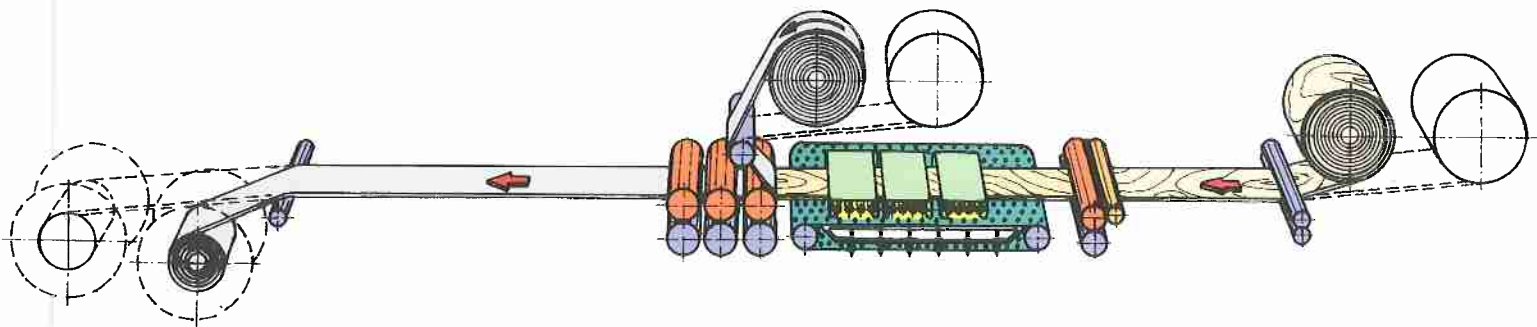


# Mod. RCH-400/3



## MAQUINA APLICADORA DE GRAN PRODUCCION

La alimentación de la chapa de madera en hojas es manual u opcionalmente automática (mediante un introductor a ventosas) Para la chapa en bobina es suficiente acompañar el inicio de la misma hasta el cabezal aplicador.

El cabezal de impregnar la cola de PVAc sobre la chapa está formado por un rodillo aplicador y un dosificador ajustable. La separación entre el rodillo aplicador y el de contrapresión puede regularse con precisión.

Túnel para reactivar la cola provisto de lámparas IR de onda corta.

Eje desbobinador para el material de soporte con ajuste del posicionamiento lateral.

Rodillos de gran presión de los cuales los superiores están calentados internamente



## ANLAGE FÜR GROBE PRODUKTION

Die Beschickung der Furnierblätter erfolgt manuell, oder auch automatisch durch Saugnapfeinrichtung (nach Wahl).

Für den Furnier in Spule reicht einfach den Furniergang bis zum Auftragskopf zu führen.

Der PVAc-Leimauftragskopf besteht aus einer Auftragswalze und einer verstellbaren Dosierwalze. Die Entfernung zwischen Auftragsund Gegendruckwalze kann genau eingestellt werden.

Leimreaktivierungstunnel ausgerüstet mit Kurzwelleninfrarotlampen.

Abspulachse für Vlies mit Niveaueinstellung an den Seiten.

Beheizte Hochdruckwalzen oben und angetriebene Walzen unten.



## INSTALLATION FOR HIGH PRODUCTION

The feeding of the veneer sheets is done manually or automatically by means of suction pads (optional)

When veneer spool is used, it is only necessary to bring the beginning of the veneer to the applicator head.

The PVAc application head is composed by an applicator roller and an adjustable doctor roller. The separation of the applicator roller and the counter-pressure roller can be adjusted with precision.

Tunnel for glue reactivation with short wave IR lamps

Uncoiling device for fleece with adjustment of lateral positions.

High pressure rollers with heating device for upper rollers.



## MACCHINA APPLICATRICE DI GRANDE PRODUZIONE

L'alimentazione dei fogli d'impiallacciatura viene fatta manualmente oppure, opzionalmente, in modo automatico (mediante un inseritore a ventose).

