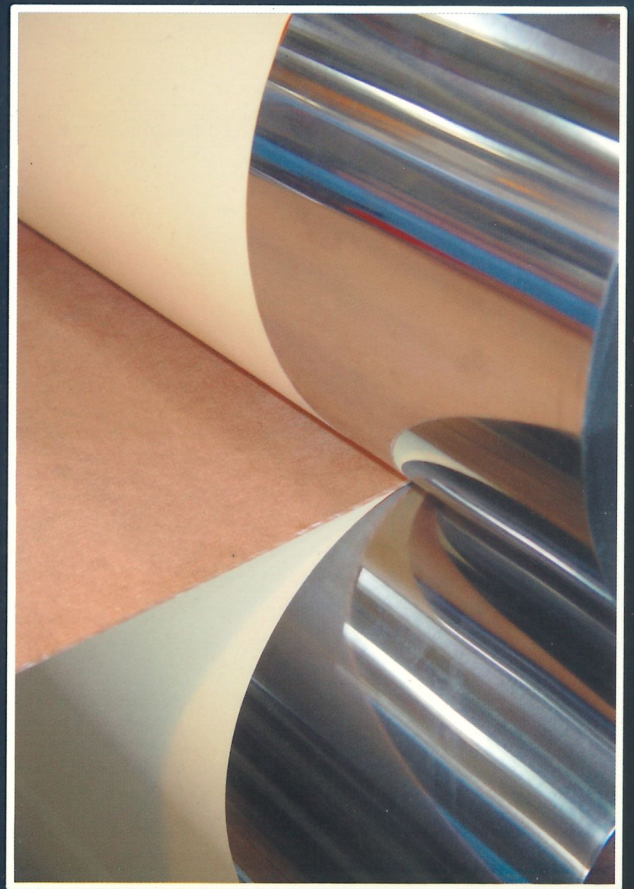


TB BARBERÁN

Soluciones desde 1929
Solutions since 1929



MÁQUINAS PARA LAMINAR
LAMINATING MACHINES



ES SISTEMAS DE LAMINACION.
Configuraciones y modelos

UK LAMINATION SYSTEMS.
Configurations and models

DE KASCHIERSYSTEME.
Zusammensetzungen und Modelle

FR SYSTEMES DE LAMINATION.
Configurations et modèles

IT SISTEMA DI NOBILITAZIONE.
Configurazione e modelli

**ADHESIVOS
ADHESIVES
KLEBSTOFFE
ADHESIFS
ADESIVI**

PVA_c

Colas de PVAc
PVAc glues
PVAc Leime
Colles de PVAc
Colle de PVAc

UF

Colas de urea formol
UF glues
Harnstoffleime
Colles de urée formol
Colle ureiche

CAT

Catalizador
Hardener
Härter
Catalyseur
Catalizzatori

**COMPONENTES
COMPONENTS
BESTANDTEILE
COMPOSANTS
COMPONENTI**



Cepillo limpiador
Cleaning brush
Reinigungsbürste
Brosse de nettoyage
Spazzola di pulizia



Rodillo aplicador / prensor
(opcional con calor)
Application / pressure roller
(optional with heat)
Auftragspresswalze
(nach Wahl mit Hitze)
Rouleau applicateur / presseur
(avec chaleur en option)
Rullo applicatore/pessore
(optional con calore)



Rodillo alisador recauchutado
Rubbered smoothing roller
Glättwalze aus Gummi
Rouleau lisseur caoutchouté
Rullo spianatore rivestito in gomma
siliconica



Rodillo prensor del folio
Foil pressure roller
Foliendruckwalze
Rouleau de pressage feuille
Rullo pressore dei fogli di rivestimento



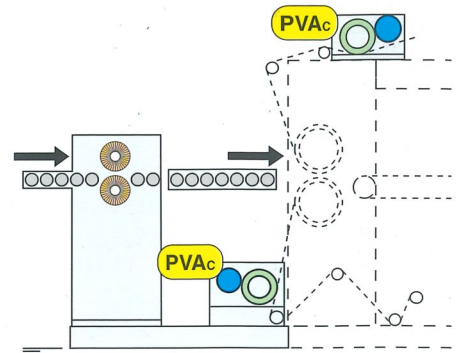
Rodillo prensor corte (Opcional)
Cutting pressure roller (Optional)
Schnittdruckrolle (Nach Wahl)
Rouleau de pressage coupe (En option)
Rullo pressore del taglio (Optional)



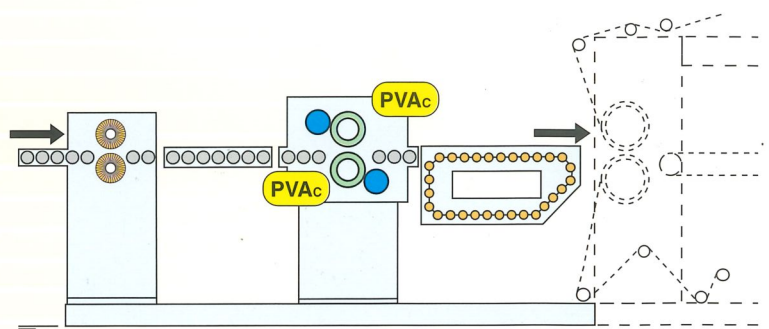
Corte (Opcional)
Cutting (Optional)
Schnitt (Nach Wahl)
Coupe (En option)
Taglio (Optional)

Preparación del panel y el folio (Composiciones)
Panel and foil preparation (Compositions)
Vorbereitung des Paneels und der Folie (Zusammensetzungen)
Préparation du panneau et de la feuille (Compositions)
Preparazione del pannello e del foglio (Composizione)

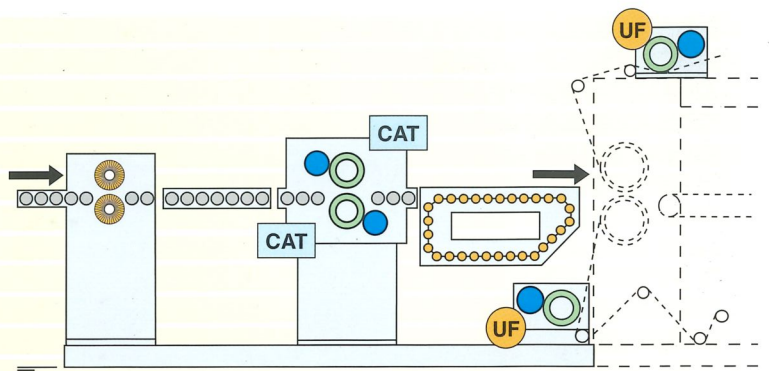
A



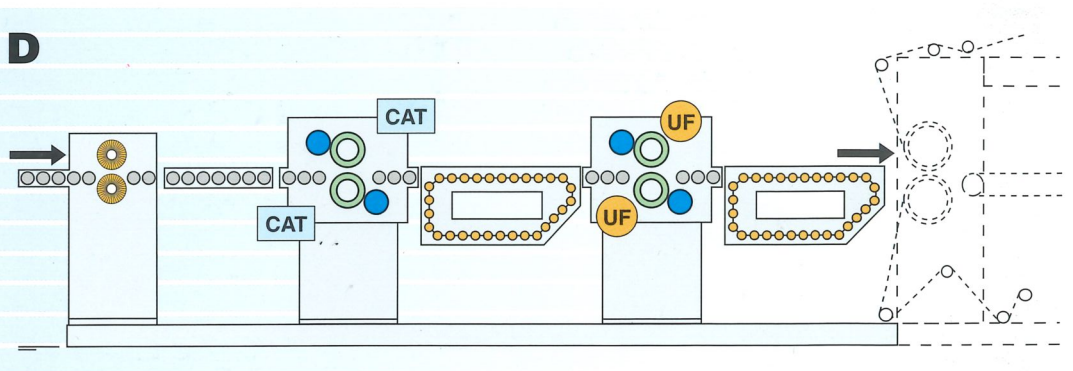
B



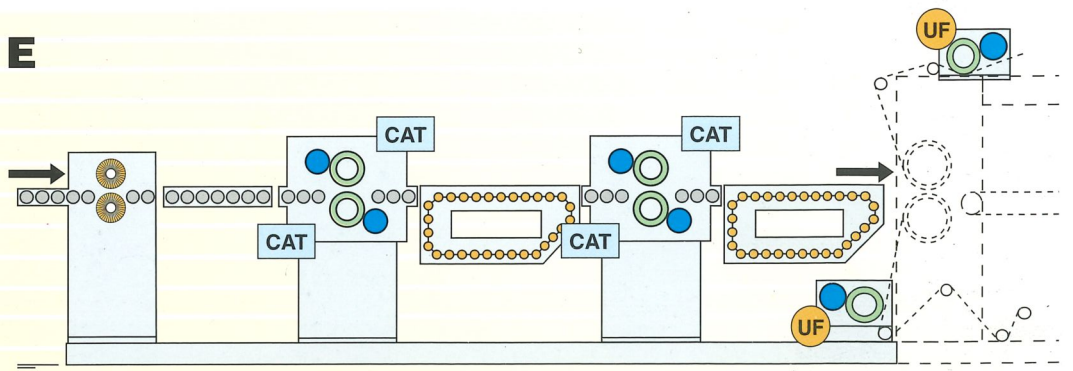
C



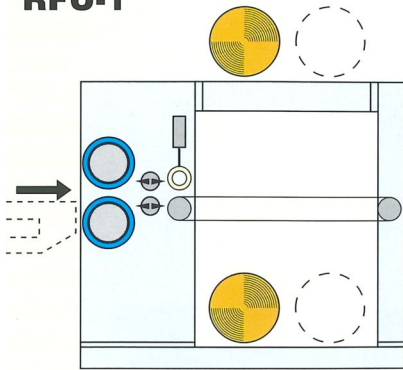
D



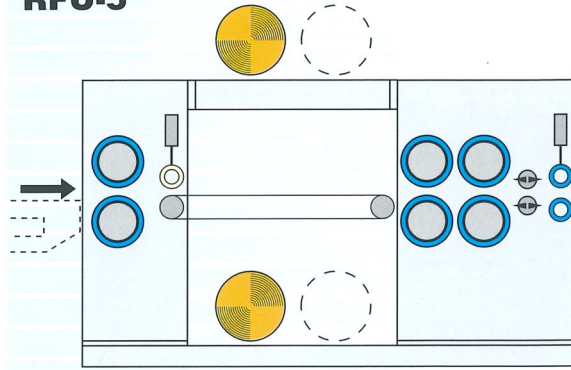
E



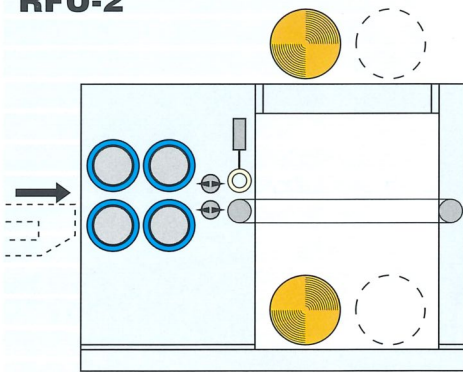
RFU-1



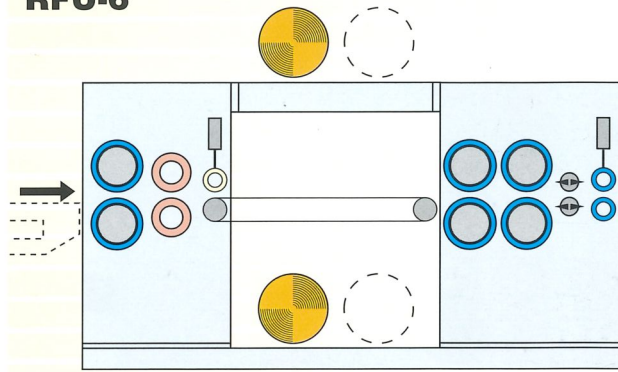
RFU-5



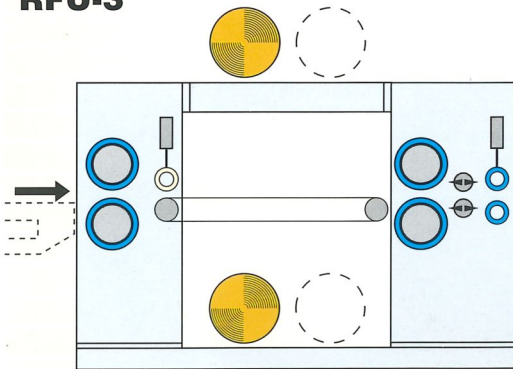
RFU-2



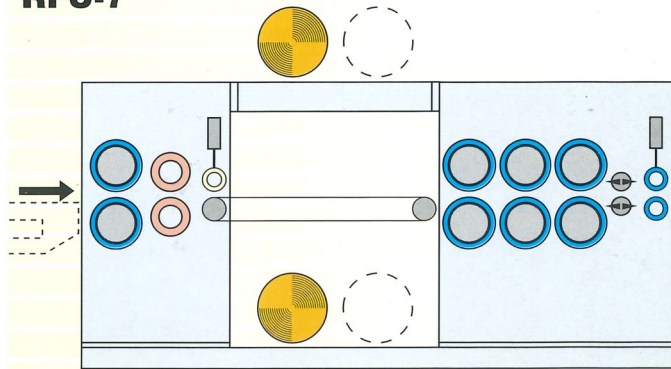
RFU-6



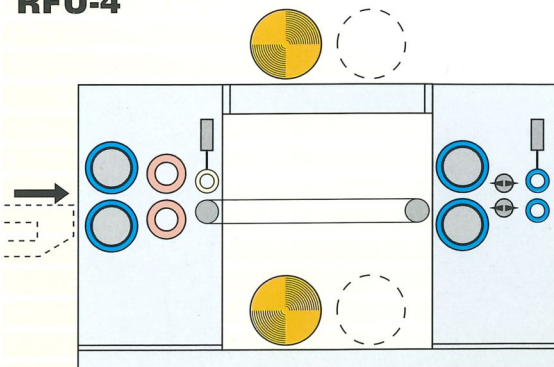
RFU-3



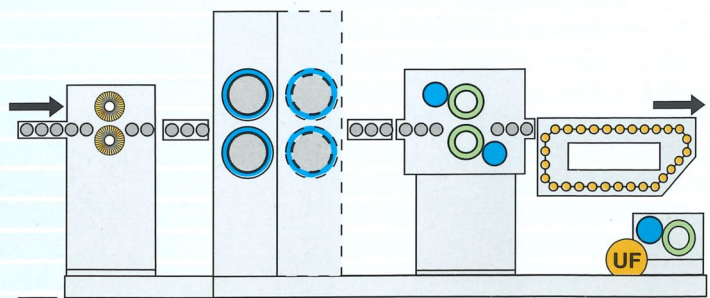
RFU-7



RFU-4



En todos los modelos se puede incorporar la Calandra de alisado con uno o dos rodillos.
 In all models can be incorporated the smoothing Calender with one or two rollers.



BARBERAN, S.A. ha desarrollado el sistema de Laminación Modular con las composiciones de los diferentes sistemas de preparación del panel y folio (A, B, C, D, E) con las unidades de aplicación y prensado RFU.

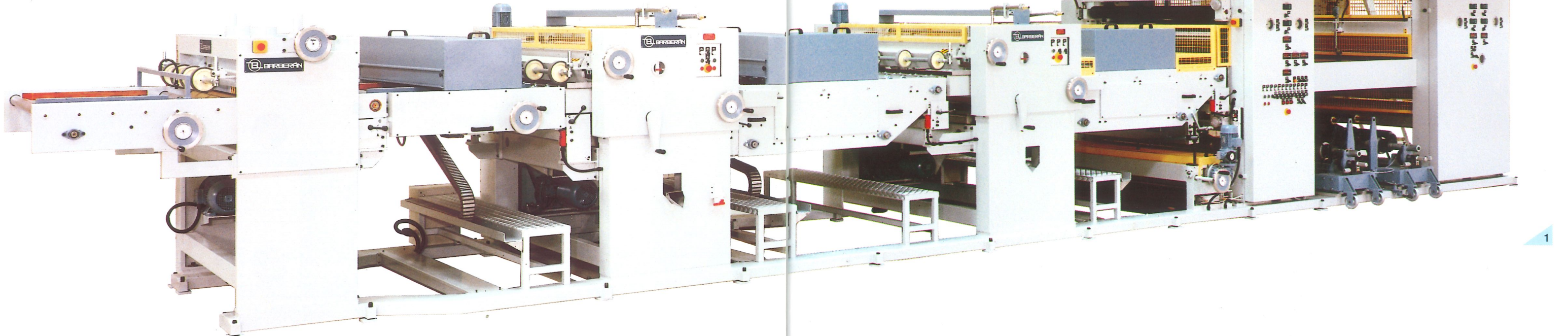
BARBERAN, S.A. has developed the Modular Lamination System with the compositions of the different preparation systems of panel and foil (A, B, C, D, E) with the RFU application and pressing units.

BARBERAN, S.A. hat das Modular-Kaschiersystem wo verschiedene Zusammensetzungen für die Vorbereitung von Paneel und Folie (A, B, C, D, E) mit den Auftrags- und Presseinheiten RFU kombiniert werden.

BARBERAN, S.A. a développé le système de Lamination Modulaire grâce à les compositions des différents systèmes de préparation (A, B, C, D, E) avec les unités d'application et de pressage RFU.

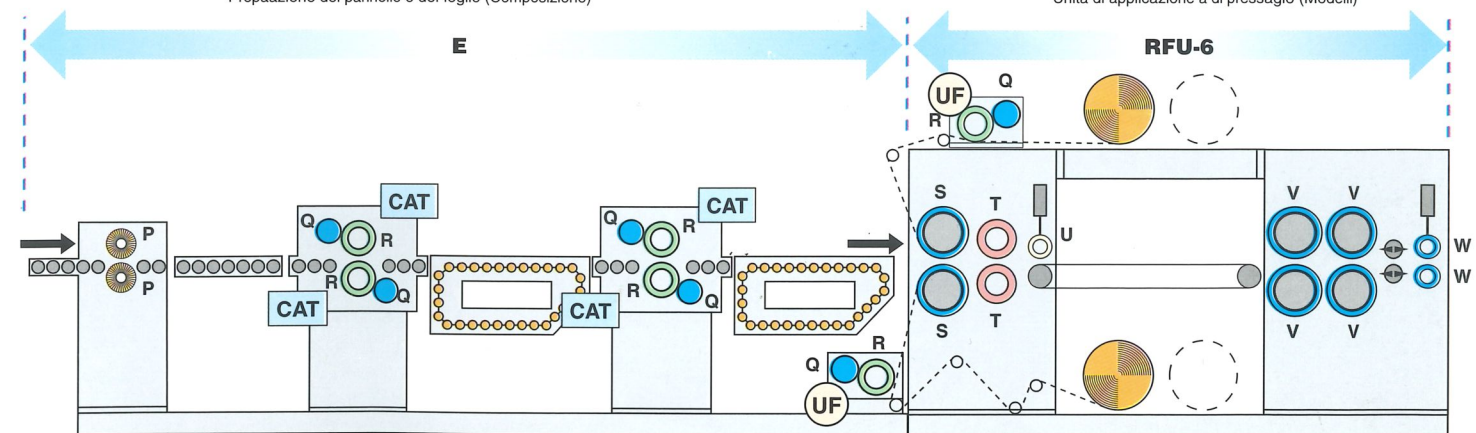
BARBERAN, S.A. ha sviluppato il sistema di Laminazione Modulare con la composizione di differenti sistemi di preparazione del pannello e del foglio (A, B, C, D, E) con la unità di applicazione e pressaggio RFU.

E+RFU-6-1400



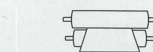
Preparación del panel y el folio (Composiciones)
 Panel and foil preparation (Compositions)
 Vorbereitung des Paneels und des Paneels und der Folie (Zusammensetzung)
 Préparation du panneau et de la feuille (Compositions)
 Preparazione del pannello e del foglio (Composizione)

Unidades de aplicación y prensado (Modelos)
 Application and pressing units (Models)
 Auftrags und Presseinheiten (Modelle)
 Unités d'application et de pressage (Modèles)
 Unità di applicazione e di pressaggio (Modelli)



Mod.

E + RFU-6



mm Max.

