

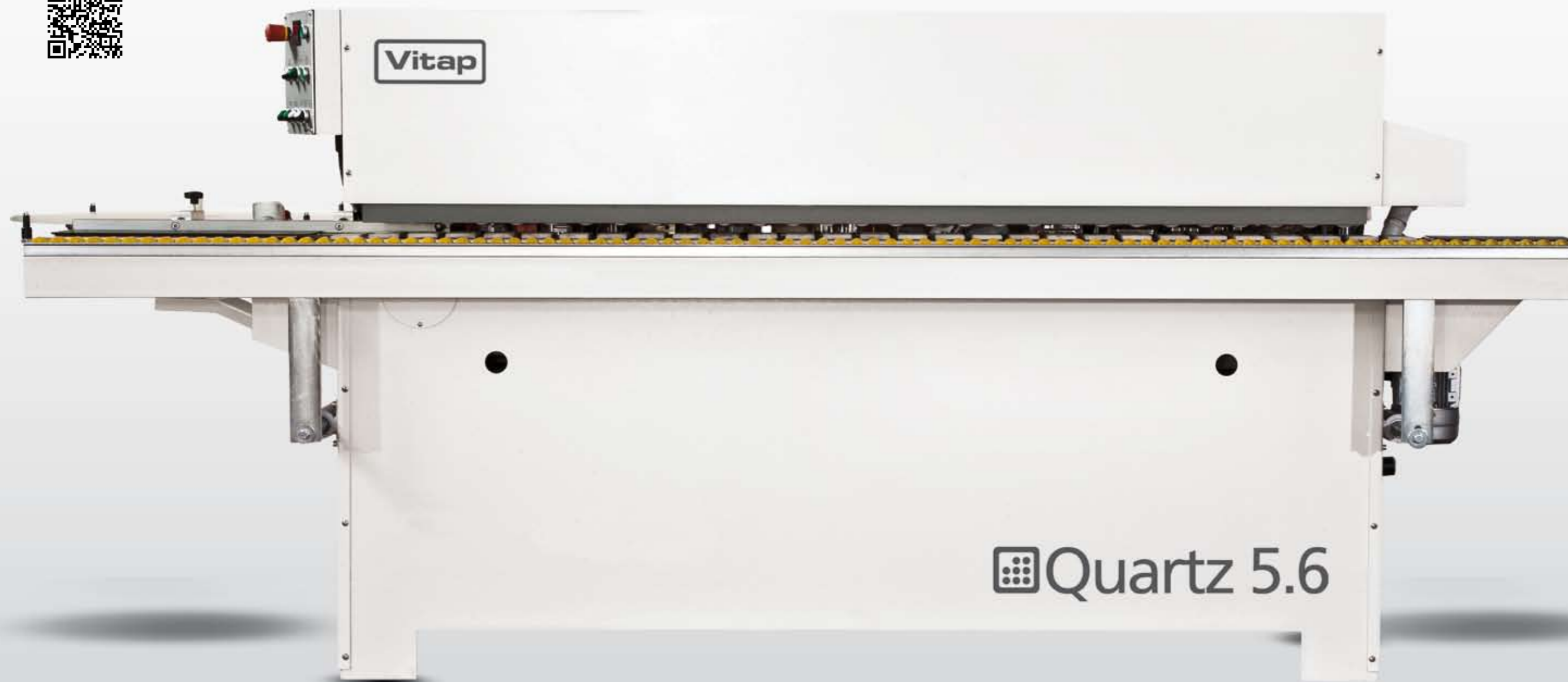
Quartz 5.6

Bordatrice automatica

Automatic edge-banding machine

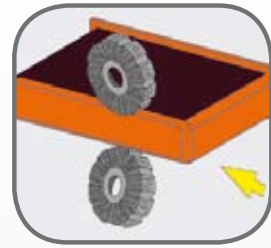
Plaqueuse de chants automatique

Chapeadora de cantos automatica unilateral

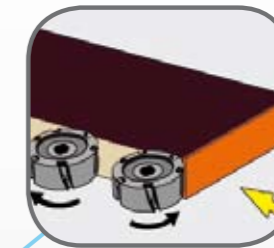


 Quartz 5.6

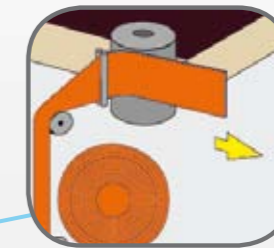
Quartz 5.6



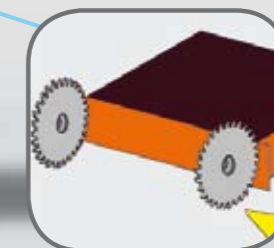
- **Gruppo di finitura**
Composto da spazzole per rimuovere qualsiasi residuo di colla dai bordi in PVC.
- **Finish processing by**
Buffing unit top and bottom.
- **Groupe de finition**
Avec brosses pour l'élimination des résidus de colle sur chants PVC.
- **Grupo de cepillo**
Equipado con 2 motores y 2 cepillos de limpieza, para un mejor acabado.



