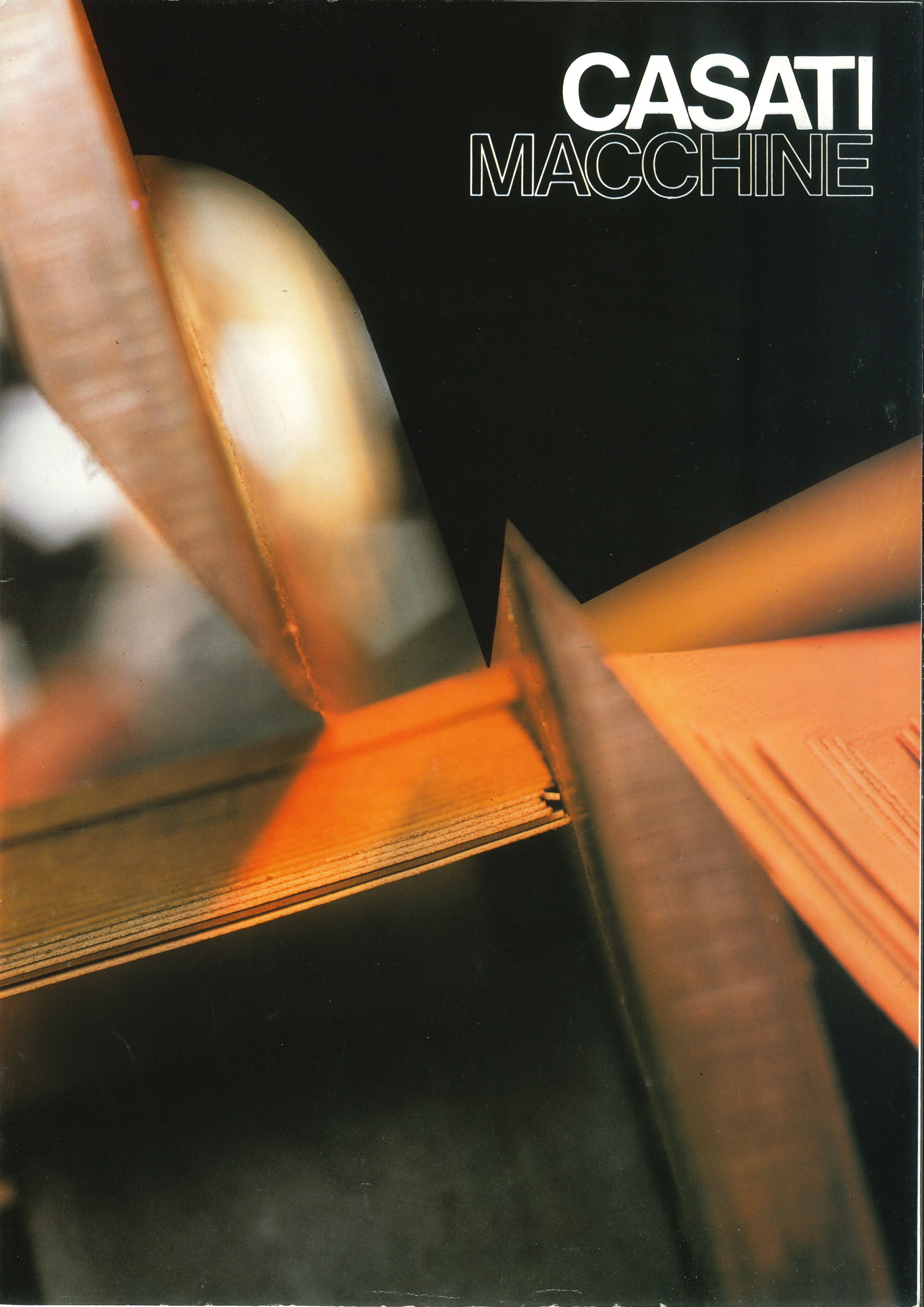


CASATI MACCHINE



BIG

**TAGLIERINA A DUE COLTELLI PER IL TAGLIO DI PACCHI
DI IMPIALLACCIATURA**

TWO KNIVES VENEER PACK GUILLOTINE SHEAR

MASSICOT A DEUX COUTEAUX POUR LA COUPE DES PAQUETS DE PLACAGE

FURNIERPAKETSCHNEIDEMASCHINE MIT ZWEI MESSER

FUER DAS SCHNEIDEN VON FURNIERPAKETEN



DESCRIPTION

The machine allows, with a single operation, to cut the veneer pack on both sides to be trimmed.

The simultaneous trimming on the two sides of the veneer pack is carried out thanks to the movement, at the same time, of two knives: one (Fig. 1; K1) fitted on a fixed structure and the other one (Fig. 1; K2) on the mobile table T.

The mobile table T can move till reaching a distance between knife K2 and knife K1 which is equal to the width "W" you wish to obtain from the veneer pack (Fig. 2).

The knife K1 moves down from above, while the second one moves opposite.

The machine is equipped with an adjustable rear shoulder R, as well as with a pressor P to clamp the veneer pack during cutting operation.

WORKING SEQUENCE

To effectuate a working cycle, operate as follows:

- Position the rear shoulder at a distance "h" from the knife K2 which is equal to the minimum scrap to be cut for the rear side trimming.
- Then, program on the key-board the movement of the table T, in order to place the two knives at a mutual distance which is equal to the width you want to cut.

- Once these operations have been effected, place the veneer pack against the rear shoulder, then the machine carries out in sequence: the positioning of the mobile table T, the moving away of the rear shoulder R from the working area, the downward movement of the pressor P, the simultaneous cutting movement of both knives (Fig. 3), the upward movement of the pressor.

The machine is also fitted with an electronic microprocessor programmer which can store up to 2000 abt. cutting sizes, complete with "optimization" software function: you input the veneer pack width, or the pack is measured by means of the electronic sensors, and then the machine carries out the cutting of the pack at the max. admissible measure among the stored ones.

