

NEK8

Bordatrice automatica con colla termofusibile
Automatic edgebander with hot melt glue



Macchina con BREVETTO
per il passaggio da
un profilo dritto ad altri
sagomati in pochi secondi

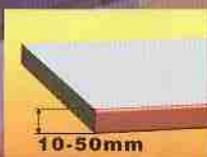
NESSUNA REGOLAZIONE NEL CAMBIO DI PROFILO

Machine with PATENT
for changing profile
from flat to radius
in few seconds.

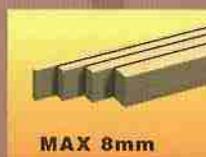
NO ADJUSTEMENT IN CHANGING PROFILE



0,4-3mm



10-50mm

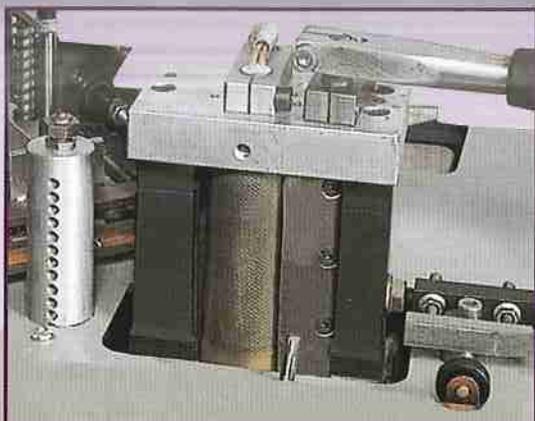


MAX 8mm

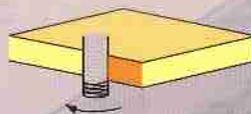
Innovazione e Qualità i nostri strumenti per competere
Innovation and quality our instruments of competition



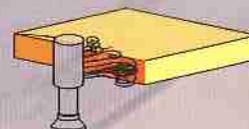
NEK 8



GRUPPO RISCALDATORE INCOLLAGGIO - METODO HIRZT HEATING AND GLUEING UNIT - HIRZT METHOD



Rullo spalmacolla gruppo riscaldatore della colla applicata - temperatura regolata elettronicamente



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

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.

VANTAGGI

- La colla non brucia nella vasca colla e man tiene 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.

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 Hirzt (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.

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 the encounter between panel and tape.

ADVANTAGES

- The glue inside the pot doesn't burn and keeps intact its adhesive resistance.
- Minimum maintenance for the glue pot and great adhesive resistance.
- After working the machine can remain on, the glue inside 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.

CHARACTERISTICS

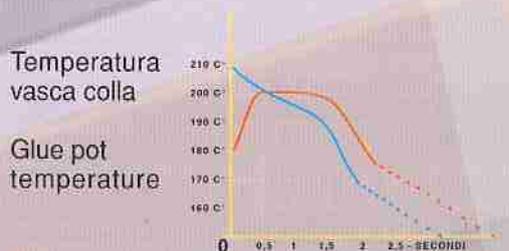
Glue pot capacity 2 litres and covered with teflon. Hot air heating element of 3000 watt, glue pot n.3 resistances 900w,300w, 150 w, electronic regulation of the glue temperature.

Exclusion of Hirzt 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 Hirzt 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.



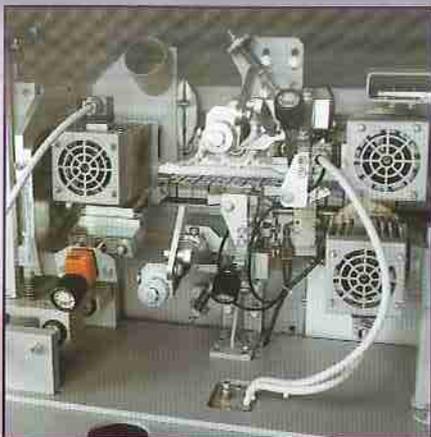
Con il riscaldatore - With hot air blower

Senza il riscaldatore - Without hot air blower

- 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.

NEK 8



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.

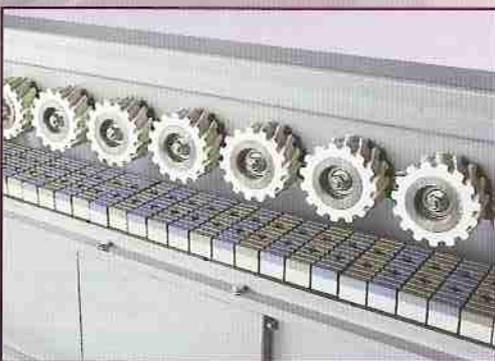
Serbatoio umidificatore di facile e sicuro riempimento, in fase di apertura dello sportello si interrompe la pressione.

