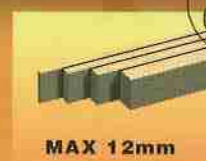
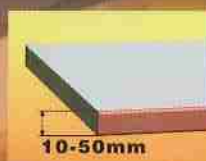
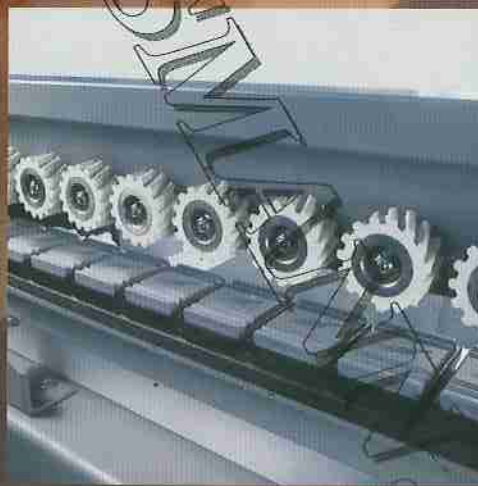


NEK 12 NEK 12 RR

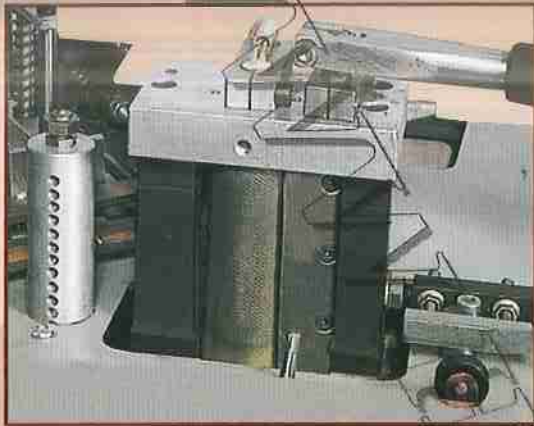
Bordatrice automatica con colla termofusibile
Automatic Edgebander with hot melt glue
Chapadora automática con cola termofusible



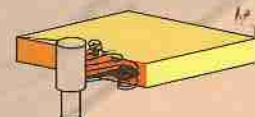
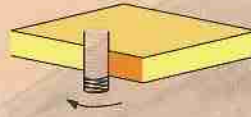
Innovazione e Qualità i nostri strumenti per competere
Innovation and quality our instruments of competition
Innovación y calidad nuestros instrumentos para competir



NEK12/NEK12 RR



GRUPPO RISCALDATORE INCOLLAGGIO - METODO HIRZT HEATING AND GLUEING UNIT - HIRZT METHOD GRUPO DE ENCOLADO - METODO HIRZT



Rullo spalmacolla gruppo riscaldatore della colla applicata - temperatura regolata elettronicamente

Glue spreading roller heating unit for the applied glue and electronic regulated temperature

Rodillo de aplicacion cola, grupo calentador de cola ya aplicada, regulacion electronica de la temperatura.

FUNZIONI

Metodo HIRZT: applicazione del collante termofusibile sul pannello con temperatura nella vasca colla inferiore a quella richiesta per l'incollaggio. Fusione della colla già applicata sul pannello alla temperatura ideale con soffio di aria calda prima dell'incontro del bordo col pannello.

FUNCTIONS

HIRZT method. Hot melt glue application on the panel with a temperature in the glue pot lower than required. The glue, already spread on the panel, reaches the ideal glueing temperature by hot air blow before panel and tape meet.

FUNCIONES

Método Hirtz: aplicación de la cola termofusible sobre el panel con temperatura en el calderin inferior a la necesitada para el encolado. Fusión de la cola ya aplicada sobre el panel hasta la temperatura ideal con chorro de aire caliente antes del contacto canto/panel.

VANTAGGI

- La colla non brucia nella vasca colla e mantiene nel tempo integra la sua qualità adesiva, garantisce il perfetto incollaggio del bordo.
- Minima manutenzione alla vasca colla e grande resistenza adesiva.
- Dopo la lavorazione la macchina può rimanere sempre in funzione senza bruciare la colla nella vasca.
- Facile e rapido dosaggio della regolazione di quantità della colla applicata.
- Macchina sempre pronta al lavoro senza tempi lunghi di preriscaldamento.