ADVANTAGES

- 50÷70% working time reduction (it is possible to work 4÷5 veneer packs per minute) as it is not necessary to handle the veneer pack to have the second side trimmed.
- Perfect parallelism of the two trimmed sides.
- Absolute guarantee to obtain a perfect parallelism even with not particularly skilled labour.
- No problems during joining.
- High automation.

CONSTRUCTIVE SPECIFICATIONS

- Sturdy steel made structure. Self-lubricating prismatic slide-ways (turcite on steel sliding): we have adopted the same technical solutions foreseen for N.C. machine-tools. The upper and lower knife beams slide on lateral and central guides.
- Ballscrews driving the moving part.
- Torsion bars on the pressor.
- Cutting edge light.
- Speed and thrust hydraulic governors.
- Rear shoulder permitting to easy remove the scraps and to have a wide adjustment range of scrap width.
- PLC automation.
- Electronic microprocessor programmer.
- Electronic fault localizer device, with light signals on the control panel.
- Timer controlled centralized lubrication (the machine provides automatically, at fixed time intervals, to lubricate slide-ways).
- Special low wear material working tables.
- Safety photocells.
- Mechanical safety clamping device on the front knife-beam.

DESCRIPTION

La machine permet, par une seule opération, d'effectuer la coupe d'un paquet de placage sur les deux côtés. La coupe simultanée sur les deux côtés est obtenue grâce au mouvement simultané de deux couteaux: le premier (Fig. 1; K1) monté sur une structure fixe et le deuxième (Fig. 1; K2) sur une table mobile T.

La table mobile T se déplace jusqu'à atteindre une distance entre le couteau K1 et le couteau K2 qui est égale à la largeur "W" qu'on veut obtenir du paquet de placage (Fig. 2). Le mouvement du couteau K1 se produit du haut en bas, tandis que le couteau K2 se déplace dans le sens contraire. La machine est équipée d'une butée postérieure réglable R, ainsi que d'un presseur P, pour le blocage du paquet au cours de l'opération de coupe.

