



IBIMATIC 8100 CE.

BORDI DA APPLICARE IN ROTOLO SU DIRITTO:

MELAMINA SPESSORE MM 0,4

CARTA SUPPORTATA SPESSORE MM 0,5

PVC SPESSORE MM 0,4-3

BORDI DA APPLICARE IN ROTOLO SU DIRITTO RAGGIATO

PVC SPESSORE MM 2

DIMENSIONI PANNELLO

LUNGHEZZA MIN./MAX.: 260/2200

LARGHEZZA MIN./MAX.: 240/1000

SPESSORE MIN./MAX.: 10/50

VOLTAGGIO: 415V/50HZ Con Neutro

Macchina bilaterale con lato di lavoro fisso a sinistra indicata per la bordatura di pannelli diritti e softformati, del lato longitudinale e trasversale, con materiale in rolo e in striscia.

Tavole e sopratavole in acciaio di grosse dimensioni per garantire l'assenza di vibrazioni e quindi elevata qualità di finitura.

Rullo colla motorizzato indipendentemente nel caso di arresto dell'avanzamento.

Sistema di introduzione del pannello manuale.

Il cingolo di traino è formato da pattini in nylon autolubrificante calibrati, larghi 70 mm e ricoperti in gomma.

La catena di tipo industriale è a cuscinetti. Il cingolo è pressurizzato per garantire un'ottima protezione dalla polvere.

La pista di scorrimento del cingolo è costituita da due guide piane in acciaio rettificato.

La lubrificazione è automatica.

Pressori in acciaio con cinghia a singolo profilo trapezoidale regolabili in altezza tramite motorizzazione elettrica.

Apertura della spalla mobile motorizzata a due velocità:

la prima veloce per il raggiungimento della zona di lavoro e la seconda lenta per il recupero dei giochi nel posizionamento finale.

Verniciatura standard: Grigio RAL 9002.

Tensione di alimentazione standard: 400 VEU 50 Hz (con Neutro).

Equipaggiamento elettrico conforme alla norma CEI EN 60204-1.

Il quadro di comando è posto sul lato fisso in entrata macchina.

Valore delle emissioni polveri conforme alla direttiva CE 90/345 a condizione che l'impianto di aspirazione installato sia idoneo alle caratteristiche richieste.

DATI TECNICI

Velocità di avanzamento variabile:	mt/1'	10-40
Sporgenza del pannello dal cingolo:	variabile	
senza gruppo arrotondatore	mm	30-90
con gruppo arrotondatore	mm	35-90
Spessore pannello:	mm	10-60

Altezza di lavoro variabile:	mm	950-970
Larghezza minima del pannello:		
con sporgenza minima del pannello di 30 mm	mm	220
con sporgenza minima del pannello di 35 mm	mm	230
Dimensioni minime del pannello con introduzione manuale:		
Larghezza	mm	220
Lunghezza	mm	150
Larghezza massima del pannello:	mm	3200
Lunghezza e spessore massimo in funzione dell'incollaggio e dello spazio a disposizione.		

I dati massimi e minimi indicati non possono essere applicati a tutte le tipologie di lavorazione. In particolare possono cambiare in funzione dalla velocità, dei materiali lavorati e, nel caso di gruppi a squadrare o rettificare, delle asportazioni eseguite.

ESECUZIONE A NORME CE PER IBIMATIC

In osservanza alle normative CE direttiva 89/392 macchine, la macchina viene dotata dei seguenti dispositivi:

- Fotocellule di sicurezza antischiacciamento durante la chiusura della macchina (per macchina con apertura da controllo).
- Sistema di controllo automatico: ad ogni accensione il sistema controlla la funzionalità dei dispositivi di emergenza, del circuito di avanzamento cingolo, del circuito di apertura macchina, dei sistemi di sicurezza e del circuito di alimentazione dei mandrini.
- Valvola di scarico generale dell'impianto pneumatico.
- Sistema di bloccaggio dei cilindri di sollevamento (per macchina con supporto centrale autocentrante).
- Doppio circuito di alimentazione del motore avanzamento cingolo con doppio comando.
- Finecorsa elettrici ad apertura forzata dei contatti.
- Nr. 2 pulsantiere di comando dell'avanzamento ad impulsi.
- Nr. 2 selettori per lato per abilitare la regolazione dei gruppi.
- Pulsanti per partenza e arresto dell'avanzamento cingolo posti sulle pulsantiere di regolazione.
- Funi di emergenza anti intrusione poste in entrata, in uscita macchina e su tutta la lunghezza.
- Accensione delle luci lampeggianti interne alle cabine all'apertura delle stesse con motori accesi.
- Avvisatore acustico di segnalazione partenza cingolo di avanzamento.
- Microlimitatore spessore pannello in entrata macchina.
- Protezione gruppo incollaggio dal pericolo di lesione per contatto dovuto al calore e Alle parti in movimento.