ADVANTAGES

- The glue inside the pot doesn't burn and keeps intact its adhesive quality. It guarantees a perfect glueing.
- Minimum maintenance for the glue pot and great adhesive resistance.
- After working the machine can remain on. The glue into the pot doesn't burn.
- Easy and quick regulation for the dosage of the glue application.
- Machine always ready to work with short time of pre-heating.

VANTAJAS

- La cola no se quema en el calderin y mantiene siempre integra su calidad adhesiva, garantizando un perfecto encolado del canto.
- Minimo mantenimiento del calderin de la cola y gran resistencia adhesiva.
- Tras el trabajo, la maquina puede permanecer siempre en funcionamiento sin quemar la cola en el calderin.
- Facil y rapida dosificacion de la regulacion de cola aplicada.
- La maquina siempre esta preparada para trabajar sin largos periodos de precalentamiento.

CARATTERISTICHE

Vasca con capacità di litri 2 è rivestita di teflon. Riscaldatore ad aria calda con potenza di 3000w

N.3 resistenze per vasca colla 900w, 300w, 150w regolazione elettronica della temperatura della colla.

- **Esclusione metodo HIRZT da quadro comando.** Se necessita un basso utilizzo di potenza è possibile passare alla bordatura con sistema tradizionale escludendo il metodo Hirtz (colla a bassa temperatura nella vaschetta e riscaldamento della colla applicata sul pannello) e si aumenta la temperatura della colla nella vasca.
- **Riscaldamento veloce della vasca colla.** Resistenza potenziata per il riscaldamento veloce della vasca colla.

CHARACTERISTICS

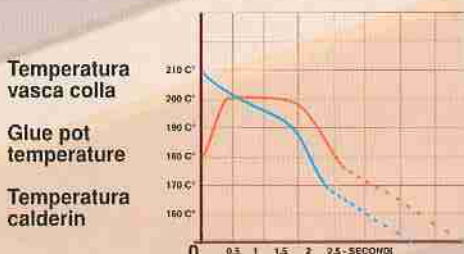
Glue pot capacity 2 litres and coated with teflon. Hot air heating element of 3000 watt, n.3 glue pot resistances 900w, 300w, 150w, electronic regulation of the glue temperature.

- **Exclusion of Hirtz method from board.** If it is necessary to have a low use of power it is possible to pass to a traditional system of tape application with the exclusion of the Hirtz method (glue at low temperature into the glue pot and heating up of the glue applied on the panel) increasing the temperature into the glue pot.
- **Rapid heating up of glue.** More powerful resistance for a more rapid heating up of the glue into the pot.

CARACTERISTICAS

El calderin con capacidad de 2 litros, revestido de teflon. Calentador por aire caliente con 3000 watt de potencia. N. 3 resistencias para calderin 900 w, 300 w, 150w. Regulación electronica de la temperatura de la cola.

- **Exclusion metodo Hirtz de cuadro de mandos.** Si requiere un uso de baja potencia es posible pasar al chapado con el sistema tradicional excluyendo el método Hirtz (cola a baja temperatura relativa en el calderin y calentamiento de la cola aplicada en el canto) y se aumenta la temperatura en el propio calderin.
- **Calentamiento veloz del calderin de cola.** Resistencia con la adecuada potencia para el calentamiento veloz del calderin.



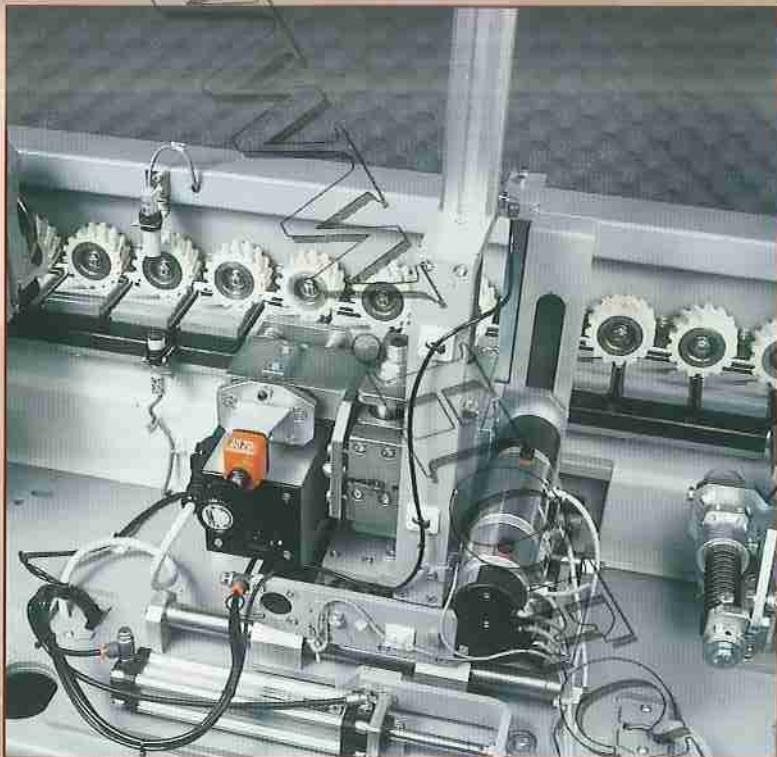
Con il riscaldatore - With hot air blower - con calentador