CYCLE DE TRAVAIL

- Ci-dessous les instructions pour effectuer un cycle de travail:
- on positionne la butée postérieure à une distance "h" du couteau K2 qui correspond à l'écart minimum qu'il est nécessaire couper sur le côté postérieur.
- on programme ensuite sur le tableau à pousoirs le déplacement de la table T afin de placer les deux couteaux à une distance réciproque égale à la largeur qu'on désire couper.

- une fois que ces opérations ont été effectuées, on appuie le paquet de placage contre la butée postérieure et la machine effectue en séquence: le positionnement de la table mobile T, l'éloignement de la butée postérieure R de l'espace de travail, la descente du presseur P, le mouvement simultané de coupe des deux couteaux (Fig. 3), la montée du presseur. La machine est équipée d'un programmeur électronique à microprocesseurs permettant de mémoriser jusqu'à env. 2000 mesures de coupe, complet avec software pour l'optimisation du matériel: une fois qu'on a introduit la largeur du paquet à couper, ou bien on a mesuré automatiquement le paquet par des capteurs électroniques, la machine exécute la coupe à la mesure maximum admissible parmi celles mémorisées.

ADVANTAGES

- Réduction des temps de travail de 50÷70% (il est possible de travailler 4÷5 paquets par minute) considérant qu'il n'est pas nécessaire manier le paquet pour couper le deuxième côté.
- Parfait parallélisme des deux côtés coupés.
- Garantie absolue d'obtenir le parallélisme même si on utilise main d'oeuvre pas spécialement qualifiée.
- Aucune difficulté en phase de jointage.
- Haute automation.

CARACTERISTIQUES CONSTRUCTIVES

- Structure solide en acier. Glissières prismatiques à lubrification automatique, glissement turcite sur acier: on a adopté les mêmes solutions techniques prévues pour les machines-outil à C.N. Les porte-couteaux supérieur et inférieur se déplacent sur des glissières latérales et centrales.
- Vis à billes pour les déplacements de la partie mobile.
- Barres du torsion sur le presseur.
- Lumière visualisant la ligne de coupe.
- Régulateurs hydrauliques vitesse et poussée presseur.
- Butée postérieure qui permet une facile chute des déchets, ainsi que la possibilité d'en régler la largeur.
- Automation par PLC.
- Programmeur électronique à microprocesseurs.
- Système électronique pour diagnostic automatique d'anomalies de fonctionnement, avec témoins sur le tableau de contrôle.
- Lubrification centrale par temporisateur: la machine pourvoit automatiquement, à intervalles fixes, à lubrifier les glissières.
- Tables de travail en matériel spécial haute résistance à l'usage.
- Cellules photoélectriques de sécurité.
- Dispositif mécanique de sécurité de blocage sur le porte-couteau antérieur.



BESCHREIBUNG

Mit dieser Maschine kann man in einer einzigen Operation ein Furnierpaket auf beiden Seiten beschneiden.

Das Beschneiden auf zwei Seiten des Pakets erfolgt durch die gleichzeitige Bewegung von zwei Messern, wobei das Messer (K1 in Abb. 1) an der festen Struktur und das zweite Messer (K2 in Abb. 1) am beweglichen Tisch (T) angebracht ist. Der verstellbare Tisch (T) kann solange versetzt werden, bis das am Tisch angebrachte Messer (K2) sich um eine Distanz vom Messer (K1) entfernt, wie sie der zu schneidenden Breite (W) des Furnierpakets entspricht (Abb. 2).

Die Bewegung des Messers (K1) erfolgt von oben nach unten, während das Messer (K2) sich in die Gegenrichtung von unten nach oben bewegt.

Die Maschine ist mit einem einstellbaren Hinteranschlag (R) sowie mit einem Niederhalter (P) für das Festklemmen des Pakets während des Schneidvorgangs ausgerüstet.