Per i fogli a rotoli è sufficiente accompagnare l'inizio dei medesimi fino alla testa applicatrice. La testa per l'impregnazione della colla di PVAc sulla impiallacciatura è formata da rullo applicatore e un dosatore regolabile. La separazione con il rullo di contropressione si può regolare con precisione.

Tunnel per riattivare la colla munito di lampade IR ad onda corta. Bobina srotolatrice per il materiale di supporto con regolazione del posizionamento laterale.

Rulli di grande pressione, dei quali quelli superiori vengono riscaldati internamente.

Refilado bilateral de la chapa sobrante soportada antes del bobinado(en opción).

Bilateral trimming of veneer surplus before winding (option).

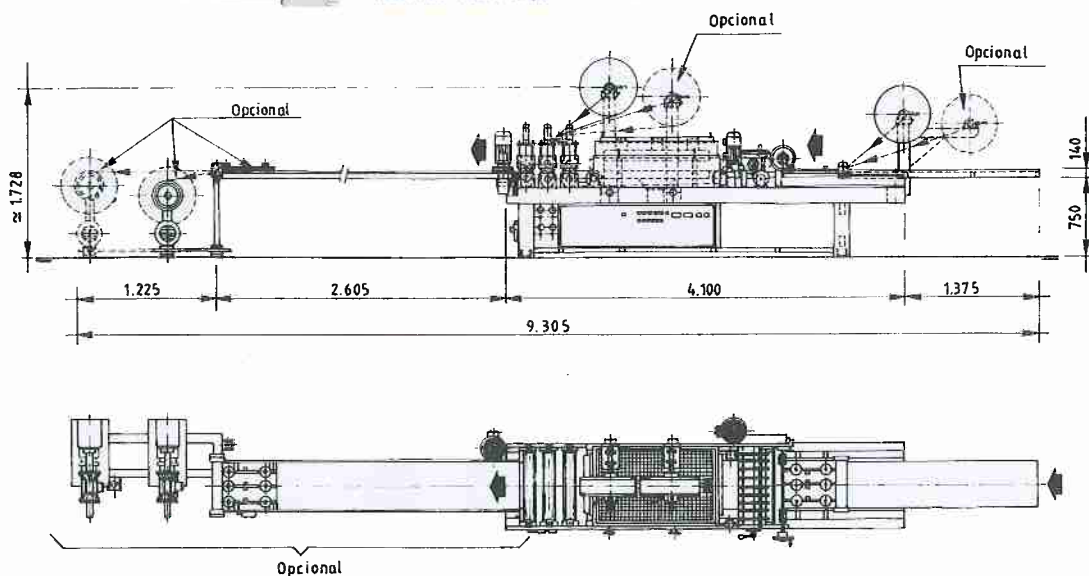
Zureisseitiges Fräsen des überstehenden Furniers vor der Aufspulung (Nach Wahl).

Fresature bilaterali, della parte eccedente d'impiallacciatura, prima di ribobinare.

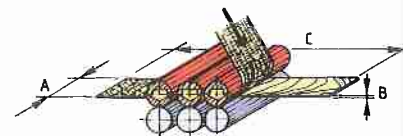




Mod. RCH-400/3 + Opciones 20



A	B		C				V	Kw	Kgs
mm	Min	Máx	mm	X	Y	Z	Ø mm		Aprox.
400	0,4	1,5	500	600	600	600	9-46	39+OP	1.450



Proceso en opción para la aplicación de material de soporte en continuo (fleece) sobre chapa de madera, en tiras de igual longitud, con una separación regular entre chapas (10 a 30 mm.) de anchura suficiente para que pueda actuar un detector fotoeléctrico por la traslucidez del soporte de fleece respecto la chapa de madera.

Este proceso es una opción mas económica al sistema tradicional de empalmar chapas a lo largo mediante una tira adhesiva de aluminio, que puede hacer actuar un detector inductivo.

