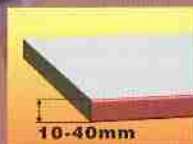
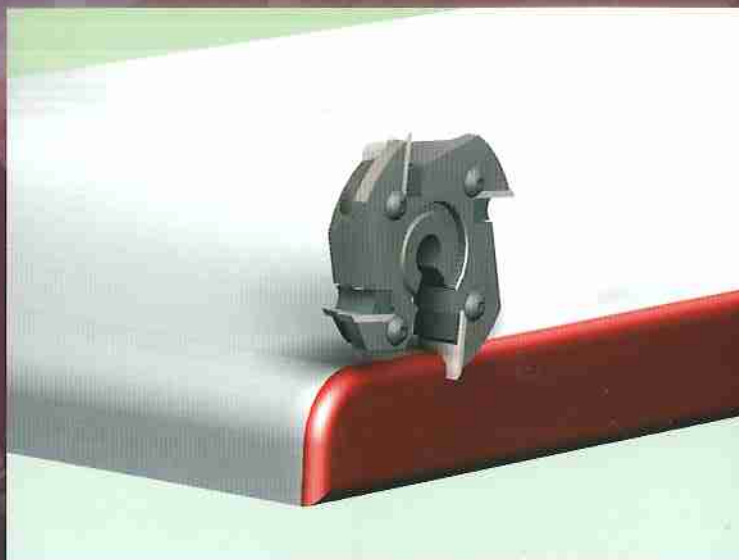


RALLY

Bordatrice automatica con arrotondatore
Automatic edgebander with rounding unit
Chapadora automatica con grupo de redondeado

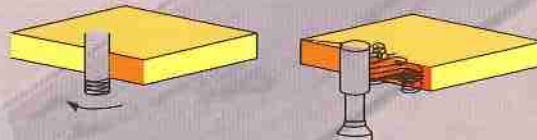
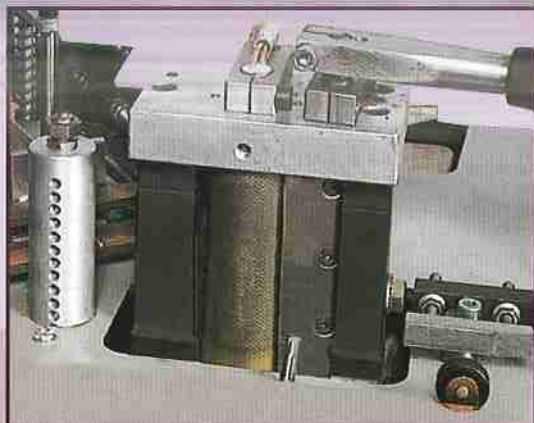


Innovazione e Qualità i nostri strumenti per competere
Innovation and quality our instruments of competition
Innovación y calidad nuestros instrumentos para competir



RALLY

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.

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, 150w, 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.

FUNCIÓNES

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

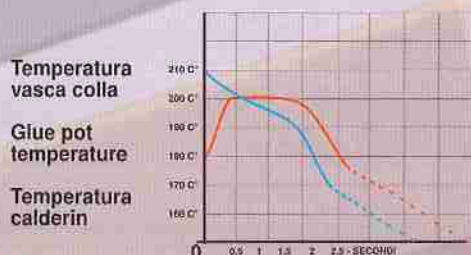
VANTAJAS

- La colla 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 colla y gran resistencia adhesiva.
- Tras el trabajo, la maquina puede permanecer siempre en funcionamiento sin quemar la colla en el calderin.
- Facil y rapida dosificacion de la regulacion de colla aplicada.
- La maquina siempre esta preparada para trabajar sin largos periodos de precalentamiento.

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 colla.

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

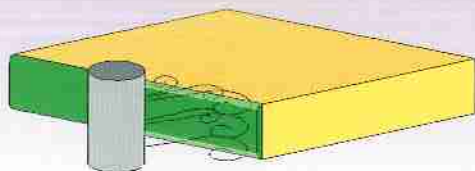
- 170° temperatura de fusion de la colla
- 200° temperatura ideal para encolar
- A partir de 210° la colla se quema lentamente.