- **Gruppo a fresare di rettifica.**
- PRE-milling.
- **Fraisage à dresser.**
- Grupo rectificador en entrada



- **Gruppo di incollaggio.**
- Glueing unit.
- **Groupe d'encollage.**
- Grupo deposito de cola



- **Gruppo intestatore.**
- End cutting unit.
- **Groupe de coupe en bout.**
- Grupo restador



A

- **Gruppo raschiacolla**
Per rimuovere i residui di colla sulla parte superiore ed inferiore dei bordi in PVC.
- **Glue joint scraping unit**
For disposal of glue residues at the top and bottom of PVC edges.
- **Raclage**
Pour l'élimination des résidus de colle sur les jointssupérieurs et inférieurs sur chants PVC.
- **Grupo rasca-cola**
para sacar residuos de cola, arriba y abajo del canto.

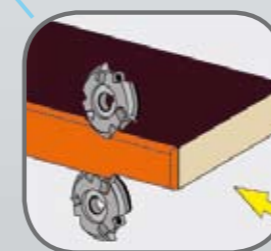


OR



B

- **Gruppo raschiatore di profili**
Per lisciare i bordi precedentemente fresati ed ottenere quindi un aspetto visivo ottimale.
- **Profile scraping unit**
For smoothing trimmed edges to achieve an optimum appearance.
- **Racleur de profils**
Pour le lissage des chants fraisés pour un aspect de bonne qualité.
- **Grupo rasca-cola**
Para sacar las rayas de las fresas durante la refiladura.



- **Gruppo rifilatore.**
- Trimming unit.
- **Groupe de fraisage.**
- Grupo refilador



I vantaggi in un colpo d'occhio:

- Struttura robusta
- Lavorazione di tutti i tipi di materiale
- Qualità di bordatura ottimale
- Funzioni di comando ergonomiche
- Ottimo rapporto tra prezzo e prestazioni
- Elevata versatilità nella scelta delle dotazioni

Your benefits at a glance:

- Durable design
- Processing of all kinds of materials
- Optimum edge quality
- Ergonomic operating functions
- Optimum cost-to-performance ratio
- High degree of flexibility in the choice of equipment outfit



Les avantages:

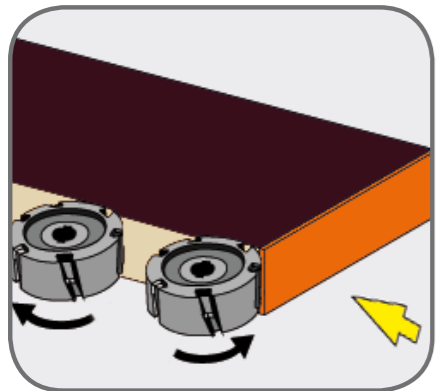
- Construction robuste
- Usinage de tous types de matériaux
- Qualité optimale
- Fonctions de commande ergonomiques
- Rapport qualité-prix optimal
- Flexibilité élevée de l'équipement

Las ventajas:

- Estructura robusta
- Procesamiento de todos los materiales
- Calidad optima
- Funciones de control ergonomicas
- Optima relacion calidad-precio
- Flexibilidad de eleccion de los equipos



- Cingolo d'avanzamento.
- Feeding chain.
- Chenille d'avancement.
- Arrastre con cadena.



• Gruppo a fresare di rettifica

Questo gruppo consente di lavorare con una migliore precisione, ogni bordo dei pezzi viene in questo modo rettificato in modo preciso e senza scheggiature.

• PRE-milling

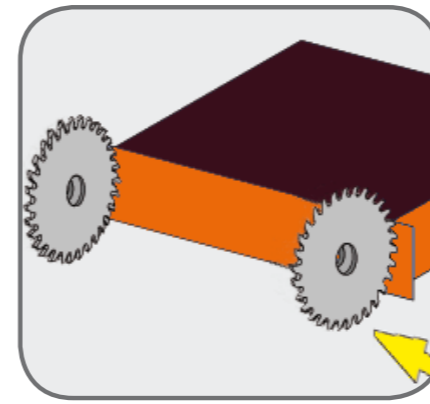
This unit permits optimum processing precision.

• Fraisage à dresser

Cet agrégat, qui permet une précision élevée.

• Grupo rectificador

Permite de rectificar el canto del panel, dejando una superficie optima para los sucesivos tratamientos.