Las chapas de madera preparadas con este proceso y bobinadas, pueden ser directamente utilizadas en máquinas recubridoras preparadas con detector de separación entre chapas y alimentación de moldura sincronizada con inicio chapa (molduras recubiertas con chapa sin empalme).

Procedimento optionale per l'applicazione, in continuo, di materiale di supporto (FLEECE) su strisce di tranciato di uguale lunghezza, con una separazione costante (da 10-30 mm.)

Questa separazione è indispensabile per poter effettuare, tramite un rivelatore fotoelettrico, la lettura della trasparenza del supporto (FLEECE) rispetto alla consistenza del supporto + tranciato.

Questo procedimento è una soluzione molto economica rispetto al sistema tradizionale che prevede di applicare una fascia adesiva in alluminio sulla giunzione delle due strisce di tranciato in modo che possa essere letta da un rivelatore inductivo.

Le strisce di tranciato, preparate con questo procedimento e imbobbinate, possono essere utilizzate direttamente nelle macchine per rivestire equipaggiate con rivelatore di separazione tra le strisce e con un caricatore di profili avente una velocità sincronizzata con il lettore della giunzione (ottenendo così profili rivestiti con tranciato senza vedere la giunzione).

Optional continuous fleece backing process on wooden veneer strips, keeping a regular separation between them of 10 to 30 mm, with enough width in order that a photoelectric device detects the veneer separation through the fleece.

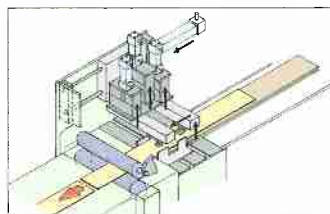
This process is a more economic option to the traditional system (aluminium detection), which can be performed with an inductive detector.

The veneers which have been prepared with this process and coiled in a spool, can be used directly in wrapping machines equipped with a detector for the separation between veneers and profile feeding synchronized with the veneer head (Profiles wrapped with veneer without splices).

