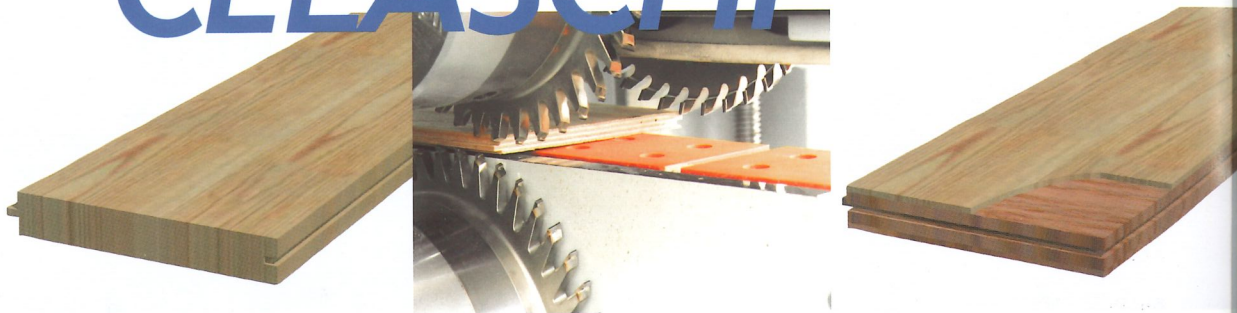


TECHNOLOGIES FOR READY-MADE PARQUET



CELASCHI
solutions for windows-doors and parquet

CELASCHI



LAMINATO	4
LAMINATE	
LAMINAT	
LAMINADO	
LAMINÉ	
PREFINITO - MONOCINGOLO	8
READY-MADE - SINGLE- TRACK MACHINE	
VORGEFERTIGTES - EINZELBAND	
PRÉ-ACABADO - MONOCREMALLERA	
PRÉFINI - MONOCHENILLE	
PREFINITO - SQUADRATRICI.....	10
READY-MADE - DOUBLE END TENONERS	
VORGEFERTIGTES - ABVIERER	
PRÉ-ACABADO - ESCUADRADORAS	
PRÉFINI - ÉQUARISSEUSES	
PREFINITO - PROFILATRICE	11
READY-MADE - PROFILER	
VORGEFERTIGTES - PROFILIERMACHINE	
PRÉ-ACABADO - PERFILADORA	
PRÉFINI - PROFILEUSE	



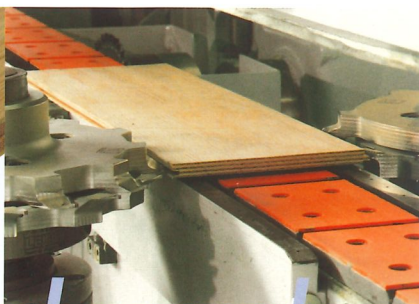
CELASCHI è in grado di realizzare impianti completi per la produzione di parquet prefinito, sia esso laminato che in legno massiccio o multistrato (2 o 3 strati).

■ **CELASCHI** is in the position to build complete lines for the production of ready-made parquet, be it laminate, solid wood or multi-layer (2 or 3 layers) parquet.

■ **CELASCHI** ist in der Lage komplette Anlagen für die Produktion von vorgefertigtem Parkett, ob Laminat, Massiv- oder Mehrschichtholz (2 oder 3 Schichten), herzustellen.

■ **CELASCHI** es capaz de realizar instalaciones completas para la producción de parquet precabado sea de laminado que de madera maciza o multicapas (2 o 3 capas).

■ **CELASCHI** est en mesure de réaliser des installations complètes pour la production de parquets préfini, laminé ou en bois massif ou multicouches (2 ou 3 couches).



technologies for ready-made parquet



LAMINATO

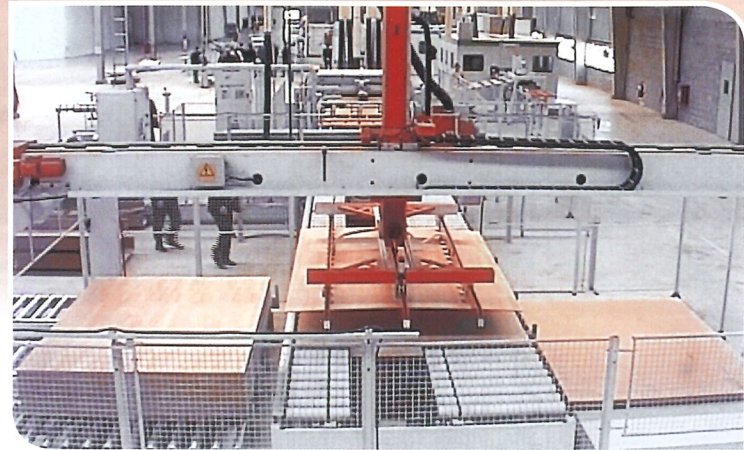
LAMINATE
LAMINAT
LAMINADO
LAMINÉ

Gli impianti dedicati a parquet laminato trasformano i pannelli di grande dimensione usciti dalle linee di pressatura in pallet di scatole di parquet pronti per la spedizione. Il processo prevede due fasi principali: lavorazione e confezionamento.

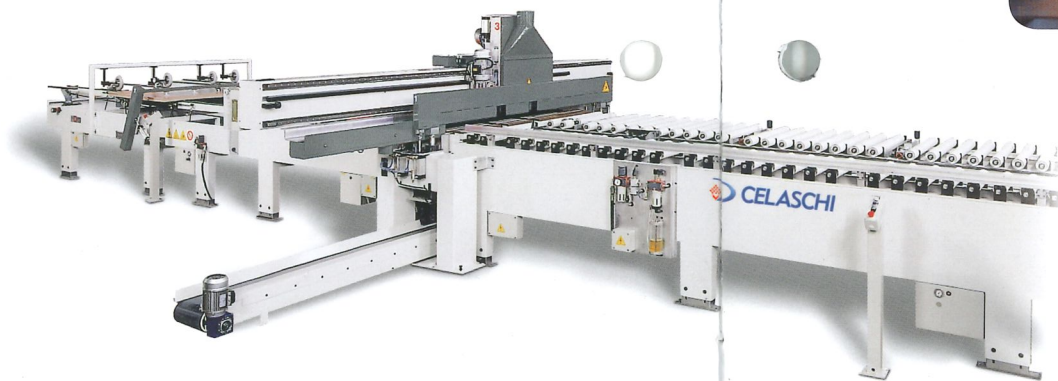
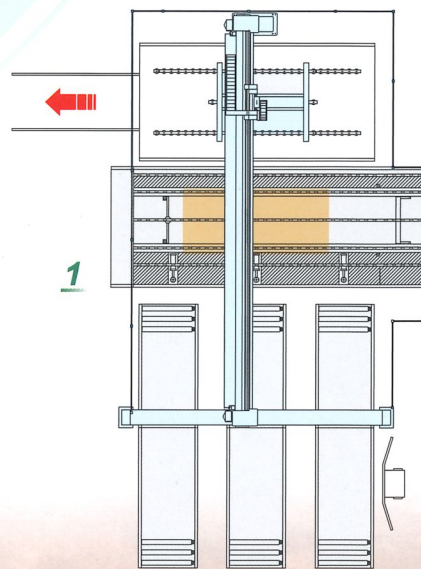
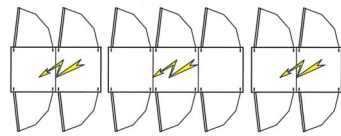
La lavorazione inizia con la sezionatura trasversale dei pannelli, per ottenere la lunghezza delle doghe predefinita. La successiva introduzione dei pannelli nella sezionatrice longitudinale avviene mediante un roto-traslattore in grado di alimentare i pannelli mantenendo la linea guida perfettamente in asse con le lame di taglio. Le doghe così ottenute vengono trasferite alle squadratrici ad alta velocità, per l'esecuzione sui quattro lati dei profili maschi e femmina. Le doghe vengono pulite dai residui di lavorazione su entrambe le facce ed impilate automaticamente nelle scatole di cartone alimentate in continuo. Le scatole sono quindi avvolte con film termoretraibile e vengono allineate per essere prelevate dalle pinze dello scaricatore. L'intero pallet, completo di pannelli martire e reggiatura, viene completato in automatico.

