

NEK3-NEK5

Bordatrice automatica con colla termofusibile
Automatic edgebander with hot melt glue

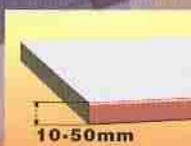


Flessibilità massima
Qualità di lavoro elevata
Sicurezza totale

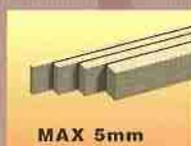
High Flexibility
High Quality of Work
High Safety



0,4-3mm



10-50mm

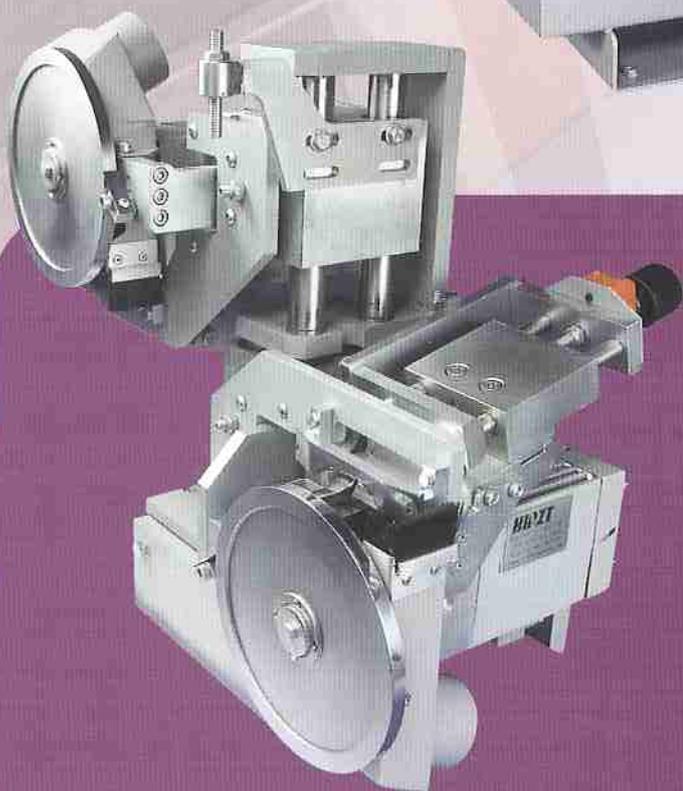


MAX 5mm

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

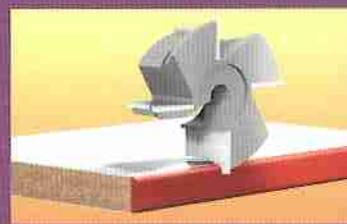


NEK 3

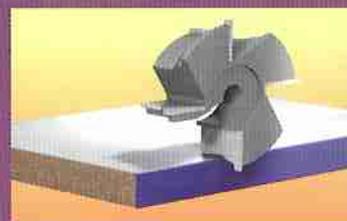


Con il rifilatore a tre profili **Brevetto Hirzt** si possono eseguire le tre lavorazioni **senza regolazione e senza cambio di fresa**

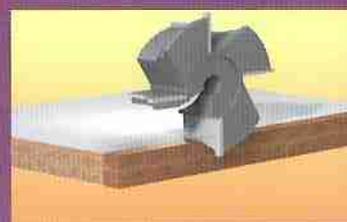
With the **Hirzt Patent** three profiles trimmer it is possible to execute three types of processing **without adjustment and tool replacement**



ABS - 3mm



Melamine 0,5 mm



Wood 8 mm

NEK 5

NEK 3

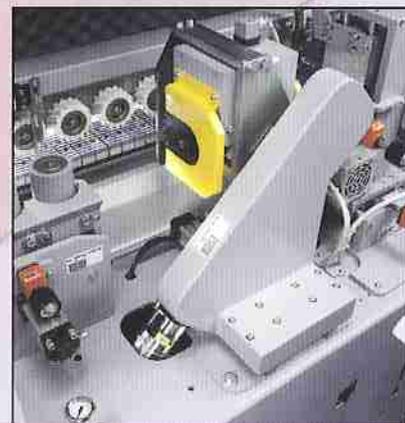


Dispositivo a tempo di avanzamento bordo motorizzato fino all'incontro con il pannello per un breve tratto successivo per garantire un buon incollaggio sulla prima parte del pannello dove si potrebbero avere slittamenti del bordo.