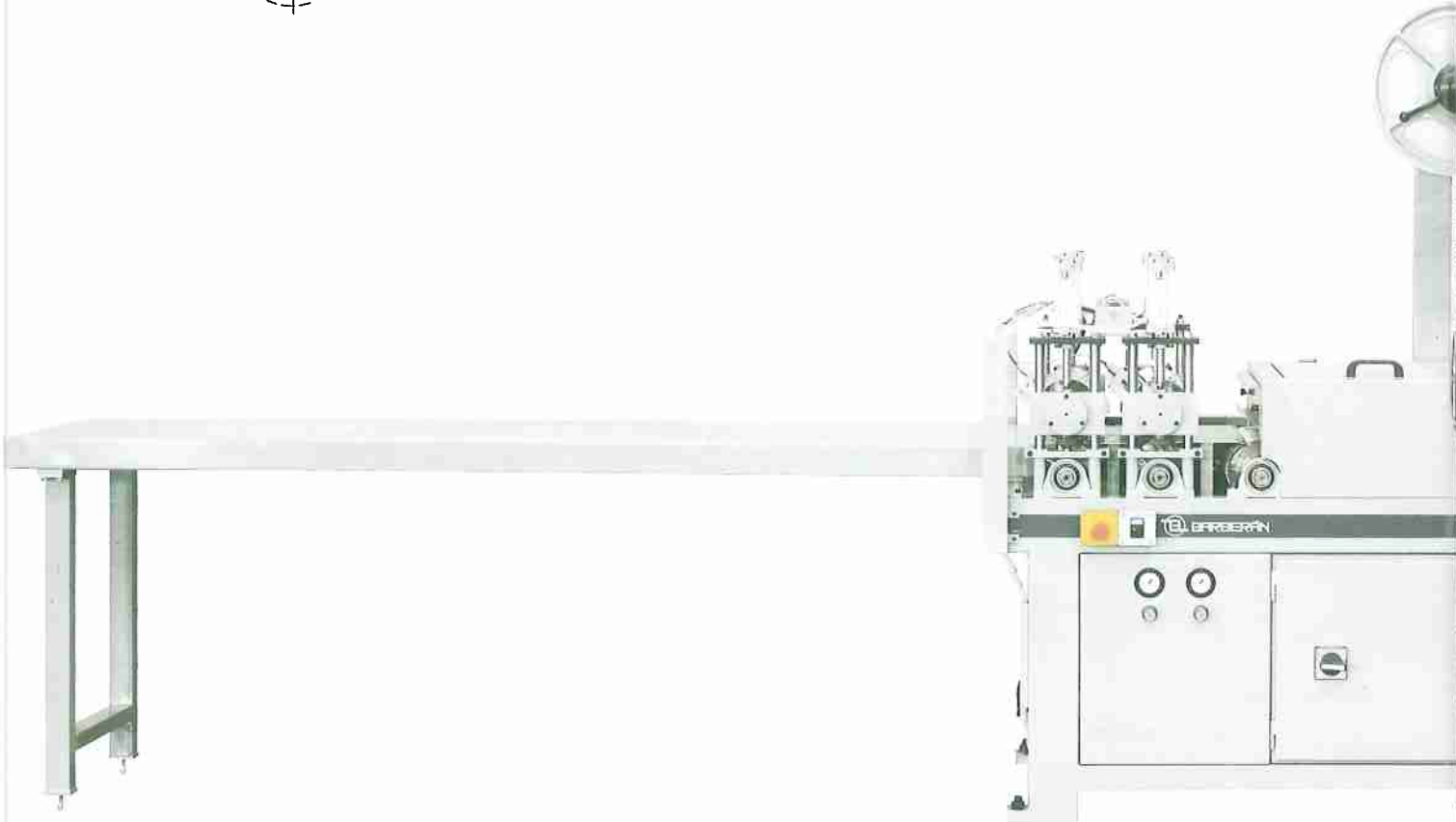
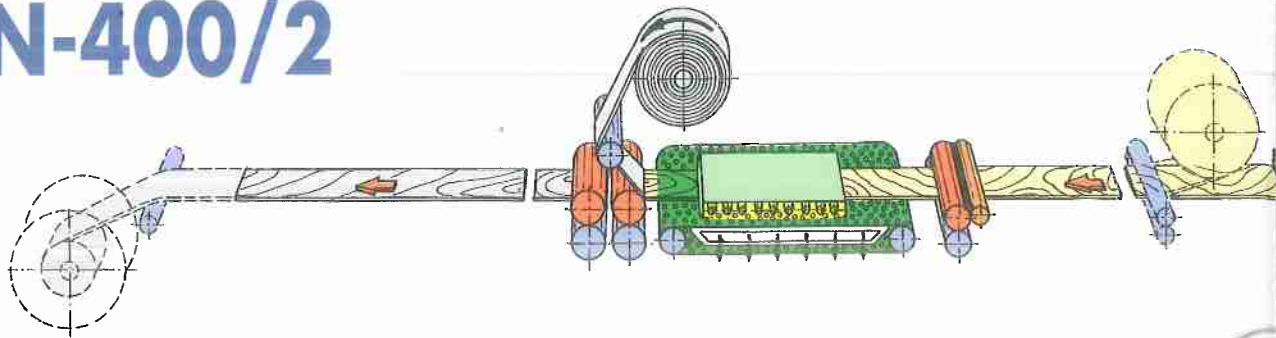
Nach Wahl : Kontinuierliches Vlieskaschierungsprozess auf Furnierstreifen, wo einen Abstand zwischen Furnieren von 10 bis 30 mm erforderlich ist, damit der photoelektrische Detektor diese Lücke zwischen Furnierstreifen durch das Vlies entdeckt.

Dieses Prozess ist eine günstigere Möglichkeit als das traditionelle System (Detektor von Alustreifen) mit einem Induktivfühler.