GESTIONE VELOCITA' CINGOLO

Per la regolazione della velocità di avanzamento dei cingoli da controllo numerico.

POSIZIONAMENTO ELETTRONICO MONTANTE MOBILE

Apertura della spalla mobile motorizzata a due velocità gestite da controllo: la prima veloce per il raggiungimento della zona di lavoro e la seconda lenta per il recupero dei giochi nel posizionamento finale.

GRUPPO INCOLLAGGIO PER DIRITTO VC 34

Gruppo adatto all'incollaggio di pannelli con profilo diritto mediante l'impiego di colle termofusibili spalmate direttamente sul pannello.

Fornito di prefusore per una rapida fusione della colla.

Vasca colla di piccole dimensioni intercambiabile.

Controllo della temperatura sulla vasca colla, sul dispositivo dosatore e sul prefusore tramite indicatori digitali.

Movimentazione del rullo spalmacolla, del primo rullo di pressione e del rullo di avanzamento tramite scatola ingranaggi.

Frizione elettropneumatica per impedire la rotazione del rullo spalmacolla finchè la temperatura della colla è inferiore a 150°C

Il gruppo è completo di cesoia a ghigliottina per bordi in rotolo

Zona di pressione laterale composta dal primo rullo di pressione motorizzato e da tre rulli folli ad intervento pneumatico.

Esclusione pneumatica della vasca colla installata.

Pianetto porta bordi regolabile in altezza manualmente da +1 mm a -3 mm.



DATI TECNICI

Spessore bordo (mm): da 0,3 a 16

Altezza del bordo (mm): da 12 a 65

Lunghezza minima del bordo in rotolo (mm): 240

Lunghezza minima del bordo in striscia (mm): 260

Lunghezza minima del bordo in massello (mm): 360

Capacità del magazzino portabordi in strisce (mm): 220 se abbinato al magazzino monorotolo o doppio rotolo.

Capacità del magazzino portabordi in strisce (mm): 175 se abbinato al magazzino verticale a 6 rotoli

Capacità della vaschetta colla (Kg): 1,6

Capacità max. di erogazione della colla con il prefusore (Kg/h): 20

MAGAZZINO VERTICALE 2 ROTOLI

Dispositivo di alimentazione bordi in rotolo, con due caricatori comprendente:

- 2 magazzini porta-rotoli disposti verticalmente, per Ø max. rotolo 800 mm, con attacco sulla spalla;
- segnalazione luminosa di fine rotolo.

DATI TECNICI :

- Ø max. rotolo:	mm	800
- Spessore max. bordo:	mm	3
- Spessore pannello:	mm	60
- Lunghezza min. bordo con cesoia forbice:	mm	80
- Lunghezza min. bordo cesoia orizzontale:	mm	245

GRUPPO INTESTATORE SUPERIORE YU/S-1000 KW 0,35

Gruppo intestatore completo di due motori brandeggianti su fulcro.

Corsa di penetrazione comandata pneumaticamente.

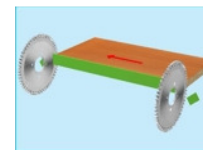
Dotato di tastatori anteriore e posteriore e tastatori laterali.

La regolazione del taglio avviene sui motori.

Orientamento dei motori sull'asse orizzontale da 0° a 22°.

Esclusione automatica del gruppo a motori fermi.

Adeguamento della velocità in automatico.



DATI TECNICI:

- Potenza cad motore:	KW	0,35 – 12000 RPM
- Spessore bordo:	mm	da 0,4 a 25
- Sezione max. bordo:	mm ²	1100
- Spessore pannello:	mm	da 10 a 60
- Lunghezza min. pannello:	mm	80
- Velocità max. avanzamento cingolo (in funzione dello spessore bordo):	mt/1'	25
- Distanza min. tra la fine di un pannello e l'inizio del successivo:	mm	120
- Distanza min. tra l'inizio (fine) di un pannello e l'inizio (fine) del successivo mt/1' 25:	mm	600
- Penetrazione lama:	mm	40
- Ø albero:	mm	16
- Ø lama:	mm	150
- 2 cappe di aspirazione, Ø:	mm	120

Fornito con nr. 2 lame Ø 150 mm.

INCLINAZIONE ORIZZONTALE AUTOMATICA LAME

GRUPPO REFILATORE R KW 1

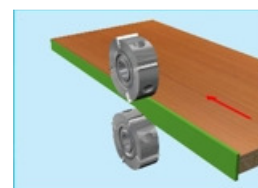
Gruppo indicato per la sgrossatura e refilatura dei bordi di medio spessore in legno e in PVC-ABS.