P

Q

R

S

T

U

V

W

Ø mm

Ø mm

Ø mm

Ø mm

Ø mm

Ø mm

Ø mm

Ø mm

1400

1.300

180

174

238

500

266

108

400

108

1700

1.600

180

174

238

500

266

108

400

108

2000

1.900

210

236

290

500

300

160

400

160

2300

2.200

210

236

290

500

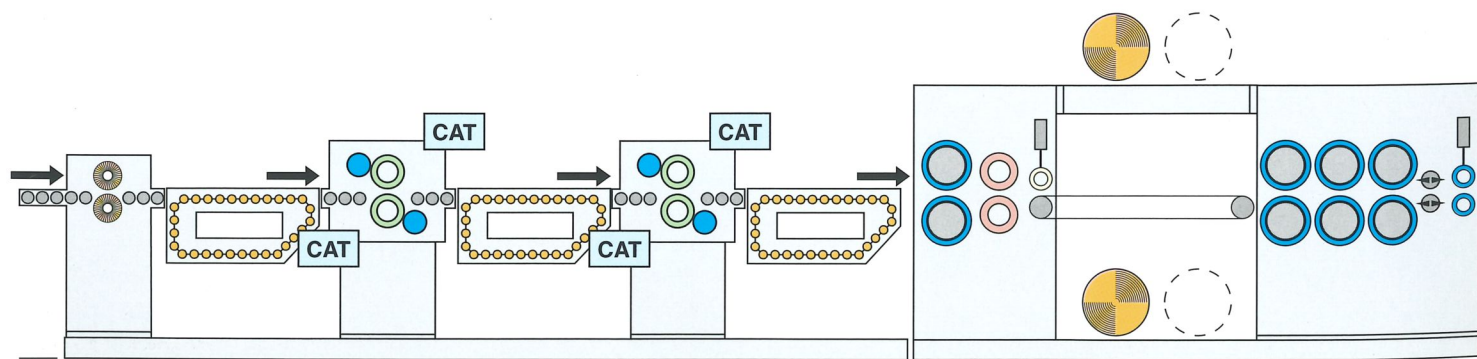
300

160

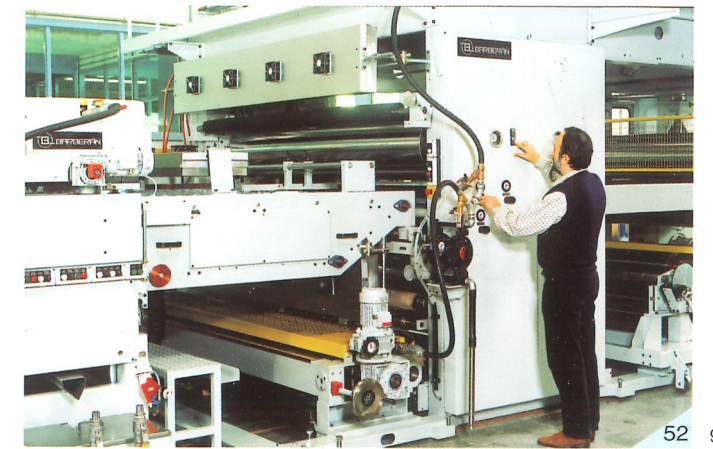
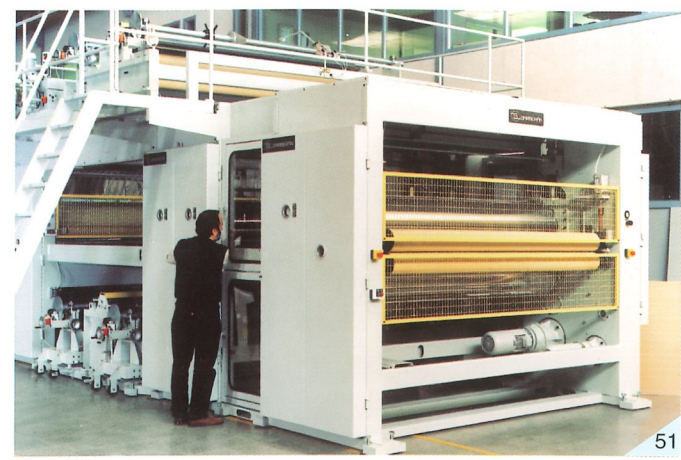
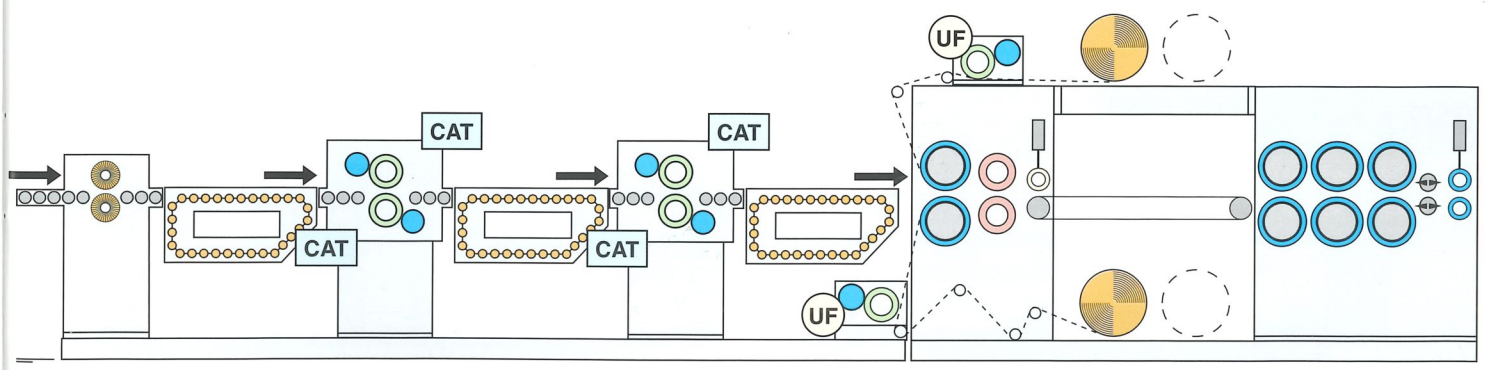
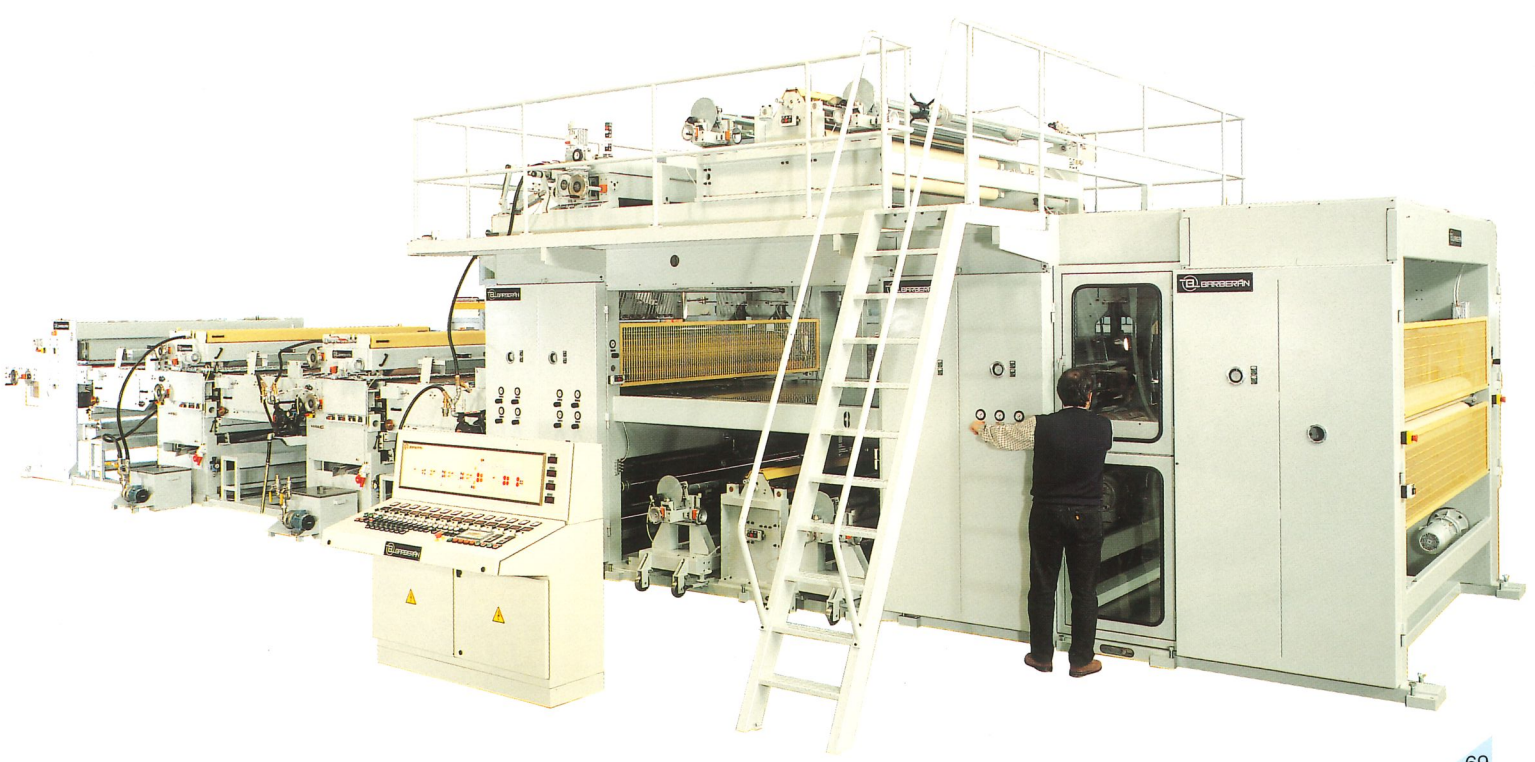
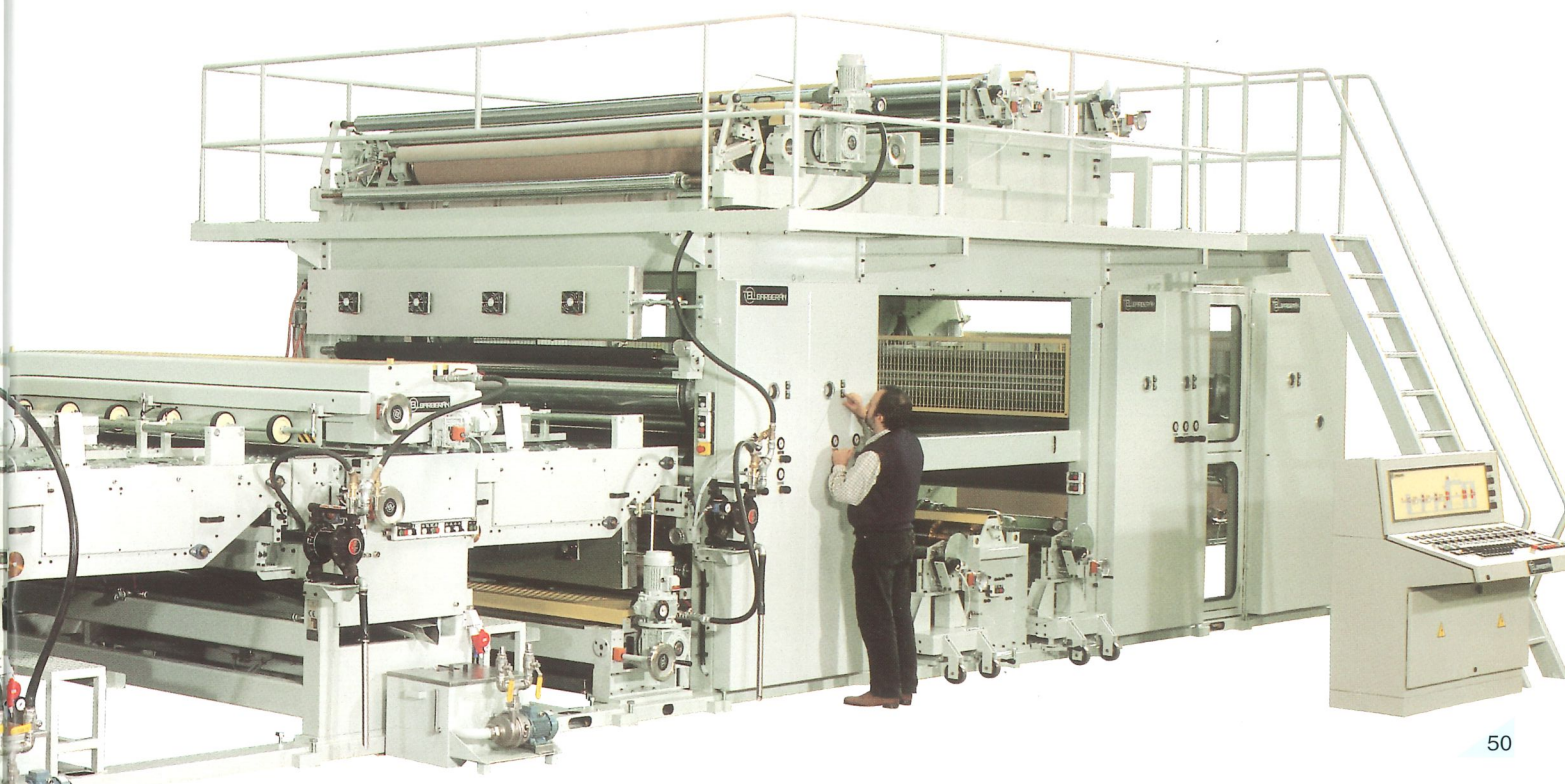
400

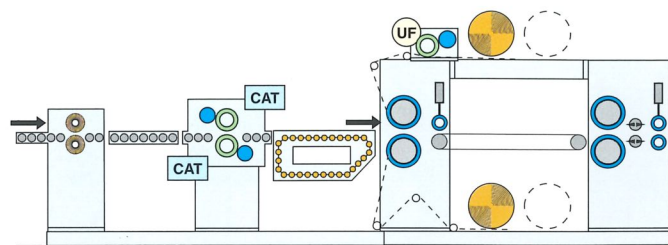
160

D+RFU-7-2400

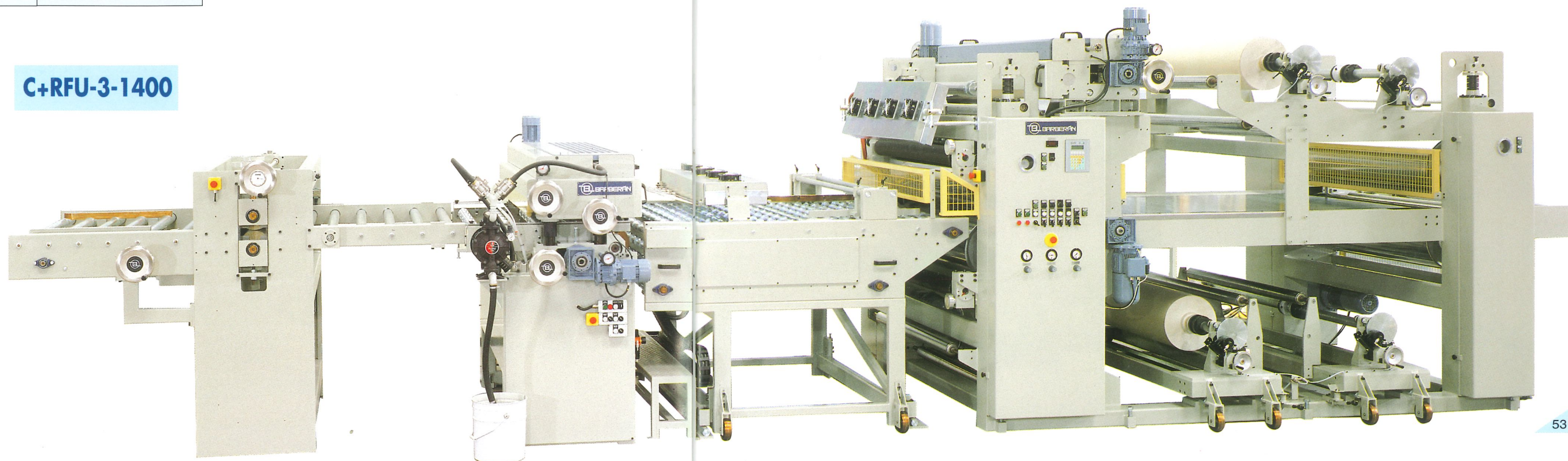


C+RFU-7 (2400)

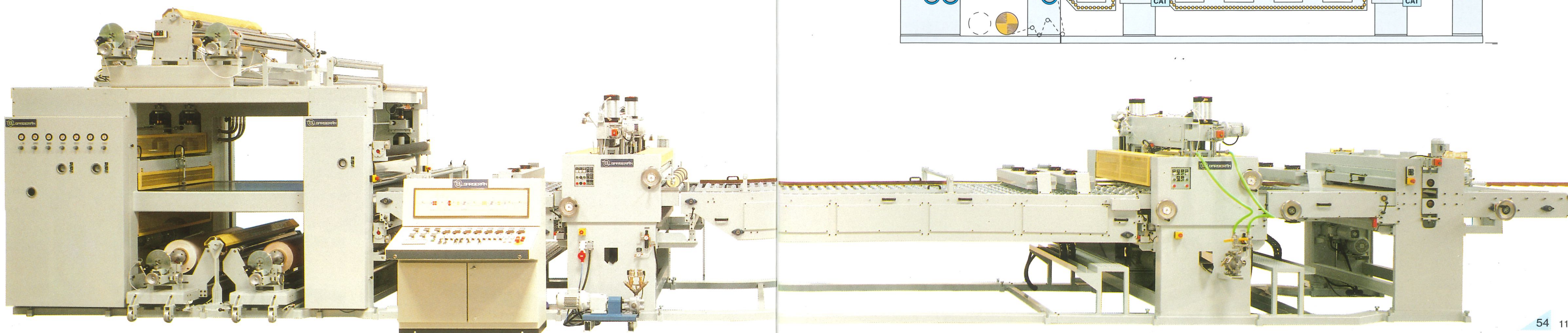
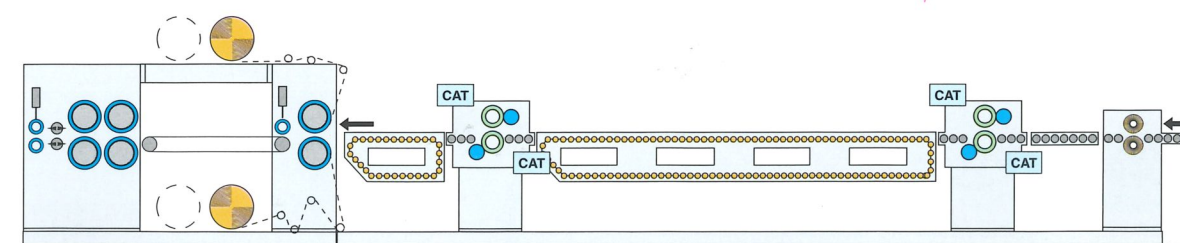


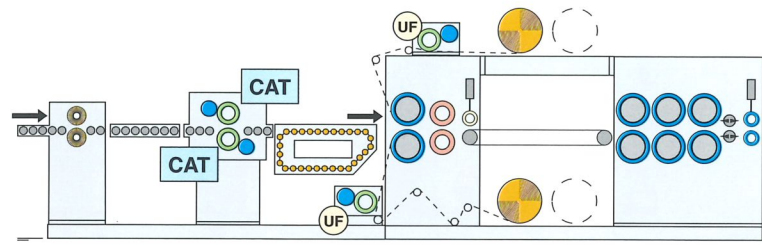


C+RFU-3-1400

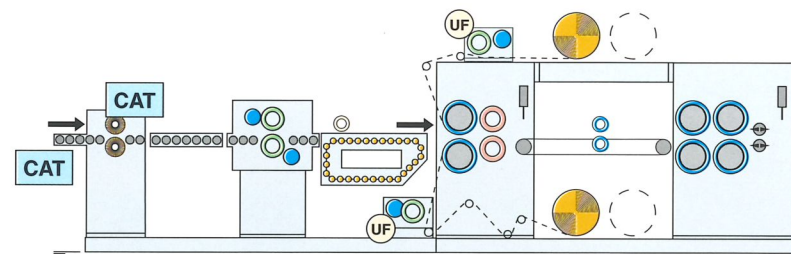
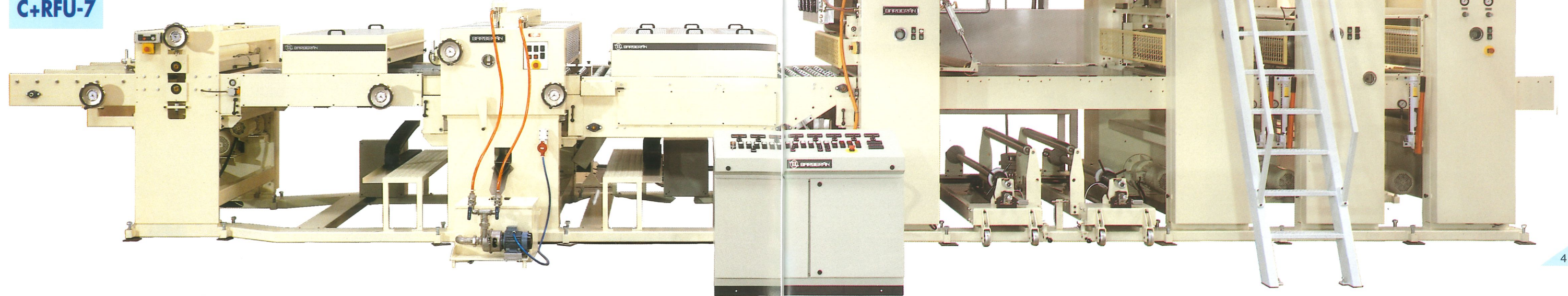