Die Furniere, die mit dieses System bearbeitet worden sind, aufgewickelt in einer Spule und an der Profilmantelungsmaschine angebracht, können, mit einem Detektor von Lücken zwischen Furnierstücke, für die synchronisierte Profilbeschickung mit dem Furnieranfang eingesetzt werden (ummantelte Profile ohne Verbindungsstellen).



# Mod. RCN-400/2



## MAQUINA APLICADORA NORMAL

Provista de mesa de entrada con guía lateral y botonera de mandos. Cabezal aplicador cola de PVAc sobre chapa. Ajuste presión del rodillo dosificador. Rodillo de contrapresión motorizado. Ajuste preciso de la elevación. Zona de infrarrojos con tubos de cuarzo. Cinta de transporte resistente al calor y turbina de aspiración. Soporte eje desbobinador provisto de conos para sujetar la bobina de fleece con freno ajustable. Rodillos de presión con calentamiento interior los superiores y motorizados los inferiores.



## ANLAGE FÜR NORMALPRODUKTION

Anlage ausgerüstet mit einem Einlaustisch mit seitliche Führung und Schaltbrett. PVAc-Leimaufragskopf für Furnier. Druckverstellbare Dosierwalze. Angetriebene Gegendruckwalze. Feineinstellung der Höhe. Infrarotzone mit Quarzlamphen. Hitzebeständiges Transportband und Absaugturbine. Halterung für die Spulenachse mit Konen für die Befestigung der Spule und verstellbare Bremseinrichtung. Obere Druckwalzen beheizt und untere Druckwalzen angetrieben.



## INSTALLATION FOR NORMAL PRODUCTION

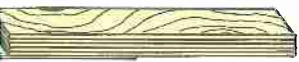
Installation with an infeed table with lateral guide and control board. PVAc glue applicator head for veneer. Pressure adjustment of the dosing roller. Driven counter-pressure roller. Precise height adjustment. Infrared zone with quartz tubes. Heat resistant conveyor belt and exhausting fan. Uncoiling shaft support with cones to hold the fleece spool and adjustable braking device. Upper pressure rollers with heating device and driven lower pressure rollers.



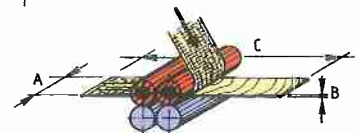
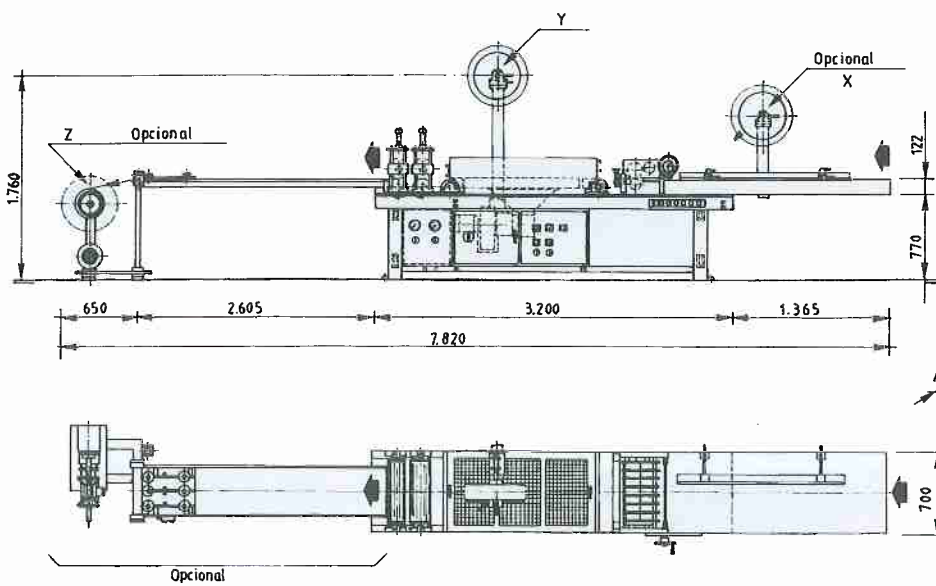
## MACCHINA APPLICATRICE NORMALE

