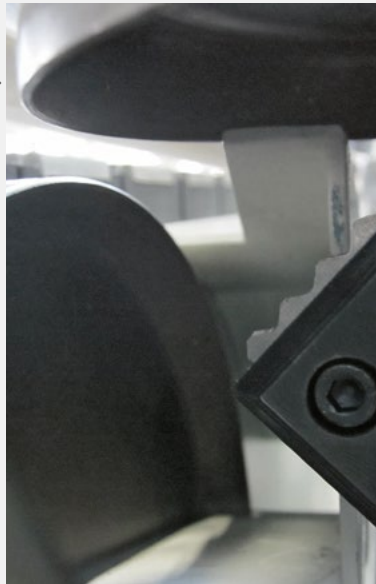


Stosuje się przy obróbce elementów pokrytych folią zabezpieczającą.

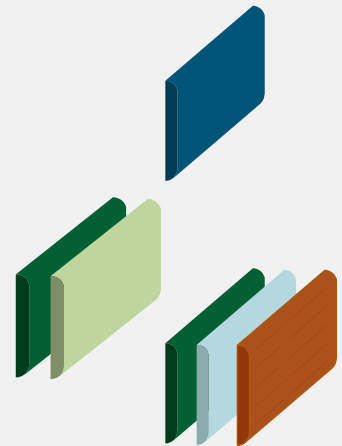
PAKIET AUTOMATYCZNY



Cyklina promieniowa z 2-ma promieniami.



Cyklina promieniowa z 3-ma promieniami



opcjonalne urządzenia dla stefanii md

KOPIAŁ NESTING

Do obróbki elementów po "nesting-u". Kopiał z 3 obrotowymi punktami kontaktowymi jest zamontowany na agregacie w miejsce górnego pionowego dysku kopiującego.



kopiał
kd
md



blokada
xd

stefani xd/md/kd

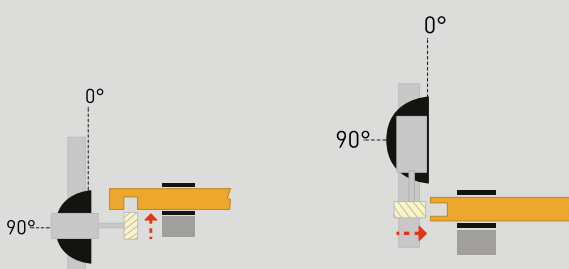
agregaty obróbcze

TOUPIE: Agregat do nutowania, umożliwia obróbkę z 2 lub z 3 stron elementu w zależności od wersji:



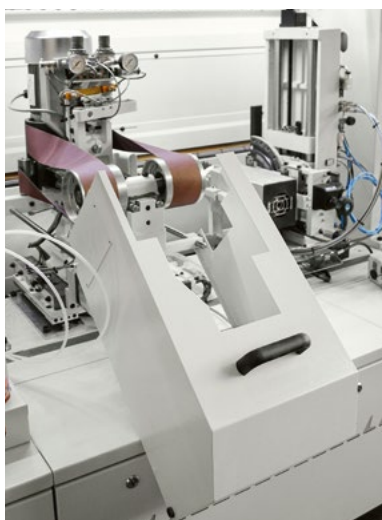
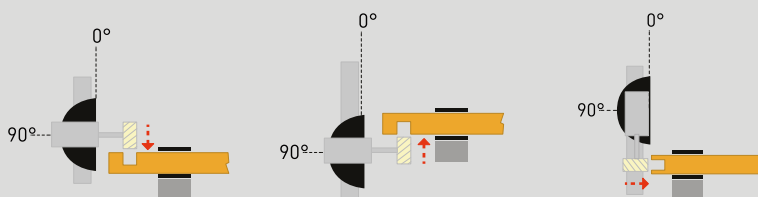
TOUPIE K-100

Umożliwia wykonywanie rowków o przekroju max 60 mm²
kd



TOUPIE U

Umożliwia wykonywanie rowków o przekroju max 90 mm²
md
xd



MODUŁ SZLIFIERSKI

Wykończenie i przygotowanie do malowania doklejek drewnianych i obrzeży z oklein naturalnych.
md
xd

CYKLINA KLEJOWA RCA /2C

Usuwa nadmiar kleju z linii klejowej.