D(ESP) + RFU-3/6-1400

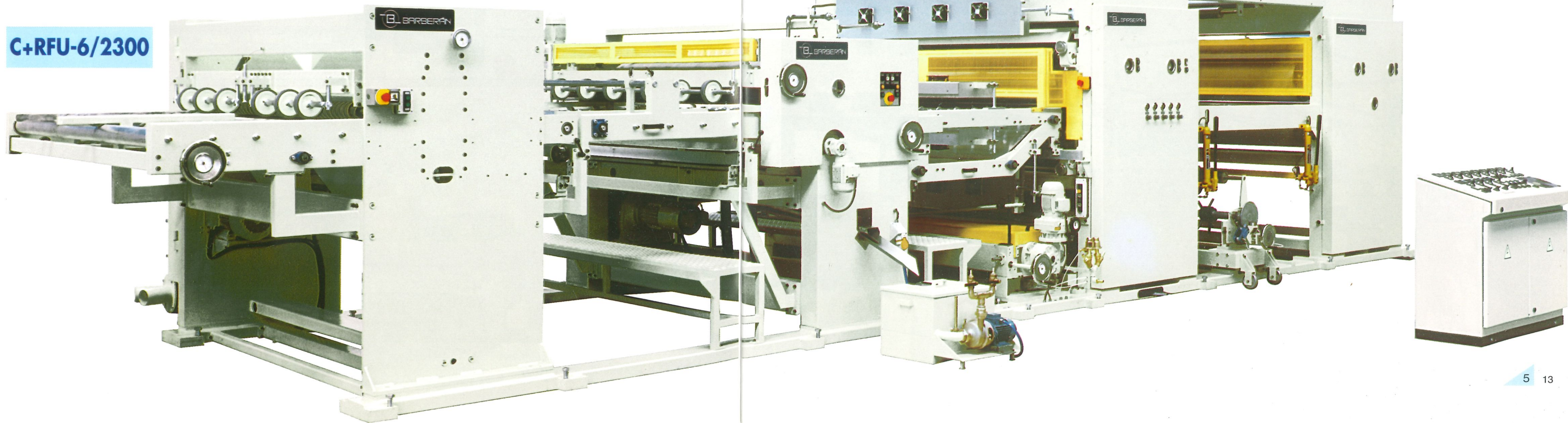


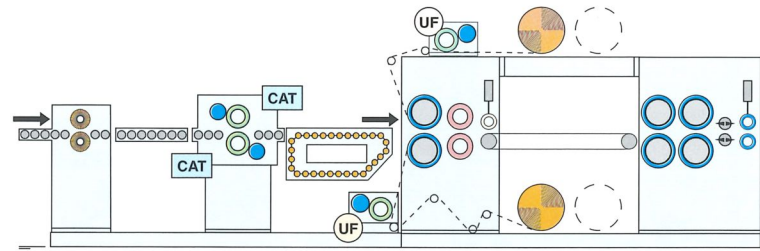


C+RFU-7

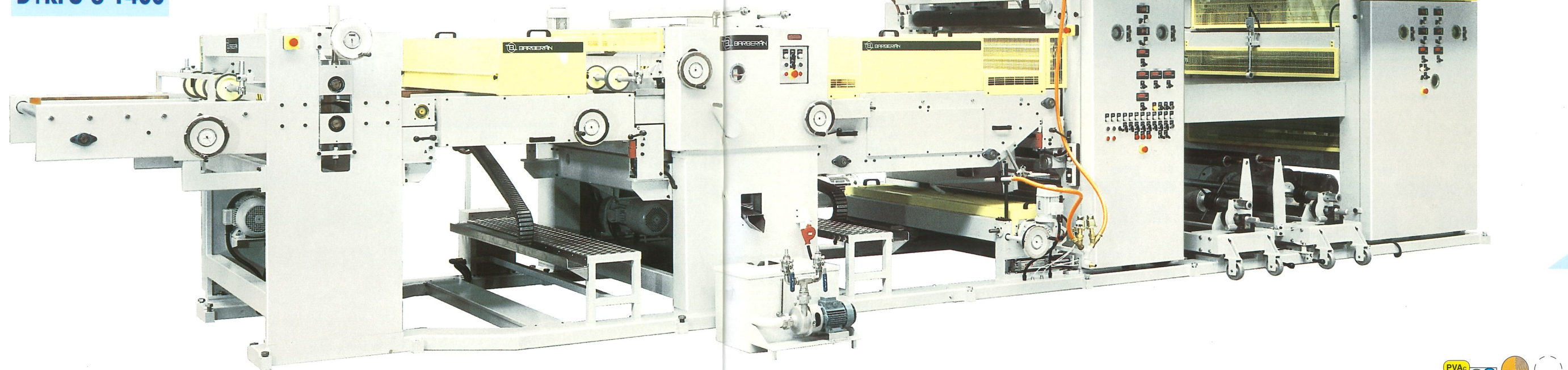


C+RFU-6/2300

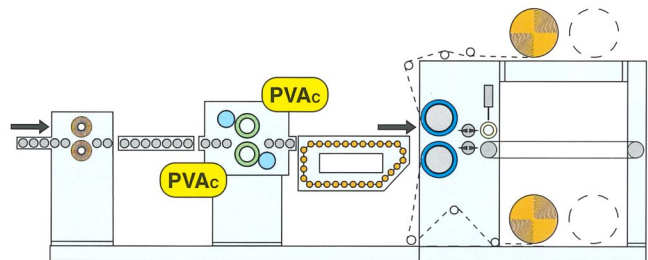




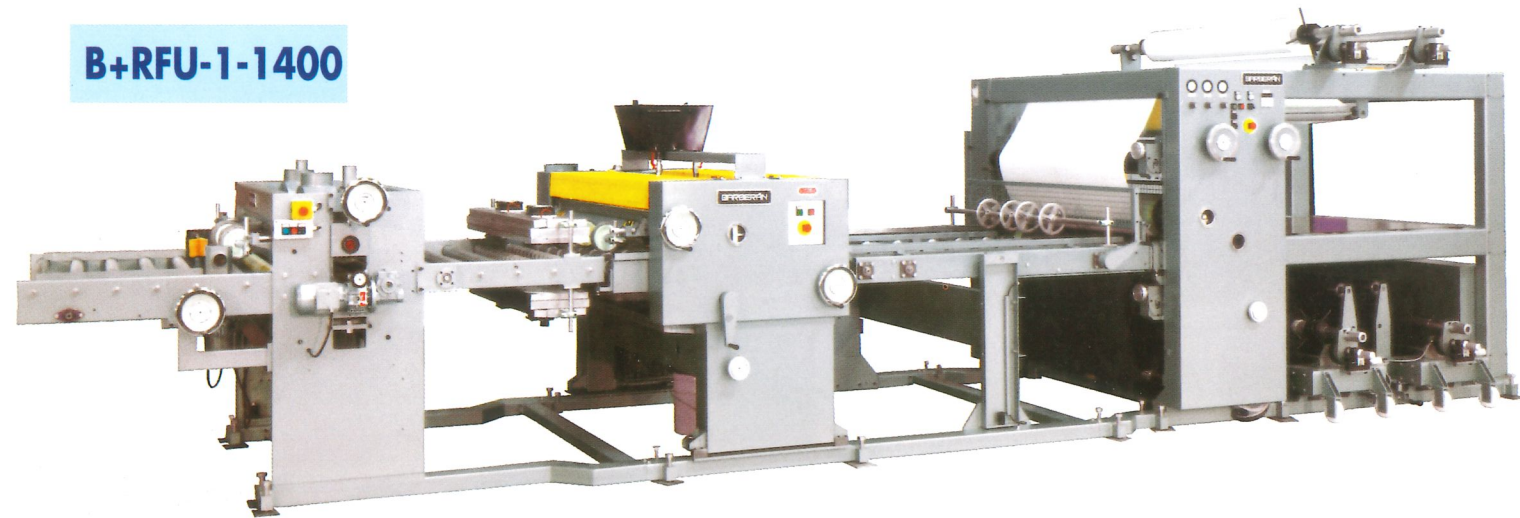
D+RFU-6-1400



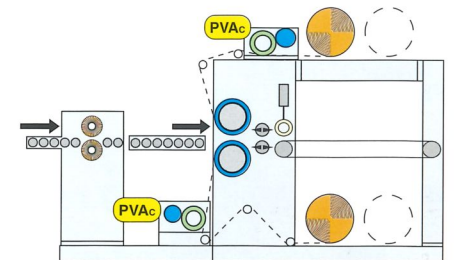
6



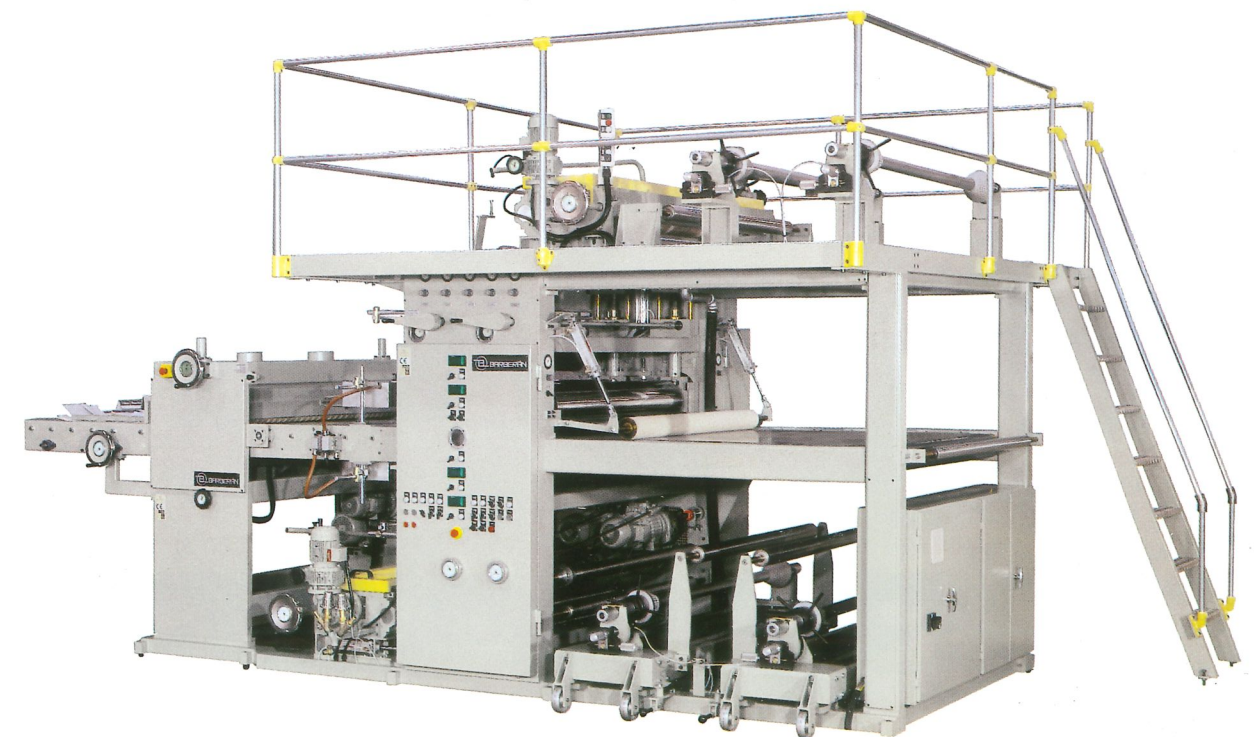
B+RFU-1-1400



7



A+RFU-1-1400



8

15

14

ECOLINE

Mod. AS Cola Glue **PVAc**

Mod. BS Cola Glue **PVAc**

Mod. CSI Cola Glue **PVAc** **UF**

Mod. ES Cola Glue **PVAc**

Mod. FS Cola Glue **PVAc**

Mod. GS Cola Glue **UF** **PVAc**

Mod. HS Cola Glue **UF** **PVAc**

Mod. JSI Cola Glue **UF** **PVAc**

Mod. ASI Cola Glue **PVAc**

Mod. BSI Cola Glue **PVAc**

Mod. DSI Cola Glue **UF** **PVAc**

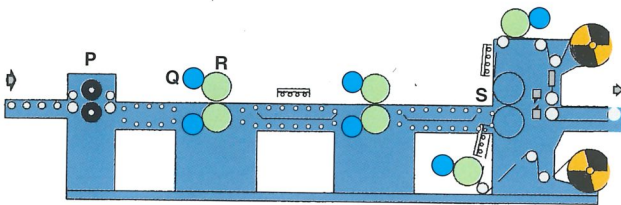
Mod. ESI Cola Glue **PVAc**

Mod. FSI Cola Glue **PVAc**

Mod. GSI Cola Glue **UF** **PVAc**

Mod. HSI Cola Glue **UF** **PVAc**

Mod. KSI Cola Glue **UF** **PVAc**



Mod.

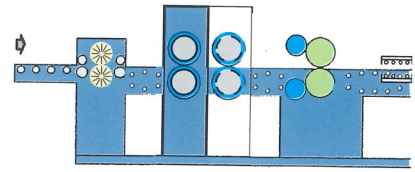
ECOLINE

1000
1400
1600

mm Max.	P Ø mm	Q Ø mm	R Ø mm	S Ø mm
1000	180	174	238	300
1400	180	174	238	300
1600	210	174	238	300

Datos técnicos para todos los modelos
Technical data for all models
Technische Angaben für alle Modelle

Caracteristiques techniques pour tous les modes.
Dati tecnici per tutti i modelli



En todos los modelos se puede incorporar la Calandra de alisado con uno o dos rodillos.
In all models can be incorporated the smoothing Calender with one or two rollers.

Instalaciones de laminació de folios, serie ECOLINE para una capacidad media de producción. Ver modelos pag. 14.

Foil lamination installations, ECOLINE series, for a medium size production capacity. See models on page 14.

Variante der Folienkaschieranlagen; Serie ECOLINE für eine mittlere Produktionskapazität. Siehe Modelle auf Seite 14.

Installations de lamination de feuilles, série ECOLINE pour une capacité moyenne de production. Voir modèles page 14.

Impianti di nobilitazione dei fogli, serie ECOLINE, per una capacità media di produzione. Vedere modelli pag. 14

APLICACIONES:

COLAS: PVAc
UREA FORMOL
FOLIOS: PAPEL, PVC,
LAMINADOS DE
BAJA PRESION
(CPL), etc...

APPLICATIONS:

GLUES: PVAc
UREA
FORMOLDEHYDE
FOILS: PAPER, PVC, LOW
PRESSURE
LAMINATES (CPL),
etc...

AUFTRÄGE:

LEIME: PVAc
HARNSTOFF
FOLIEN: PAPIER, PVC, NIE-
DERDRUCKLAMINAT
(CPL) usw.

APPLICATIONS:

COLLES: PVAc
URÉE FORMOL
FEUILLES: PAPIER, PVC,
LAMINÉS A BASSE
PRESSION (CPL),
etc...

APPLICAZIONI:

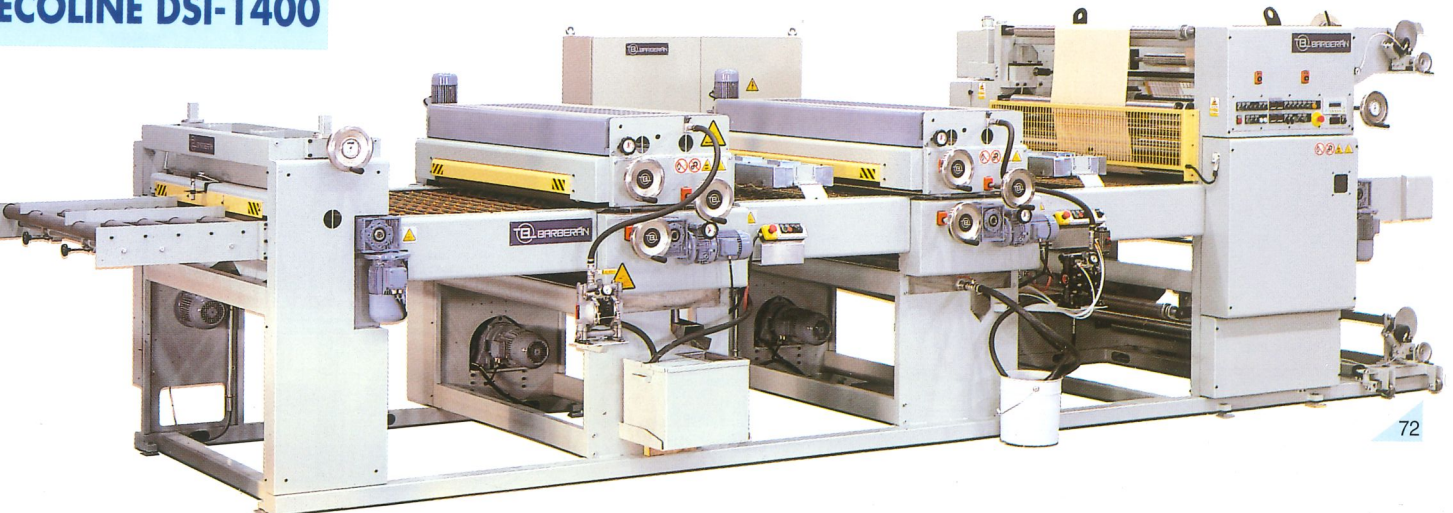
COLLE: PVAc,
URE FORMOLO
FOGLI: CARTA, PVC,
LAMINATI DI BASSA
PRESSIONE (CPL),
ecc.



ECOLINE HSI-1400



ECOLINE DSI-1400



FAST-PRESS & POSTFORMING

Sistema BARBERAN para el recubrimiento en continuo de paneles con laminados de alta y baja presión, con colas de PVAc.

BARBERAN System for the continuous lamination of panels with high and low pressure laminates, with PVAc glue.

BARBERAN System für die kontinuierliche Kaschierung von Paneelen mit Hoch- und Niederdrucklaminat, mittels PVAc leim.

Système BARBERAN pour le recouvrement en continu des panneaux avec des laminés de haute et basse pression, à l'aide de colle PVAc.

Sistema Barberan per il rivestimento in continuo di pannelli con laminati ad alta e bassa pressione, mediante colla PVAc.



Paneles laminados con el sistema FAST PRESS.

Panels laminated with FAST PRESS system.

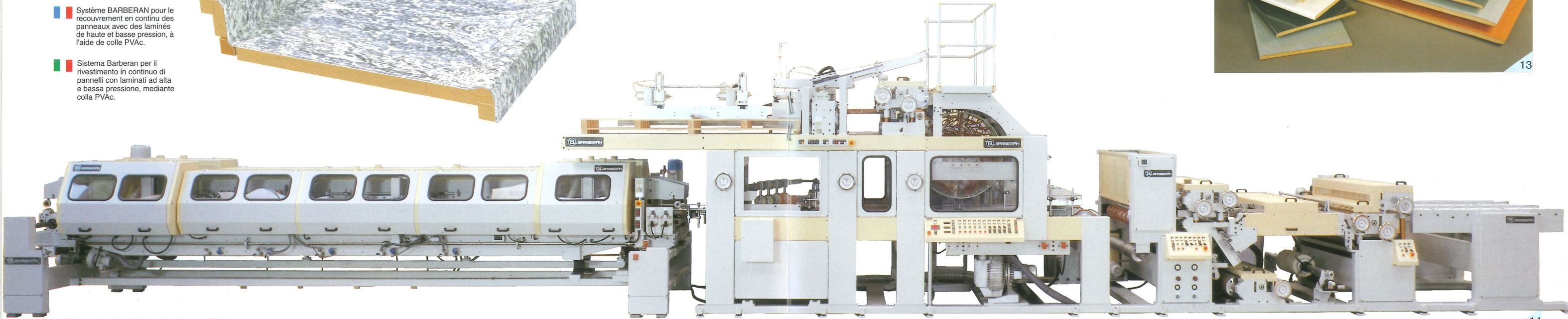
Paneele, die mit dem FAST PRESS System kaschiert wurden.

Panneaux laminés avec le système FAST PRESS.

Pannelli rivestiti con laminati con il sistema FAST PRESS.



13



Sistema patentado. (Pending in other countries)

14

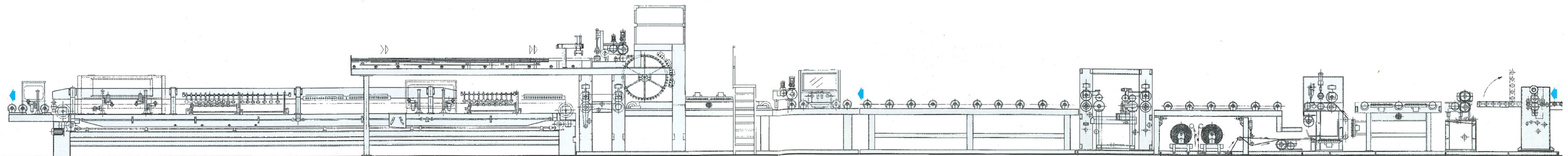
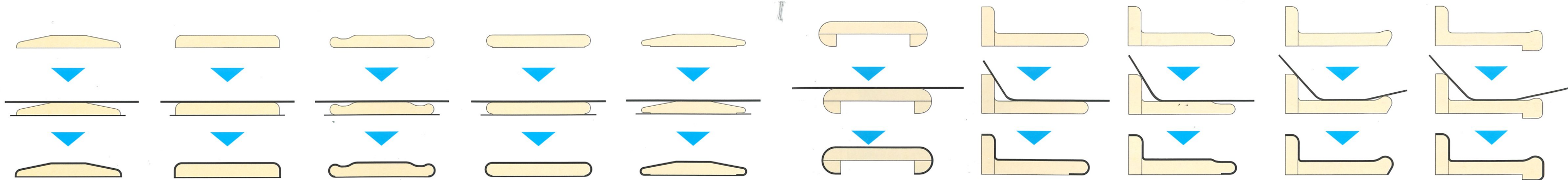
Ejemplos de paneles perfilados que pueden ser laminados con nuestra máquina FAST PRESS & POSTFORMING.

Examples of profiled panels which can be laminated with our FAST PRESS & POSTFORMING machine.