ARBEITSABLAUFFOLGE

Um einem Arbeitszyklus durchzuführen, muß man folgendermaßen verfahren:

- Man stellt den hinteren Anschlag auf eine Distanz (h) vom Messer (K2) gleich dem minimalen Abfall, der beim Beschneiden der hinteren Seite notwendig ist.
- Mit der Tastatur programmiert man das Verschieben des Tisches (T), damit die beiden Messer sich in einer Distanz zueinander befinden, die der gewünschten Schnittbreite entspricht.
- Nach diesen Schritten legt man das Furnierpaket gegen den hinteren Anschlag. Dann führt die Maschine nacheinander folgende Schritte durch: Positionierung des beweglichen Tisches (T), Wegbewegen des Hinteranschlages (R) aus der Arbeitszone, Abwärtsbewegung des Niederhalters (P), gleichzeitige Schnittbewegung (Abb. 3) der beiden Messer, Aufwärtsbewegung des Niederhalters. Die Maschine ist auch mit einem elektronischen, mikroprozessor-gesteuerten Positionierer ausgestattet, der ungefähr 2000 Schnittmaße speichern kann. Das Gerät verfügt über entsprechende Software zur Optimierung des Materials. Hierbei gibt man entweder die Breite des zu schneidenden Materials ein oder das Paket

wird automatisch durch elektronische Sensoren gemessen. Die Maschine schneidet dann das Paket auf die maximal durch die gespeicherten Maße festgelegte Breite.

VORTEILE

- Reduzierung der Arbeitszeiten um 50-70% (man kann 4-5 Furnierpakete pro Minute bearbeiten). Man braucht nicht mehr das Paket umzudrehen, um die andere Seite zu beschneiden.
- Perfekte Parallelität zwischen den zwei beschnittenen Seiten.
- Absolute Sicherstellung bei der Produktionsqualität, auch ohne den Einsatz von Fachkräften.
- Keine Probleme beim Zusammenfügen.
- Hoher Automatisierungsgrad.

KONSTRUKTIVE EIGENSCHAFTEN

- Stabile und kompakte Stahlstruktur. V-Führungen mit automatischer Schmierung, Gleitbewegung zwischen reibungsarmem Turcite und Stahl. Es werden die gleichen technischen Lösungen wie bei NC-Maschinen angewandt. Der obere und der untere Messerhalter gleiten auf den Seitenführungen und einer bzw. zwei Mittelführungen.
- Kugelrollspindeln zum Verfahren des beweglichen Teils.
- Torsionsstäbe am Iederhalter.
- Schneidlinienlichtstreifen.
- Hydraulische Regler für Geschwindigkeit und Niederhalterdruck.
- Der hintere Anschlag erleichtert das Herabfallen der Abfälle. Anschlag einstellbar über einen weiten Breitenbereich der Abfälle.
- Automatisierung durch speicherprogrammierbare Steuerung.
- Elektronisches mikroprozessor-gesteuertes Programmiergerät.
- Elektronisches System zur Selbstdiagnose von Störungen mit Meldeleuchten auf der Steuertafel.
- Zeitgesteuerte Zentralschmierung: Die Maschine führt selbstständig in bestimmten Intervallen das Abschmieren der Führungsbahnen durch.
- Auflageflächen aus verschleißfähigem Spezialmaterial.
- Photozellen zur Unfallverhütung.
- Mechanische Sicherheitssperre am vorderen Messerhalter.

DESCRIZIONE

La macchina consente, con un'unica operazione, il taglio di un pacco di impiallacciatura su entrambi i lati da refilare. La refilatura simultanea, su due lati del pacco, avviene grazie al movimento contemporaneo di due coltelli, il primo (riferimento K1 di fig. 1) montato su una struttura fissa e il secondo (riferimento K2 di fig. 1) su una tavola mobile T.