Senza il riscaldatore - Without hot air blower - sin calentador

RALLY

GRUPPO DI SUPERFINITURA*

Di serie. Ristabilisce il colore del materiale plastico nei bordi PVC e ABS con convogliamento di aria calda

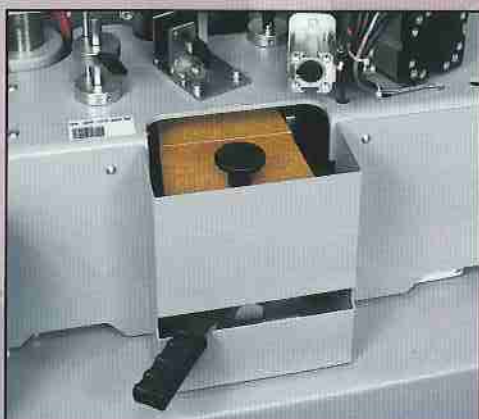


UNIT OF HIGH FINISH*

Standard equipment. It remakes the original colour of the plastic material as ABS and PVC tapes through hot air conveyance.

GRUPO DE SUPER-ACABADO *

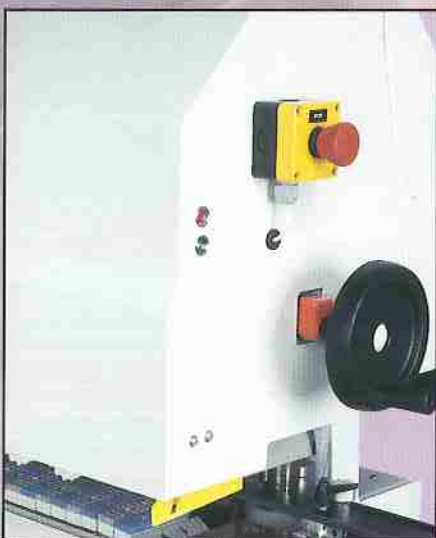
De serie. Restablece el color del material plástico en los cantos PVC y ABS por medio de aire caliente.



Per eseguire operazioni senza utilizzo della vasca colla (es. solo rifilatore), si può escludere l'uso della vasca agendo su una leva.

To make any operation without using the glue pot (ex. only trimming unit) you can exclude the pot through a lever.

Para ejecutar operaciones sin utilizar el calderin (ej. Solo perfiladores) se puede excluir el uso del mismo actuando sobre una leva.



Semaforo di introduzione del pezzo, segnale luminoso automatico, da il via all'introduzione di un altro pannello alla lavorazione, permette di continuare il lavoro con sicurezza senza rischiare di causare danni al sincronismo delle lavorazioni aumenta la produttività.

The infeed-panel light automatically indicates the possibility to feed-in a new panel for processing. It allows to continue the work safely without causing damages to the processing synchronism and increases the productivity.

Semàforo de introducción de la pieza, señal luminosa automática, senala la introducción de otro panel de elaboración, permite continuar el trabajo con seguridad sin riesgo de causar danos al sincronismo de las elaboraciones, aumentando de este modo la productividad.

ASPIRAZIONE DEI FUMI DELLA COLLA



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 (opt.) para el escape de los vapores de la cola. Se asegura una calidad elevada en el ambiente de trabajo, protegido de vapores tóxicos.

RALLY RALLY

Bordatrice automatica con arrotondatore per bordi PVC / ABS fino a 3 mm.

Automatic Edgebander with electronic rounding unit for tapes in PVC/ABS up to 3mm

Chapadora automatica con grupo de redondeado para canto de PVC / ABS hasta 3mm.



Gruppo arrotondatore

Elektroniko, esegue la rifilatura 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 unit, trims the front and back side of postforming and softforming 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 posformados 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.



Programmatore Elettronico Electronic NC Programador Electronico

Facile e rapida la programmazione, si richiama il programma richiesto dalla memoria e il gruppo è già pronto per l'esecuzione del profilo.

Easy and fast programming. You recall the needed program and the unit is immediately set to execute the corresponding profile.

De programación fácil y rápida, se llama el programa necesario desde la memoria y el grupo ya está listo para la ejecución del perfil.

RALLY



Gruppo refilatore con scorrimento su barre temperate rettificata di grossa dimensione, con copia 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 ottima finitura di tutti i tipi di bordo.

Top-bottom trimmer with slide on hardened and ground bars of big dimensions, with vertical 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.