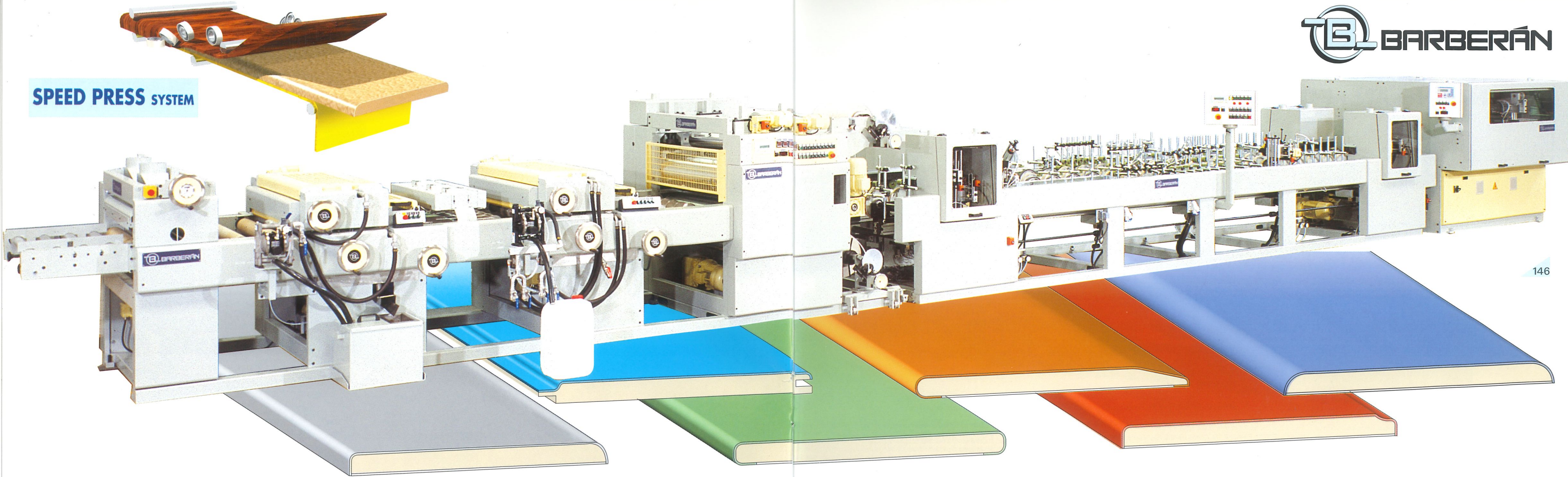
Beispiel von profilierten paneelen, die mit unserer FAST PRESS & POSTFORMING Maschine kaschiert werden können.

Exemples de panneaux profilés qui peuvent être laminés avec notre machine FAST PRESS & POSTFORMING.

Esempio di pannelli profilati che possono essere rivestiti con laminati con la nostra macchina FAST PRESS & POSTFORMING.



SPEED PRESS SYSTEM

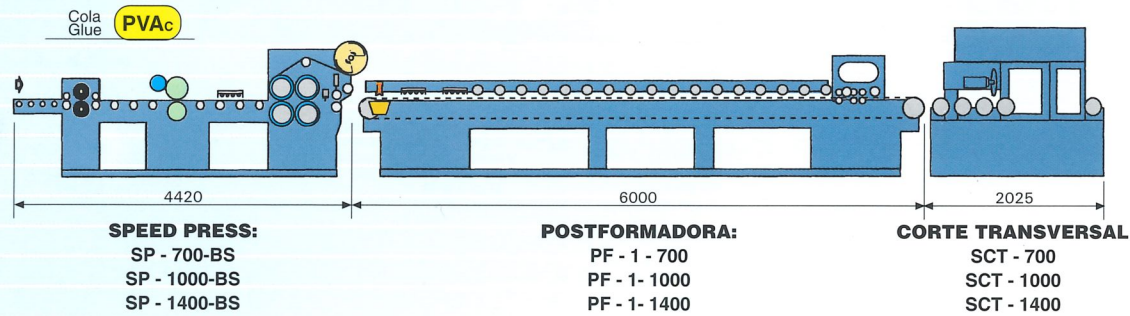


- Algunos ejemplos de paneles recubiertos con colas de PVAc.
- Some examples of panels wrapped with with PVAc glue.
- Einige Beispiele für mit PVAc Kleber ummantelte Paneele.
- Quelques exemples de panneaux recouverts avec des colles de PVAc.
- Alcuni esempi di pannelli rivestiti con colla PVAc.

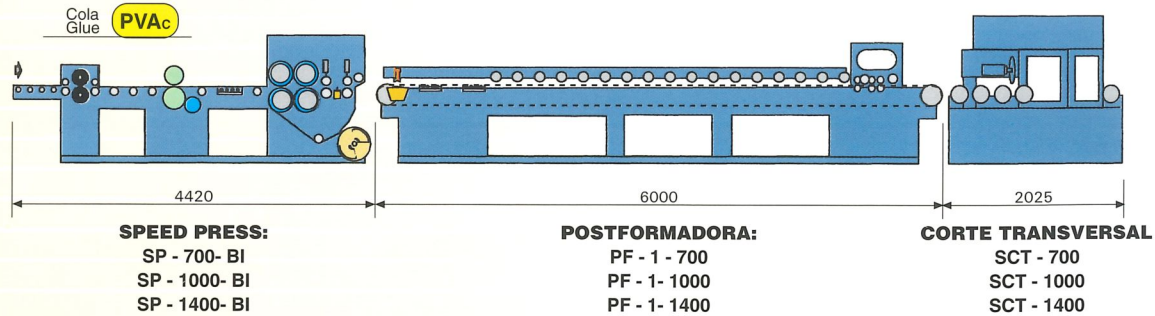
APPLICATION WITH UF GLUE

MOD.	PANEL max. mm	FOIL max. mm
700	520	600
1000	820	900
1400	1220	1300

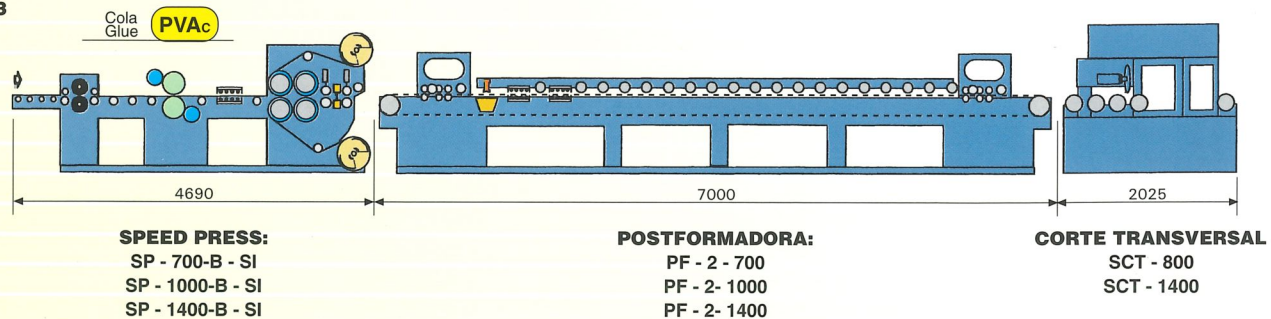
LINEA 1



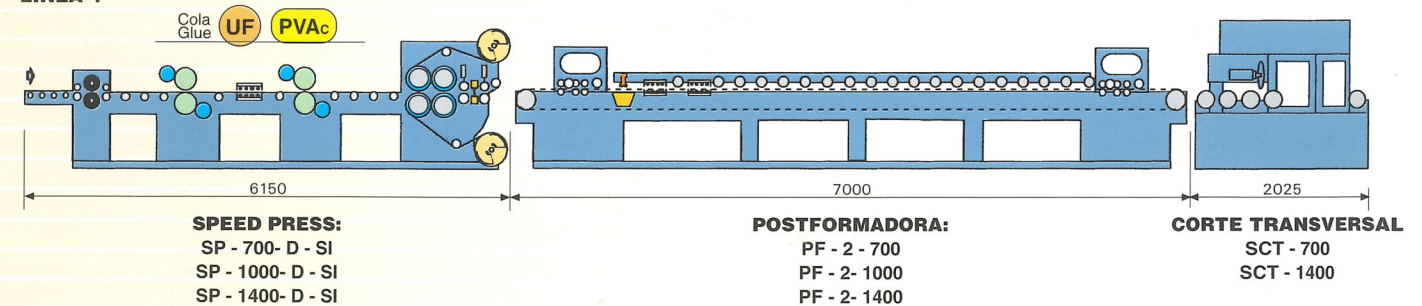
LINEA 2



LINEA 3



LINEA 4



Línea de postforming en continuo:
Para la aplicación de folios decorativos en una o las dos caras del panel, postformar en continuo uno o los dos cantos longitudinales y corte transversal entre paneles.

Continuous postforming line:
For the application of decorative foils on one or both panel side, postform continuously one or both longitudinal edges and transversal cut between panels.

Kontinuierliche Postforminganlage
Für den Auftrag von Dekorfolien auf eine oder beiden Paneelseiten Kontinuierliches Postformingprozess für eine oder beide Längskanten und Querschnitt zwischen Paneelen.

Impianto di Postformare in continuo
Per l'applicazione di foglio unilaterale o bilaterale, postformare in continuo uno o due bordi longitudinali e taglio trasversale fra pannelli.

Ligne de Postforming en continu:
Pour l'application de feuilles décoratives sur une ou deux faces du panneau, postformer en continu un ou deux chants longitudinaux et couper transversalement entre les panneaux.

LINEA 1 Aplicación sobre la CARA SUPERIOR, cola PVAc.
LINEA 2 Aplicación sobre la CARA INFERIOR, cola PVAc.
LINEA 3 Aplicación sobre las DOS CARAS, cola PVAc.
LINEA 4 Aplicación sobre las DOS CARAS, cola UF y PVAc.

LINE 1 Application on the UPPER SIDE, PVAc glue.
LINE 2 Application on the LOWER SIDE, PVAc glue.
LINE 3 Application on the BOTH SIDES, PVAc glue.
LINE 4 Application on the BOTH SIDES, UF and PVAc glue

Anlage 1 Auftrag auf die OBERE SEITE, PVAc Leim.
Anlage 2 Auftrag auf die UNTERE SEITE, PVAc Leim
Anlage 3 Auftrag auf die BEIDEN SEITE, PVAc Leim
Anlage 4 Auftrag auf die BEIDEN SEITE, UF und PVAc Leim

LINEA 1 Applicazione LATO SUPERIORE, colla PVAc.
LINEA 2 Applicazione LATO INFERIORE, colla PVAc.
LINEA 3 Applicazione a DUE LATI, colla PVAc.
LINEA 4 Applicazione a DUE LATI, colla UF / PVAc.

LINEA 1 Application sur la face SUPERIEURE, colle PVAc.
LINEA 2 Application sur la face INFERIEURE, colle PVAc.
LINEA 3 Application sur les deux faces, colle PVAc.
LINEA 4 Application sur les deux faces, colle UF et PVAc.

COLAS UF ← ALTA ADHERENCIA
ALTO RENDIMIENTO
BAJOS COSTOS

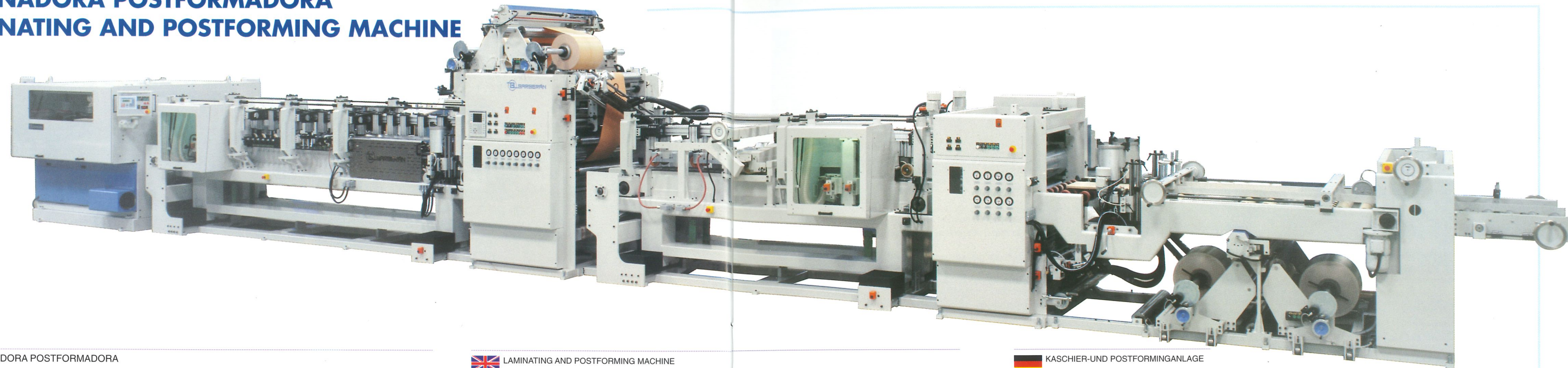
UF GLUES ← LOW COST
HIGH ADHERENCE
HIGH PERFORMANCE

UF Leime ← NIEDRIGE KOSTEN
HOHE HAFTIGKEIT
HOHE LEISTUNG

Colas UF ← BASSO COSTO
ALTISSIMA ADERENZA
ALTA PRODUTTIVITA

Colles UF ← FAIBLES COÛTS
GRANDE ADHERENCE
HAUT RENDEMENT

LAMINADORA POSTFORMADORA LAMINATING AND POSTFORMING MACHINE



LAMINADORA POSTFORMADORA

Máquina laminadora postformadora para folios y laminados (CPL) a dos caras mediante colas EVA y PUR. La gran novedad de esta máquina está en el empleo combinado de las colas EVA y PUR. Como es sabido, la cola EVA nos da rapidez de trabajo y disponibilidad inmediata de las piezas, con una resistencia a la temperatura y la humedad no muy elevada. Para subsanar ese detalle BARBERAN SA ha desarrollado esta máquina donde aplicamos cola PUR, que da una excelente resistencia a la temperatura y humedad, en los extremos del panel. De esta manera, el punto más débil de los paneles, sus extremos, están sellados con PUR y el resto del panel con cola EVA.

La máquina consta de:

- Cepillos de limpieza panel
- Calentamiento de la parte inferior
- Rodillos aplicadores de PUR en los 20mm de ambos extremos interiores del panel
- Doble desbobinador con empalme automático
- Labio de laminación para la aplicación de cola termofusible EVA en el folio
- Rodillos prensores calefactados
- Refilladores de folio sobrante inferior
- Calentamiento de la parte superior
- Rodillos aplicadores de PUR en los 20mm de ambos extremos del panel
- Doble desbobinador superior con empalme automático
- Labio de laminación para la aplicación de cola termofusible EVA en el folio
- Doble rodillos prensores calefactados independientemente
- Zona de postformado
- Refilladores de folio sobrante superior
- Sierra de corte para la separación de los paneles

La máquina incorpora un sistema por el cual la primera pieza que entra en la máquina se encuentra con el folio encolado y listo para aplicarse inmediatamente por lo que desaparece esa primera pieza mala característica de otras laminadoras.

LAMINATING AND POSTFORMING MACHINE

Laminating and postforming machine for foils and laminates (CPL) both side lamination using EVA and PUR glues. The great novelty in this machine is the combined utilization of PUR and EVA glues. The EVA glue achieves a high working speed and short drying times but less temperature and humidity resistance. In order to solve this inconvenience, BARBERAN, S.A. has developed a system to apply PUR glue, which has an excellent resistance against temperature and humidity, on the panel ends, which are the most fragile areas. As the panel surface is the most resistant part, it will be bonded using EVA glue, which is in addition to the above mentioned characteristics, more economic than the PUR glue.

The machine is composed of:

- Panel cleaning brushes
- Heating system for the lower part
- PUR Glue application rollers for the lower extremes (20 mm) of the panel
- Lower double uncoiling station with automatic splicing
- Slot nozzle for the application of EVA glue on the lower foil
- Heated pressure rollers
- Trimmers for the lower foil surplus
- Heating system for the upper part
- PUR Glue application rollers for the upper extremes (20 mm) of the panel
- Upper double uncoiling station with automatic splicing
- Slot nozzle for the application of EVA glue on the upper foil
- Double pressure rollers heated independently
- Postforming zone
- Trimmers for the upper foil surplus
- Cutting saw for the separation of panels

The machine has no material waste as even the first panel can be used, as it comes immediately together with the glued foil ready to be laminated.

KASCHIER-UND POSTFORMINGANLAGE

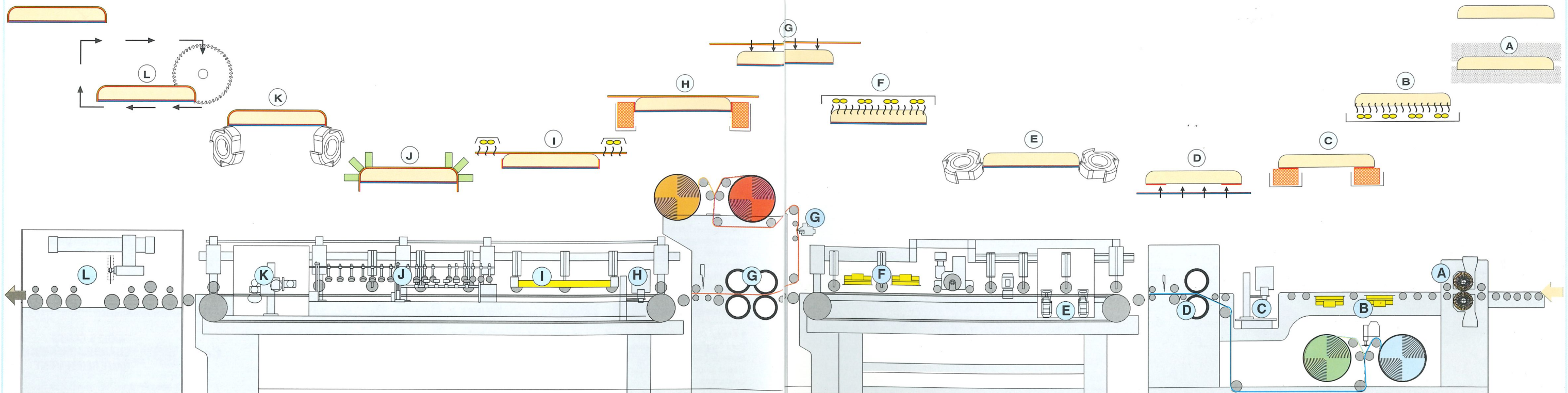
Kaschier- und Postforminganlage für Folien und CPL Laminat auf der oberen und unteren Seite der Paneele mit EVA und PUR Leime.

Die grosse Neugierkeit bei dieser Maschine ist die kombinierte Anwendung von EVA und PUR Leime. EVA Leime sind sehr wirtschaftlich und schnell, aber nicht zu sehr widerstandsfähig gegen Temperatur und Feuchtigkeit. Da die Enden der Paneele besonders anfällig sind, BARBERAN, S.A. kaschier diese mit PUR Leim (ausgezeichnete Widerstandsfähigkeit bei extremen Temperaturen und Feuchtigkeit, aber etwas teurer als EVA) ca. 20 mm von der Kante aus, und den Rest der Oberfläche mit EVA Leim.

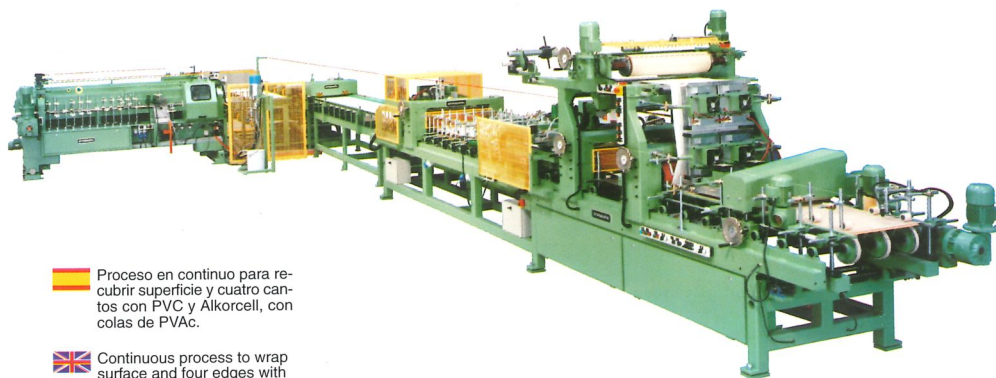
Die Maschine besteht aus:


- Reinigungsbürsten
- Heizsystem für die untere Seite
- PUR Leimauftragswalzen für die unteren Enden des Paneele (bis 20 mm von der Kante aus)
- Untere doppelte Abwickelstation mit automatischer Folienverbindung
- Schlitzdüse für den Auftrag von EVA Leim auf der unteren Folie
- Geheizte Druckwalzen
- Fräsaggregate für die unteren Folienüberschüsse
- Heizsystem für die obere Seite
- PUR Leimauftragswalzen für die oberen Enden des Paneele (bis 20 mm von der Kante aus)
- Obere doppelte Abwickelstation mit automatischer Folienverbindung
- Schlitzdüse für den Auftrag von EVA Leim auf der oberen Folie
- Doppelte Druckwalzen unabhängig geheizt
- Postformingzone
- Fräsaggregate für die oberen Folienüberschüsse
- Säge für die Trennung der Paneele


Aufgrund, dass der erste Panel mit der eingeleimten Folie präzise zusammenkommt und völlig bereit zur nachgehenden Kaschierung ist, kann sogar dieser Panel gebraucht werden.