- 170°/180° gradi temperatura di fusione della colla
- 200° gradi temperatura ideale per l'incollaggio
- da 210° a salire la colla lentamente brucia
- 170°/180° glue melting temperature
- 200° temperature recommended for glueing
- From 210° upwards glue burns.

- 170° temperatura de fusion de la cola
- 200° temperatura ideal para encolar
- A partir de 210° la cola se quema lentamente.

Senza il riscaldatore - Without hot air blower - sin calentador

NEK12/NEK12 RR



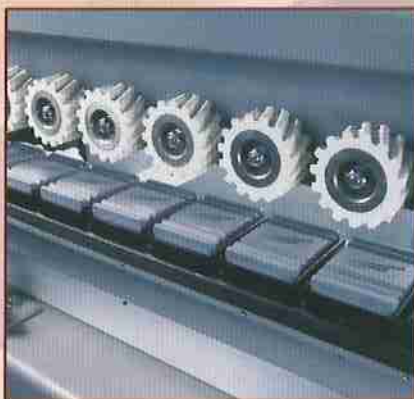
Gruppo arrotondatore Elettronico

esegue la refilatura anteriore e posteriore su pannelli postformati e soffformati. Totale semplicità d'uso del programmatore con inserimento dei programmi di diversi tipi di profili. I programmi rimangono memorizzati e si richiamano dal quadro comando, immediatamente, senza dover eseguire nessuna regolazione. La programmazione è facile ed immediata senza specifici corsi di insegnamento per l'operatore che segue con facilità le istruzioni dal libretto d'uso. La qualità della lavorazione è data dalla perfetta forma effettuata dal gruppo elettronico che gestisce i movimenti in asse X e Y. I copiatori meccanici su assi X e Y eliminano le eventuali irregolarità del pannello. Non necessita nessuna regolazione nel passaggio da un profilo ad un altro, ciò rende la Rally una macchina estremamente versatile e flessibile per l'utilizzo anche dei pezzi fuori misura. Inoltre è utilizzabile anche da operatori senza conoscenze specifiche, contrariamente a quanto avviene nei sistemi meccanici con movimentazioni pneumatiche.

The Electronic Rounding, trims the front and back side of postforming and soffforming panels. A very easy use of NC in saving different types of programs and profiles. The saved programs can be recalled from the board without making any adjustment. The NC

programming is easy and fast for the operator and it doesn't require any particular training. The operator can easily follow the instruction book. The quality of work is given by a perfect profile executed by the NC, running the axis X and Y movement. The mechanical tracers on the axis X and Y eliminate all panels' irregularities. No adjustments are required in changing type of profile. This makes RALLY a machine extremely versatile and flexible to be used, also with no standard pieces. Further it can be used by any operator having no particular knowledge, instead of mechanical systems with pneumatic movements.

Grupo de redondeado electrónico que realiza el perfilado anterior y posterior de paneles postformados y soffformados. Uso totalmente sencillo para el programador con inserción de los programas de los diferentes tipos de perfiles. Los programas quedan memorizados y se llaman desde el tablero de mandos inmediatamente y sin que sea necesario realizar ninguna regulación. La programación es fácil e inmediata, sin cursos de adiestramiento específicos para el operador que sigue con facilidad las instrucciones del manual de instrucciones para el uso de la máquina. La calidad de la elaboración se debe a la forma perfecta realizada por el grupo electrónico que gestiona los movimientos en eje X e Y. Los copidores mecánicos de los ejes X e Y eliminan las eventuales irregularidades del panel. No se hace necesaria ninguna regulación del paso de un perfil a otro, lo que hace de Rally una máquina altamente versátil y flexible para su utilización incluso con piezas de tamaño inusual. Además puede ser utilizada por operadores que no tienen un conocimiento específico, al contrario de lo que sucede con los sistemas mecánicos con movimiento neumático.