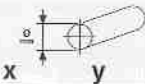
Munita di tavola d'ingresso con guida laterale e pulsantiera di comando. Testa applicatrice colla di PVAc sulla impiallacciatura. Regolazione motorizzata della pressione del rullo dosatore. Rullo di contro-pressione motorizzato. Regolazione precisa del sollevamento. Tunnel ad infrarossi con tubi di quarzo. Nastro trasportatore resistente al calore e turbina di aspirazione. Controsupporto bobina srotolatrice munita di coni per agganciare la bobina del fleece con freno regolabile. Rulli di pressione superiori con riscaldamento interno. Mentre quelli inferiori solo motorizzati.





2



A	B		C				V	Kw	Kgs
	mm	Min		Máx	x	y			
400	0,4	1,5	500	600	600	600	5-26	18+OPC	1.035

# Mod. RCU-400/1



## MAQUINA APLICADORA AUXILIAR

Introducción manual de la chapa. Cabezal aplicador cola PVAc a rodillo. Zona de reactivar la cola. Eje desbobinador material fleeces. Rodillo de presión.



## INSTALLATION FOR AUXILIAR PRODUCTION

Manual introduction of veneer. PVAc glue application head by means of roller. Glue reactivation zone. Uncoiling shaft for fleeces. Pressure roller.



## ANLAGE FÜR AUSHILFSPRODUKTION

Manuelle Beschickung des Furniers. PVAc-Leimaufragskopf mit Walze. Leimreaktivierungszone. Vliesabspulstation. Druckwalze.



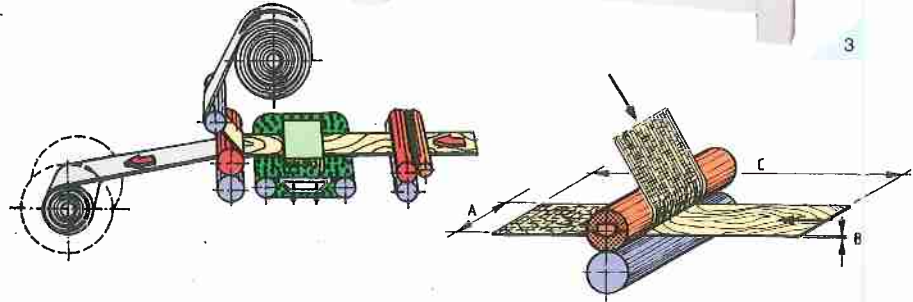
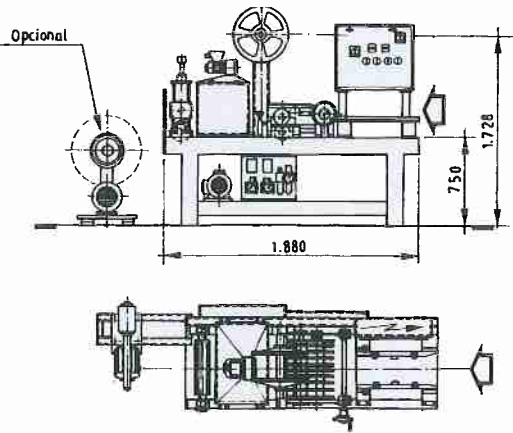
## MACCHINA APPLICATRICE AUSILIARE

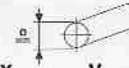
Inserimento manuale del foglio della impiallacciatura. Testa applicatrice della colla PVAc a rullo. Zona di riattivazione della colla. Bobina srotolatrice del controsupporto. Rullo di pressione.