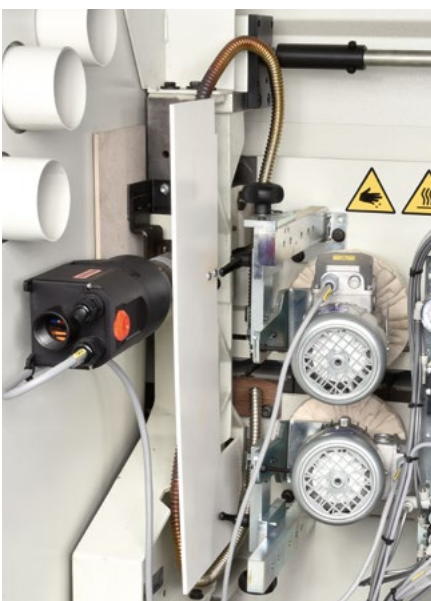
POLERKA SPF

Czyści i poleruje krawędź płyty po obróbce.
xd



NAGRZEWNICA PH 1600

Do nadania blasku i przywracania naturalnego koloru obrzeży sztucznych po obróbce.
xd



POLERKA SPN

Czyści i poleruje krawędź płyty po obróbce nadając jej blask i ożywiając kolor. Szybka regulacja ciśnienia roboczego i pochylenia agregatu.

NAGRZEWNICA ID 3000

Nadaje blask i przywraca naturalny kolor obrzeży sztucznych po obróbce.

budowa maszyny



BRAK WIBRACJI

Bardzo sztywna monolityczna konstrukcja maszyny.



Taśma posuwu. Idealna dla płyt z delikatną powierzchnią.

stefani xd/md/kd

systemy transportowe

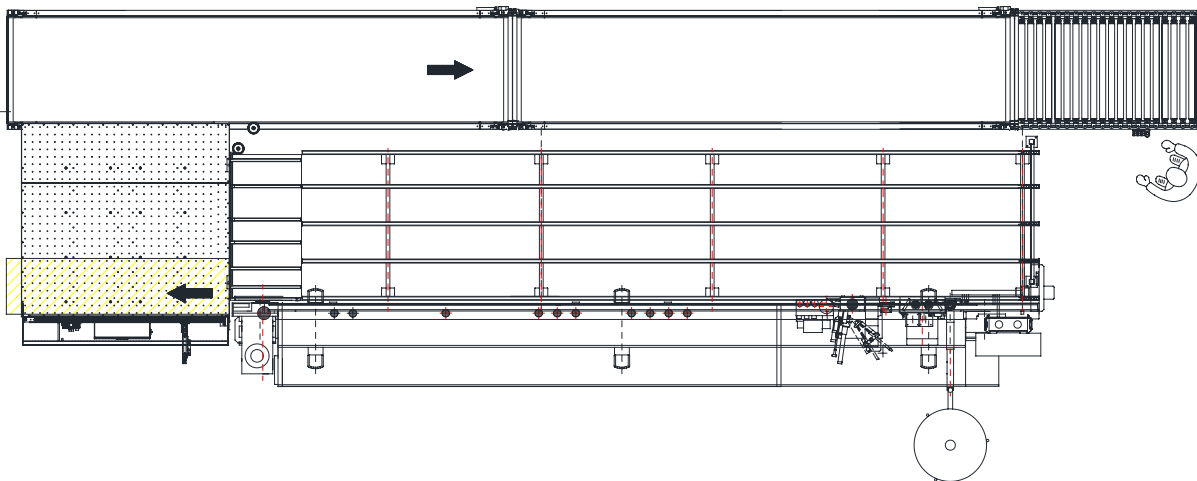
SYSTEM AUTOMATYCZNEGO POWROTU ELEMENTU

Połączenie okleiniarki z systemem automatycznego powrotu zdolnego od obracania elementów. Pozwala to na wydajną obsługę maszyny przez jednego operatora. Urządzenie umożliwia zwiększenie wydajności dziennej przy obsłudze jednoosobowej.



SPINNER

PAN-RP-VT



DANE TECHNICZNE

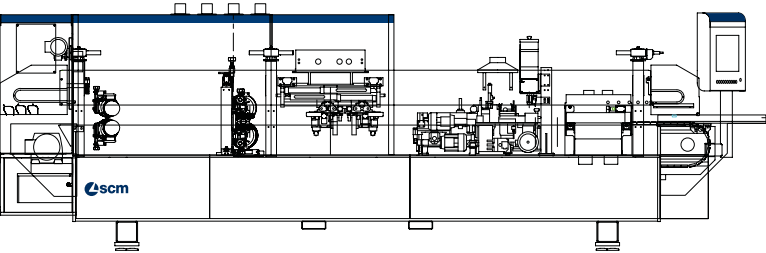
	SPINNER	PAN-RP-VT
Długość elementu	220 - 2000 mm	220 - 2000 (2500 opcj)
Szerokość elementu	140 - 800 mm	200 - 1000 mm
Grubość elementu	10 - 60 mm	10 - 60 mm
Max szerokość elementu	40 kg	50 kg
Maksymalna prędkość robocza	18 m/min	25 m/min
Szerokość transportera	960 mm	1280 mm