Cingolo per l'avanzamento pannello di grande larghezza per la tenuta dei pezzi di grande dimensione. Pattini alternati con durezza forte e morbida, il primo assicura una tenuta in piano del pezzo, il secondo garantisce con elevato attrito una forte capacità di trasporto. Ruote di grande diametro con scanalature ad elisse permettono una costante tenuta scaricando eventuali trucioli, mantenendo sempre pulito il piano d'appoggio.

Feed track of big size to keep steady panels of big dimensions. Rubber pads alterned in soft and hard rubber, the first one ensures a steady flat position to the panel, the second one ensures a high grip and capacity of feeding. Rubber wheels of big diameter with ellipsoidal groovings allow a constant grip and turn out shavings keeping clean the work-bench.

Cinta de transporte del panel de gran anchura, para sujetar piezas de grandes dimensiones. Zapatas de oruga alternadas con dureza fuerte y blanda, la primera asegura una correcta sujeción de la pieza, la segunda garantiza una gran capacidad de transporte con un roce elevado. Ruedas de gran diámetro con estrías helicoidales que permiten una sujeción constante, descargando eventuales virutas y manteniendo siempre limpia la superficie de apoyo.

NEK 12/NEK 12 RR



Refilatore inclinabile per operazioni di spigolatura con utilizzo totale del tagliente per bordi sottili, refilatura piana e raggiata a seconda dell'utensile montato. Elevata qualità di finitura grazie all'ottima sensibilità del gruppo copiatore mobile, cuscinetti montati su barre temperate rettificata e copiatori di grande diametro.

Tilting top/bottom trimmer for beveling process and total use of the cutter edge for thin tapes, flat and radius trimming according to the tool used. High quality of finish thanks to the sensitivity of the mobile copying unit moving on bearings and ground-tempered bars and the copying discs of big diameter.

Perfilador inclinable para perfilados con uso total de los cuchillos para cantos sutiles, perfilado recto o con radio, según el tipo de utensilio perfilador aplicado. Elevada calidad de acabado, gracias a la óptima sensibilidad del grupo copiator móvil, cojinetes montados sobre barras rectificadas y copidores de grandes dimensiones.

Gruppo refilatore sovrapposto per asportazioni e sgrossatura della parte superiore ed inferiore del bordo eccedente. Grande rapidità di regolazione ottenuta attraverso l'indicatore meccanico che rende più agevoli le operazioni. Estrema semplicità della operazione del cambio degli utensili.

In-line top/bottom trimmer for removal and roughing of the top/bottom exceeding tape. Very high rapidity of adjustment through the mechanical digital indicators that make operations easier. Very simple operations for tool replacement.

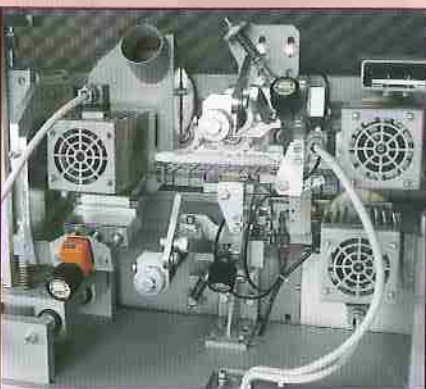
Grupo perfilador superpuesto para remoción de la parte superior e inferior del canto excedente. Elevada rapidez de regulación a través del visualizador automático que facilita todas las operaciones. Máxima facilidad en el cambio de las herramientas.



Cappa di aspirazione (opt.) per il deflusso dei fumi della colla. Si assicura una qualità elevata dell'ambiente di lavoro protetto da inquinamenti tossici.

Suction cap (opt.) for glue fumes. This device ensures a high quality of the work environment protecting it from pollution.

Boca de aspiración (opc.) para el escape de los vapores de cola. Se asegura una calidad elevada del ambiente de trabajo, protegiéndolo de vapores tóxicos.



Gruppo raschiabordo di facile e rapido inserimento / disinserimento con dispositivo di espulsione truciolo. Struttura rigida per una finitura continua del profilo raggiato con regolazione su assi X e Y. Umidificatore del bordo e della facciata superiore del pannello, con sciogli colla che con l'intervento delle spazzole pulisce e lucida il pannello, completando la lavorazione di finitura.