3

Opcional



A	B mm		C				V	Kw
mm	Min	Máx	mm	x	y	z	Ø mm	
400	0,4	1,5	500	600	600	600	4-20	13,5



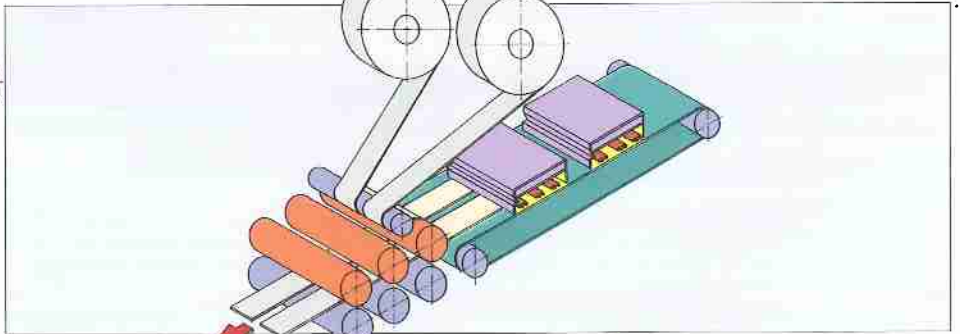
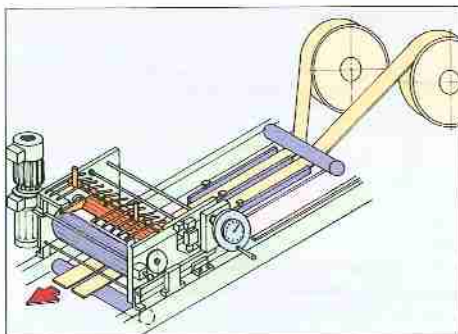
4





5





6





 Cabezal aplicador de cola de PVAc. En OPCIÓN bomba para la alimentación automática de la cola.

 PVAc-glue application head. Optional: automatic glue feeding pump.

 PVAc-Leimaufragskopf. Nach Wahl, Pumpe für automatische Leimzufuhr.


 Testa applicatrice della colla di PVAc, in OPZIONE pompa per l'alimentazione automatica della colla.


 Rodillos de presión y contrapresión. Superiores con calor regulables en altura. En OPCIÓN recubrimiento de silicona para rodillo prensor.


 Pressure rollers and counter-pressure rollers. Upper rollers with heat and height adjustment. Optional: Silicone rubber for pressure roller.


 Beheizte obere Druck- und Gegendruckwalzen. Obere Walzen beheizt und höhenverstellbar. Nach Wahl, Silikonbeschichtung für Druckwalze.

 Rulli di pressione e contropressione. Superiori con calore, regolabili, in OPZIONE rivestimento di silicone per rullo pressore.

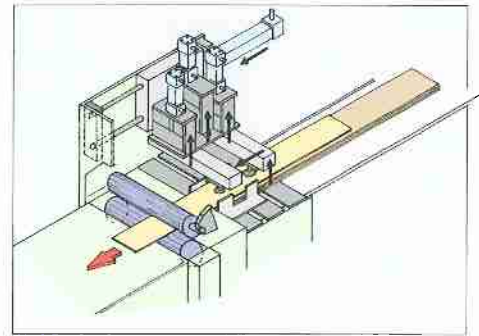
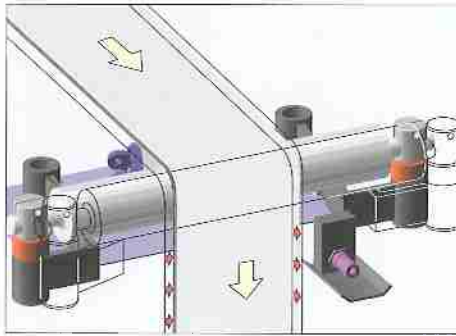
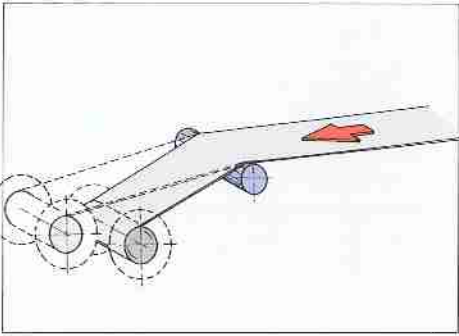
 Zona de reactivar la cola. En OPCIÓN equipo de regulación de potencia de las lámparas IR en mod. RCH400/3.