**Máquinas para laminaciones específicas.
Machines for specific laminations.
Maschinen für besondere Kaschierungen.
Machines pour laminations spécifiques.
Macchine per rivestimento specifico**




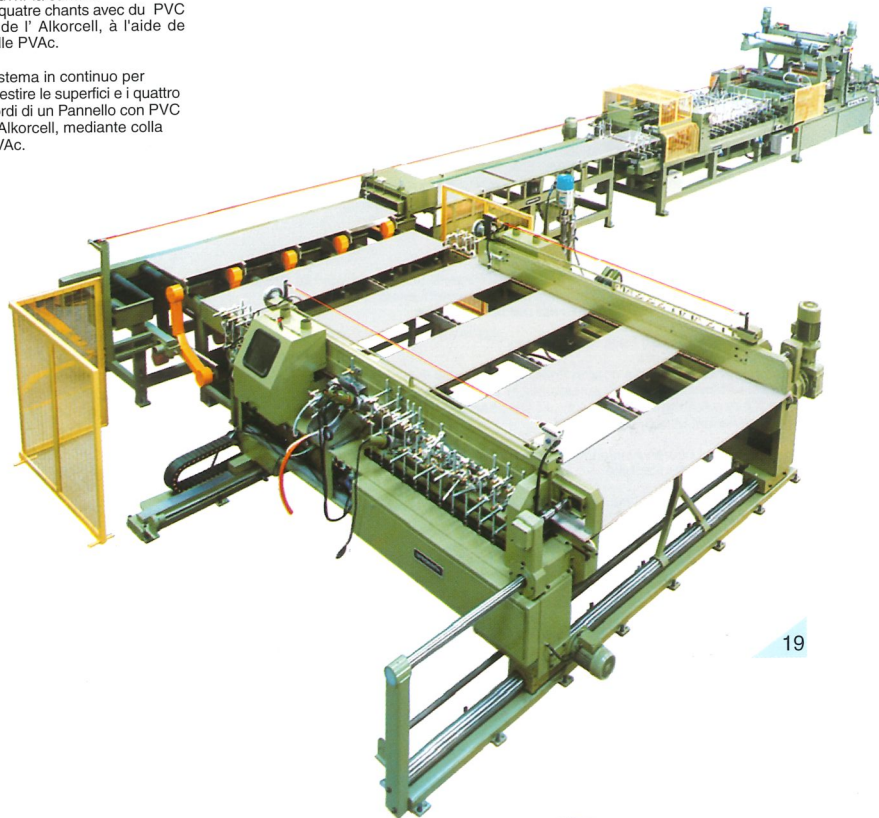
 Proceso en continuo para recubrir superficie y cuatro cantos con PVC y Alkorcell, con colas de PVAc.

 Continuous process to wrap surface and four edges with PVC and Alkorcell, with PVAc glue.

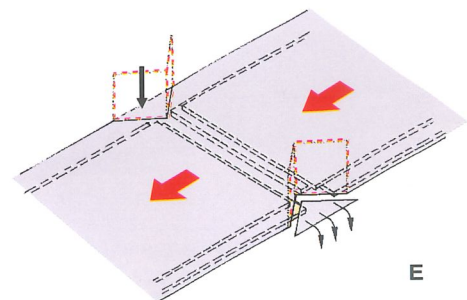
 Kontinuierliches VERFAHREN ZUM UMMANTELN VON Oberfläche und vier Kanten mit PVC oder Alkorcell, mittels PVAc leim.

 Processus en continu pour recouvrir la surface et quatre chants avec du PVC et de l'Alkorcell, à l'aide de colle PVAc.

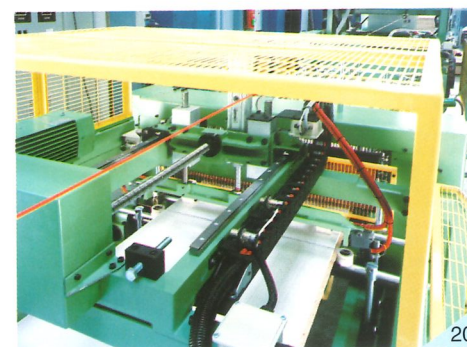
 Sistema in continuo per rivestire le superfici e i quattro bordi di un Pannello con PVC e Alkorcell, mediante colla PVAc.



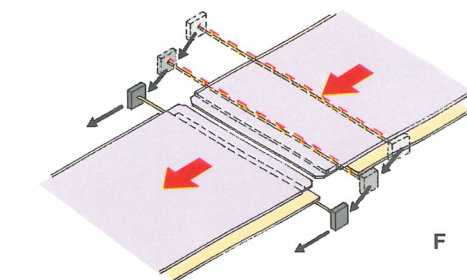
17



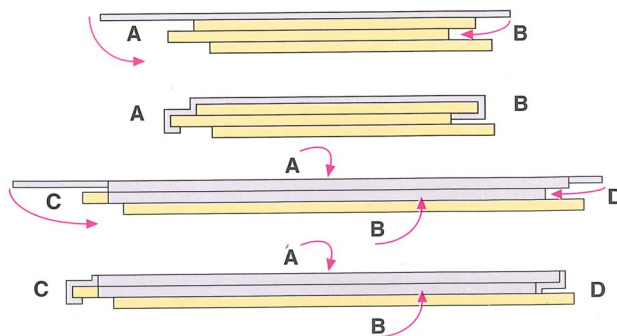
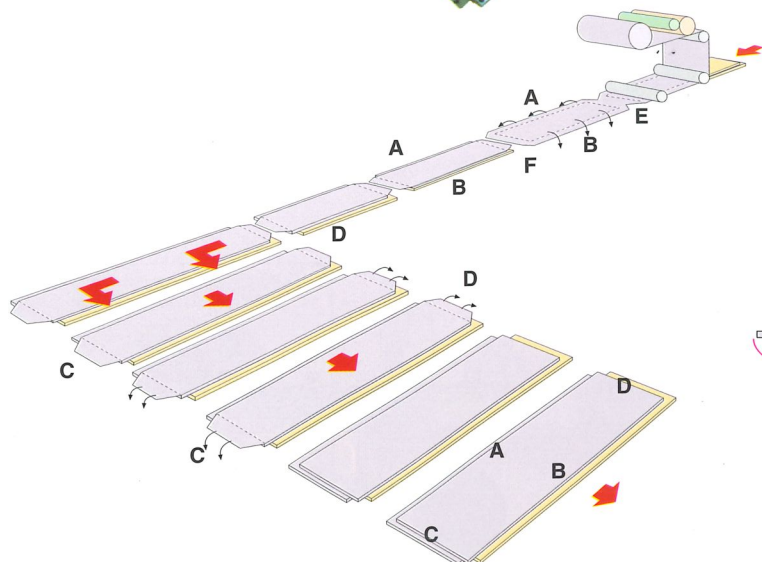
E



19



F



PL-70-AL / PL-100-AL / PL-120-AL



Máquinas para el recubrimiento en continuo de paneles con folios de papel o PVC mediante colas de PVAc (ancho máximo de aplicación 1300 mm).

Machines for continuous panel wrapping with paper or PVC foils using PVAc glue (maximum application width 1300 mm).

Maschinen zur kontinuierlichen Ummantelung von Paneelen mit PVC-oder Papierfolien mittels PVAc Leim (maximale Auftragsbreite 1300 mm).

Macchine per rivestire, in continuo, pannelli con fogli di carta o PVC, mediante colle di PVAc (larghezza massima di applicazione 1300 mm).

Machines pour le revêtement en continu de panneaux avec des feuilles de papier ou de PVC, à l'aide de colles de PVAc (largeur maximale d'application 1300 mm)

Recubrimiento en continuo de paneles con aplicación de cola sobre el panel y sobre la zona del folio que recubrirá el canto perfilado.

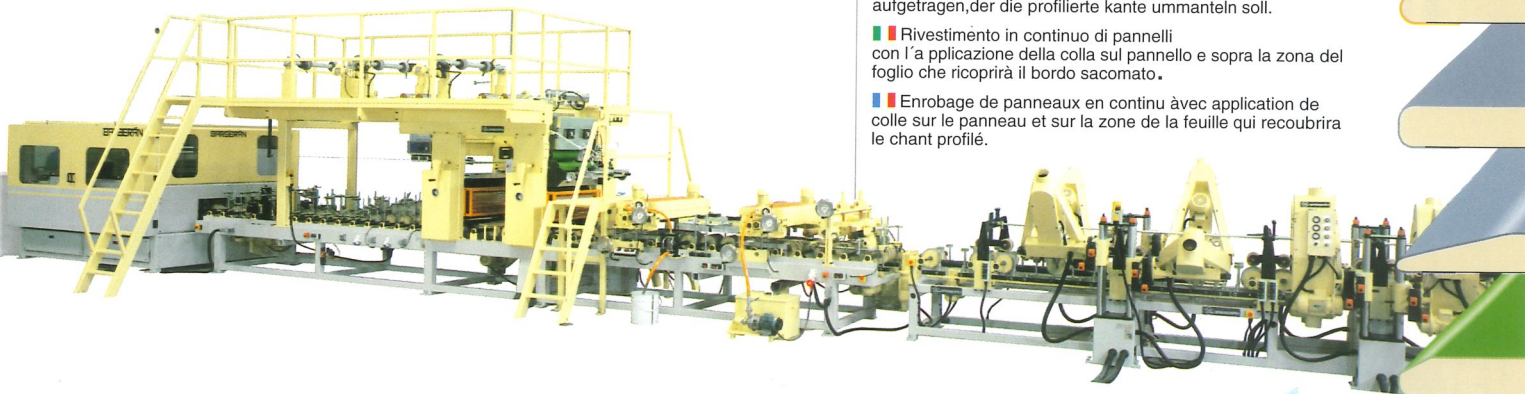
Continuos panel lamination
The glues is applied on panels surface and on the foil zone, which will wrap the profiled edge.

Paneelkaschierung im durlauf
Der leim wird auf die paneeloberfläche und auf dem folienbereich aufgetragen, der die profilierte kante ummanteln soll.

Rivestimento in continuo di pannelli con l'applicazione della colla sul pannello e sopra la zona del foglio che ricoprirà il bordo sacomato.

Enrobage de panneaux en continu avec application de colle sur le panneau et sur la zone de la feuille qui recouvrira le chant profilé.

55



56

SOFT & POSTFORMING

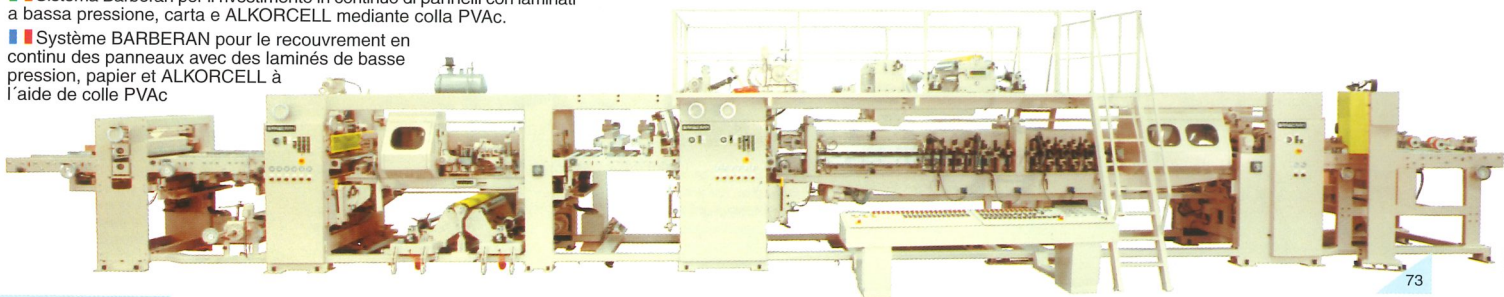
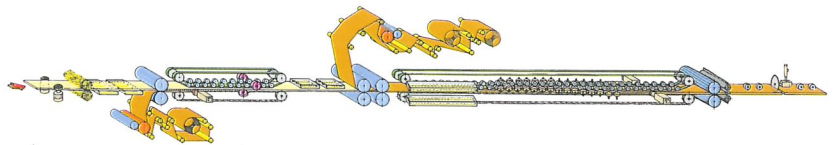
Sistema BARBERAN para el recubrimiento en continuo de paneles con laminados de baja presión, papel y Alkorcel con colas de PVAc

Continuous panel wrapping system with low pressure laminates, paper foils, or Alkorcel using PVAc glue.

BARBERAN System für die kontinuierliche Ummantelung von Paneelen mit Niederdrucklaminaten, Papier-und Alkorcellfolien mittels PVAc Leim.

Sistema Barberan per il rivestimento in continuo di pannelli con laminati a bassa pressione, carta e ALKORCELL mediante colla PVAc.

Système BARBERAN pour le recouvrement en continu des panneaux avec des laminés de basse pression, papier et ALKORCELL à l'aide de colle PVAc



73

Mod. SCT

Sierra de corte transversal con desplazamiento longitudinal
Velocidad avance hasta 30 m/min según grueso y longitud de los paneles.
Anchos de corte entre 800 y 1300 mm

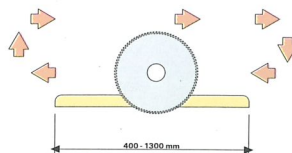
Diagonal cutting saw for panel cross cut.
Panel feed speed up to 30 m/min according to piece thickness and length.
Panel cutting width from 800 to 1300 mm.

Schneidemaschine mit Längsschnittsäge.
Vorlaufgeschwindigkeit der Profile bis 30 m/min abhängig von der Dicke und Länge der Paneele. Schnittbreiten zwischen 800 und 1300 mm

Scie de coupe transversale avec déplacement longitudinal
Vitesse d'avance jusqu'à 30 m/min., selon l'épaisseur et la longueur du panneau.
Largeur de coupe entre 800 et 1300 mm.

Troncatrice trasversale con taglio a in corsa.

Larghezze di taglio: tra 800 e 1300 mm. Velocità di avanzamento fino a 30 m/min secondo lo spessore e la lunghezza dei pannelli.



57

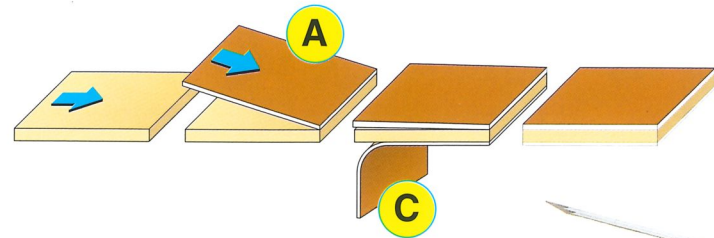
Termolaminadora bilateral
(Cara superior - papel, PVC, laminado de baja presión en bobina o laminado de alta presión en tiras / Cara inferior - papel o PVC).

Two-Side-Thermolaminator
(Upper surface - paper, PVC, low pressure laminates in spools or high pressure laminates in strips / Lower side - paper or PVC).

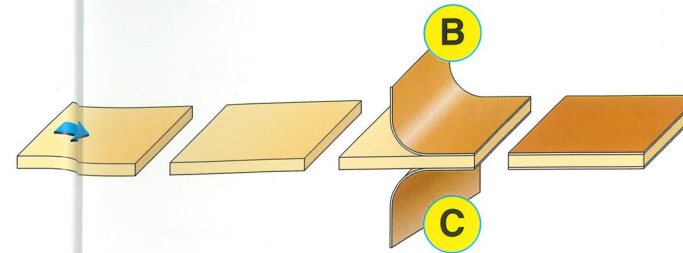
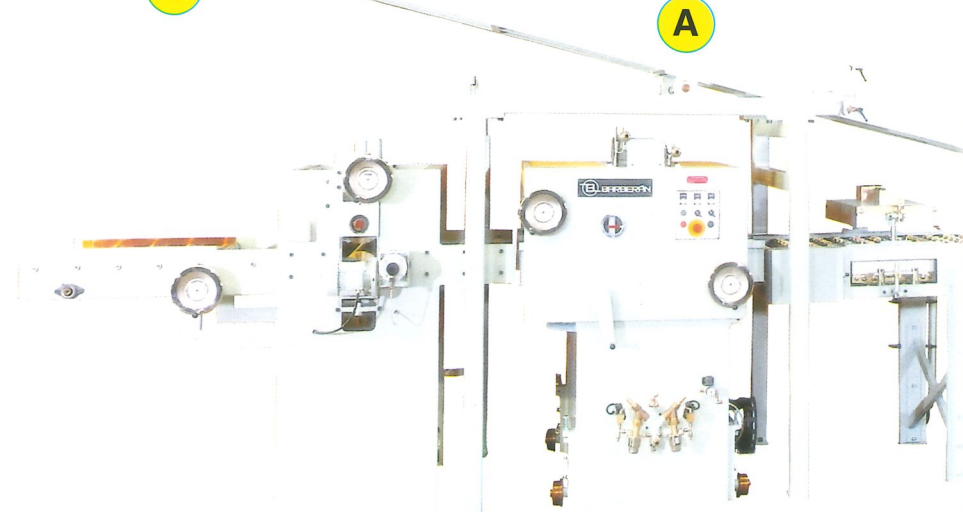
Zweiseitige Thermo-Kaschieranlage (Obere Fläche - Papier, PVC, Niederdrucklaminat in Rollen oder Hochdrucklaminat in Blattware / Untere Fläche - Papier oder PVC).

Thermolamineuse bilatérale
(Face supérieure - papier, PVC, laminé à basse pression en bobine ou laminé à haute pression en bandes / Face inférieure - papier ou PVC).

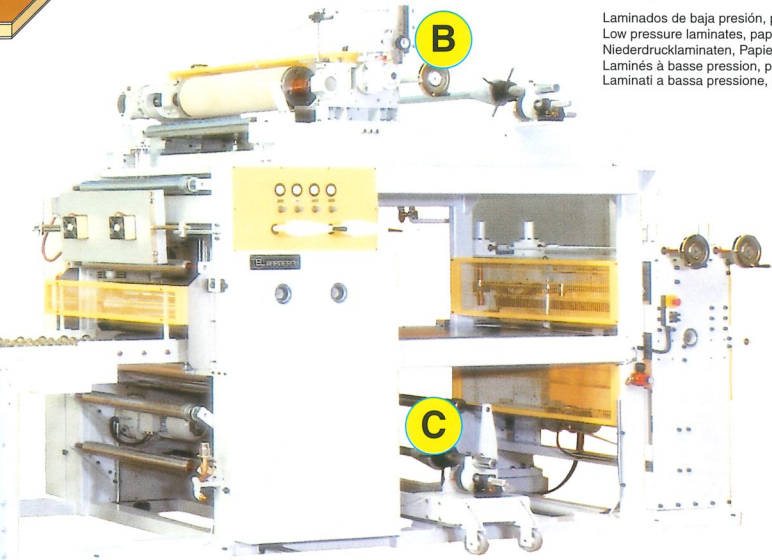
Termolaminatrice bilaterale
(lato superiore-carta, PVC, laminato a bassa pressione in bobina o laminato ad alta pressione in fogli/lato inferiore - carta o PVC)



Laminado de alta presión en hojas
High pressure laminate in strips
Hochdrucklaminat in Blattware
Laminé à haute pression en feuilles.
Laminato ad alta pressione in foglio.



Laminados de baja presión, papel o PVC (Bobinas).
Low pressure laminates, paper or PVC (Spools).
Niederdrucklaminat, Papier oder PVC (Spulen).
Laminés à basse pression, papier ou PVC (Bobines).
Laminati a bassa pressione, carta o PVC (in bobina)



Papel o PVC (Bobinas)
Paper or PVC (Spools)
Papier oder PVC (Rollen)
Papier ou PVC (Bobines)
Carta o PVC (in Bobina)

Composiciones y unidades de aplicación para acoplar a líneas de laminación con prensa.

Compositions and application units to be fitted in laminating lines with press.

Zusammensetzungen und Auftragsseinheiten, die an Kaschieranlagen mit Presse gekoppelt werden können.

Compositions et unités d'application à accoupler aux lignes de lamination avec presse.

Composizione e unità di applicazione per accoppiare una linea di laminazione con una pressa.



26

Alimentadores y apiladores que se pueden acoplar a la entrada y a la salida de las máquinas laminadoras.

Feeders and stackers which can be fitted at the infeed and at the outfeed of the laminating machines.

Beschicker und Abstapler, die am Ein- und Auslauf der Kaschieranlagen angebracht werden können.

Alimentateurs y empileurs qui peuvent être accouplés à l'entrée et à la sortie des machines lamineuses.

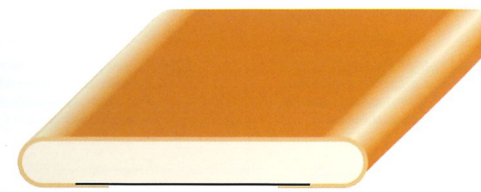
Alimentatori e scaricatori che si possono installare all'ingresso e all'uscita delle macchine laminatrici.