Tank for liquid spray, easy and safe to fill-up. When door is open pressure is cut.



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.



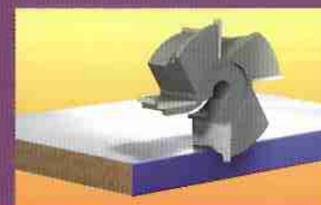
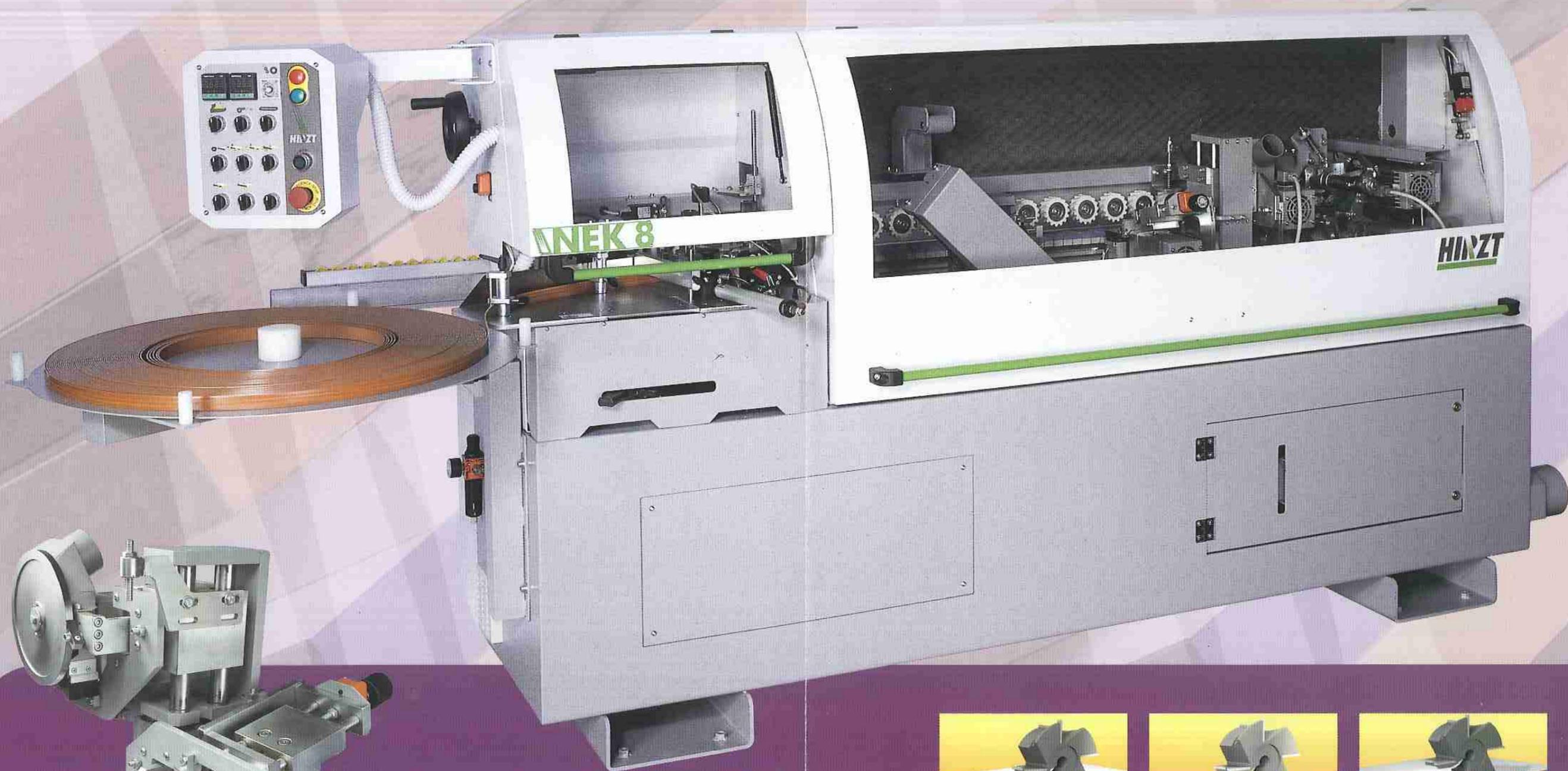
Cingolo per l'avanzamento pannello di grande larghezza per la tenuta dei pezzi di grande dimensione. Pattini alternati con durezza forte e morbida, il primo assicura una tenuta in piano del pezzo il secondo garantisce con elevato attrito una forte capacità di trasporto. Ruote di grande diametro con scanalature 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.