La tavola mobile T si può spostare fino a portare il coltello K2, su di essa montato, a una distanza dal coltello K1, pari alla larghezza "W" che si desidera ottenere dal pacco di impiallacciatura (fig. 2). Il movimento del coltello K1 avviene dall'alto verso il basso, mentre il coltello K2 si muove in direzione opposta. La macchina è dotata di una battuta posteriore registrabile R, nonché di un pressore P per il bloccaggio del pacco durante l'operazione di taglio.

SEQUENZA DI LAVORO

Per effettuare un ciclo di lavoro si procede nel modo qui di seguito esposto:

- si posiziona la battuta posteriore ad una distanza "h" dal coltello K2 pari allo scarto minimo, che è necessario tagliare per la refilatura del lato posteriore.
- si programma su tastiera lo spostamento della tavola T, per disporre i due coltelli a una distanza reciproca pari alla larghezza che si desidera tagliare.

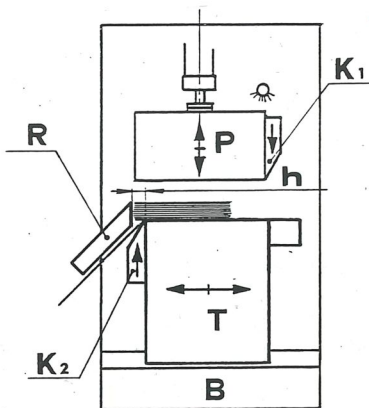


Fig. 1

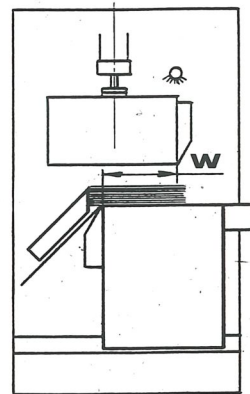


Fig. 2

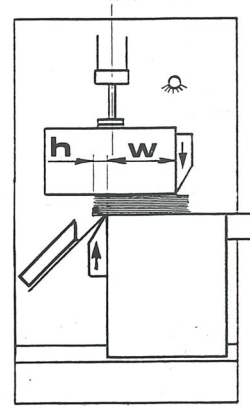


Fig. 3

- effettuate queste operazioni si appoggia il pacco di impiallacciatura contro la battuta posteriore; quindi la macchina esegue in sequenza: il posizionamento della tavola mobile T, l'allontanamento della battuta posteriore R dalla zona di lavoro, la discesa del pressore P, il movimento contemporaneo di taglio di entrambi i coltelli (fig. 3), la salita del pressore. La macchina è anche equipaggiata con un posizionatore elettronico a microprocessori in grado di memorizzare fino a circa 2000 misure di taglio, completo di software per l'ottimizzazione del materiale: inserita la larghezza del pacco da tagliare, oppure misurato automaticamente il pacco mediante sensori elettronici, la macchina esegue il taglio dello stesso alla misura massima consentita fra quelle memorizzate.