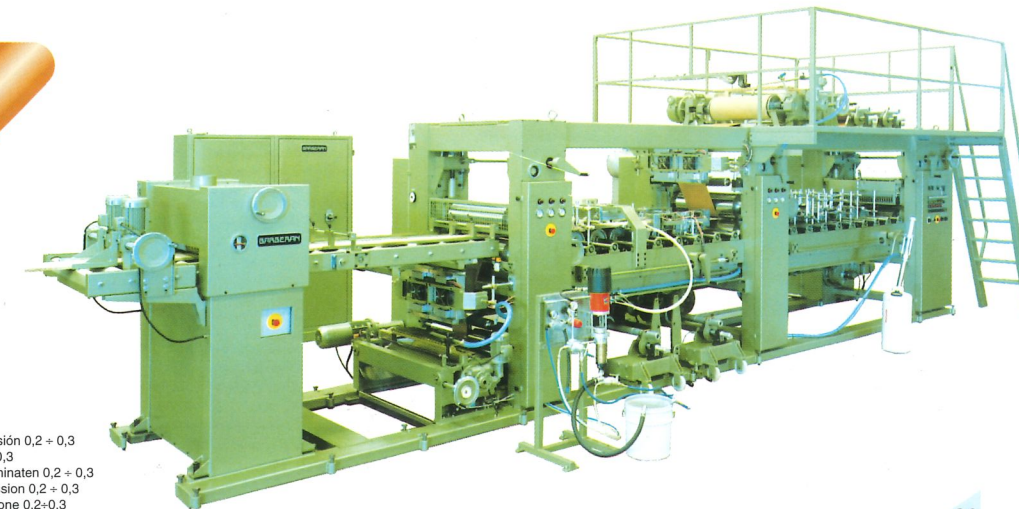
23



24

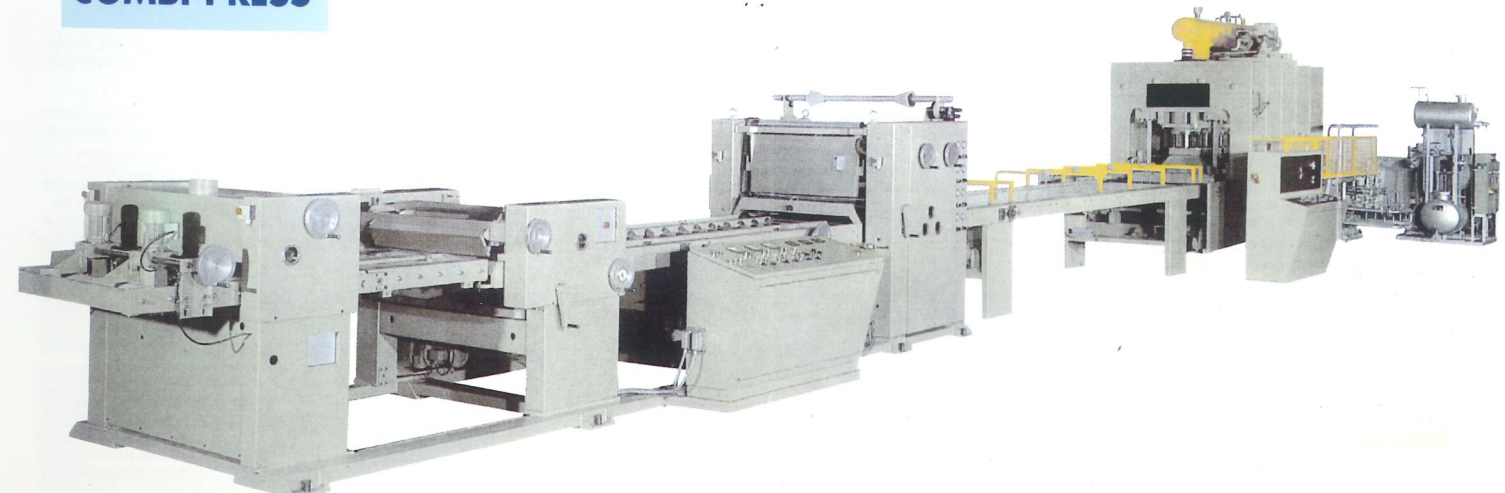


Proceso en continuo para la aplicación bilateral de laminados de baja presión 0,2 + 0,3
Continuous process for bilateral low pressure laminates application 0,2 + 0,3
Kontinuierlicher Vorgang für den zweiseitigen Auftrag von Niederdrucklaminaten 0,2 + 0,3
Processus en continu pour l'application bilatérale de laminés à basse pression 0,2 + 0,3
Sistema in continuo per l'applicazione bilaterale di laminati a bassa pressione 0,2+0,3



28

COMBI-PRESS








29

25

27

ACCESORIOS EN OPCION PARA LOS CONJUNTOS DE PREPARACION DEL PANEL Y EL FOLIO, COMPOSICIONES A, B, C, D, E.
OPTIONAL ACCESSORIES FOR THE PANEL AND FOIL PREPARATION GROUP, COMPOSITIONS A, B, C, D, E.
ZUBEHÖR NACH WAHL FÜR DIE VORBEREITUNGSGRUPPE VON PANEEL UND FOLIE, ZUSAMMENSETZUNGEN A, B, C, D, E.
ACCESSOIRES EN OPTION POUR LES GROUPES DE PREPARATION DU PANNEAU DE LA FEUILLE, COMPOSITIONS A, B, C, D, E.
ACCESSORI A RICHIESTA PER I GRUPPI DI PREPARAZIONE DEL PANNELLO E DEL FOGLIO, COMPOSIZIONI A, B, C, D, E.

 5001) 2 Cepillos para la limpieza de los cantos.	 5001) 2 Edge brushes	 5001) 2 Kantenbürsten	 5001) 2 Brosses pour le nettoyage des chants.	 5001) 2 Spazzole per la pulizia dei bordi.
5001.1) Barreras para la descarga de la electricidad estática de la superficie sup. e inf. del panel.	5001.1) Barriers for discharging static electricity from the upper and lower surface of the panel.	5001.1) Schranken für die statische Entladung der oberen und unteren Paneeloberfläche.	5001.1) Barrières pour la décharge d'électricité statique de la surface sup. et inf. du panneau.	5001.1) Barriera per scaricare l'elettricità statica della superficie superiore ed inferiore del pannello.
5001.2) Módulo para el soplado por alta presión de la superficie del panel.	5001.2) High pressure blowing module for the panel surface.	5001.2) Blasmodul durch Hochdruck für die Paneeloberfläche.	5001.2) Module pour le soufflage à haute pression sur la surface du panneau.	5001.2) Gruppo di soffiaggio aria ad alta pressione per pulire la superficie del pannello.
5002) Pantalla sup. e inf. para precalentamiento del panel.	5002) Upper and lower screen for panel preheating.	5002) Schirme (oben und unten) für die Vorheizung des Paneels.	5002) Ecran sup. et inf. pour le préchauffage du panneau.	5002) Schermi a lampade sup. e inf. per il preriscaldamento del pannello.
5003) Módulo de lámparas IR sup. e inf. para la gelificación de la cola o catalizador aplicado sobre el panel (Incompatible con composición A).	5003) Upper and lower IR module for the gelification of the glue or hardener which has been applied on the panel (Incompatible with composition A).	5003) IR Lampenmodul (oben und unten) für die Gelierung des auf dem Paneel aufgetragenen Leimes oder Härters (Nicht kompatibel mit Zusammensetzung A).	5003) Module de lampes IR sup. et inf. pour la gélification de la colle ou du catalyseur appliqué sur le panneau (Incompatible avec la composition A).	5003) Modulo con lampade IR sup. e inf. per l'appassimento della colla e del catalizzatore applicati sopra al pannello (incompatibile per la composizione A).
5004) Potenciómetro regulación intensidad para Pos. 03 (Incompatible con composición A).	5004) Potentiometer for intensity regulation of with Pos. 03 (Incompatible with composition A).	5004) Potentiometer zur Regulierung der Intensität für Pos. 03 (Nicht kompatibel mit Zusammensetzung A).	5004) Potentiomètre de régulation d'intensité pour Pos. 03 (Incompatible avec la composition A).	5004) Potenziometro per la regolazione dell'intensità Pos. 03 (incompatibile per la composizione A).
5005) Módulo de lámparas IR para la gelificación de la cola aplicada sobre el folio (Incompatible con composición B y D).	5005) Module of IR Lamps for the gelification of the glue applied on the foil (Incompatible with composition B and D).	5005) IR-Lampenmodul für die Gelierung des auf die Folie aufgetragenen Leimes (Nicht kompatibel mit Zusammensetzung B und D).	5005) Module de lampes IR pour la gélification de la colle appliquée sur la feuille (Incompatible avec la composition B et D).	5005) Modulo con lampade IR per l'appassimento della colla applicata sul foglio (incompatibile per la composizione B e D).
5006) Potenciómetro para la regulación de la intensidad para Pos. 05 (Incompatible con composición B y D).	5006) Potentiometer for intensity regulation of Pos. 05 (Incompatible with composition B y D).	5006) Potentiometer zur Einstellung der Intensität für Pos. 05 (Nicht kompatibel mit Zusammensetzung B und D).	5006) Potentiomètre de régulation d'intensité pour Pos. 05 (Incompatible avec la composition B et D).	5006) Potenziometro per la regolazione dell'intensità Pos. 05 (incompatibile per la composizione B e D).
5007) Bomba neumática para la alimentación de cola PVAc para la encoladora (Incompatible con composición A y B).	5007) Pneumatic pump for the feeding of PVAc glue at the glue spreader (Incompatible with composition A and B).	5007) Pneumatische Pumpe für die Zufuhr von PVAc an der Leimauftragsmaschine (Nicht kompatibel mit Zusammensetzung A und B).	5007) Pompe pneumatique pour l'alimentation en colle PVAc de l'encolleuse (Incompatible avec la composition A et B).	5007) Pompa Pneumatica per l'alimentazione di colla PVAc alla incollatrice (incompatibile per la composizione A e B).
5008) Bomba de hélice (INOX) para la alimentación de catalizador en la encoladora (Incompatible con composición A y B).	5008) Impeller pump (INOX) for the feeding of hardener at the glue spreader (Incompatible with composition A and B).	5008) Propellerpumpe (INOX) für die Zufuhr von Härter für die Leimauftragsmaschine (nicht kompatibel mit Zusammensetzung A und B).	5008) Pompe à hélice (INOX) pour l'alimentation en catalyseur de l'encolleuse (Incompatible avec la composition A et B).	5008) Pompa a Elica (in acciaio inox.) per l'alimentazione del catalizzatore alla incollatrice (incompatibile per la composizione A e B).
5009) Bomba neumática para la alimentación de cola UF en los cabezales (Incompatible con composición B y D).	5009) Pneumatic pump for the feeding of UF glue at the heads (Incompatible with composition B and D).	5009) Pneumatische Pumpe für die Zufuhr von Harnstoffleim an die Auftragsköpfe (nicht kompatibel mit Zusammensetzung B und D).	5009) Pompe pneumatique pour l'alimentation en colle UF des têtes (Incompatible avec la composition B et D).	5009) Pompa Pneumatica per l'alimentazione di colla UF nelle teste spalmatrici (incompatibile per la composizione B e D).
5010) Conjunto de ruedas prensoras para paneles delgados.	5010) Pressure wheels set for thin panels.	5010) Satz Druckräder für dünne Paneele.	5010) Groupe de roues de pressage pour panneaux minces.	5010) Gruppo di ruote di pressione per i pannelli sottili.
5011) Rodillo banana para el tensado transversal del folio.	5011) Banana roller for transversal foil tensioning.	5011) Bananenwalze für die transversale Spannung der Folie.	5011) Rouleau banane pour la tension transversale de la feuille.	5011) Rullo a banana per la tensione trasversale del foglio.
5012) Conexiones para circuito de refrigeración del rodillo dosificador (Incompatible con composición A).	5012) Connections for the cooling circuit of the dosing roller (Incompatible with composition A).	5012) Anschlüsse für den Kühlungskreislauf der Dosierwalze (Nicht kompatibel für Zusammensetzung A).	5012) Connexions pour le circuit de réfrigération du rouleau doseur (Incompatible avec la composition A).	5012) Collegamenti per il circuito di refrigerazione del rullo dosatore (incompatibile per la composizione A).
5013) Elevación motorizada del cepillo limpiador (a partir de ancho 2000 mm, incluida).	5013) Motorized elevation of the cleaning brush (included from 2000 mm width onwards).	5013) Motorisierte Abhebung der Reinigungsbürste (ab 2000 mm Breite inbegriffen).	5013) Élévation motorisée de la brosse de nettoyage (à partir d'une largeur de 2000 mm, inclus).	5013) Sollevamento motorizzato della spazzola di pulizia (a partire da una larghezza di 2.000 mm, questa inclusa).
5014) Elevación motorizada del cabezal aplicador superior de la encoladora (A partir de ancho 2000 mm, incluida).	5014) Motorized elevation of the upper application head of the glue spreader (included from 2000 mm width onwards).	5014) Motorisierte Abhebung des oberen Auftragskopfes der Leimauftragsmaschine (ab 2000 mm Breite inbegriffen).	5014) Élévation motorisée de la tête applicatrice supérieure de l'encolleuse (à partir d'une largeur de 2000 mm, inclus).	5014) Sollevamento motorizzato del gruppo applicatore superiore dell'incollatrice (a partire da una larghezza di 2.000 mm, questa inclusa).

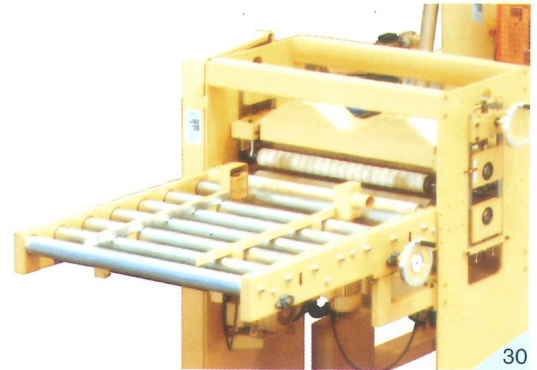
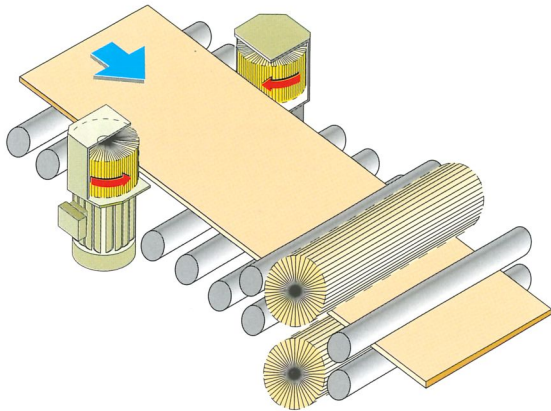
2 Cepillos para la limpieza de los cantos. (5001)

2 Edge brushes. (5001)

2 Kantenbürsten (5001)

2 Brosses pour le nettoyage des chants (5001)

2 Spazzole per la pulizia dei bordi (5001)



30

Pantalla sup. e inf. para precalentamiento del panel (5002). Módulo de lámparas IR sup. e inf. para la gelificación de la cola o catalizador aplicado sobre el panel (Incompatible con composición A) (5003).

Upper and lower screen for panel preheating (5002).

Upper and lower IR module for the gelification of the glue or hardener which has been applied on the panel (Incompatible with composition A) (5003).

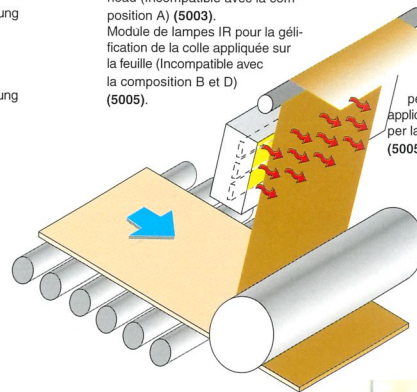
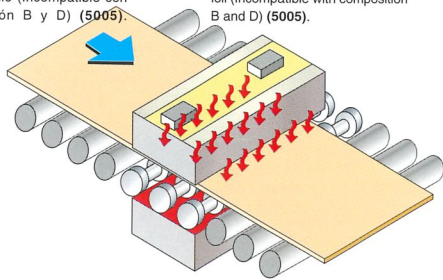
Schirme (oben und unten) für die Vorehitzung des Panels (5002). IR Lampenmodul (oben und unten) für die Gelierung des auf dem Panel aufgetragenen Leimes oder Härter (Nicht kompatibel mit Zusammensetzung A) (5003).

Ecran sup. et inf. pour le préchauffage du panneau (5002).

Module de lampes IR sup. et inf. pour la gelification de la colle ou du catalyseur appliqué sur le panneau (Incompatible avec la composition A) (5003).

Schermi a lampade sup. e inf. per il preriscaldamento del pannello (5002).

Modulo con lampade IR sup. e inf. per l'appassimento della colla e del catalizzatore applicati sopra al pannello (Incompatible per la composizione A) (5003).



Bomba neumática para la alimentación de cola PVAc para la encoladora (Incompatible con composición A y B) (5007). Bomba de hélice (INOX) para la alimentación de catalizador en la encoladora (Incompatible con composición A y B) (5008). Bomba neumática para la alimentación de cola UF en los cabezales (Incompatible con composición B y D) (5009).

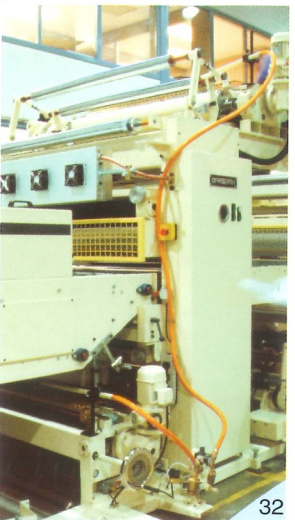
Pneumatische Pumpe für die Zufuhr von PVAc an der Leimauftragsmaschine (Nicht kompatibel mit Zusammensetzung A und B) (5007).

Propellerpumpe (INOX) für die Zufuhr von Härter an die Leimauftragsmaschine (nicht kompatibel mit Zusammensetzung A und B) (5008).

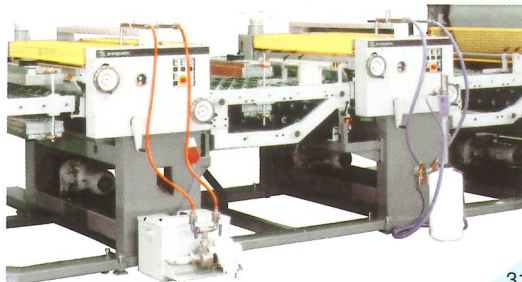
Pneumatische Pumpe für die Zufuhr von Harnstoffleim an die Auftragsköpfe (nicht kompatibel mit Zusammensetzung B und D) (5009).

Pompe pneumatique pour l'alimentation en colle PVAc de l'encolleuse (Incompatible avec la composition A et B) (5007). Pompe à hélice (INOX) pour l'alimentation en catalyseur de l'encolleuse (Incompatible avec la composition A et B) (5008).

Pompa Pneumatica per l'alimentazione di colla PVAc alla incollatrice (Incompatible per la composizione A e B) (5007). Pompa a Elica (in acciaio inox.) per l'alimentazione del catalizzatore alla incollatrice (Incompatible per la composizione A e B) (5008).



32



31

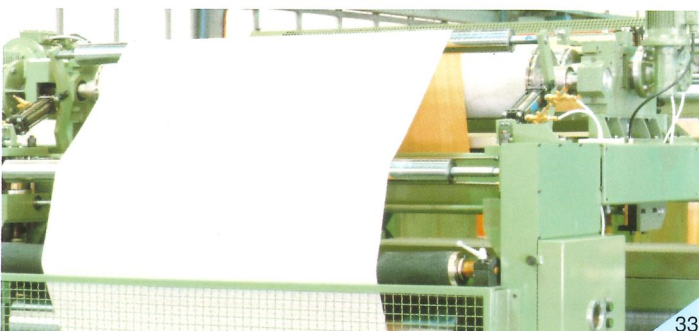
Pneumatic pump for the feeding of PVAc glue at the glue spreader (Incompatible with composition A and B) (5007). Impeller pump (INOX) for the feeding of hardener at the glue spreader (Incompatible with composition A and B) (5008). Pneumatic pump for the feeding of UF glue at the heads (Incompatible with composition B and D) (5009).

Banana roller for transversal foil tensioning (5011).

Bananenwalze für die transversale Spannung der Folie (5011).

Rouleau banane pour la tension transversale de la feuille (5011).

Rullo a banana per la tensione trasversale del foglio (5011).