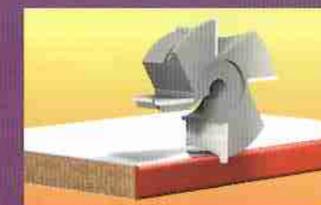


NEK 8

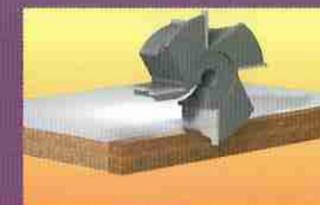
NEK 8



Melamine 0,5 mm



ABS - 3mm

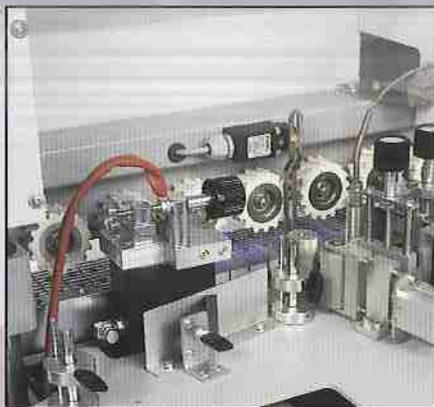


Wood 8 mm

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

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

NEK 8



Dispositivo a tempo di avanzamento bordo motorizzato fino all'incontro con il pannello e per un breve tratto successivo per garantire un buon incollaggio sulla prima parte del pannello dove si potrebbero avere slittamenti del bordo.

Powered tape feeding with timer to feed tape up to panel encounter and for a short while afterward, in order to guarantee a good glueing on the first part of the panel where it can happen that tape slides back.



Rulli di pressione indipendenti pneumatici con regolazione graduale a seconda della flessibilità delle stecche in legno, possono essere regolati anche in senso verticale creando una conicità contrapposta.

1° rullo di pressione in acciaio per il raffreddamento immediato della colla. Rulli in gomma indipendenti per adeguamento alle deformità del pannello.

Independent pneumatic pressure rollers with graduated adjustment according to the wooden stick flexibility. The pressure rollers have a vertical regulation to create an opposite conical pressure.

1° pressure roller in steel to cool down the glue. Independent rubber rollers to cover the panel irregularity.



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.



Il gruppo intestatore assicura una precisione di taglio per la robustezza del supporto delle guide prismatiche ed alberi a gioco zero. Intestatura perfetta e senza nessuna regolazione nel cambio di qualsiasi lavorazione da bordo sottile -ABS- legno. Motori con albero portalama 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 adjustments 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.

Intestatore inclinabile da 0°-15° da quadro comandi senza nessuna regolazione. Con bordo sottile l'intestatura sui primi due lati del pannello avviene in posizione 0° diritta e sui secondi due lati avviene in posizione 15° inclinata da quadro comandi, evitando l'interferenza della lama con il bordo sottile già intestato. Nei bordi di spessore l'intestatura è sempre a 0°. L'automatismo è essenziale per bordare in modo corretto.

Tilting end-trimmer 0°-15° from board with no adjustments. With thin tape the end-trimming on the first two sides of the panel is done at 0° and on the second two sides at 15°, tilting it from the board. In this way we avoid any contact between saw and tape already applied. With thick tape the end-trimming must be always at 0°. The automatism is very important to apply tapes in a correct way.

NEK 8



Gruppo refilatore 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.



Gruppo refilatore 3 profili: refilatura spigolata, piana del bordo massello max10mm 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 rettificata 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 discs of big dimensions.



Refilatore inclinabile da 0° a 15° 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 end trimmer from 0° to 15° 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.

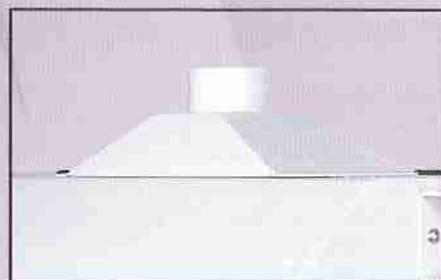


Gruppo refilatore sovrapposto per asportazioni e sgrossatura della parte superiore ed inferiore del bordo eccedente. Grande rapidità di regolazione ottenuta attraverso l'indicatore meccanico che rende più agevoli le operazioni. Estrema semplicità della operazione del cambio degli utensili.

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.