Edgescraper of easy and rapid in/out selection with device for shavings ejection. Rigid structure for a constant finish of the radius with adjustments on axis X and Y. Spray for tape and top/bottom faces of the panel to dissolve the glue and contribute to shine the panel with the buffing process in order to complete the finish.

Grupo rascacanto de fácil y rápida inserción/desinserción (con dispositivo de expulsión de virutas) Estructura rígida para un acabado continuo del perfil con regulación graduable en los ejes X e Y. Humidificador del canto y de la cara superior del panel, con disolución de cola y pulido del panel por cepillos para un perfecto acabado.



Gruppo spazzole inclinabili con regolazione verticale automatica, smontabile rapidamente per sostituire l'utensile.

Tilting buffing unit with automatic adjustment. Easy and fast to remove for tool replacement.

Grupo de cepillos inclinables con regulación vertical automática, fácilmente desmontables para su sustitución.

NEK 12/NEK 12 RR



Dispositivo per l'avanzamento motorizzato del bordo in rotolo o stecche. Il cambio di lavorazione da un tipo all'altro avviene tramite l'azionamento di una leva che elimina la cesoia del bordo e inserisce automaticamente il regolatore di altezza delle stecche.

Powered feeding of coil tape or wooden stick. The change of work from one type to another is made through a lever that excludes the coil guillotine and insert automatically the height regulator for wooden sticks.

Dispositivo para el avance motorizado del canto en rollo o listones. El cambio de trabajo de un tipo a otro se hace a través del accionamiento de una palanca que excluye la cizalla corte-canto e inserta automáticamente el regulador de la altura de los listones.



Il gruppo intestatore assicura una precisione di taglio per la robustezza del supporto delle guide primate ed alberi a gioco zero. Intestatura perfetta e senza nessuna regolazione nel cambio di qualsiasi lavorazione da bordo sottile -ABS -legno. Motori con albero portalamina con gioco assiale zero per un'ottima finitura di tutti i tipi di bordo.

The end-trimming unit ensures a precision of cut thanks to the heavy support with prismatic guides and shaft with clearance zero. Perfect end-trimming without any adjustment in the processing change from thin tape to ABS or wood. Motors with tool-holder shaft with axial clearance zero for a very high finish on all types of tapes.

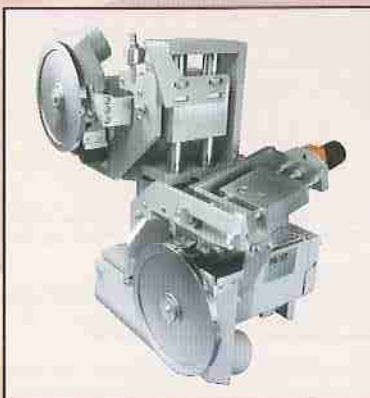
El grupo retestador asegura una precisión de corte por la robustez del soporte de las guías rectificadas y los ejes con juego 0. Retestado perfecto y sin ninguna regulación en el cambio de cualquier tipo de canto delicado, ABS, madera. Motores con ejes portahojas con juego axial 0 para un óptimo acabado de todo tipo de cantos.



Gruppo rifilatore 2 profili, spigola e arrotonda a raggio a seconda dell'utensile montato, di estrema rapidità di regolazione asservita da indicatore meccanico per la visualizzazione della misura dello spostamento.

Top/bottom trimmer with 2 profiles, bevelled and radius according to the tool used. Unit of very high rapidity of adjustment and equipped with mechanical digital indicators to read the measure of movement.

Grupo perfilador a 2 perfiles, espiga y redondea a radio según el tipo de cuchillos utilizados, con extrema rapidez de regulación y con dispositivo mecánico que visualiza la medida del desplazamiento.



Gruppo rifilatore 3 profili: rifilatura spigolata, piana del bordo massello max 10mm e raggiata 2 o 3mm a seconda dell'utensile usato. Il passaggio da una lavorazione all'altra avviene con l'unica regolazione assiale e tramite l'indicatore meccanico che visualizza la funzione richiesta senza nessun altro tipo di regolazione, utilizzando un unico utensile. L'ottima qualità è ottenuta grazie alla forte struttura meccanica, allo scorrimento su barre rettificate e al disco copiatore meccanico di grande dimensione.

Top/bottom trimmer with 3 profiles; bevelled, flat trimming with wooden stick of 10mm thickness max and radius of 2 or 3 according to the tool used. The change from one process to another is made only through the axial adjustment and the help of the mechanical digital indicator that reads the position of the special and unique tool. The high quality is obtained thanks to the heavy structure, the slide on the ground bars and the copying disc of big dimensions.