• Gruppo intestatore

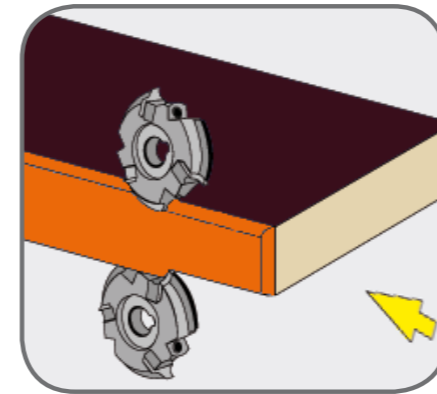
Per tagliare le sporgenze di bordo nella parte anteriore e posteriore dei pezzi.

• End cuttin unit

For snipping the edge overhang at the leading and trailing workpiece edge.

• Agrégat de coupe en bout

Pour la coupe en bout des dépassements de chants sur le chant avant et arrière.



• Gruppo refilatore

Per rifilare con smusso o con raggio.

• Trimming unit

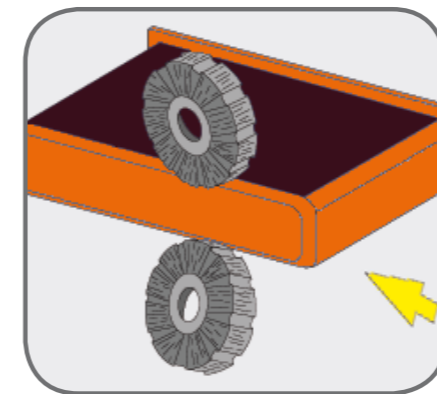
For trimming chamfers or radii.

• Agrégat de fraisage

Pour le fraisage de chanfrein ou de rayon.

• Grupo retestador

Para cortar el canto excedente en la parte anterior y posterior del panel.



• Gruppo di finitura

Composto da spazzole per rimuovere qualsiasi residuo di colla dai bordi in PVC.

• Finish processing by

Buffing unit top and bottom.

• Groupe de finition

Avec brosses pour l'élimination des résidus de colle sur chants PVC.

• Grupo refilador

Para refilar el canto en exceso arriba y abajo.



• Encoder per il perfetto funzionamento degli automatismi.

• Encoder for perfect operation of all automatisms.

• Encoder pour le parfait fonctionnement des automatismes.

• Encoder para un mejore funcionamiento de los automatismos.

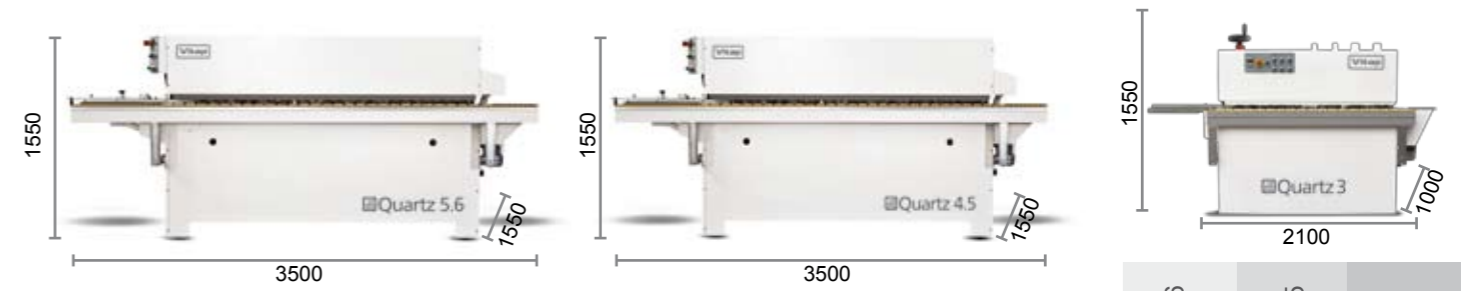
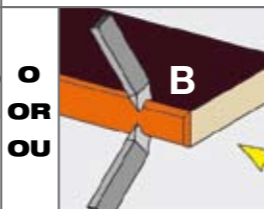
Encoder

Quartz series

Quartz series

| Quartz5.6 | Quartz4.5 | Quartz3 | |
|-----------|-----------|---------|--|
| ● | — | — | |
| ● | ● | ● | |
| ● | ● | ● | |
| ● | ● | ● | |
| ● | ● | — | |
| ● | ● | — | |
| ○ | ○ | — | |