STEP 1

CARICO - SEZIONATURA - SQUADRATURA
LOADING - CUTTING - T&G
BELADEN - TRENNEN - ABVIEREN
CARGO - CORTE - ESCUADRADO
CHARGEMENT - DÉBITAGE - ÉQUERRAGE



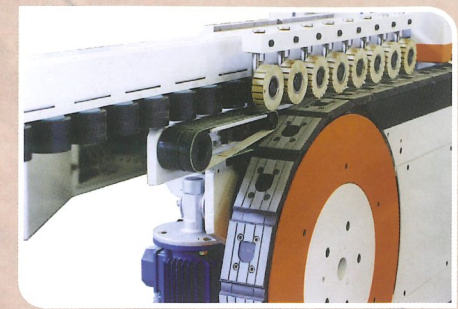
1



2

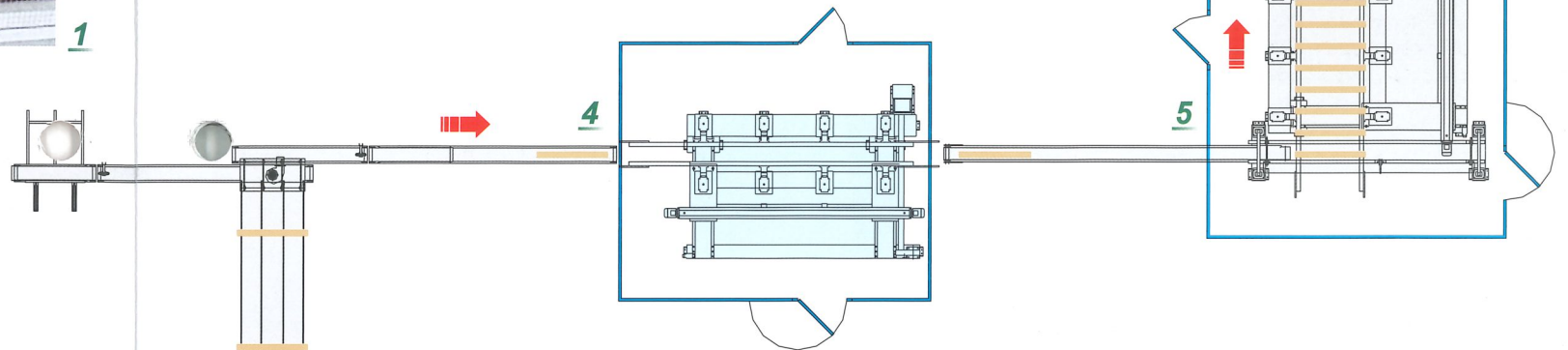


3

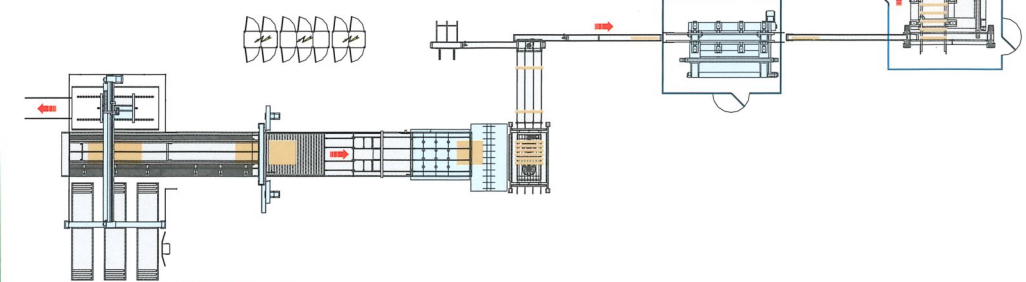


4

STEP 2



5



STEP 1

The lines designed for producing laminate parquet transform big size panels exiting the pressing lines into pallets of boxes filled with parquet ready for shipment. The working sequence is characterised by two principal phases: machining and packaging. The machining begins with the crosswise cutting of panels to obtain the desired length. Panels are then fed into the longitudinal splitting machine by means of a specially designed feeder, which guarantees a perfect alignment between the panels and the saw blades. The tiles obtained are transported at a high speed to the Double End Tenoners, where the Tongue & Groove is machined on the four sides. Tiles are then cleaned from dust and splinters on both sides and automatically boxed into cartons. Filled boxes are then wrapped with thermoshrinkable envelopes and aligned for being picked up by the clamps of the stacker. The entire palletising, including martyr panels and strapping, is done automatically.

Die Anlagen für Laminatparkett verarbeiten große Paneels aus Pressenstraßen in Parkett auf Paletten in speditionsbereiten Kartons. Der Prozess sieht zwei Hauptphasen vor: Bearbeitung und Verpackung. Die Bearbeitung beginnt mit dem Querschnitt der Paneels, um die vorgegebene Dielenlänge zu erhalten. Die anschließende Einführung der Paneels für den Längsschnitt erfolgt durch eine Rotationsvorrichtung, die die Anlage mit Paneels versorgt wobei die Führung perfekt mit der Achse der Schnittblätter übereinstimmt. Die so erhaltenen Dielen werden zum Hochgeschwindigkeits-Abvierer befördert, wo an den vier Seiten die Profile ausgeführt werden. Die Dielen werden beidseitig von Bearbeitungsresten befreit und automatisch in den endlos zugeführten Kartons gestapelt. Die Kartons werden mit Schrumpffolie verpackt und aneinandergereiht, um von den Zangen der Abladeeinheit entnommen zu werden. Die gesamte Palette inklusive Bodenpaneel und Bänder wird automatisch ausgeführt.