Il gruppo è completo di motore inferiore e superiore sovrapposti, tastatori di grande diametro a disco verticale.

Il motore superiore è collegato al pressoio superiore per la regolazione automatica in base allo spessore del pannello.

Il gruppo è inoltre dotato di:

- basi porta motore con dispositivo di centraggio e sgancio rapido
- 2 testine portacoltelli Ø 80X20;
- contadecimi per la lettura decimale dello spostamento.



Dati tecnici:

Velocità:	giri/1'	12000
Potenza cad. motore:	kW	1
Spessore bordo:	mm	0,3-12
Sezione max. asportazione bordo in funzione della velocità cingolo e degli utensili:	mm ²	30+30
Spessore pannello:	mm	10-60
Larghezza chiavetta:	mm	5
Albero Ø:	mm	16
Utensile Ø:	mm	80
2 cappe di aspirazione, Ø:	mm	80

N.B.: I motori sono bilanciati con la chiavetta montata.

ESCLUSIONE AUTOMATICA DEL GRUPPO A MOTORI FERMI

GRUPPO SPIGOLATORE RSU 2 P PN KW 0,55

Gruppo indicato come refilatore di bordi sottili e come spigolatore, può arrotondare ABS, PVC e massellino.

Il gruppo è completo di due motori: inferiore e superiore, ognuno inclinabile da 0° a 30°, con tastatori di grande diametro verticale e orizzontali.

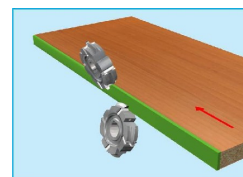
Il tastatore laterale è montato su bussole a sfere per agevolare la regolazione.

Il motore superiore è collegato al pressoio per la regolazione automatica in base allo spessore del pannello.

Il gruppo è completo di slitta per la regolazione indipendente in senso orizzontale di ogni tastatore.

Il gruppo è dotato inoltre di:

- spostamento pneumatico motore/utensile su 2 posizioni;
- spostamento pneumatico copiatori laterali su 2 posizioni;
- revolver manuale 4 posizioni copiatore;
- rase porta motore con dispositivo di centraggio e sgancio rapido;
- contadecimi per la lettura decimale dello spostamento.



DATI TECNICI:

Potenza cad. motore:	kW	0,55 – 12000 RPM
Spessore bordo: min/max	mm	0,3 - 5
Spessore pannello: min/max	mm	10 - 60
Spessore minimo pannello (con frese R=3):	mm	15
Sezione max. asportazione bordo in funzione della velocità cingolo e degli utensili:	mm ²	12 + 12
Ø Albero:	mm	16
Larghezza chiavetta:	mm	5
2 cappe aspirazione, Ø:	mm	80
Utensili (installati):		
Nr. 2 teste portacoltelli Ø=70/78x16 DIR./R=3		
Foro Ø	mm	16, z 4
N.B.: I motori sono bilanciati con la chiavetta montata.		

ESCLUSIONE PNEUMATICA DEI MOTORI

Esclusione unica verticale ed orizzontale dei motori di max. 10 mm.

GRUPPO ARROTONDATORE C1+C2 KW 0,35 (4MOTORI CAD)

Per la lavorazione trasversale di pannelli sagomati sui lati longitudinali come:

Copiatore finitore degli angoli superiori ed inferiori di pannelli soft e postformati sui lati longitudinali.

Arrotondatore-Spigolatore degli angoli superiori ed inferiori di pannelli bordati con PVC-ABS e massellino.

Completo di quattro motori dotati di movimento oscillatorio per l'inseguimento del pannello.

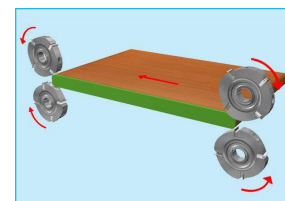
Sistema di copiatura realizzato con tastatori a cuscinetto (Ø 60) e tastatore laterale.

4 testine portacoltelli Ø 58/64x16 incl. 20°.

Il gruppo è composto da due montanti per il movimento oscillatorio superiore, anteriore e posteriore e di due gruppi per il movimento oscillatorio inferiore, anteriore e posteriore.

I montanti contengono tutte le parti elettriche e pneumatiche:

Sistema di sgancio rapido delle basi portamotore.



Esclusione automatica utensile a motore fermo.