VANTAGGI

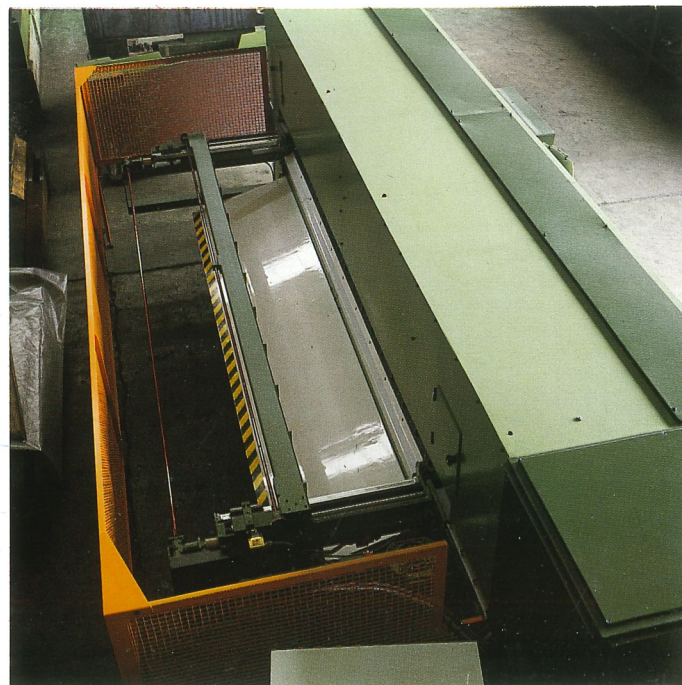
- Riduzione tempi di lavoro del 50-70% (e possibile lavorare 4-5 pacchi al minuto) in quanto non è più necessario manipolare il pacco per refilare il secondo lato.
- Perfetto parallelismo fra i due lati refilati.
- Garanzia assoluta circa la qualità del lavoro anche con manodopera non qualificata.
- Nessun problema in fase di giuntatura.
- Elevata automazione.

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

- Struttura robusta e compatta in acciaio. Guide prismatiche con lubrificazione automatica, a scorrimento turcite su acciaio: sono state adottate le stesse soluzioni tecniche previste sulle macchine a C.N. - I portacoltello superiore e inferiore si muovono su guide laterali e centrali.
- Viti a ricircolazione di sfere per comandare gli spostamenti della parte mobile.
- Barre di torsione sul pressore.
- Luce visualizzatrice di taglio.
- Regolatori idraulici velocità e spinta pressore.
- Battuta posteriore che consente una facile caduta degli sfridi e un ampio campo di regolazione della loro larghezza.
- Automazione a mezzo PLC.
- Programmatore elettronico a microprocessori.
- Sistema elettronico di auto-diagnosi guasti, con spie luminose di segnalazione poste sul pannello di comando.
- Lubrificazione centralizzata e temporizzata: la macchina provvede automaticamente, a intervalli fissi, a lubrificare le guide.
- Esclusivi piani di lavoro a bassa usura.
- Fotocellule antinfortunistiche.
- Blocco meccanico di sicurezza sul portacoltello anteriore.

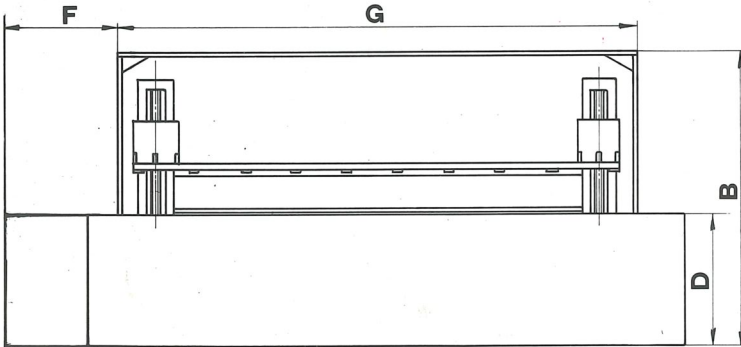
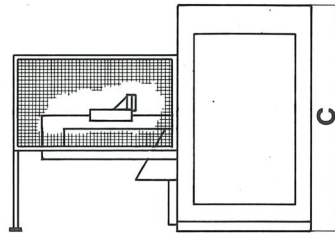
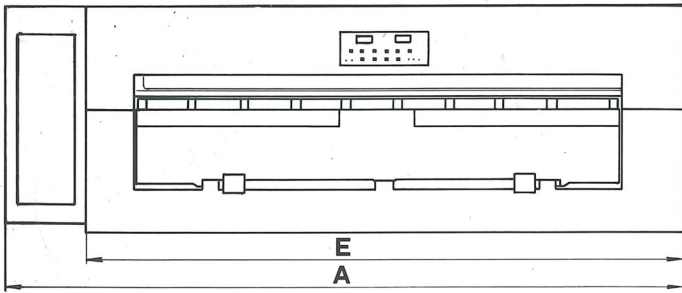
Battuta posteriore che consente una facile evacuazione degli sfridi e un ampio campo di regolazione della loro larghezza.