Las instalaciones dedicadas al parquet laminado transforman los paneles de grandes dimensiones que salen de las líneas de prensado en plataformas de cajas de parquet listos para la expedición. El proceso prevé dos fases principales: elaboración y confección. La elaboración comienza con el corte transversal de los paneles, para obtener la longitud predefinida de las duelas. La introducción sucesiva de los paneles en la seccionadora longitudinal se efectúa mediante un roto-traslador en grado de alimentar los paneles manteniendo la línea guía perfectamente en eje con las hojas de corte. Las duelas obtenidas de este modo se transfieren a las escuadradoras de alta velocidad para ejecutar en los cuatro lados perfiles machos y hembra. Las duelas se limpian de los residuos de la elaboración en ambas caras y se apilan automáticamente en las cajas de cartón alimentadas continuamente. Luego las cajas se envuelven con una película termorretráctil y se alinean para ser cogidas por las pinzas del descargador. Toda la plataforma, con los paneles mártir y el flejado, se completa automáticamente.

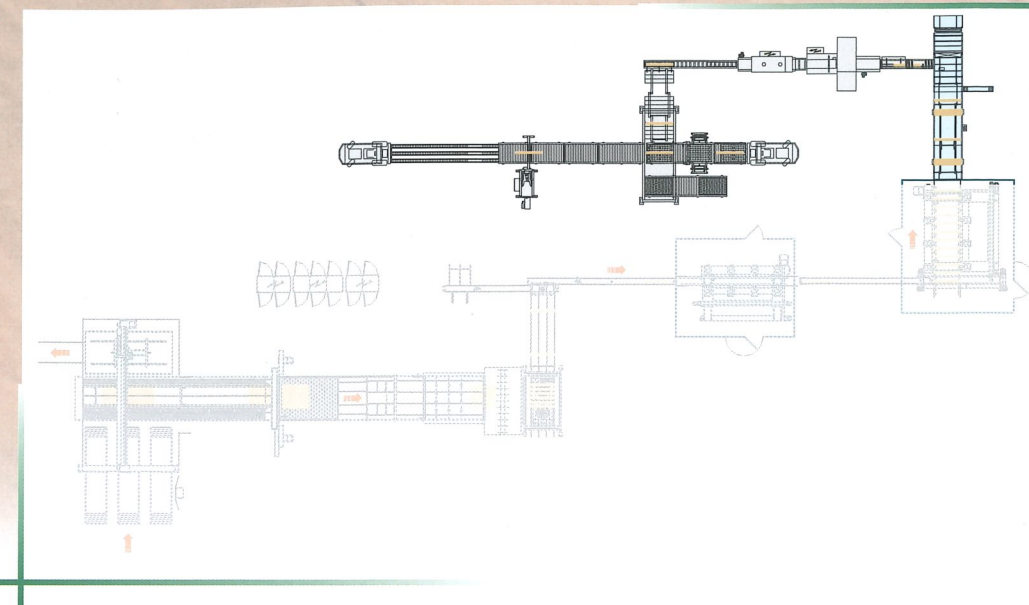
Les installations de production de parquet laminé transforment les panneaux de grandes dimensions qui sortent des lignes de pressage en palettes de boîtes de parquet prêtes pour l'expédition. Le processus prévoit deux phases principales: usinage et conditionnement. L'usinage commence par le débitage transversal des panneaux, pour obtenir la longueur préétablie des lames. L'introduction successive des panneaux dans la scie à panneaux longitudinale a lieu par le biais d'un rotor transféré en mesure d'alimenter les panneaux en maintenant la ligne de guide parfaitement en axe avec les lames de découpe. Les lames obtenues de la sorte sont acheminées vers les équarisseuses à haute vitesse, pour l'exécution sur les quatre faces des profils mâle et femelle. Les lames sont nettoyées des résidus d'usinage sur les deux faces et empilées automatiquement dans les boîtes en carton alimentées en continu. Les boîtes sont ensuite enveloppées dans un film thermorétractible et sont alignées pour être prélevées par les pinces du déchargeur. Tout le cycle de palettisation, complet de panneaux martyrs et feuillards, est complété en automatique.