33




34 29


ACCESORIOS OPCIONALES PARA LOS CONJUNTOS DE APLICACION Y PRENSADO, Serie RFU
OPTIONAL ACCESSORIES FOR THE APPLICATION AND PRESSING GROUP, RFU Series
ZUBEHÖR NACH WAHL FÜR DIE AUFTRAG- UND PRESSGRUPPEN, Serie RFU
ACCESSOIRES EN OPTION POUR LES GROUPES D'APPLICATION ET DE PRESSAGE, Série RFU
ACCESSORI A RICHIESTA PER I GRUPPI DI APPLICAZIONE E PRESSAGGIO, Serie RFU

<p> 5101) Calentamiento de los rodillos de prensado (Sistema eléctrico en baño de aceite térmico (sólo hasta ancho 1700 mm).</p>	<p> 5101) Heating of the pressure rollers (electric system / thermal oil bath) Available up to 1700 mm width.</p>	<p> 5101) Erwärmung der Presswalzen (Elektrisches System in thermoölbäd). Nur bis 1700 mm Breite.</p>	<p> 5101) Chauffage des rouleaux de pressage (Système électrique dans bain d'huile thermique) (seulement jusqu'à 1700 mm de large).</p>	<p> 5101) Riscaldamento dei rulli di pressione (sistema elettrico in bagno di olio diatermico) Solo fino ad una larghezza di 1700 mm)</p>
<p>5102) Acoplamientos para el calentamiento del rodillo desde el generador de aceite térmico.</p>	<p>5102) Couplings for the heating of the roller from the thermal oil generator.</p>	<p>5102) Ankopplungen für die Erwärmung der Walze vom Thermoölgenerator aus.</p>	<p>5102) Accouplement pour le chauffage du rouleau depuis le générateur d'huile thermique.</p>	<p>5102) Gruppo per il riscaldamento dei rulli a mezzo di generatore di olio diatermico.</p>
<p>5103-5108) (Generador de aceite térmico). RFU-5 y RFU-6 hasta ancho 1400; RFU-1, RFU-2, RFU-3 y RFU-4 hasta 1700 mm.</p>	<p>5103-5108) (Thermal oil generator). RFU-5 and RFU-6 up to 1400 mm width; RFU-1, RFU-2, RFU-3 and RFU-4 up to 1700 mm width.</p>	<p>5103-5108) (Thermoölgenerator). RFU-5 und RFU-6 bis 1400 mm Breite; RFU-1, RFU-2, RFU-3 und RFU-4 bis 1700 mm Breite.</p>	<p>5103-5108) Générateur d'huile thermique. RFU-5 et RFU-6 jusqu'à 1400 de large; RFU-1, RFU-2, RFU-3 y RFU-4 jusqu'à 1700 mm.</p>	<p>5103-5108) Generatore di olio diatermico RFU-5 e RFU-6 fino ad una larghezza di 1400; RFU-1, RFU-2, RFU-3, RFU-4. Fino ad una larghezza di 1700 mm.</p>
<p>5109-5110) Corte rotativo entre paneles (RFU-1 y RFU-2, opción 509- resto opción 510).</p>	<p>5109-5110) Rotative cut between panels (RFU-1 and RFU-2 - option 509, rest option 510).</p>	<p>5109-5110) Rotationschnitt zwischen Paneelen (RFU-1 und RFU-2, Pos. 509- Rest Pos. 510).</p>	<p>5109-5110) Coupe rotative de la feuille entre les panneaux (RFU-1 et RFU-2, option 509- pour le reste option 510).</p>	<p>5109-5110) Taglio rotativo del foglio entro i pannelli (RFU-1 e RFU-2 optional 509 - per i modelli rimanenti optional 510)</p>
<p>5111) Dispositivo de corte del folio con cuchillas antes del encolado.</p>	<p>5111) Longitudinal foil cutting device with blades before glueing</p>	<p>5111) Folienlängsschneiteinrichtung mit Messer vor der Beileimung.</p>	<p>5111) Dispositif de coupe longitudinale de la feuille au moyen de couteaux avant l'encollage.</p>	<p>5111) Dispositivo di taglio longitudinale del foglio con sistema a dischi prima dell'incollaggio.</p>
<p>5112) Corte del folio con cuchillas y motores neumáticos antes del encolado.</p>	<p>5112) Longitudinal foil cutting device with blades and pneumatic motors before glueing.</p>	<p>5112) Folienlängsschnitt mit Messer und pneumatische Motoren vor der Beileimung</p>	<p>5112) Coupe longitudinale de la feuille au moyen de couteaux et des moteurs pneumatiques avant l'encollage.</p>	<p>5112) Taglio longitudinale del foglio con dischi azionati da motori pneumatici.</p>
<p>5113) Elevación motorizada para cada rodillo (a partir de ancho 2000 mm incluida).</p>	<p>5113) Motorized elevation for each roller (from 2000 mm width onwards, included).</p>	<p>5113) Motorisierte Erhebung für jede Walze (ab 2000 mm Breite inbegriffen).</p>	<p>5113) Élévation motorisée pour chaque rouleau (à partir de 2000 mm de large, inclus).</p>	<p>5113) Sollevamento motorizzato di ogni rullo (a partire da una larghezza di 2000 mm, questa inclusa)</p>
<p>5114) Segunda bobina (sup.+inf.).</p>	<p>5114) Second spool (upper + lower).</p>	<p>5114) Zweite Spule (oben + unten).</p>	<p>5114) Seconde bobine (sup.+inf.).</p>	<p>5114) Seconda bobina (Sup.+Inf.)</p>
<p>5115) Empalme semiautomático del folio (sup.+inf.).</p>	<p>5115) Semi-automatic foil splicing unit (upper + lower).</p>	<p>5115) Semiautomatische Folienverbindung (oben und unten).</p>	<p>5115) Jointage semiautomatique de la feuille (sup.+inf.).</p>	<p>5115) Giunzione semiautomatica del foglio (Sup.+Inf.)</p>
<p>5115.1) Sistema de compensación del folio para empalme, sin bajar la velocidad.</p>	<p>5115.1) Foil compensation system for splicing unit without lowering the speed.</p>	<p>5115.1) Kompensationssystem für Folienverbindung, damit eine Geschwindigkeitsverminderung nicht nötig ist.</p>	<p>5115.1) Système de compensation de la feuille pour jointage, sans baisser la vitesse.</p>	<p>5115.1) Sistema di compensazione automatico del foglio per effettuare la giunzione, senza diminuire la velocità.</p>
<p>5116) Sistema omega (sup. + inf.) para estabilizar el folio de PVC.</p>	<p>5116) Omega system (upper + lower) for the stabilisation of PVC foil.</p>	<p>5116) Omegasystem (oben und unten), um die PVC Folie zu stabilisieren.</p>	<p>5116) Système oméga (sup. + inf.) pour stabiliser la feuille de PVC.</p>	<p>5116) Sistema omega (Sup.+ Inf.) per stabilizzare i foglio di PVC.</p>
<p>5117) Rodillo grabador de poro.</p>	<p>5117) Pore engraving roller.</p>	<p>5117) Porenprägewalze.</p>	<p>5117) Rouleau graveur de pore.</p>	<p>5117) Rullo incisore (Gravatore) del poro del legno.</p>
<p>5118) Grupo de presión hidráulica para cada rodillo (a partir de ancho 2000 mm, incluido).</p>	<p>5118) Hydraulic pressure group for each roller (from 2000 mm width onwards, included).</p>	<p>5118) Hydraulische Druckgruppe für jede Walze (ab 2000 mm Breite inbegriffen).</p>	<p>5118) Groupe de pression hydraulique pour chaque rouleau (à partir de 2000 mm de large, inclus).</p>	<p>5118) Gruppo di pressione idraulica per ogni rullo (a partire da una larghezza di 2000 mm, questa inclusa)</p>
<p>5119-5126) Estructura con pasarela y escalera de acceso al desbobinado y cabezales superiores.</p>	<p>5119-5126) Structure with catwalks and access ladder to the uncoiler and application heads.</p>	<p>5119-5126) Struktur mit Brücke und Leiter für den Zugang an die Spulen und Leimaufragsaggregate.</p>	<p>5119-5126) Structure avec passerelle et échelle d'accès à la débobineuse et aux têtes supérieures.</p>	<p>5119-5126) Struttura con passerella e scala di accesso alle bobine ed ai gruppi d'incollaggio superiori.</p>

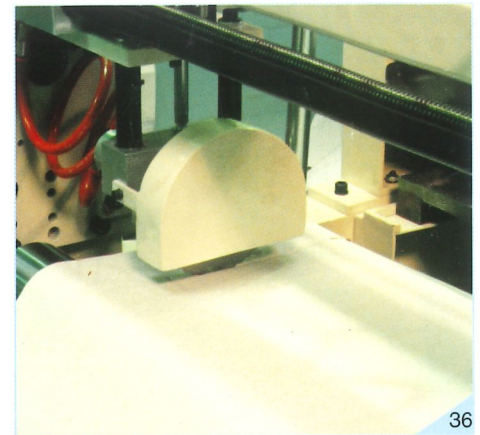
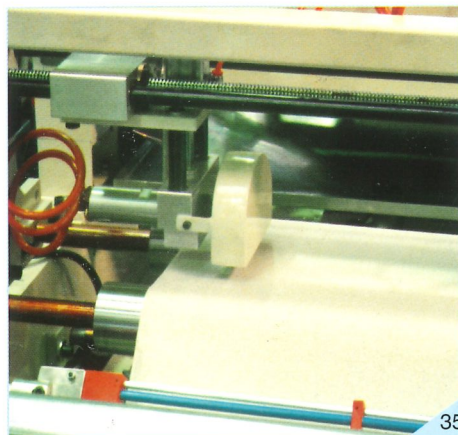
 Corte del folio con cuchillas y motores neumáticos antes del encolado. (5112)

 Longitudinal foil cutting device with blades and pneumatic motors before glueing. (5112)

 Folienlängsschnitt mit Messer und pneumatische Motoren vor der Beileimung. (5112)

 Coupe longitudinale de la feuille au moyen de couteaux et des moteurs pneumatiques avant l'encollage. (5112)

 Taglio longitudinale del foglio con dischi azionati da motori pneumatici. (5112)



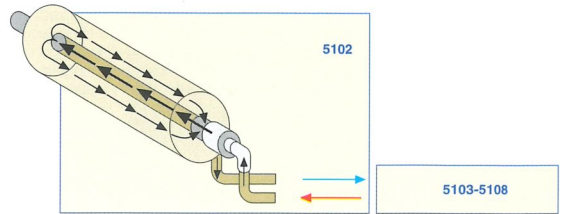
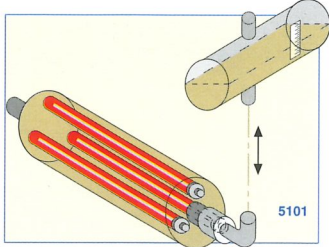
Calentamiento de los rodillos de prensado (Sistema eléctrico en baño de aceite térmico) (5101).
 - Acoplamientos para el calentamiento del rodillo desde el generador de aceite térmico (5102)
 - (Generador de aceite térmico). RFU-5 y RFU-6 hasta ancho 1400; RFU-1, RFU-2, RFU-3 y RFU-4 hasta 1700 mm. (5103-5108).

Heating of the pressure rollers (electric system / thermal oil bath) (5101)
 - Couplings for the heating of the roller from the thermal oil generator. (5102).
 - (Thermal oil generator). RFU-5 and RFU-6 up to 1400 mm width; RFU-1, RFU-2, RFU-3 and RFU-4 up to 1700 mm width. (5103-5108).

Erwärmung der Presswalzen (Elektrisches System in Thermoölbad) (5101)
 - Ankopplungen für die Erwärmung der Walze vom Thermoölgenerator aus. (5102)
 - (Thermoölgenerator). RFU-5 und RFU-6 bis 1400 mm Breite; RFU-1, RFU-2, RFU-3 und RFU-4 bis 1700 mm Breite. (5103-5108)

Chauffage des rouleaux de presse (Système électrique dans bain d'huile thermique) (5101)
 - Accouplement pour le chauffage du rouleau depuis le générateur d'huile thermique. (5102)
 - Générateur d'huile thermique. RFU-5 et RFU-6 jusqu'à 1400 de large; RFU-1, RFU-2, RFU-3 y RFU-4 jusqu'à 1700 mm. (5103-5108)

Riscaldamento dei rulli di pressione (sistema elettrico in bagno di olio diatermico) (5101)
 - Gruppo per il riscaldamento dei rulli a mezzo di generatore di olio diatermico. (5102)
 - Generatore di olio diatermico RFU-5 e RFU-6 fino ad una larghezza di 1400; RFU-1, RFU-2, RFU-3, RFU-4. Fino ad una larghezza di 1700 mm. (5103-5108)



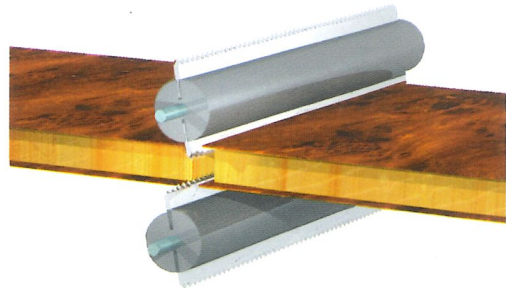
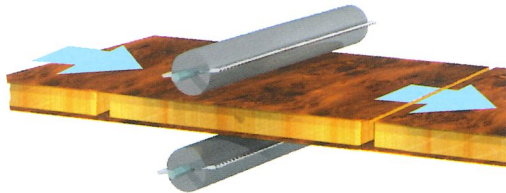
Corte rotativo entre paneles (5109,5110)

Rotative cut between panels (5109,5110)

Rotationsschnitt zwischen Paneelen (5109,5110)

Coupe rotative de la feuille entre les panneaux (5109,5110)

Taglio rotativo del foglio entro i pannelli (5109,5110)



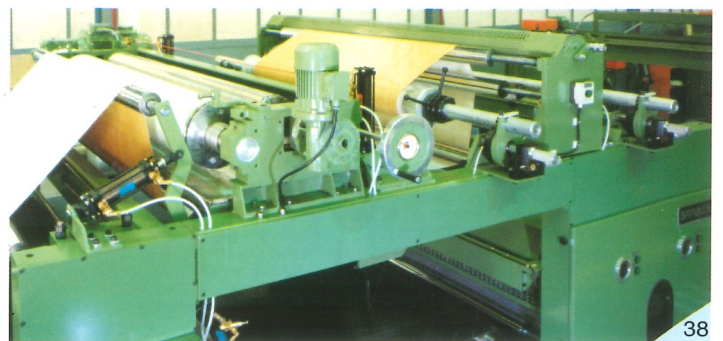
Empalme semiautomático del folio (sup.+inf.) (5115)

Semi-automatic foil splicing unit (upper + lower). (5115)

Semiautomatische Folienv Verbindung (oben und unten). (5115)

Jointage semiautomatique de la feuille (sup.+inf.) (5115)

Giunzione semiautomatica del foglio (Sup.+ Inf.) (5115)



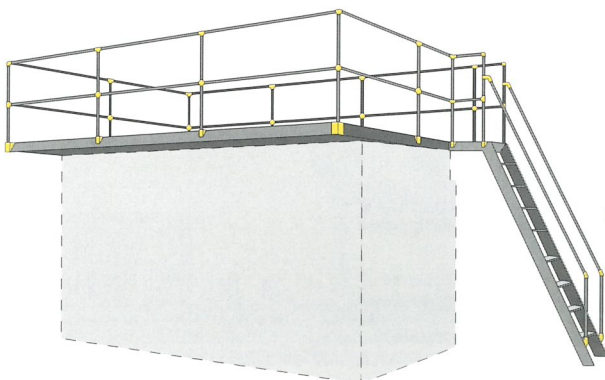
Estructura con pasarela y escalera de acceso al desbobinado y cabezales superiores. (5119-520)

Structure with catwalks and access ladder to the uncoiler and application heads. (5119-5120)

Struktur mit Brücke und Leiter für den Zugang an die Spulen und Leimauftragsaggregate. (5119-5120)

Structure avec passerelle et échelle d'accès à la débobineuse et aux têtes supérieures. (5119-5120)

Struttura con passerella e scala di accesso alle bobine ed ai gruppi d'incollaggio superiori. (5119-5120)



SISTEMAS DE CONTROL PARA LINEAS DE LAMINADO Y RECUBRIMIENTO (OPCIONALES)
CONTROL SYSTEMS FOR LAMINATING AND WRAPPING INSTALLATIONS (OPTIONAL)
KONTROLLIERUNGSSYSTEME FÜR KASCHIER- UND UMMANTELUNGSANLAGEN (ZUSATZAUSRÜSTUNG)
SYSTEMES DE CONTRÔLE POUR LES LIGNES DE LAMINATION ET D'ENROBAGE (EN OPTION)
SISTEMI DI CONTROLLO PER LINEE DI NOBILITAZIONE E RIVESTIMENTO (A RICHIESTA)



- Control de toda una línea de laminación desde un armario central. Interconexión de todas las máquinas mediante tecnología bus de campo.
- Terminales de operador para el ajuste de todos los parámetros de funcionamiento de una línea: velocidad, altura y ancho de trabajo, temperatura de aplicación, etc.
- Múltiples sistemas de corte al vuelo, gobernados por control numérico y adaptados a las diferentes necesidades: recubrimiento de molduras, laminados y paneles.
- Sistemas de corte para laminados específicos con anchos especiales.
- Adaptación de sistemas de corte al vuelo, a cualquier tipo de máquina.
- Control de todas las máquinas desde un PC central. Software de control tipo SCADA para la visualización, supervisión y elaboración de diferentes programas de producción, permitiendo disminuir al mínimo los tiempos muertos de ajuste y preparación de máquinas.
- Conexión vía modem para diagnóstico de funcionamiento.
- Estudio, diseño y desarrollo completo de aplicaciones y sistema de control para líneas de laminación y recubrimiento, incluyendo procesos de lijado, diferentes tecnologías de encolado, laminado, recubrimiento, postformado y corte; ofreciendo al cliente una solución única para todas sus necesidades.
- Adaptación de los sistemas de automatización para aprovechar al máximo los recursos y las posibilidades de las tecnologías implantadas, optimizando su rendimiento.



- Control of a whole laminating line from a central cabinet. Connection of all machines by means of field bus technology.
- Operator terminals for the adjustment of all function parameters of a line: working speed, height and width, application temperature, etc.
- Multiple running cutting systems, controlled by CNC and adaptable for different requirements, as i.e. profiles, laminates and panels.
- Cutting systems for specific laminates with special widths.
- Adaptation of running cut systems to any type of machine.
- Control of all machines from a central PC. SCADA control software for the read out, supervision and elaboration of different production programmes, achieving to reduce to the minimum the adjustment and setting times.
- Connection via modem for function diagnostic.
- Complete study, design and development of applications and control system for wrapping and laminating lines, including sanding processes, different gluing, laminating, wrapping, postforming and cutting technologies, offering to the customer an only solution for all requirements.
- Adaptation to the automation systems in order to take maximum profit of the possibilities of the available technologies, optimizing its performance.



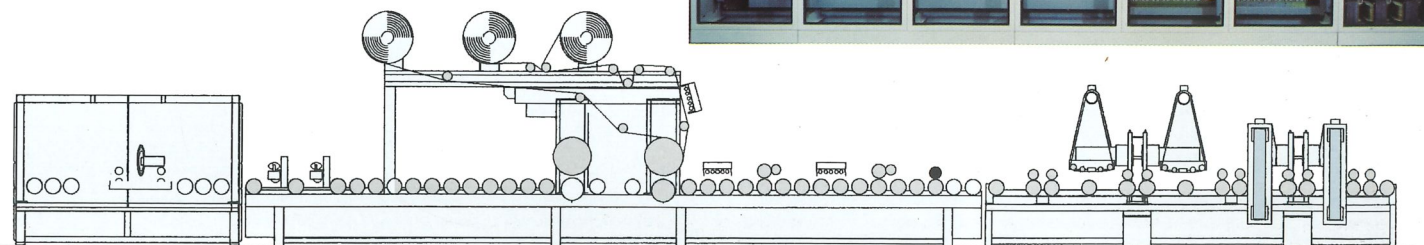
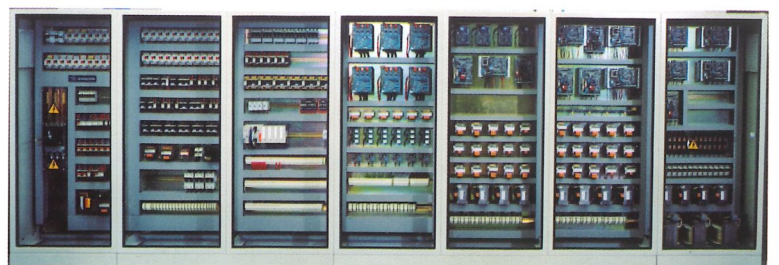
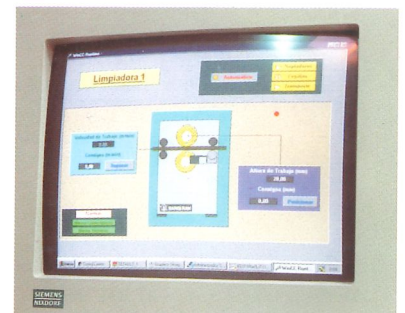
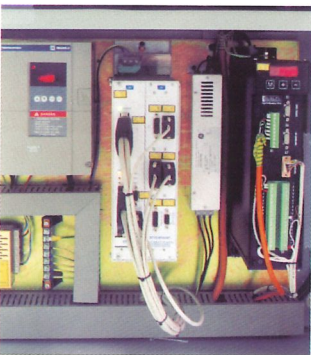
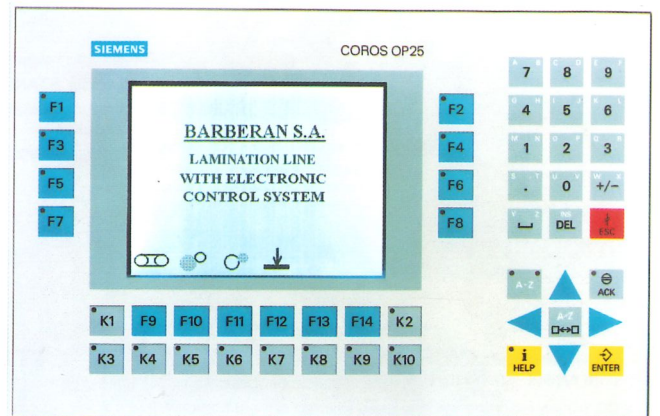
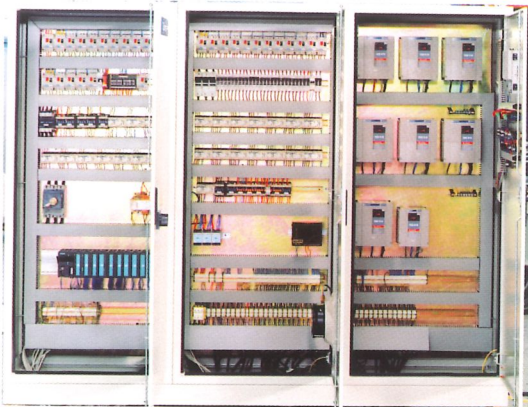
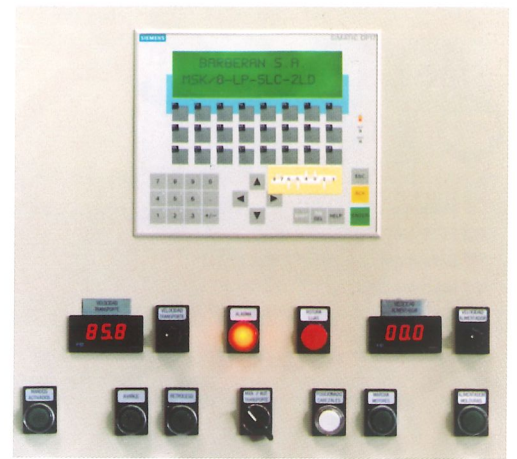
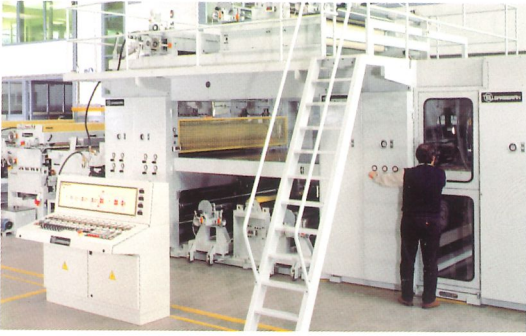
- Kontrolle einer kompletten Anlage von einem Schaltschrank aus. Anschluss der Maschinen mittels Feldbus.
- Bedienterminals für die Einstellung aller Funktionsparameter einer Linie, wie z.B. Arbeitsbreite, Höhe und Breite, Auftragtemperatur usw.
- Mehrere Mittelaufschnittssysteme kontrolliert per CNC für verschiedenen Anforderungen: Profilmantelung, Laminat und Paneele.
- Schnittsysteme für spezifische Laminat mit speziellen breiten.
- Anpassung der Mittelaufschnittssysteme an jedes Maschinentyp.
- Kontrolle aller Maschinen von einem PC aus. SCADA Software für die Ablesung, Übersicht und Verarbeitung der verschiedenen Produktionsprogramme, was eine Reduzierung der Einstell- und Vorbereitungszeiten der Maschine.
- Anschluss durch Modem für Betriebsdiagnose.
- Untersuchung, Design und Entwicklung von Anwendungen und Kontrollsystem für Ummantelungs- und Kaschieranlagen, Schleifprozesse, verschiedene Technologien für Leimauftrag, Kaschierung, Ummantelung, Postforming und Schnitt, was dem Kunde eine einzige Lösung für alle Anforderungen bietet.
- Anpassung der Automatisierungssysteme für eine maximale Ausnutzung der vorhandenen Technologien und einer optimalen Leistung.