stefani xd

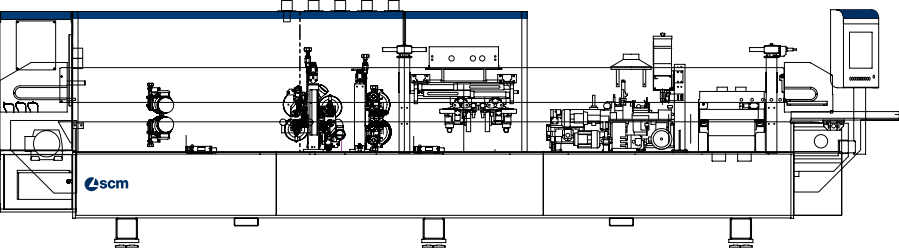
kompozycje maszyn

PRĘDKOŚĆ POSUWU DO 25 m/min

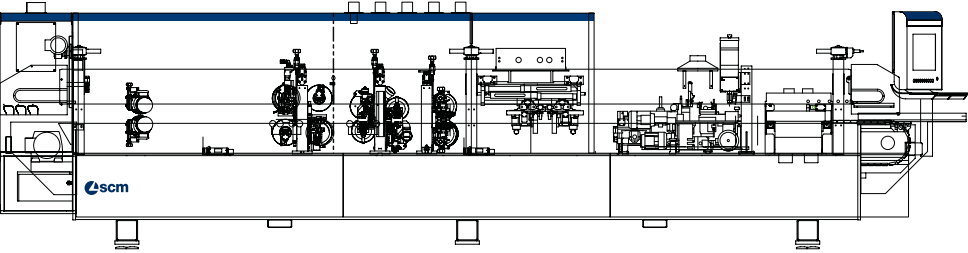
- Cienkie obrzeże pierwsze przejście + drugie przejście - 25 m/min
- Grube obrzeże tylko pierwsze przejście - 25 m/min



Stefani XD D



Stefani XD D+



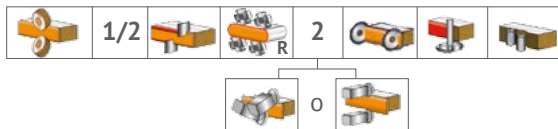
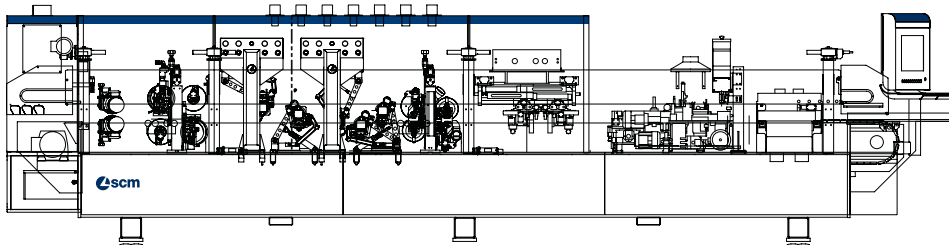
Stefani XD E

stefani xd

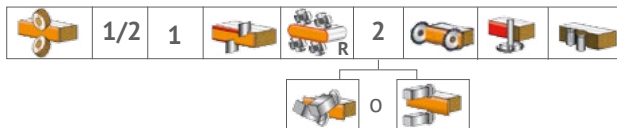
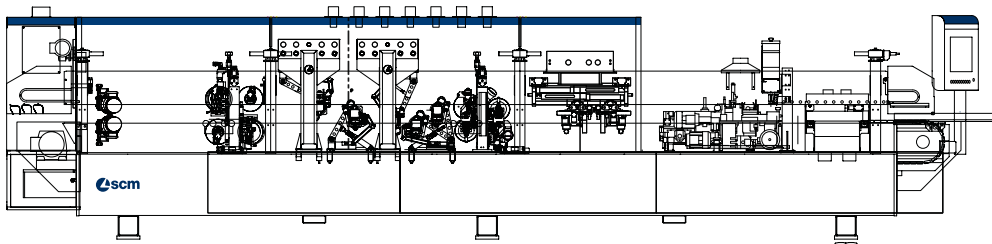
kompozycja maszyny