LAMINATO

LAMINATE
LAMINAT
LAMINADO
LAMINÉ



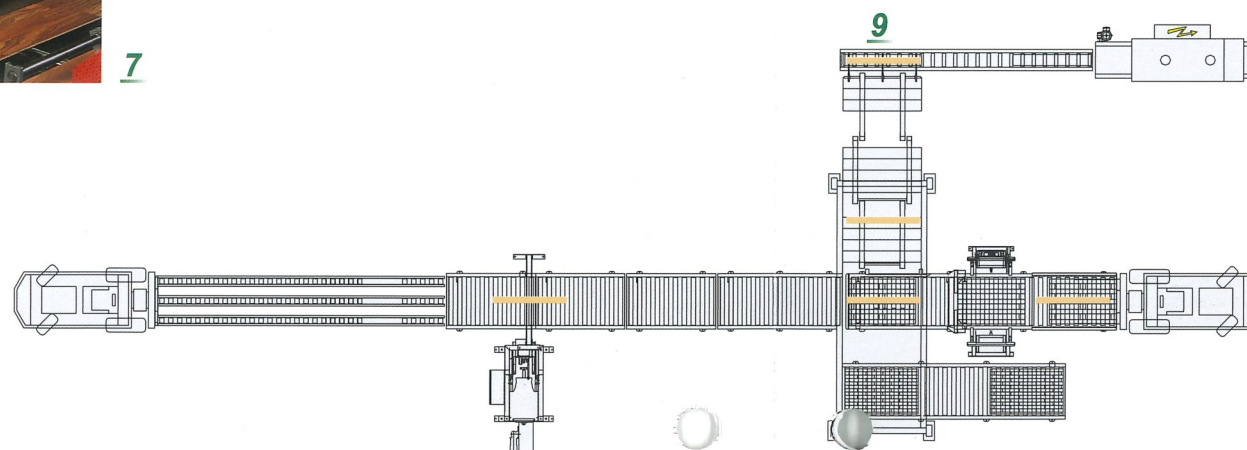
6



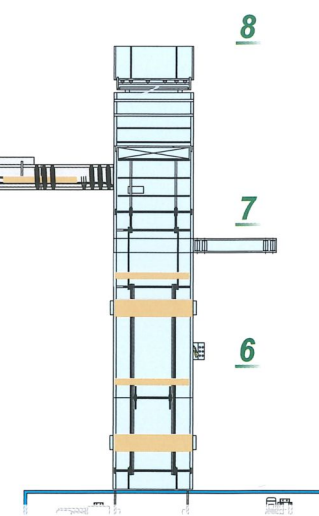
STEP 2



7



9



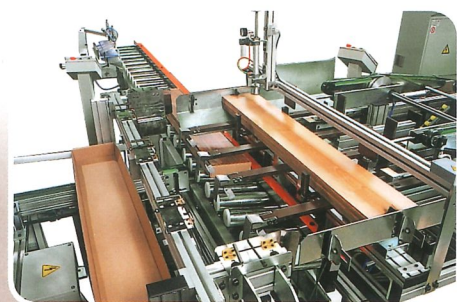
8

7

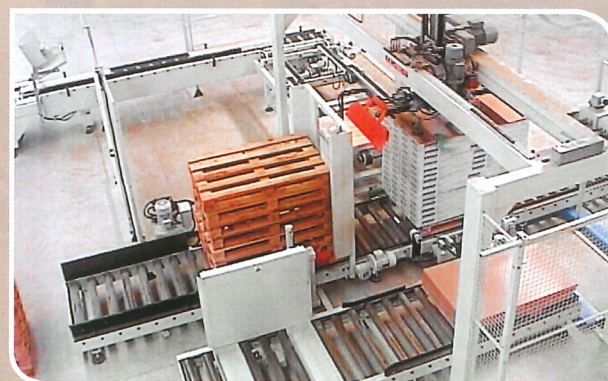
6

STEP 2

CONFEZIONAMENTO - SCARICO
PACKAGING - UNLOADING
VERPACKEN - ENTLADEN
CONFECCIÓN - DESCARGA
CONDITIONNEMENT - DÉCHARGEMENT

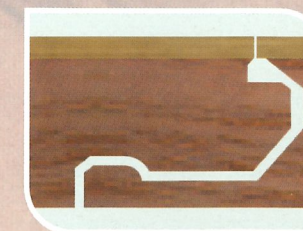
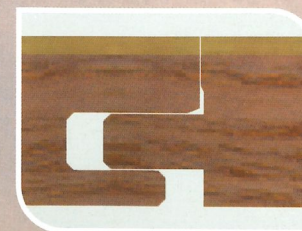


8



9

STEP 1



INCASTRI A SECCO E TRADIZIONALI / STANDARD AND CLICK T&G

PREFINITO

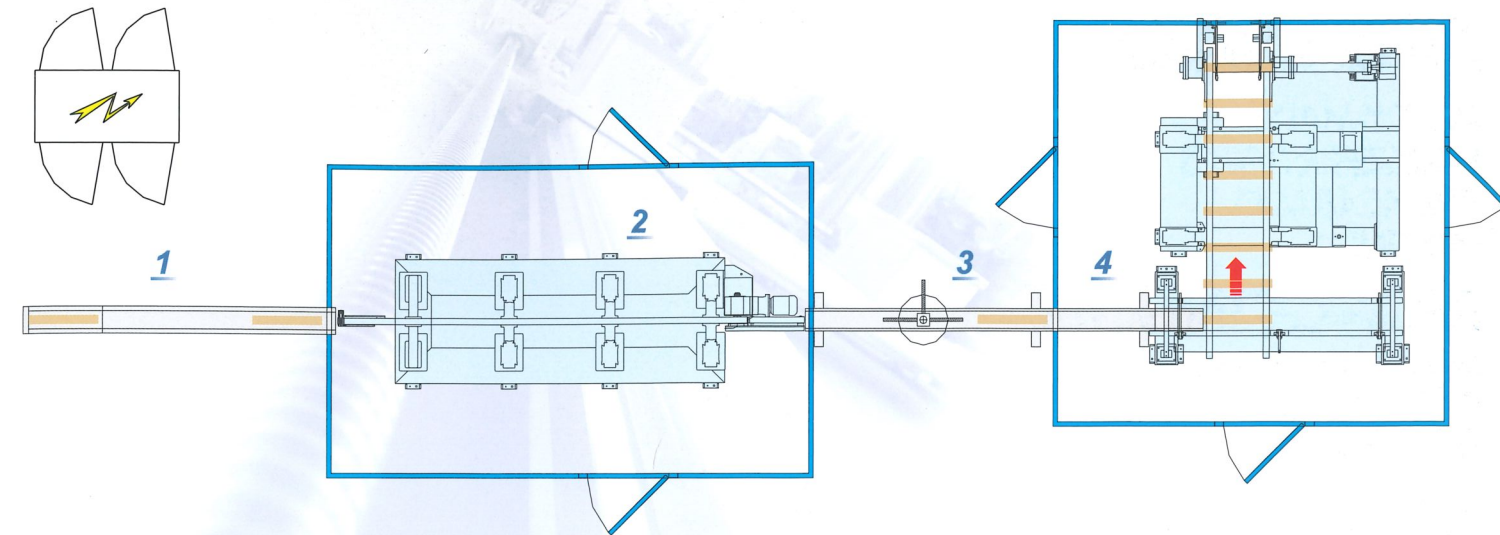
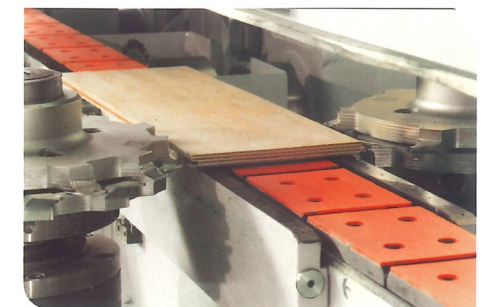
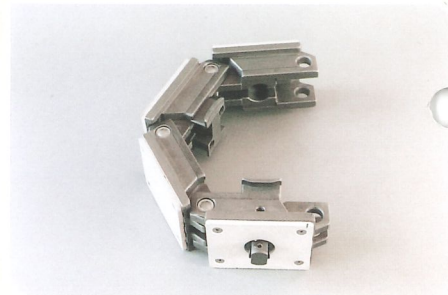
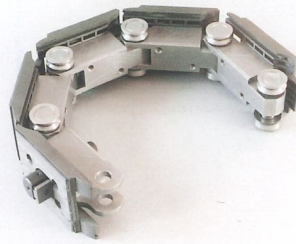
READY-MADE
VORGEFERTIGTES
PRE-ACABADO
PRÉFINI

MONOCINGOLO

SINGLE-TRACK MACHINE
EINZELBAND
MONOCREBALLERA
MONOCHENILLE

La linea è composta da alimentatore a nastro con caricatore a tramoggia, profilatrice monocingolo, traslatore con tramoggia automatica per alimentazione 2.a macchina e squadratrice trasversale.

Per rispettare le tolleranze di lavoro al variare della larghezza delle doghe e mantenerne così la planarità durante il trasporto, si utilizzano supporti inferiori e pressori pneumatici superiori. Tali dispositivi sono posti in corrispondenza dei motori operatori e sono regolabili lateralmente, potendo scorrere su guide di precisione, permettendo in tal modo di lavorare doghe con larghezza variabile.