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.

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 portalamina con gioco assiale zero per una 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.



NEK 5



Caricastrisce - 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.

Loading magazine - 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. 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.

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.



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.

NEK 3



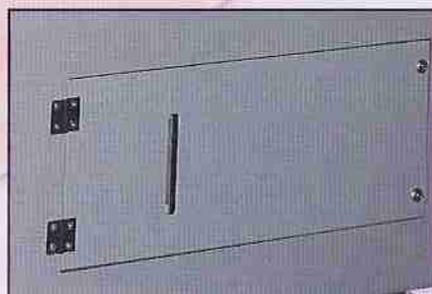
Gruppo refilatore con scorrimento su barre temperate rettificata di grossa dimensione con copia circolare verticale sulle facciate superiore ed inferiore del pannello, con copia frontale a pattino per eseguire un'ottima finitura della refilatura del bordo ABS. Motori con albero porta fresa con gioco assiale zero per una finitura ottimale con tutti i tipi di bordo.

Top-bottom trimmer with slide on hardened and ground bars of big dimensions, with vertical circular copying shoes on the top and bottom panel faces, with front copying shoes to execute a high finish of trimming on ABS tape. Motors with tool-holder shaft with zero axial clearance for a very high finish on all types of tapes.

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.



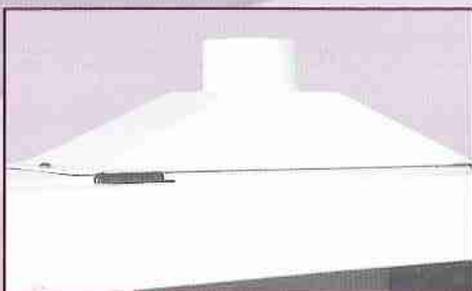
Gruppo raschiabordo di facile e rapido inserimento / disinserimento con dispositivo di espulsione truciolo. Struttura rigida per una finitura continua del profilo raggiato con regolazione su assi X e Y. Umidificatore del bordo e della facciata superiore del pannello, con sciogli colla che con l'intervento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

Edge-scraping unit 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.



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

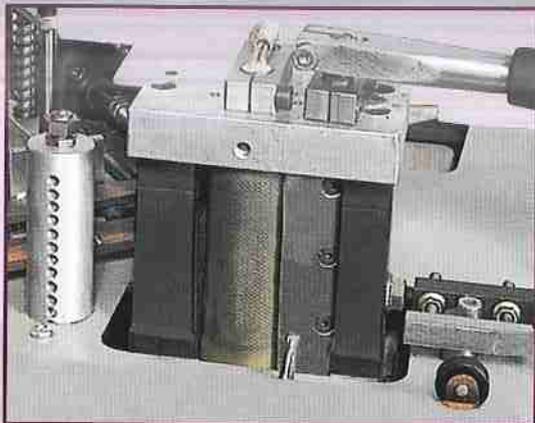
Tilting buffing unit with automatic adjustment. Easy and fast to remove for tool replacement.



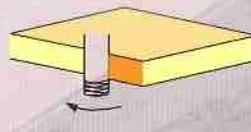
Cappa di aspirazione (opt.) per il deflusso dei fumi della colla. Si assicura una qualità elevata dell'ambiente di lavoro protetto da inquinamenti tossici.

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

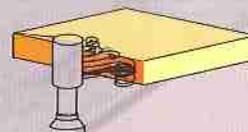
NEK 3



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 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.

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 panel and tape meet.

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.

CHARACTERISTICS

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

Exclusion of Hirzt method from board.

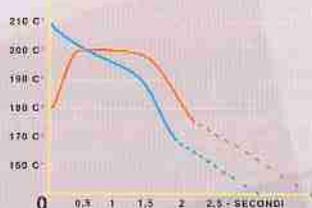
If it is necessary to have a low use of power it is possible to pass to a traditional system of tape application with the exclusion of the Hirzt method (glue at low temperature into the glue pot and heating up of the glue applied on the panel) increasing the temperature into the glue pot.

Rapid heating up of glue.

More powerful resistance for a more rapid heating up of the glue into the pot.