PRĘDKOŚĆ POSUWU DO 25 m/min

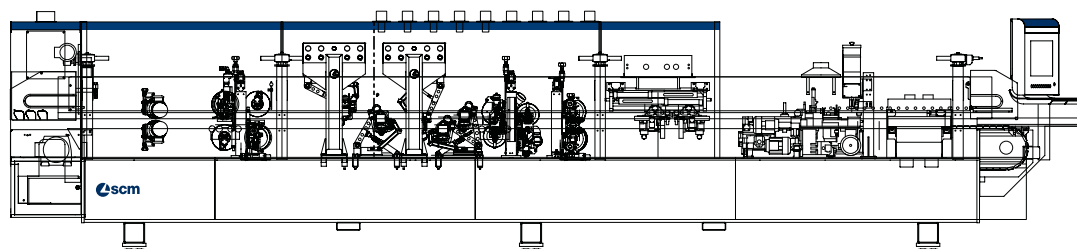
- Cienkie obrzeże pierwsze przejście + drugie przejście - 25 m/min
- Grube obrzeże tylko pierwsze przejście + drugie przejście - 25 m/min



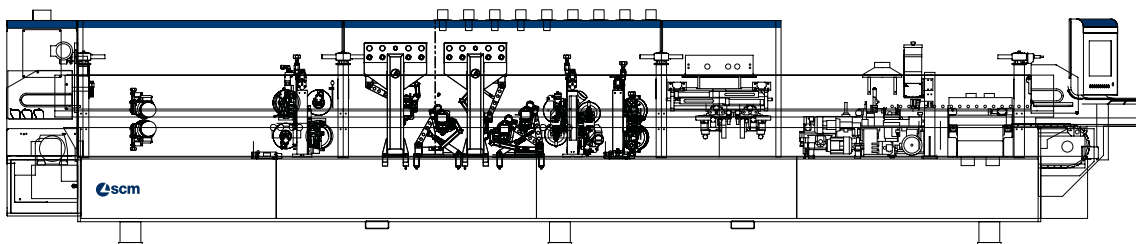
Stefani XD G



Stefani XD G+



Stefani XD H



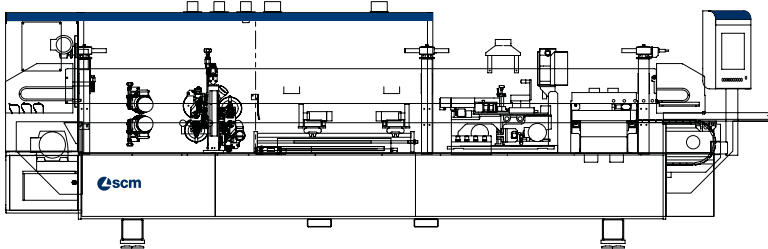
Stefani XD H+

stefani xd

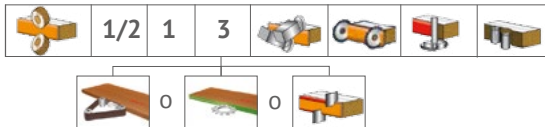
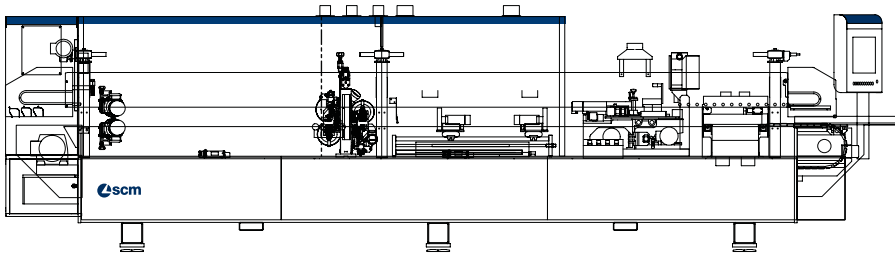
kompozycja maszyny

PRĘDKOŚĆ POSUWU DO 30 m/min

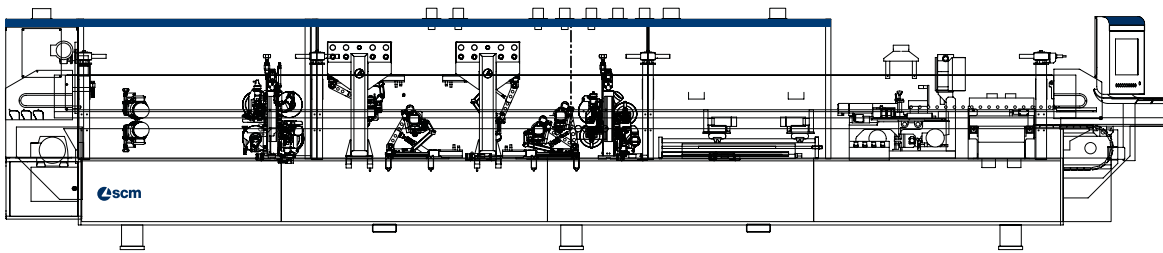
- Cienkie obrzeże pierwsze przejście + drugie przejście - 30 m/min
- Grube obrzeże tylko pierwsze przejście + drugie przejście: KOMP. M+ - 30 m/min