1 Nastro di alimentazione con caricatore a tramoggia

Feeding belt with hopper feeder
Transportband mit Trichterbeladung
Cinta de alimentación con cargador mediante tolva
Bande d'alimentation avec chargeur à trémie

2 Profilatrice longitudinale monocingolo

Single track belt longitudinal T&G machine
Einzelband- Längsprofiliermaschine
Perfiladora longitudinal con una sola cremallera
Profileuse longitudinale monochenille

3 Traslatore con tramoggia automatica per alimentazione 2^a macchina

Transporter with automatic hopper for the feeding of 2nd machine
Übersetzer mit automatischem Trichter zur Versorgung der 2. Maschine
Traslador con tolva automática para alimentación 2. de la máquina
Transfert avec trémie automatique pour alimentation 2ème machine

4 Squadratrice trasversale

Transversal T&G machine
Querabvierer
Escuadradora transversal
Équarisseuse transversale

The line is composed of a feed belt with hopper feeder, single-track profiler, transfer unit with automatic hopper feeder to feed workpieces into the second machine, and transversal Double End Tenoner. To meet machining tolerances when changing the width of tiles, and to maintain the planarity during the transportation of workpieces, bottom supports and pneumatic pressures are used. These supports and pressures are located nearby operating motors and are sidewise adjustable, as they can slide on precision guides. This allows to machine tiles having different widths.

Die Straße besteht aus einem Transportband mit Trichterzuführung, Einzelband-Profileinheit, Versetzungseinheit mit automatischem Trichter zur Speisung der zweiten Maschine und Querabviermaschine. Um die Arbeitstoleranzen bei verschiedener Dielenbreite einzuhalten und so die Ebenheit während des Transports einzuhalten, werden untere Stützen und obere pneumatische Andruckeinheiten verwendet. Diese seitlich verstellbaren Vorrichtungen werden auf Höhe der Operatormotoren positioniert und ermöglichen durch Präzisionsführungen eine Bearbeitung von Dielen unterschiedlicher Breite.

La línea está compuesta por un alimentador de cinta con cargador mediante tolva, perfiladora con una cremallera, trasladador con tolva automática para la alimentación 2. de máquina y escuadradora transversal. Para respetar las tolerancias de trabajo cuando se varía el ancho de las duelas y mantener un nivel plano durante el transporte, se utilizan soportes inferiores y presadores neumáticos superiores. Dichos dispositivos están colocados sobre motores operadores y se pueden regular lateralmente, pudiendo deslizarse sobre guías de precisión y, de este modo, permiten trabajar duelas de anchos variables.

La ligne se compose d'une unité d'amenage à bande avec chargeur à trémie, profileuse monochenille, transfert avec trémie automatique pour l'alimentation de la 2ème machine et équarisseuse transversale. Pour respecter la tolérance de travail à chaque variation de la largeur des lames et maintenir la planéité pendant le transport, on utilise des supports inférieurs et des pressoirs pneumatiques supérieurs. Ces dispositifs sont placés à la hauteur des moteurs opérateurs et sont réglables latéralement, ils glissent sur des guides de précision et ils permettent ainsi de travailler des lames d'une largeur variable.

PREFINITO

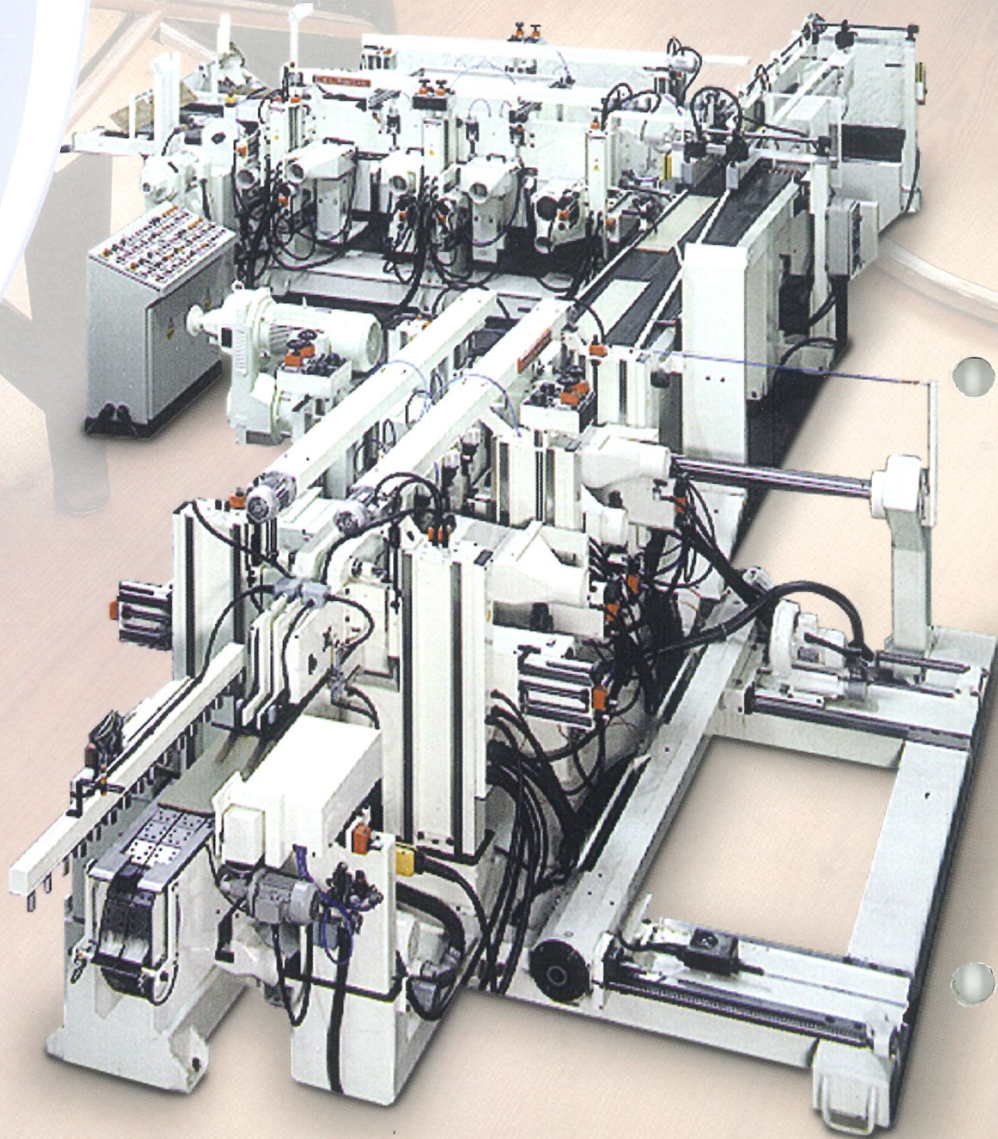
READY-MADE
VORGEFERTIGTES
PRE-ACABADO
PRÉFINI

SQUADRATRICI

DOUBLE END TENONERS
ABVIERER
ESCUADRADORAS
ÉQUARISSEUSES

La linea è composta da alimentatore a nastro con caricatore a tramoggia, squadratrice a doppio cingolo di trasporto, traslatore con tramoggia automatica per alimentazione 2.^a macchina e squadratrice trasversale.