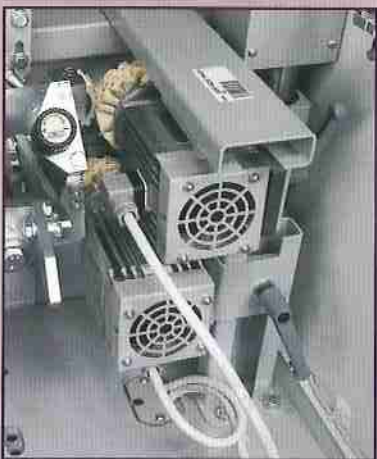
Grupo perfiladori con desplazamiento sobre barras templadas rectificadas de grueso calibre, con copiado vertical de lacara superior e inferior del panel, con copia frontal por patin para conseguir un óptimo acabado del perfilado del canto de ABS. Motores con ejes portafresas con juego axial cero para un óptimo acabado de todo tipo de cantos.



Gruppo raschiabordo di facile e rapido inserimento / disinserimento, con dispositivo di espulsione del truciolo (opt). Struttura rigida per una finitura continua del profilo raggiato con regolazione su assi X e Y, elimina le eventuali onde di raggio create dalle fresse del gruppo refilatore.

Edge-scraper unit of easy and rapid in/out selection, with device for shavings ejection (opt). Rigid structure for a constant finish of the radius with adjustment on axis X and Y. It eliminates the possible waves created by the radius cutters of the trimming unit.

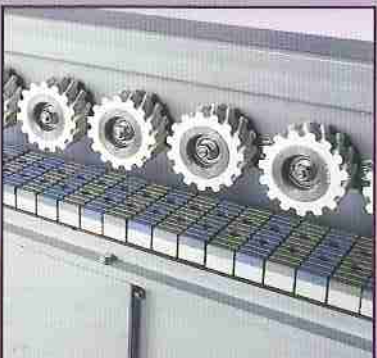
Grupo rascacanto de fácil y rápida inserción/desinserción (con dispositivo de expulsión de viruta). Estructura rígida para acabado continuo del perfil de radio y graduable en dos ejes X e Y, elimina eventuales ondulaciones del radio creadas por las fresas del grupo perfilador.



Gruppo spazzole inclinabili con regolazione verticale automatica smontabile rapidamente per sostituire l'utensile. Gruppo per la pulitura dei bordi in ABS e per riattivare il colore originale dopo la lavorazione.

Tilting buffing unit with automatic vertical adjustment. Easy and fast to remove for tool replacement. Unit for panel cleaning and for remaking the colour of ABS and PVC tapes after processing.

Grupo cepillo inclinable con regulacón vertical automática desmontable rápidamente para sustituciones del cepillo. Grupo de limpieza del panel y revenido del color original del canto trasser trabajado.

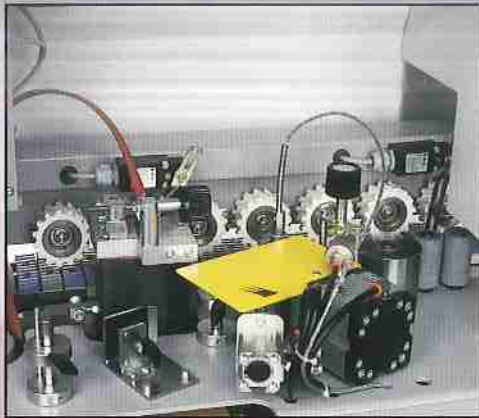


Cingolo per l'avanzamento pannello di grande larghezza per la tenuta dei pezzi di grande dimensione. Pattini alternati con durezza forte e morbida, il primo assicura una tenuta in piano del pezzo il secondo garantisce con elevato attrito una forte capacità di trasporto. Ruote di grande diametro con scanalature 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 oruga de gran anchura para sujetar las piezas de grandes dimensiones. Patines alternados con dureza fuerte y blanda, el primero asegura una sujecion en su posicion de la pieza, el segundo garantiza una gran capacidad de transporte con un roce elevado. Ruedas de gran diametro con acanalados de elipse permiten la sujecion constante, descargando eventuales virutas, manteniendo siempre limpia la superficie de apoyo.

RALLY



Dispositivo a tempo di avanzamento bordo 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. 1° rullo di pressione in acciaio per il raffreddamento immediato della colla. Rulli in gomma indipendenti per adeguamento alle varie deformità del pannello.