Temperatura vasca colla

Glue pot temperature



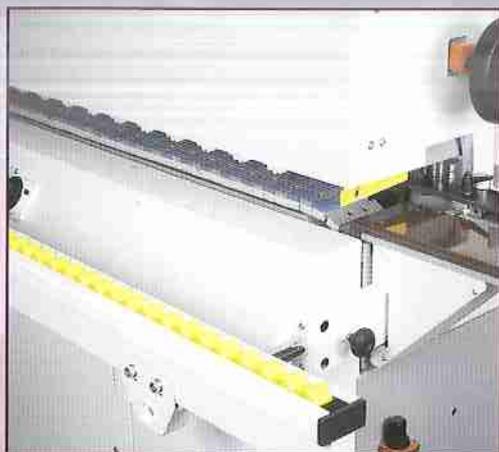
Con il riscaldatore - With hot air blower

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.

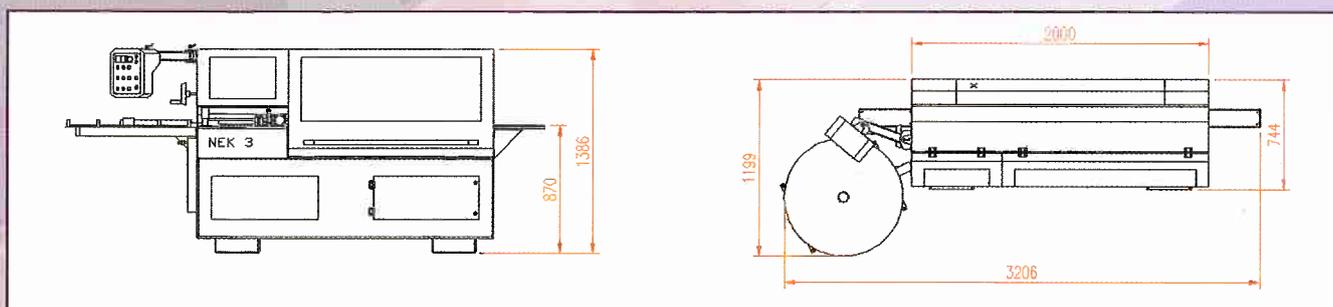
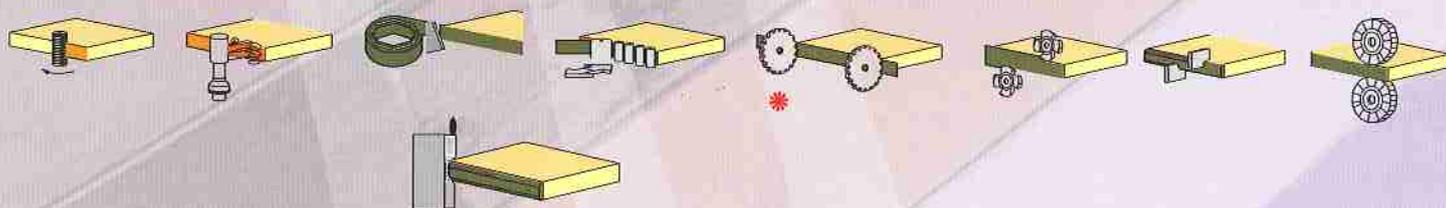
NEK 5



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 alternated 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.



Dati tecnici - Technical data

Velocità di avanzamento del pannello	Speed of panel feeding	7mt. min. 1°
Velocità motori rifilatori	Trimming motors RPM	9.000 vgm
Potenza motori rifilatori	Trimming motors power	0,25 HP 50 Hz
Potenza motori intestatori	End-trimming motors power	0,25 HP 50 Hz
Cesoia taglio bordo	Coil guillotine	3 mm
Motori HF	HF motors	opt.
Comando da quadro per intestatore inclinato	Tilting end - trimmer from board	opt.
Caricatrice	Loading magazine	opt.
Umidificatore	Spray	opt.
Cappa di aspirazione fumi colla	Cap for glue fumes suction	opt.
NB. con rifilatori a 3 profili o inclinabile è possibile aggiungere gruppo spazzole o gruppo raschiabordo. Con 2 profili max stecche 5mm. Con 3 profili o inclinabile max stecche 8mm. Rulli di pressione pneumatici opt.		
NB. With a 3 profile or tilting trimmer it is possible to add either buffing unit or edgescraper. With 2 profile max wooden stick 5mm. With 3 profile or tilting trimmer max wooden stick 8 mm. Pneumatic pressure rollers 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