La configurazione delle macchine è legata al tipo di profilo da eseguire ed alla velocità di lavoro che si vuole ottenere.



The line is made up of a feed belt with hopper feeder, Double End Tenoner with double feed track, transfer with automatic hopper feeder for feeding the second machine, and transversal Double End Tenoner. The machine composition depends on the type of profile to be obtained and on the feed speed required.

Die Straße besteht aus einem Transportband mit Trichterzuführung, Abviermaschine mit Doppeltransportband, Versetzungseinheit mit automatischem Trichter zur Speisung der zweiten Maschine und Querabviermaschine. Die Konfiguration der Maschinen ist abhängig vom auszuführenden Profiltyp und der gewünschten Arbeitsgeschwindigkeit.

La línea está compuesta por un alimentador de cinta con cargador mediante tolva, escuadradora con doble cremallera de transporte, trasladador con tolva automática para la alimentación 2. de máquina y escuadradora transversal. La configuración de las máquinas está ligada al tipo de perfil para efectuar y a la velocidad de trabajo que se desea obtener.

La ligne se compose d'un alimentateur à bande avec chargeur à trémie, équarisseuse à double chenille de transport, transfert avec trémie automatique pour l'alimentation de la 2^{ème} machine et équarisseuse transversale. La configuration des machines dépend du type de profil à exécuter et de la vitesse de travail que l'on veut obtenir.

PREFINITO

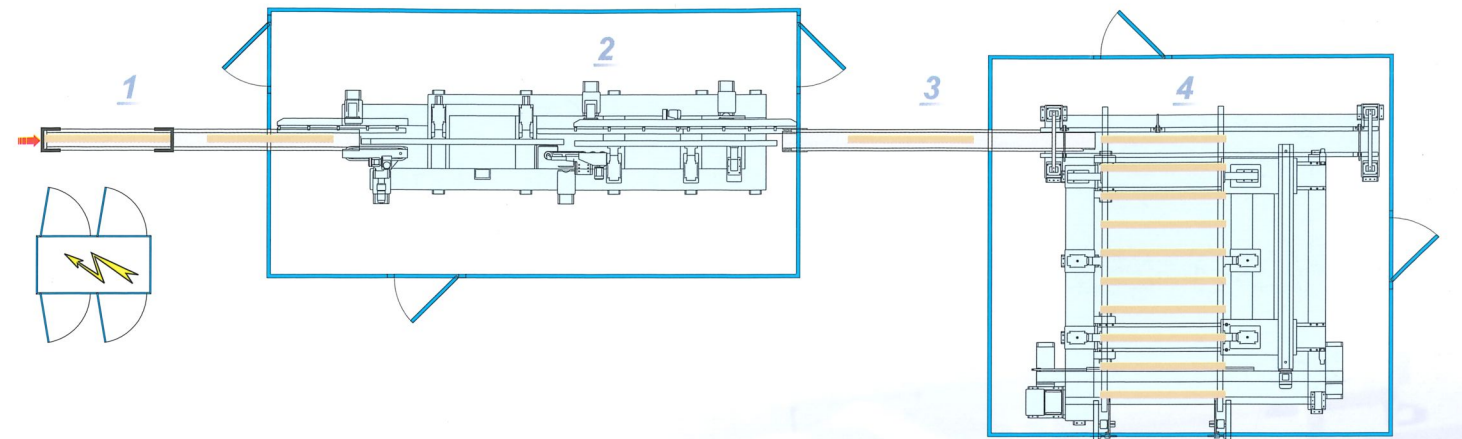
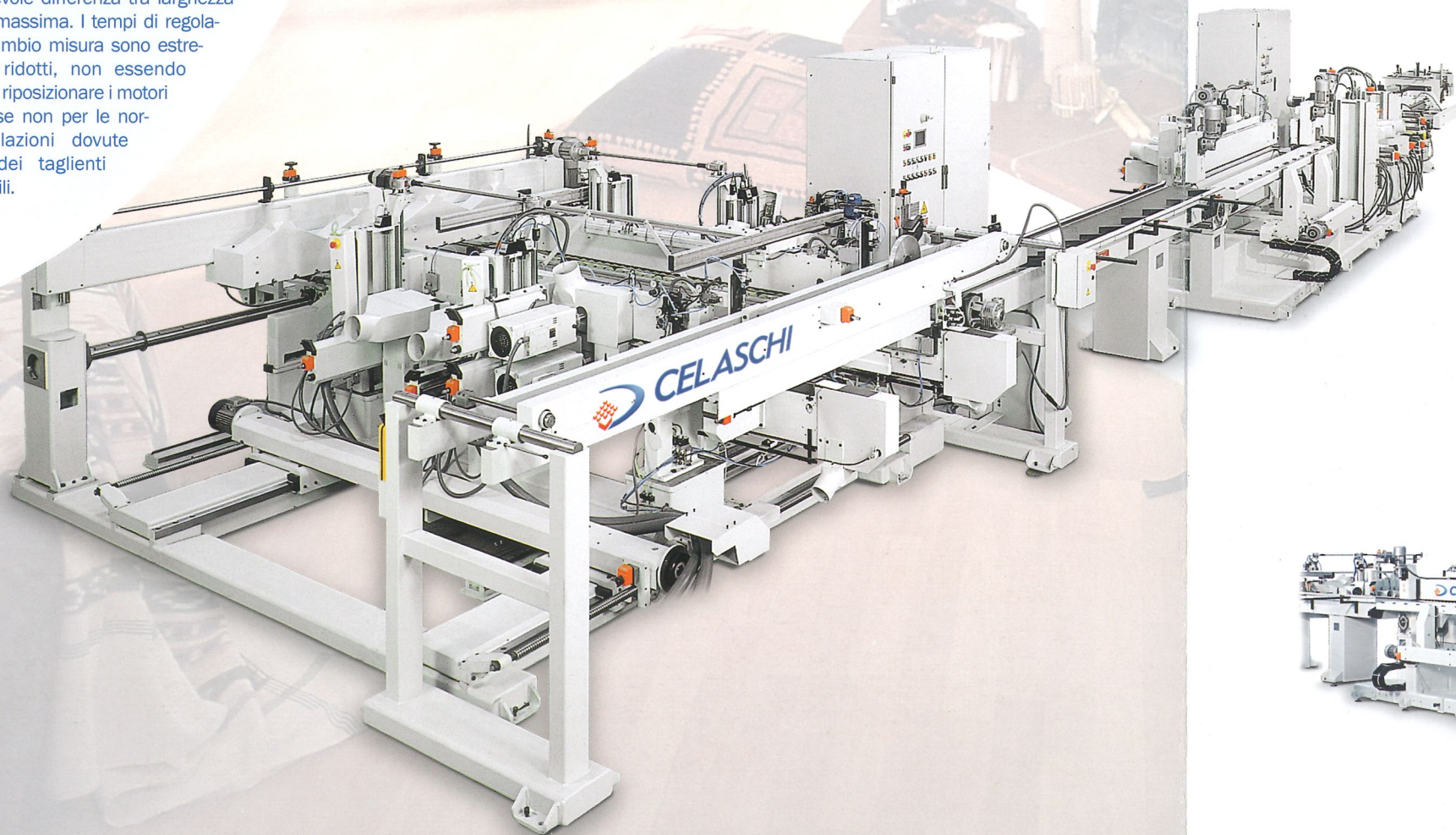
READY-MADE
VORGEFERTIGTES
PRÉ-ACABADO
PRÉFINI