 Glue reactivation zone. Optional: Power regulation equipment for IR-Lamps (model (RCH-400/3)

 Leimreaktivierungszone. Nach Wahl, Ausrüstung zur Einstellung der Leistung der IR-Lampen beim Modell RCH-400/3.

 Zona di riattivazione della colla in OPZIONE, attrezzatura per la regolazione di potenza delle lampade IR in mod. RCH 400/3





Mesa de salida y estación de bobinado de producto acabado (chapa-fleece). (OPCIONAL)

Infeed table and spool station for finished material (veneer-fleece). (OPTIONAL)

Auslauftisch und Abspultstation für fertiges Material (Furnier-Vlies). (NACH WAHL).

Tavola d'uscita e stazione di bobinatura di prodotto finito (piallaccio-fleece). (OPZIONAL).

Sistema de centrage automático del fleece (OPCIONAL).

Automatic centring system for fleece. (OPTIONAL).

Automatisches Zentriersystem für Vlies (NACH-WAHL).

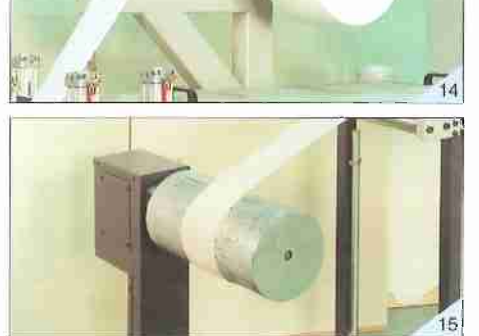
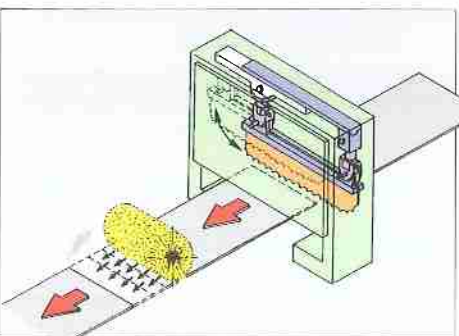
Sistema di centratura automatica del fleece (OPZIONAL)

Alimentador automático de chapa en tiras (OPCIONAL).

Automatic feeder for veneers strips. (OPTIONAL).

Automatischer Furnierstreifenbeschicker. (NACH-WAHL).

Alimentatore automatico di piallaccio in strisce (OPZIONAL)



Cuchilla de corte del producto acabado con cepillo extractor. (OPCIONAL)

Cutting device for finished material with brush for separation of pieces. (OPTIONAL)

Schneidevorrichtung für fertiges Material mit Bürste zur Trennung nach dem Schneiden. (NACH WAHL).

Lama di taglio del prodotto finito con spazzola estraitrice. (OPZIONAL).

Regulación electrónica de la velocidad.

Speed electronic regulation.

Elektronische Einstellung der Geschwindigkeit.

Regolazione elettronica della velocità.

Ejes EXPANDIBLES para bobinas. (OPCIONAL).  
Segundas bobinas para chapa, fleece o producto acabado.(OPCIONAL).

Expanding axes for spools. (OPTIONAL).  
Further spools for veneer, fleece and finished material. (OPTINONAL)

Dehnbare Spulennachsen. (NACH-WAHL).  
Weitere Spulen für Furnier, Vlies und fertiges Material. (NACH WAHL)

Assi allungabili per le bobina (OPZIONAL).  
Seconde bobina per piallaccio, fleece e prodotto finito. (OPZIONAL)