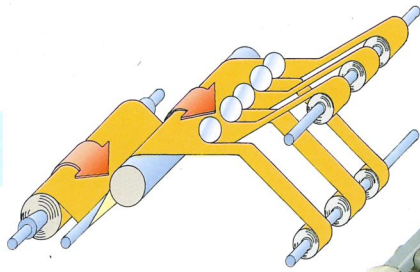
- Contrôle de toute une Ligne de lamination à partir d'une armoire centrale. Interconnexion de toutes les machines par Bus de Champ.
- Terminales d'opérateur permettant d'ajuster tous les paramètres de fonctionnement d'une Ligne: vitesse, hauteur et largeur de travail, température d'application, etc...
- Multiples systèmes de coupe au vol, gouvernés par contrôle numérique et adaptés aux différentes exigences: enrobage de moulures, laminés et panneaux.
- Systèmes de coupe pour des laminés spécifiques ayant des largeurs spéciales.
- Adaptation de systèmes de coupe au vol, à n'importe quel type de machine.
- Contrôle de toutes les machines à partir d'un PC central. Software de contrôle type SCADA pour la visualisation, supervision et élaboration de différents programmes de production, permettant de diminuer au maximum les temps morts de réglage et de préparation des machines.
- Connexion via modem pour un diagnostic de fonctionnement.
- Etude, dessin et développement complet des applications et système de contrôle pour les Lignes d'enrobage et de lamination, comprenant des processus de ponçage, différentes technologies d'encollage, lamination, enrobage, postformage et coupe, offrant au client une solution unique pour tous ses besoins.
- Adaptation des systèmes d'automatisation pour profiter au maximum des ressources et des possibilités qu'offrent les technologies implantées, optimisant ainsi leur rendement.



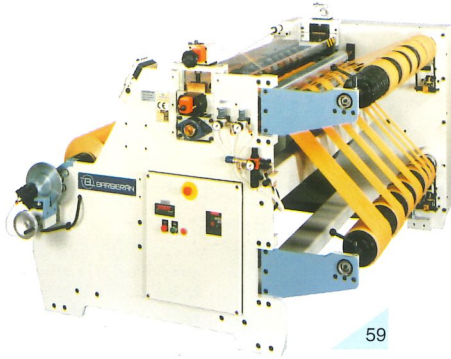
- Controllo di tutta la linea di nobilitazione, dall'armadio centrale. Interconnessione di tutte le macchine, mediante tecnologia bus di campo.
- Terminali di operatore, per l'aggiustaggio di tutti i parametri del funzionamento di una linea: velocità, altezza e larghezza di lavoro, temperatura di applicazione, ecc.
- Moltiplici sistemi per il taglio al volo, governati da controllo numerico e adattati ai diversi bisogni: rivestimento di modanature, laminati e pannelli.
- Sistemi per il taglio di laminati specifici, con larghezze speciali.
- Adattamento di sistemi per il taglio al volo, su qualsiasi tipo di macchina.
- Controllo di tutte le macchine, da un PC centrale. Software di controllo, tipo SCADA, per la visualizzazione, supervisione ed elaborazione di svariati programmi di produzione. Così si riesce a diminuire al massimo i tempi morti di aggiustaggio e allestimento della macchina.
- Connessione, via modem, per la diagnosi del funzionamento.
- Studio, disegno e sviluppo completo di applicazioni. Sistema di controllo per linee di rivestimento e nobilitazione; a cui si aggiungono i processi di smerigliatura, diverse tecnologie d'incollatura, laminazione, rivestimento, post-formazione e taglio. Al cliente viene offerta, quindi, una soluzione sola per tutto il suo fabbisogno.
- Adattamento dei sistemi di automazione per sfruttare al massimo le risorse e le possibilità delle tecnologie impostate, ottimizzandone il rendimento.



Mod. TF



- Máquina CORTADORA de FOLIO Mod. TF.
- FOIL SLITTING machine.
- Schneidemaschine für Folien.
- Machine DECOUPEUSE de FEUILLE
- TAGLIERINA-RIBOBINATRICE PER FOGLI



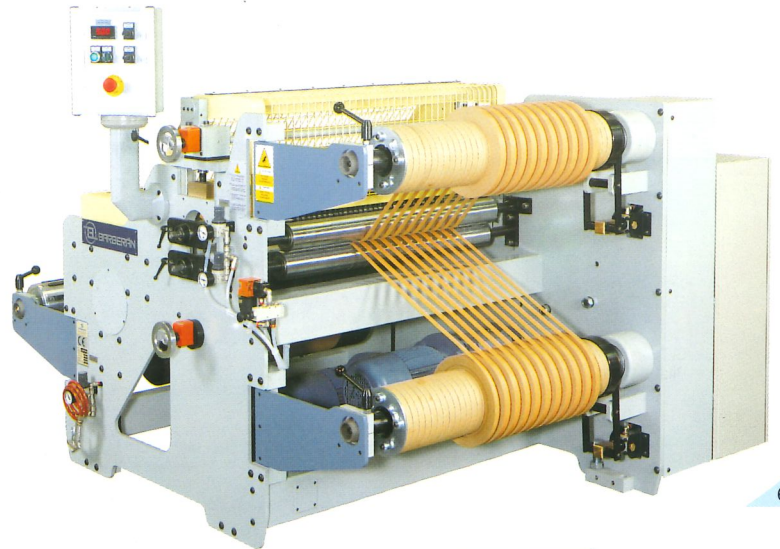
- Ancho mínimo de corte 32 mm ESTANDAR. Anchos inferiores a 32 mm CONSULTAR
- Standard minimum cutting width 32 mm. Smaller cuts, upon demand.
- Minimale STANDARD-Schnittbreite 32 mm. Breiten unter 32 mm nach Anfrage.
- Largeur minimale de coupe 32 mm: STANDARD. Largeurs de coupe inférieures à 32 mm: consulter
- Larghezza minima di taglio standard 32 mm. Per larghezza inferiori a 32 mm consultare

59

58

Mod. TFC

- Máquina cortadora multiple para la producción de bobinas para cantos. Ancho mínimo de corte 15 mm.
- Slitting machine for foils used to wrap edges. Minimum slitting width 15 mm.
- Mehrfache Schneidemaschine für Folien zur Kantenummantelung, minimale. Schnittbreite 15mm.
- Tagliarina multiple per produrre bobine per bordi. Larghezza minima di taglio 15 mm.
- Machine découpeuse multiple destinée à la production de bobines pour les chants. Largeur minimale de coupe 15 mm.



63

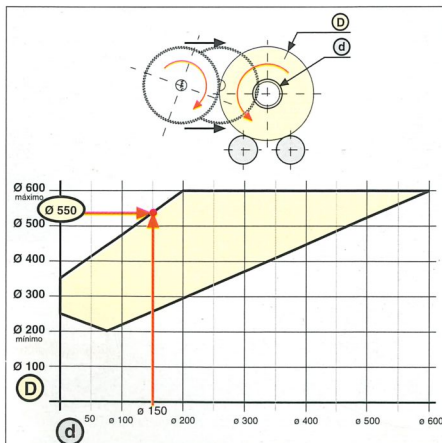
Mod. TP

- Máquina CORTADORA de BOBINAS de PAPEL Mod. TP.
- PAPER ROLL CUTTING machine
- Schneidemaschine für Papierrollen, Mod. TP
- Machine DECOUPEUSE de BOBINE de PAPIER
- MACCHINA TRONCATRICE DI CARTA IN BOBINE



60

62



34

Mods. TP & TPB

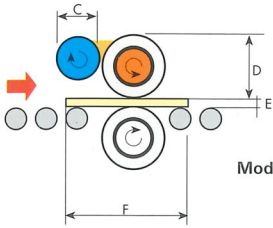
Posibilidades de corte según diámetros bobinas (exterior D e interior d)
 Cutting possibilities according to roll diameters (outer D and inner d)
 Schnittmöglichkeiten gemäss Rollendurchmesser (aussen D und innen d)
 Possibilità di taglio secondo il diametro delle bobine (interno tubo d - esterno bobina D)
 Possibilités de coupe selon les diamètres de bobines (extérieur D et intérieur d)

- Con panel de programación del número y ancho de los cortes.
- With control board for the programming of the width and quantity of the cuts.
- Mit programierung der anzahl und breite der schnitte.
- Con programma del numero e lunghezza de tagli.
- Equipée d'un panneau de contrôle pour la programmation de la largeur et du nombre de coupes.

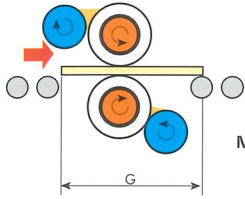


74

Mod. EN, ENM & ENP



Mod. EN... 2



Mod. EN... 4



MOD.	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm
EN	174	238		350 min	600 min
ENM	240	290	3-80	500 min	800 min
ENP	290	340		800 min	1000 min

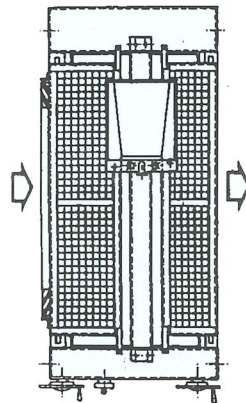
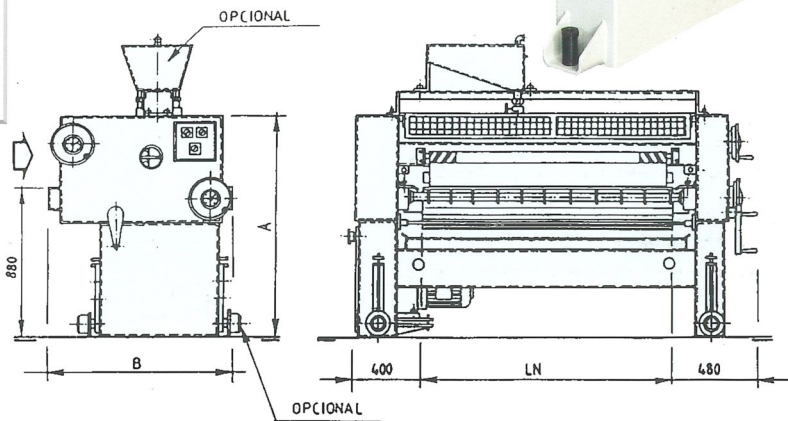
MAQUINA ENCOLADORA AUTOMATICA A RODILLOS
 Diseñada para la aplicación de colas y adhesivos en continuo sobre maderas, cartulinas, caucho, vidrio, fibrocemento, materiales sintéticos, etc.
 Aplicación Unilateral Mod. EN-2
 Aplicación Bilateral Mod. EN-4

AUTOMATIC GLUE SPREADER.
 This machine is designed for the application of glues and adhesives in continuous system on wood, rubber, glass, fibrocement, synthetic materials, etc.
 Application on one side: Model EN-2
 Application on two sides: Model EN-4

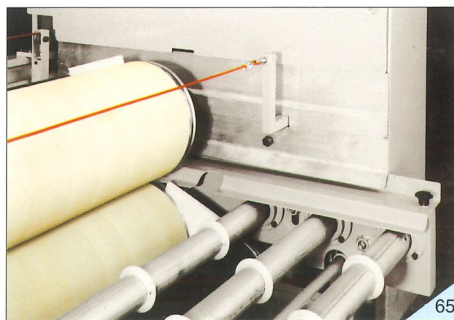
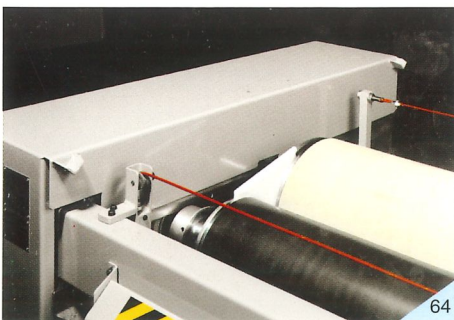
AUTOMATISCHE WALZEN-LEIMAUFTRAGSMASCHINE.
 Maschine für den Auftrag von Leim und Klebstoff auf Holz, Karton, Rohgummi, Glass, Phasierzement, synthetische Stoffen, usw.
 Modell EN-2 = für den eiseitigen Leimauftrag.
 Modell EN-4 = für den zweiseitigen Leimauftrag.

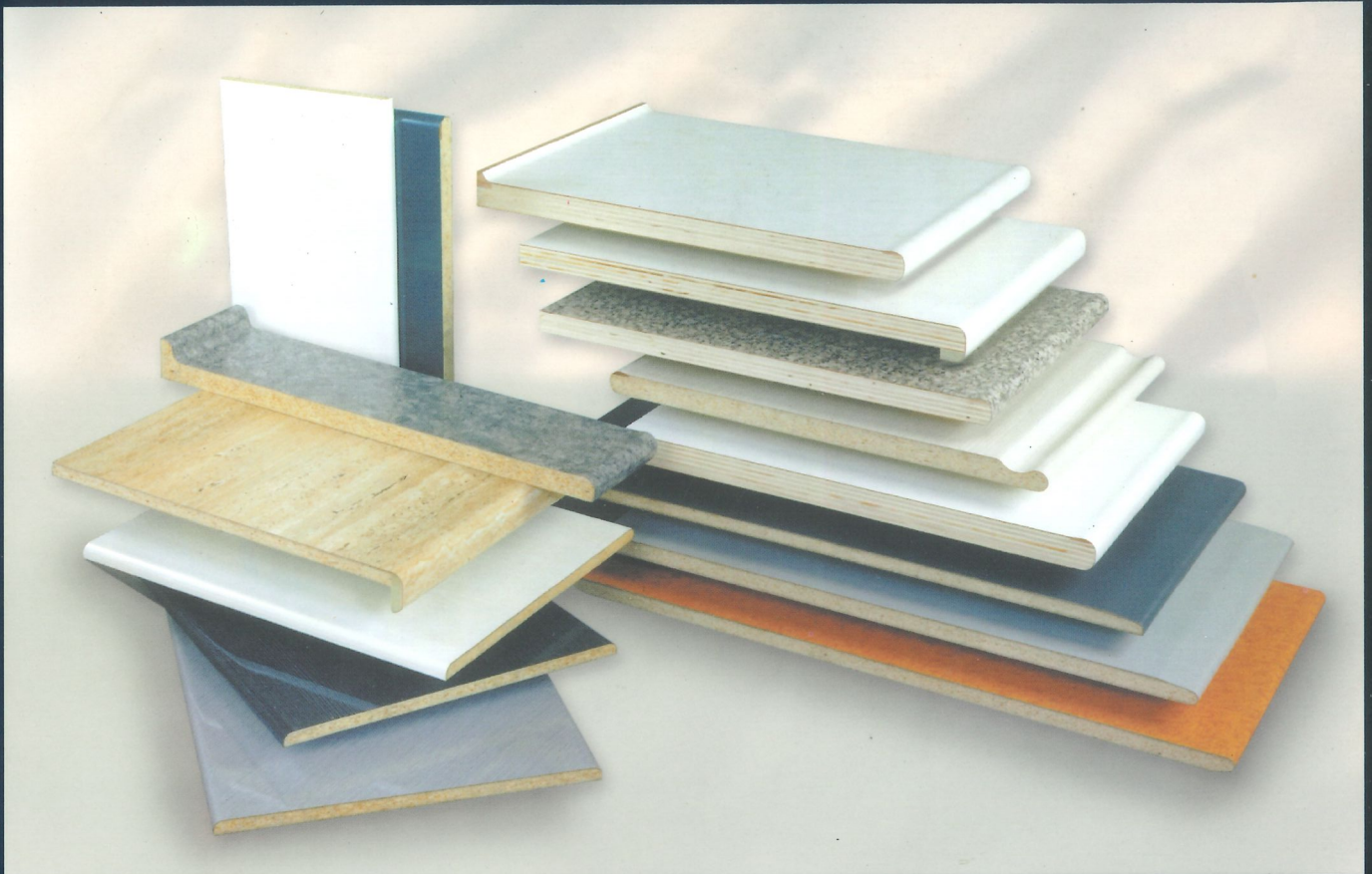
MACHINE ENCOLLEUSE AUTOMATIQUE A ROULEAUX.
 Conçue pour l'application en continu de colles et adhésifs sur bois, carton, caoutchouc, verre, fibrociment, matériaux synthétiques etc.
 Application unilatérale: Mod. EN-2
 Application bilatérale: Mod. EN-4

MACCHINA INCOLLATRICE AUTOMATICA A RULLI
 Progettata per l'applicazione di colle e adesivi in continuo su legno, cartoncino, caucciù, vetro, Fibrocemento, materiale sintetico, ecc.
 Applicazione Unilateral Mod. EN-2
 Applicazione Bilateral Mod. EN-4



MOD.	LN mm.	A mm	B Ø mm	Total c.v./h.p./p.s./c.h.	Kgs. Aprox.
EN-4-800	770 (30")			1 c.v.	950
EN-4-1.000	970 (38")			0,75 kw	1.020
EN-4-1.400	1.370 (54")	1.200	1.700	2 c.v.	1.170
EN-4-1.600	1.570 (62")				1.320
EN-4-1.800	1.770 (70")			1,5 kw	1.520
ENM-2000	1.970 (78")			3 c.v.	1.950
ENM-2200	2.170 (86")	1.300	1.250	2,25 kw	2.200
ENM-2400	2.370 (94")			4 c.v.	2.470
ENM-2600	2.570 (101")			3 kw	2.720
ENP-2800	2.770 (109")			4 c.v.	2.950
ENP-3000	2.970 (117")			3 kw	3.220
ENP-3200	3.170 (125")	1.400	1.500	5 c.v.	3.480
ENP-3400	3.370 (133")			3,75 kw	3.770





RESERVADO EL DERECHO DE INTRODUCIR MODIFICACIONES QUE ACONSEJEN LOS NUEVOS DESARROLLOS TÉCNICOS. Los detalles, colores y equipamientos de las ilustraciones son solo para fines informativos. Dado que los datos técnicos o equipamientos pueden variar, se ruega consultar. **WE RESERVE US THE RIGHT TO INTRODUCE MODIFICATIONS ACCORDING TO THE NEW TECHNICAL DEVELOPMENTS.** The details, colours and equipments of the illustrations are only for information purposes. As the technical details or equipments can vary, please consult. **WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT AUF ÄNDERUNGEN VOR, DIE AUFGRUND DER ENTWICKLUNG NEUER TECHNOLOGIEN NOTWENDIG SIND.** Die Einzelheiten, Farben und Ausrüstungen der Abbildungen sind nur zur Information. Da sich die technischen Angaben ändern können, bitten wir um Nachfrage. **CI RISEVIAMO IL DIRITTO D'INTRODURRE MODIFICHE SENZA PREAVVISO.** Si dichiara che i colori e gli equipaggiamenti delle illustrazioni sono stati espolti solo per fini informativi, poiché i dati tecnici e gli equipamenti possono variare. Si chiede di consultare il ns ufficio tecnico per informazioni più precise. **NOUS NOUS RÉSERVONS LE DROIT D'INTRODUIRE DES MODIFICATIONS EN FONCTION DES NOUVEAUX DÉVELOPPEMENTS TECHNOLOGIQUES.** Les détails, couleurs et équipements des illustrations ont le seul but d'informer le client. Comme les détails techniques ou les équipements peuvent varier, prière de consulter.