PROFILATRICE

PROFILER
PROFILIERMASCHINE
PERFILADORA
PROFILEUSE

Questa soluzione prevede, per realizzazione dell'incastro longitudinale, una profilatrice a doppio cingolo.

I profili "maschio" e "femmina" sono ottenuti in due fasi consecutive, per aumentare la flessibilità della linea. Infatti, la profilatrice è indicata per chi deve produrre doghe aventi notevole differenza tra larghezza minima e massima. I tempi di regolazione al cambio misura sono estremamente ridotti, non essendo necessario riposizionare i motori operatori, se non per le normali regolazioni dovute all'usura dei taglienti degli utensili.



1 Nastro di alimentazione con caricatore a tramoggia

Feeding belt with hopper feeder
Transportband mit Trichterbeladung
Cinta de alimentación con cargador mediante tolva
Bande d'alimentation avec chargeur à trémie

2 Profilatrice doppia longitudinale

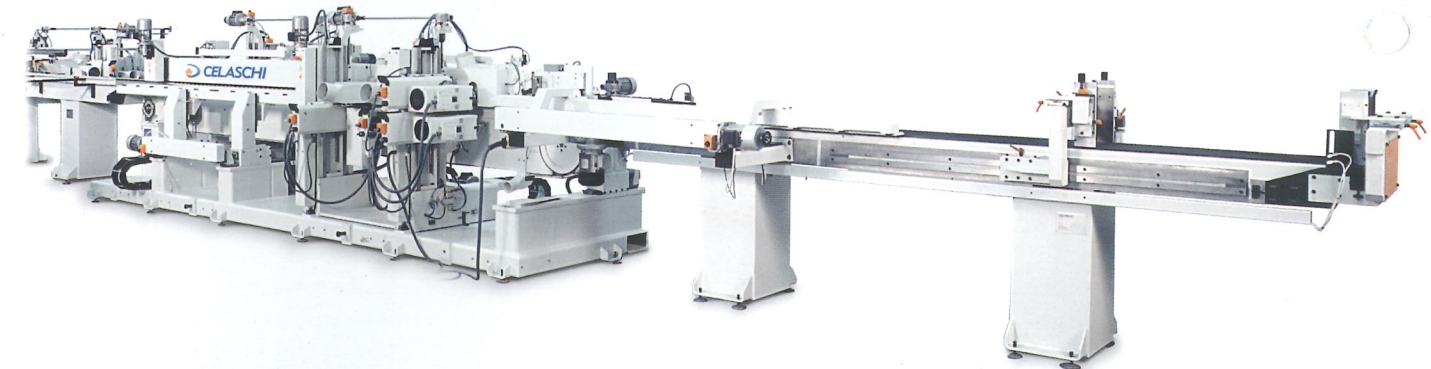
Double longitudinal profiling machine
Längs-Doppelprofiliermaschine
Perfiladora doble longitudinal
Profileuse double longitudinale

3 Traslatore con tramoggia automatica per alimentazione 2^a macchina

Transporter with automatic hopper for the feeding of 2nd machine
Übersetzer mit automatischem Trichter zur Versorgung der 2. Maschine
Traslador con tolva automática para alimentación 2. de la máquina
Transfert avec trémie automatique pour alimentation 2^{ème} machine

4 Squadatrice trasversale

Transversal T&G machine
Querabvierer
Escuadradora transversal
Équarisseuse transversale

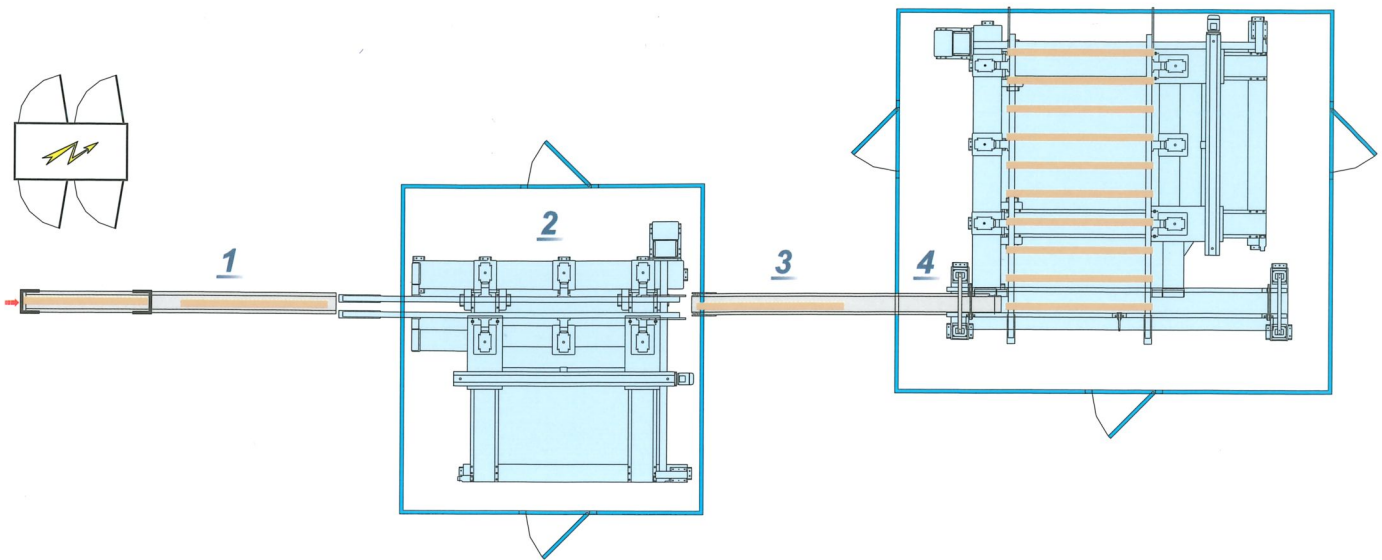


This solution, used for the longitudinal jointing, consists of a profiler with double feed track. The Tongue & Groove are obtained one after the other, in order to increase the flexibility of the line. The profiler is recommended for those manufacturers, who need to produce tiles, which are considerably different in their minimum and maximum width. Set-up times when changing width are extremely reduced, as it is not necessary to re-position operating units, except for standard adjustments due to the wear of tool knives.