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

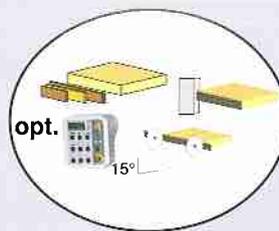
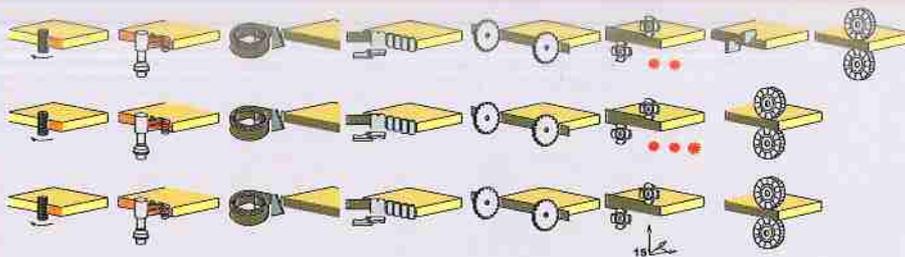
Suction cap (opt.) for glue fumes. This device ensures a high quality of the work environment protecting it from pollution.



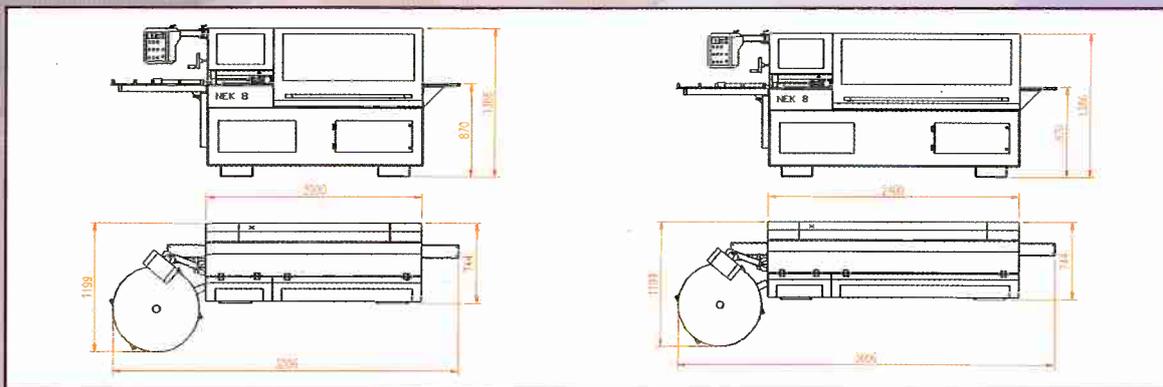
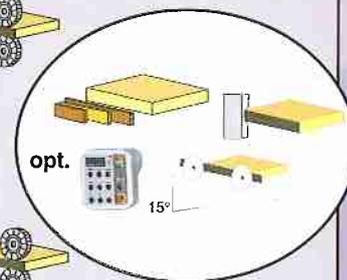
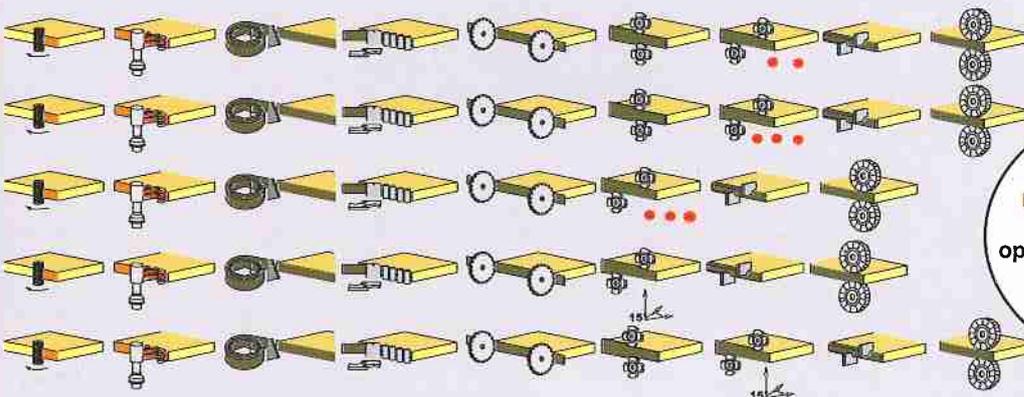
NEK 8

COMPOSIZIONI DISPONIBILI - AVAILABLE CONFIGURATIONS

NEK 8
2000 cm.



NEK 8
2400 cm.



Dati tecnici - Technical data

Velocità di avanzamento del pannello	Speed of panel feeding	10 mt. min. 1°
Velocità motori refillatori	Trimming motors RPM	12.000 vgm
Potenza motori	Motors power	200 Hz
Cesoia bordo mobile	Moving coil guillotine	
Rulli di pressione pneumatici	Pneumatic pressure rollers	
Comando da quadro per intestatore inclinato	Tilting end - trimmer from board	opt.
Caricatracce	Loading magazine	opt.
Umidificatore	Spray	opt.
Cappa di aspirazione fumi colla	Cap for glue fumes suction	opt.

We reserve the right to modify the design or equipment without notice - Ci riserviamo il diritto di apporre modifiche senza preavviso



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