Stefani XD L



Stefani XD L+



Stefani XD M+

AGREGATY DODATKOWE DLA STEFANI XD



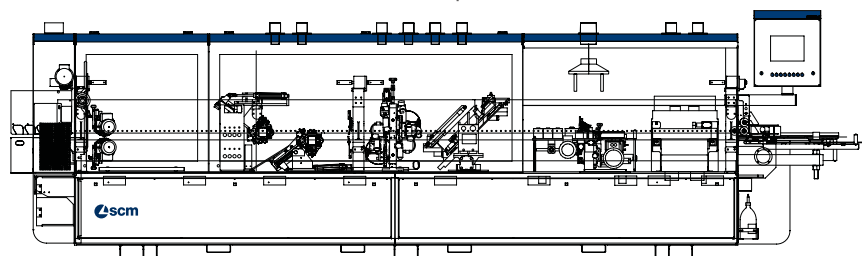
Maximum noise levels measured according to the operating conditions established by **EN ISO 18217:2015**
 Acoustic pressure in process **79** dbA (measured according to **EN ISO 11202-97**, uncertainty $K \leq 4$ dB)
 Acoustic power in process **97** dbA (measured according to **ISO 3746-95**, uncertainty $K \leq 4$ dB)
 Even if there is a correlation between above mentioned "conventional" noise emission values and average levels of personal exposure over eight hours of operators, these last also depend on the real operating conditions, duration of exposure, acoustic conditions of the working environment and presence of further noise sources, this means the number of machines and other adjacent processes.

stefani md

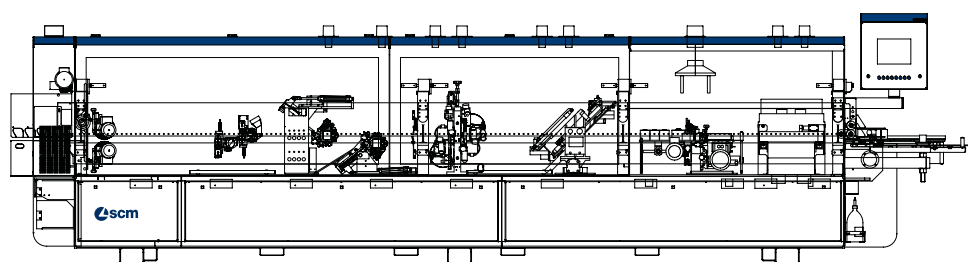
kompozycje maszyn

PRĘDKOŚĆ POSUWU DO 22 m/min

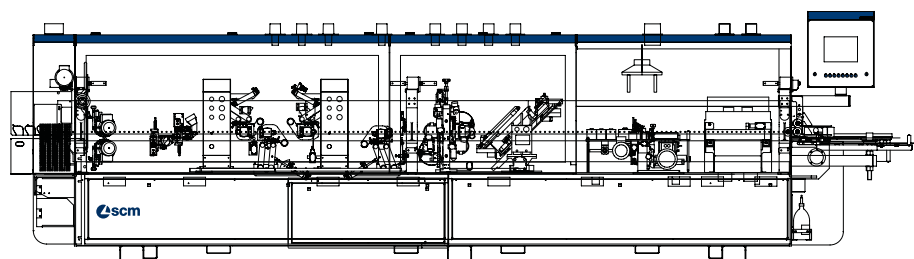
- Cienkie obrzeża pierwsze + drugie przejście - 22 m/min
- Grube obrzeża pierwsze przejście - 22 m/min
- Grube obrzeża drugie przejście: - komp. MT-ER2, MT-ERS - 18 m/min
- komp. MT-ER4, MT-ER4S - 22 m/min