Diese Lösung sieht für die Ausführung der Längsprofile eine Doppelband-Profiliermaschine vor. Die Nut- und Federprofile werden in zwei aufeinanderfolgenden Phasen erhalten, um die Flexibilität der Straße zu erhöhen. Die Profiliermaschine eignet sich für die Herstellung von Dielen mit deutlichem Unterschied zwischen der Mindest- und der Höchstbreite. Die Einstelldauer bei Maßänderung ist extrem gering, da die Operatormotoren nur bei den normalen Einstellungen aufgrund des Messverschleißes der Werkzeuge positioniert werden müssen.

Esta solución prevé, para la realización del encastre longitudinal, una perfiladora con doble cremallera. Los perfiles "macho" y "hembra" se obtienen en dos fases consecutivas, para aumentar la flexibilidad de la línea. Efectivamente, la perfiladora es indicada para quien debe producir duelas que poseen una gran diferencia entre ancho mínimo y máximo. Los tiempos de regulación para el cambio de medida son extremadamente reducidos, ya que no es necesario volver a posicionar los motores operadores, sino para las normales regulaciones debidas al desgaste de las hojas de los utensilios.

Cette solution prévoit, pour la réalisation de la rainure longitudinale, une profileuse à double chenille. Les profils "rainures" et "languettes" sont obtenus en deux phases successives, pour augmenter la flexibilité de la ligne. En effet, la profileuse est indiquée pour ceux qui doivent produire des lames présentant une différence considérable entre largeur minimum et maximum. Les temps de réglage au changement de chaque mesure sont extrêmement réduits puisqu'il n'est pas nécessaire de replacer les moteurs opératoires, si ce n'est pour les réglages ordinaires dus à l'usage des tranchants des outils.



1 *Nastro di alimentazione con caricatore a tramoggia*

Feeding belt with hopper feeder

Transportband mit Trichterbeladung

Cinta de alimentación con cargador mediante tolva

Bande d'alimentation avec chargeur à trémie

2 *Squadratrice longitudinale doppia*

Longitudinal T&G Det

Doppelendprofiler für de Längsbearbeitung

Escuadradora doble longitudinal

Tenoneuse double longitudinal

3 *Traslatore con tramoggia automatica per alimentazione 2^a macchina*

Transporter with automatic hopper for the feeding of 2nd machine

Übersetzer mit automatischem Trichter zur Versorgung der 2. Maschine

Trasladador con tolva automática para alimentación 2. de la máquina

Transfert avec trémie automatique pour alimentation 2^{ème} machine

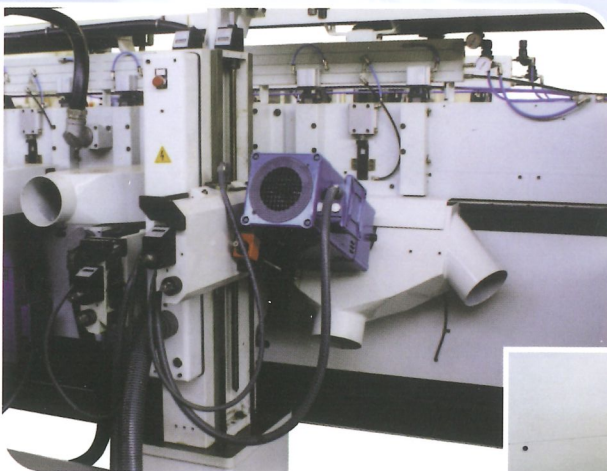
4 *Squadratrice trasversale*

Transversal T&G machine

Querabvierer

Escuadradora transversal

Équarisseuse transversale



I motori sono progettati e realizzati all'interno degli stabilimenti Celaschi. Tutti i motori operatori Celaschi sono inclinabili.

Operating motors are designed and built in the Celaschi factory.

All Celaschi motors are tiltable.

Die Planung und Konstruktion der Arbeitsmotore erfolgt im Hause Celaschi.

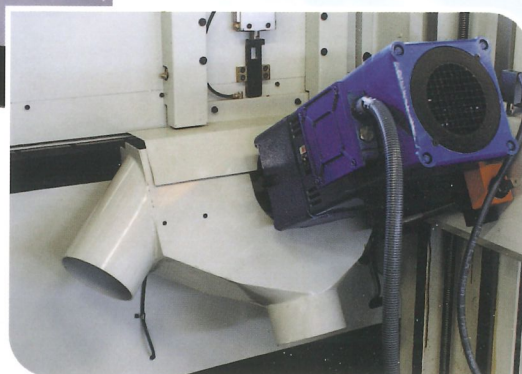
Sämtliche Celaschi-Motore sind schwenkbar.

Los motores operadores estan proyectados y realizados en Celaschi.

Todos los grupos operadores se pueden inclinar.

Le projet et la construction des moteurs se fait à la maison Celaschi.

Tous les moteurs Celaschi sont inclinable.





DELMAC S.p.A.

Via della Fisica, 16/18
36016 - THIENE - VI - ITALY
Tel. +39 0445 313111 - Fax + 39 0445 313150

e-mail: delmac@delmac.it

BUSELLATO S.p.A.

Via Thiene, 104
36013 PIOVENE ROCCHETTE VI ITALY
Tel. +39.0445.690000 - Fax +39.0445.652400

www.busellato.com - e-mail: delmac@busellato.it

GABBIANI

Via Roma, 101
29027 - PODENZANO - PC - ITALY
Tel. +39 0523 556011 - Fax + 39 0523 556201

www.gabbiani.it - e-mail: delmac@gabbiani.it

SAG Centro Tecnologico Italiano S.p.A.

Viale del Lavoro, 30
36016 - THIENE - VI - ITALY
Tel. +39 0445 364220 - Fax + 39 0445 368588

e-mail: delmac@sag.it

CPC S.r.l.

Via Emilia, 19
40056 - CREPELLANO - BO - ITALY
Tel. +39 051 732717 - Fax +39 051 731488

www.cpcmac.com - e-mail: cpc@cpcmac.com

DMG Delmac Machinery Group U.S.A.

4322 Piedmont Parkway
GREENSBORO, NC 27410
Tel. + 336 8541211 - Fax + 336 8540811

e-mail: delmac@nr.infinet

CELASCHI S.p.A.

Via F. e G. Celaschi, 25 - 29020 - VIGOLZONE - PC - ITALY
Tel. +39 0523 876811 - Fax +39 0523 876876-870425
www.celaschi.com - e-mail: info@celaschi.com