● = Sì - Yes - Oui - Sí
 — = No - No - Non - No
 ○ = Optional



Dati tecnici - Technical data - Données techniques - Datos técnicos

| | Quartz5.6 | Quartz4.5 | Quartz3 |
|--|--|--|--|
| Altezza pannelli da rettificare (mm) - Panel height be rectify - Hauteur panneaux à dresser - Altura tableros para rectificar | 10 - 40 | - | - |
| Altezza pannelli (mm) - Panel height - Hauteur panneaux - Altura tableros para trabajar | 10 - 60 | 10 - 60 | 10 - 50 |
| Altezza Max bordo in melamina (mm) - Melamine edge Max height - Hauteur Max du chant en melamina - Altura Max del canto en Melamina | 65 | 65 | 55 |
| Bordo in ABS Max (mm) - ABS edge Max - Chant en ABS Max - Canto en ABS Max | (0,4 - 1) x 65 (1 - 2) x 65 (2 - 3) x 40 | (0,4 - 1) x 65 (1 - 2) x 65 (2 - 3) x 40 | (0,4 - 1) x 55 (1 - 2) x 55 (2) x 55 |
| Bordo in strisce Max (inserimento manuale) (mm) - Strip edge thickness Max (with Manual insertion) - Chant en bandes Max (insertion manuelle) - Espesor del canto en tiras de madera Max (con introduccion manual) | Max 5 x 45 | Max 5 x 45 | - |
| Max eccesso del bordo rispetto spessore pannello (mm) - Max edge excess with respect to panel thickness - Dépassement Max du bord par rapport à l'épaisseur du panneau - Maximo exceso del canto, respecto al espesor del tablero | Max 5 (2+2) 2,5 + 2,5 | Max 5 (2+2) 2,5 + 2,5 | Max 5 (2+2) 2,5 + 2,5 |
| Larghezza minima pannelli con bordi in rotolo (mm) - Minimum panel weight with roll edge - Largeur min. du panneau avec chant en rouleau - Ancho minimo del tableros con cantos en rollo | 100 | 100 | 100 |
| Lunghezza minima pannelli con bordi in rotolo (mm) - Minimum panel length with roll edge - Longueur min. panneau avec chant en rouleau - Longitud minima de los tableros con cantos en rollo | 140 | 140 | 140 |
| Velocità di avanzamento - Feeding speed - Vitesse d'avancement - Velocidad de avance | 11 m/min | 11 m/min | 7 m/min |
| Pressione impianto pneumatico - Pneumatic system pressure - Pression du circuit pneumatique - Presion del ejercicio | 6 bar | 6 bar | 6 bar |
| Tensione STD- voltage STD - tension STD - voltaje STD | Volt 400/50 Hz | Volt 400/50 Hz | Volt 400/50 Hz |
| <ul style="list-style-type: none"> Gruppo incollaggio: potenza assorbita kw 3,5; capacità di colla Kg 1,5; tempo di riscaldamento min 15 variabile a seconda della temperatura ambiente e del tipo di colla utilizzata Gluing unit: power absorbed Kw 3,5; glue pot capacity Kg 1,5; heating time min. 15. This could change due to the outside temperature and to the type of glue Groupe d'encollage: puissance absorbée kw 3,5; capacité de la bac à colle Kg 1,5. Grupo deposito cola: potencia absorbida kw 3,5; capacidad cola Kg 1,5 ; tiempo de fundicion cola min 15. | Kg 1,5 | Kg 1,5 | Kg 1 |
| <ul style="list-style-type: none"> Gruppo Intestatore: potenza assorbita motore kw 0,2; velocità di rotazione lame g/min 12.000 End-cutting unit: power absorbed from the motor kw 0,2; blades rotation speed rpm 12.000 Groupe de coupe en bout: puissance absorbée moteur kw 0,2; vitesse rotation des fraises tours/min 12.000 Grupo retestador: potencia absorbida motor kw 0,2; velocidad rotacion sierra g/min 12.000 rpm. | Kw 1,1 | Kw 1,1 | Kw 0,7 |
| <ul style="list-style-type: none"> Gruppo rifilatore: potenza assorbita dai 2 motori ; velocità di rotazione lame g/min 12.000; diametro fresa 68 mm Z6 R=2 Trimming unit: power absorbed from the 2 motors ; mills rotation speed rpm 12.000; diam. cutter 68 mm Z6 R=2 Groupe d'affleurage: puissance absorbée par les 2 moteurs ; rotation des lames tours/min 12.000; diam. de la fraise 68 mm Z6 R=2 Grupo refilador: potencia absorbida de los 2 motores ; velocidad rotacion fresas g/min 12.000; diam. fresa 68 mm Z6 R=2 | 2X ø 120mm | 2X ø 60mm | 2X ø 40mm 2X ø 60mm |
| Misure d'ingombro (mm) - Overall size - Mesures d'encombrement - Dimensiones maquina | 3500x1550 x1550 | 3500x1550 x1550 | 2100x1000 x1500 |
| Peso (Kg) - Weight - Poids - Peso | 700 | 600 | 400 |