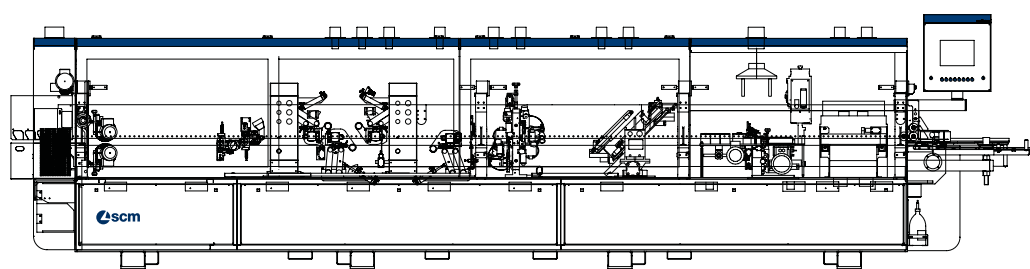
Stefani MD MT-ER2



Stefani MD MT-ERS



Stefani MD MT-ER4



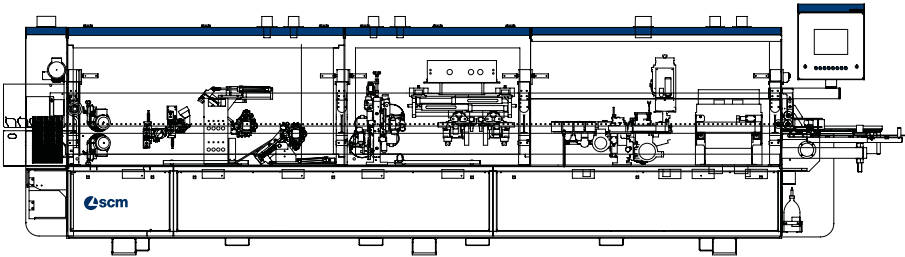
Stefani MD MT-ER4S

stefani md

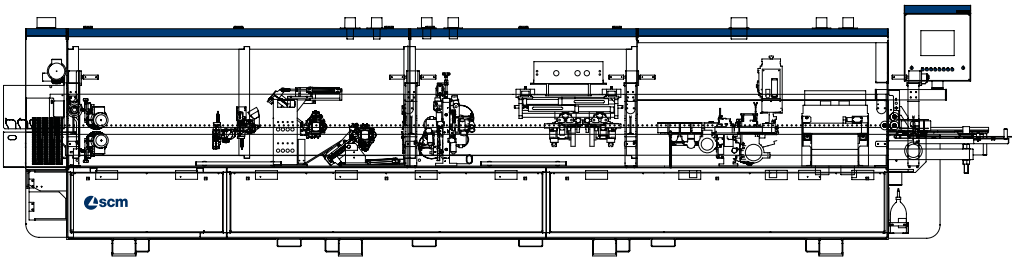
kompozycje maszyn

PRĘDKOŚĆ POSUWU DO 25 m/min

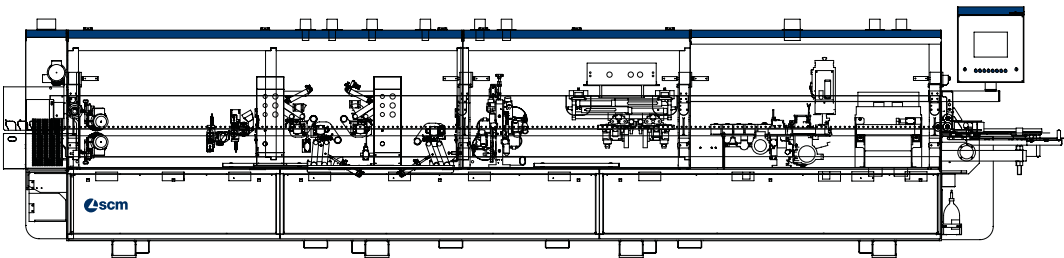
- Cienkie obrzeże pierwsze przejście + drugie przejście - 25 m/min
- Grube obrzeże drugie przejście: -komp. T-ER2, T-ERS - 18 m/min
- komp. T-ER4S - 22 m/min



Stefani MD T-ER2



Stefani MD T-ERS



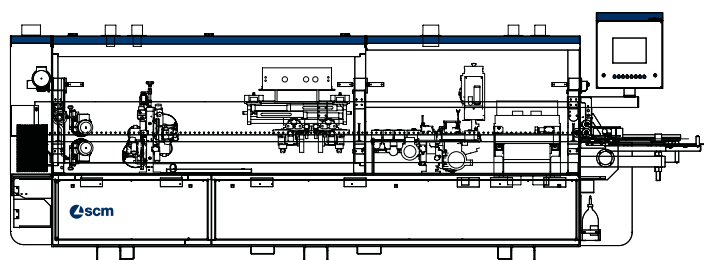
Stefani MD T-ER4S

stefani md

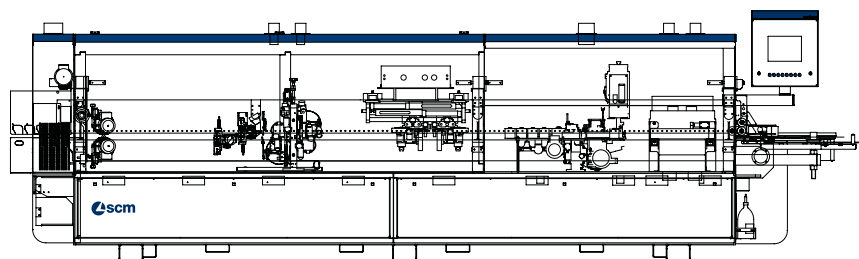
kompozycje maszyn

PRĘDKOŚĆ POSUWU DO 25 m/min

- Cienkie obrzeże pierwsze przejście + drugie przejście - 25 m/min
- Grube obrzeże pierwsze i drugie przejście drugie przejście - 25m/min