Rear shoulder permitting to easy remove the scraps and to have a wide adjustment range of scrap width.



Butée postérieure qui permet une facile évacuation des déchets, ainsi que la possibilité de régler leur largeur.

Hinteranschlag, der eine einfache Abfallentleerung und einen breiten Einstellbereich derer Länge erlaubt.



Mod.	BIG 2600	BIG 2800	BIG 3200	BIG 3600	BIG 4200
A	4800	4800	5100	5500	6250
B	2200	2200	2200	2200	2200
C	1670	1670	1670	1670	1800
D	1000	1000	1000	1100	1200
E	4000	3800	4400	4800	5400
F	680	680	680	680	680
G	3700	3700	4300	4700	5300

Caratteristiche tecniche**Technical data****Caractéristiques techniques****Technische Kennzeichen**

		2600	2800	3200	3600	4200
Lunghezza utile di taglio (come taglierina doppia) Useful cutting length (as double guillotine shear) Longueur de coupe (comme double massicot) Nutzbare Schnittlänge (als Doppelschneidemaschine)	mm.	2600	2800	3200	3600	4200
Lunghezza utile di taglio (come taglierina singola) Useful cutting length (as simple guillotine shear) Longueur de coupe (comme massicot simple) Nutzbare Schnittlänge (als einfache Schneidemaschine)	mm.	3150	3150	3550	3950	4350
Apertura utile pressore Pressor stroke Course presseur Nutzbare Niederhaltersöffnung	mm.	100	100	100	100	100
Larghezza pressore Pressor width Largeur presseur Niederhaltersbreite	mm.	550	550	550	550	550
Minima larghezza tagliabile Min. width to be cut Largeur minimum a couper Mindeste schneidbare Breite	mm.	18	18	18	18	18
Massima larghezza tagliabile Max. width to be cut Largeur maximum à couper Maximale schneidbare Breite	mm.	530	530	530	530	530
Campo di regolazione sfrido Scrap adjustment field Champ de réglage déchets Einstellungsbereich des Abfalls	mm.	0 ÷ 50	0 ÷ 50	0 ÷ 50	0 ÷ 50	0 ÷ 50
Potenza totale installata Total power installed Puissance totale Gesamte installierte Leistung	HP. (kW)	18,6 (13,9)	18,6 (13,9)	18,6 (13,9)	18,6 (13,9)	23,5 (17,3)
Consumo di aria per ciclo Air consumption per cycle Consommation d'air par cycle Luftverbrauch pro Zyklus	dm ³ .	2	2	2	2	2
Pressione d'esercizio Operating pressure Pression de service Betriebsdruck der Preßluft	bar	6 ÷ 7	6 ÷ 7	6 ÷ 7	6 ÷ 7	6 ÷ 7
Rumorosità Noise measurement Brut - Décibels Geräuschpegel	dB	75,5	75,5	75,5	76,5	76,5
Peso Weight Poids Gewicht	kg.	8000	9000	10000	11000	13500

Data e caratteristiche non sono impegnativi e possono essere soggetti a modifiche per migliorie. — Data and features are not binding and may be modified and improved. — Les données et caractéristiques ne sont pas engageant et peuvent être modifiées et améliorées. — Kenndaten und Eigenschaften sind nicht verpflichten und koennen geaendert und verbessert werden.

CASATI
MACCHINE
S.R.L.

20027 RESCALDINA (MI) Italy
VIA BONVESIN DE LA RIVA, 6
TEL.: 0331/576.301
FAX: 0331/579.230

<http://www.casatimacchine.com>
email: casatim@betanet.it

EUMABOIS



ASSOCIAZIONE CO-STRUTTORI ITALIANI
MACCHINE ACCESSORI
LAVORAZIONE LEGNO