Grupo perfilador a 3 perfiles, perfilado, espigado o recto del canto de madera maciza max 10 mm y con radio 2 o 3 mm, según el tipo de cuchillos aplicado. El cambio de un proceso a otro se hace sólo a través de una regulación axial y con el indicador mecánico que visualiza la función que se requiere, siempre utilizando el mismo utensilio para perfilar. La elevada calidad es garantizada por la sólida estructura mecánica, el desplazamiento en barras rectificadas y copiadore de grandes dimensiones.

NEK 12/NEK 12 RR



Gruppo rettificatore

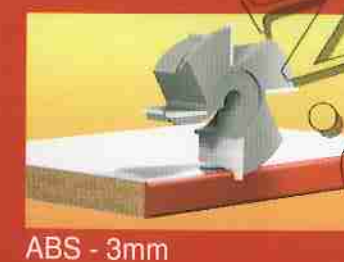
indicato per l'eliminazione completa di scheggiature dal pannello al fine di ottenere un incollaggio ottimale del bordo. Composto da 2 gruppi operatori con motori HF. KW 1,1 6000 giri/1', con intervento/esclusione da quadro, comandati pneumaticamente. Regolazione frese in altezza per un consumo totale dell'utensile. Regolazione frontale di facile accesso per una corretta rettifica della quantità di materiale da asportare. Utensili in dotazione: N.2 gruppi fresa, \varnothing 50, altezza 50 mm.

Pre-milling station, indicated for the complete elimination of splintering, in order to guarantee a perfect tape-glueing. Composed of 2 motor units HFKW 1,1 6000 RPM, with selection/exclusion from the board, pneumatically driven. Adjustment in height of the milling tool for a total wear out of the tools. Easy front adjustment to determine the quantity of material to rectify. Equipment: n.2 milling tools with \varnothing 50, height 50 mm.

Grupo rectificador, indicado para la completa eliminación de las astillas del panel, al fin de obtener un encolado optimal del canto. Compuesto por 2 unidades equipadas con motores HF KW 1,1 6000 g/1', con intervención/exclusión directamente por el cuadro de mandos, accionadas neumáticamente. Regulación frontal de fácil acceso para un correcto rectificado de la cantidad de material que quitar. Herramientas equipadas: N. 2 fresas, \varnothing 50, altura 50 mm.



Melamine 0,5 mm



ABS - 3mm



Wood 8 mm

Con il rifilatore a tre profili **Brevetto Hirtz** si possono eseguire le tre lavorazioni **senza regolazione e senza cambio di fresa**

With the **Hirtz Patent** three profiles trimmer it is possible to execute three types of processing **without adjustment and tool replacement**

Con el perfilador a tres perfiles **Patente de Invención Hirtz** se pueden ejecutar los tres procesos, **sin ninguna regulación y cambio de fresa**

NEK 12/NEK 12 RR

COMPOSIZIONI DISPONIBILI - AVAILABLE CONFIGURATIONS - COMPOSICIONES DISPONIBLES



Dati tecnici - Technical data - Información Técnica

Velocità di avanzamento del pannello	Speed of panel feeding	Velocidad avance panel	10/12 mt. min. 1°
Velocità motori refilatori	Trimming motors RPM	Velocidad motores perfiladores	12.000 vgm
Potenza motori	Motors power	Potencia motores	200 Hz
Cesoia bordo mobile	Moving coil guillotine	Cizalla corte canto	
Rulli di pressione pneumatici	Pneumatic pressure rollers	Rodillos de presión neumáticos	
Comando da quadro per intestatore inclinato	Tilting end - trimmer from board	Interruptor para el retestador inclinado	opt.
Caricastrisce	Loading magazine	Cargador de listones	opt.
Umidificatore	Spray	Humidificador	opt.
Cappa di aspirazione fumi colla	Cap for glue fumes suction	Boca de aspiración vapores cola	opt.

We reserve the right to modify the design or equipment without notice - Ci riserviamo il diritto di apporre modifiche senza preavviso - Nos reservamos el derecho de aportar modificaciones sin previo aviso



Via Rovereta, 22
47852 - Cerasolo di Coriano (RN) - ITALY
info@hirzt.com - www.hirzt.com
Tel. 0039 (0)541 729292
Fax 0039 (0)541 729294