Stefani MD T-S



Stefani MD T-MX

AGREGATY DODATKOWE DLA STEFANI MD



(T-MX)

Maximum noise levels measured according to the operating conditions established by EN ISO 18217:2015

Acoustic pressure in process 86 dbA (measured according to EN ISO 11202-10, uncertainty K ≤ 4 dB)

Acoustic power in process 99 dbA (measured according to ISO 3746-2010, uncertainty K ≤ 4 dB)

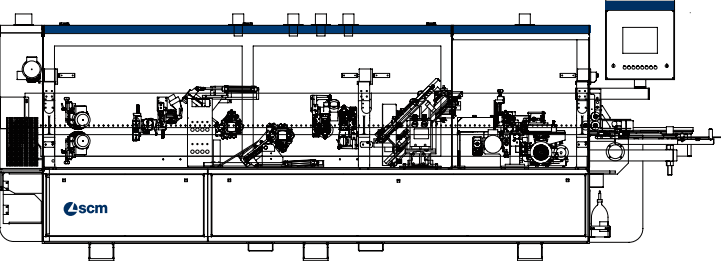
Even if there is a correlation between above mentioned "conventional" noise emission values and average levels of personal exposure over eight hours of operators, these last also depend on the real operating conditions, duration of exposure, acoustic conditions of the working environment and presence of further noise sources, this means the number of machines and other adjacent processes

stefani kd

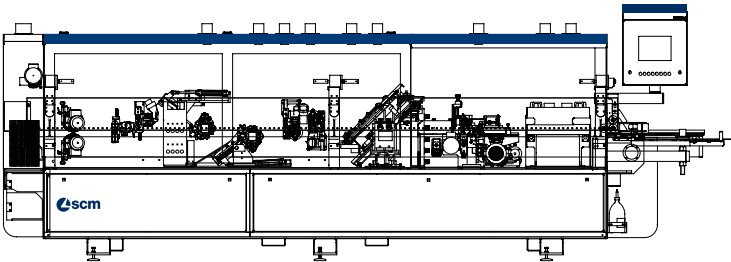
kompozycje maszyn

PRĘDKOŚĆ POSUWU DO 20 m/min

- Cienkie obrzeża pierwsze + drugie przejście - 20 m/min
- Grube obrzeża pierwsze przejście - 20 m/min
- Grube obrzeża drugie przejście - 18 m/min