Dati tecnici:

Potenza cad. motore:	kW	0,35 – 12000 RPM
Spessore pannello:	mm	10-60
Spessore bordo:	mm	0,3-5
Raggio min. profilo concavo:	mm	35
Filo min. di lavoro:	mm	35
Velocità max. avanzamento cingolo:	mt/1'	22
Distanza min. pannelli:		
18 mt/1'	mm	460
22 mt/1'	mm	470
Lunghezza min. pannello:		
18 mt/1'	mm	170
22 mt/1'	mm	220
Albero:	mm	16x13
Larghezza chiavetta:	mm	5

N.B.: I motori sono bilanciati con la chiavetta montata.

GRUPPO TOUPIE "U" HP 5,5

Gruppo fresatore universale, montato su sottobase in uscita, per l'esecuzione di scanalature superiori, inferiori e laterali del pannello.

Il gruppo è dotato di:

- Un tastatore laterale.
- Una cappa inferiore.
- Dispositivo per l'inclinazione del motore a 90° per la lavorazione inferiore, superiore e sul fianco del pannello.

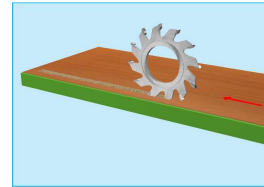
N.B.: La lavorazione inferiore deve essere effettuata senza tastatore inferiore.

- Doppio senso di rotazione dell'utensile con selettore posto su quadro di comando.
- Contadecimi "siko" per la lettura decimale dello spostamento.
- Una cappa di aspirazione.
- Soffiatori pulizia pannello.
- Esclusione automatica dell'utensile a motore fermo.
- Adattamento manuale entrata a tempo in funzione della posizione del motore (orizzontale o verticale).

Dati tecnici:

- Velocità:	giri/1'	12000
- Potenza:	KW	5,5
- Sezione max. asportazione in funzione della velocità cingolo e degli utensili:	mm ²	120
- Albero:	mm	30x55
- Larghezza chiavetta:	mm	8
- Ø max utensile:	mm	125
- 1 cappa di aspirazione per lav.ne verticale e orizzontale, Ø:	mm	120

Fornito senza utensile.



CABINA AFONICA

Cabina afonica sezione a bordare con collettori d'aspirazione, sicurezza cabinatura.

GRUPPO RASCHIABORDO RCS 99

Per finitura del bordo raggiato in PVC/ABS:

- dispositivo di sgancio rapido composto da blocco portautensile+utensile che consente la rapida e precisa intercambiabilità dell'utensile
- Dispositivi di spostamento verticali e orizzontali costituiti da barre in acciaio rettificato con cuscinetti a ricircolo di sfere
- copiatori verticali e orizzontali di grande diametro
- soffiatori di pulizia e nebulizzazione dedicati per ogni utensile
- aspirazione dello sfrido dedicata con apposito contenitore per trucioli
- indicatori numerici per lo spostamento orizzontale
- esclusione automatica.



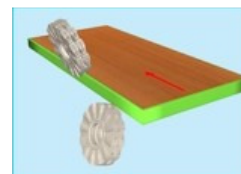
Dati tecnici:

Spessore pannello	mm	15-60
Spessore bordo	mm	1-5
Utensili installati	coltelli R=3	
2 cappe di aspirazione, Ø	mm	80

Per la pulizia e la finitura (lucidatura) di bordi plastici:

GRUPPO SPAZZOLE OSCILLANTE IN STOFFA "SPO"

- due motori completi di due spazzole in stoffa con dispositivo pneumatico di inserzione ed esclusione
- motori montati su colonne indipendenti
- motore superiore collegato al pressore per la regolazione automatica in base allo spessore del pannello
- oscillazione pneumatica delle spazzole per il consumo omogeneo delle stesse e miglioramento della finitura del pannello
- esclusione automatica.



Dati tecnici:

Potenza motori	kW	0,25+0,25 – 1400 RPM
Dimensioni spazzole	mm	150x50x33

CONVERTITORE DI FREQUENZA STATICO 15 KW (34,7 A)

CONTROLLO NUMERICO CNI

Controllo numerico modulare per la gestione di bordatrici e squadrabordatrici.

Posiziona simultaneamente assi numerici, velocità, ON/OFF, inseritori:

- max 99 programmi memorizzabili di lavoro
- Gruppo di continuità - - Batteria tampone - Porta seriale RS232;
- Tensione d'esercizio +/- 5%; - temperatura d'esercizio da +5°C a +40°C.

Caratteristiche assi numerici:

- lettura della posizione da encoder bidirezionale - azzeramento automatico da finecorsa con marker;
- posizionamento manuale, semiautomatico ed automatico con recupero dei giochi.

Per la lavorazione di pannelli asimmetrici su entrambe le spalle.

Comprende la gestione separate degli inseritori sulle due spalle e un sensore aggiuntivo sulla spalla mobile.