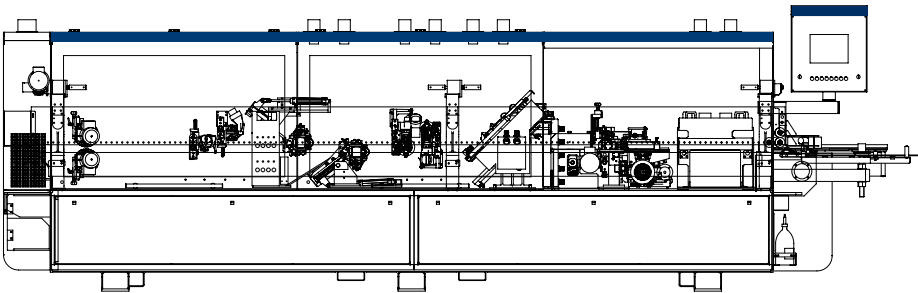


Stefani KD ER 2



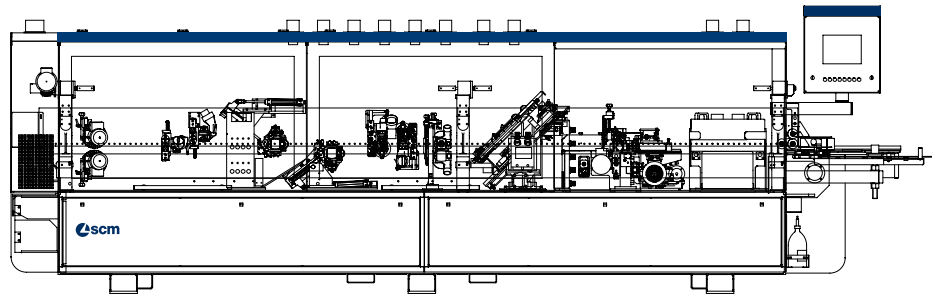
Stefani KD T-ERL

Stefani KD HP T-ERL



Stefani KD T-ERS

Stefani KD HP T-ERS



Stefani KD T-FR2

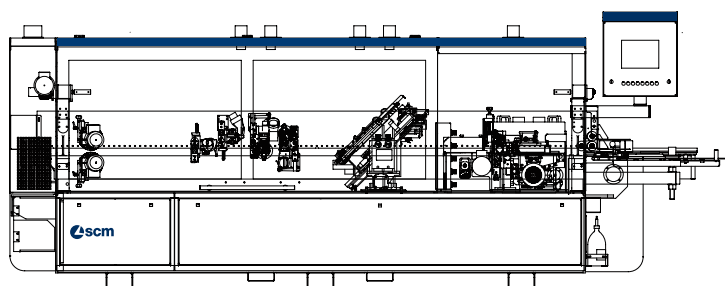
Stefani KD HP T-FR2

stefani kd

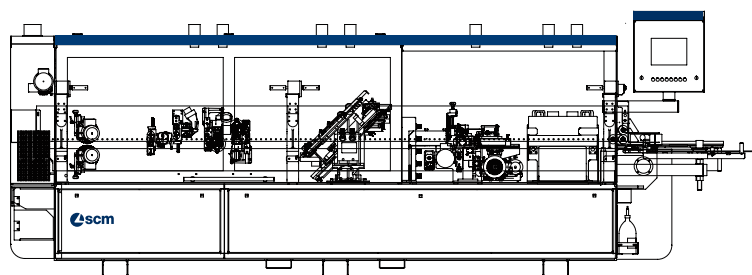
kompozycje maszyn

PRĘDKOŚĆ POSUWU DO 20 m/min

- Cienkie obrzeża pierwsze + drugie przejście - 20 m/min
- Grube obrzeża pierwsze przejście + drugie przejście - 20 m/min



Stefani KD ES



Stefani KD T-EL

AGREGATY DODATKOWE DLA STEFANI KD



Maximum noise levels measured according to the operating conditions established by **EN ISO 18217:2015**

Acoustic pressure in process **83** dbA (measured according to **EN ISO 11202-2010**, uncertainty $K \leq 4$ dB)

Acoustic power in process **99** dbA (measured according to **ISO 3746-2010**, uncertainty $K \leq 4$ dB)

Even if there is a correlation between above mentioned "conventional" noise emission values and average levels of personal exposure over eight hours of operators, these last also depend on the real operating conditions, duration of exposure, acoustic conditions of the working environment and presence of further noise sources, this means the number of machines and other adjacent processes

ROZWÓJ TECHNOLOGII JEST W NASZYM DNA

SCM to doświadczenie i wysokie kompetencje w dziedzinie obróbki drewna. Od ponad 65 lat sprzedajemy z sukcesem rozwiązania do obróbki drewna co daje nam czołowe miejsce wśród liderów tej branży. Nasze doświadczenia to dziedzictwo które jest rezultatem zbierania najlepszego know-how w systemach do obróbki drewna. SCM jest obecny na całym świecie, dzięki największej w branży sieci dystrybucyjnej.

65 lat historii

3 główne zakłady produkcyjne we Włoszech

300.000 m² powierzchni produkcyjnej

17.000 maszyn produkowanych rocznie

90% eksportu

20 marek

350 agentów i dealerów

500 techników

500 zarejestrowanych patentów

W DNA SCM jest siła i solidność wielkiej grupy. Grupa SCM jest światowym liderem produkcji maszyn przemysłowych do obróbki różnorodnych materiałów: drewno, plastik, metal, kamień.

SCM GROUP TO WYKWALIFIKOWANY ZESPÓŁ EKSPERTÓW OD ZAAWANSOWANYCH TECHNOLOGICZNIE ROZWIĄZAŃ DO OBRÓBK DREWNA

MASZYNY PRZEMYSŁOWE

Maszyne pojedyncze, zintegrowane systemy i linie przemysłowe dedykowane do szerokiej gamy materiałów



OBRÓBKA DREWNA



TECHNOLOGIE DO OBRÓBK
ZAAWANSOWANYCH MATERIAŁÓW:
ALUMINIUM, PLASTIK, SZKŁO, METAL

CZĘŚCI

Komponenty i części do produkcji maszyn

HITECO

WRZĘCIONA I KOMPONENTY

Ces

AUTOMATYKA

Steelmec

OBRÓBKA METALI

scmfonderie

ODLEWNIA



Dane techniczne mogą się różnić w zależności od kompozycji maszyny. W tym katalogu przedstawiane są możliwości w jakie mogą być wyposażone maszyny. Firma zastrzega sobie prawo do modyfikacji. Modyfikacje wyposażenia maszyny nie mają wpływu na bezpieczeństwo przewidziane w normach CE.



woodworking technology

is more



SCM GROUP POLSKA SP. Z O.O.

ul. Obornicka 133; 62-002 Suchy Las
tel.:(061) 651 47 60; fax: (061) 651 47 61
scm.pl@scmgroup.com
www.scmgroup.com