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

Dispositivo temporizzato de avance del canto hasta el panel y un breve arrastre posterior para garantizar un buen encolado en la primera parte del panel, donde podrian haber deslizamientos del canto. 1° rodillo de presion en acero para el enfriamiento inmediato de la cola. Rodillo engomado para la adecuacion de las diversas deformidades del panel.



Quadro comandi con selettori di tutte le funzioni con visualizzatore digitale della temperatura della colla e dell'aria calda che viene regolata a seconda del tipo di colla.

Board with selectors for every function and digit read-outs for glue and hot air blow temperature. They are regulated according to the type of glue.

Cuadro de mandos con interruptores de todos las funciones con visualizadores digitales de la temperatura de la cola y del aire caliente que estan arreglados segun el tipo de cola.



Gruppo intestatore assicura una precisione di taglio per la robustezza del supporto delle guide rettificate ed alberi a gioco zero. Intestatura perfetta senza nessuna regolazione nel cambio di qualsiasi lavorazione da bordo sottile -ABS- legno. Motori con albero porta lama con gioco assiale zero per una ottima intestatura di tutti i tipi di bordo.

The end-trimming unit ensures a precision of cut thanks to the heavy support with ground 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.

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

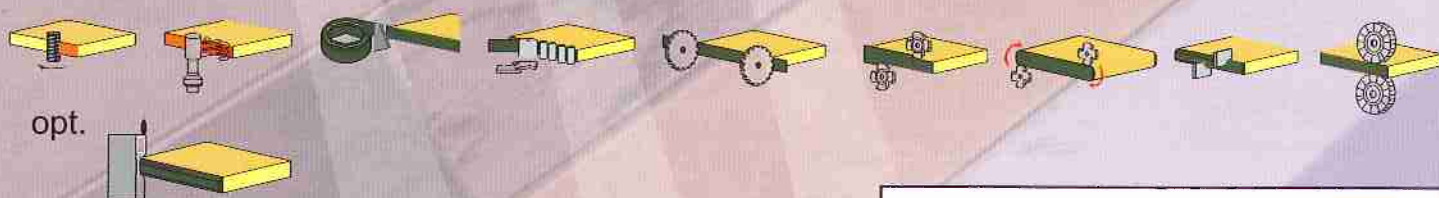
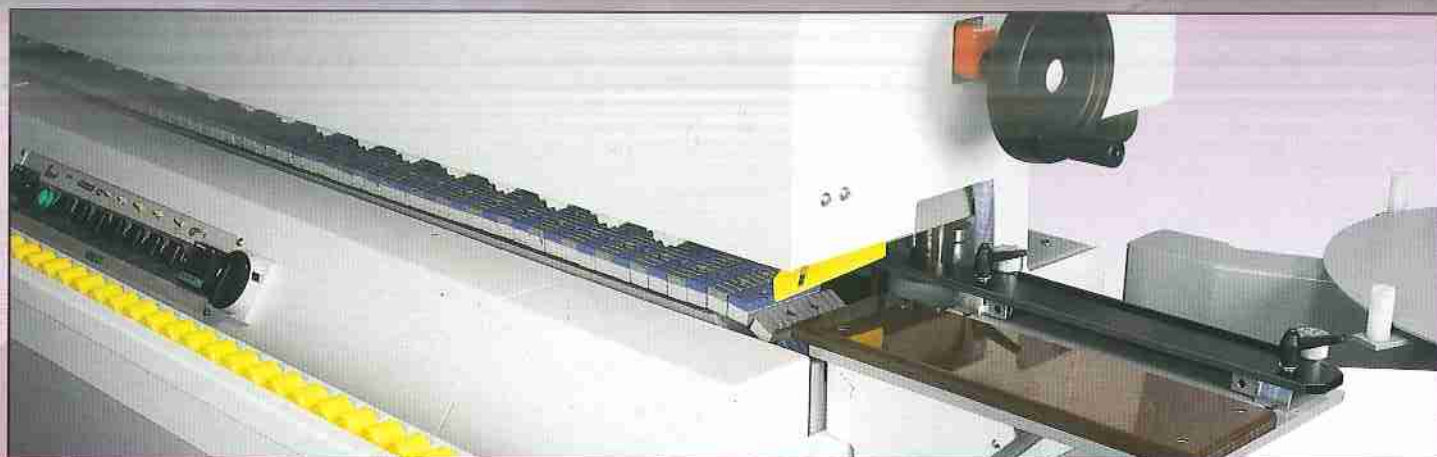


Motore rifilatore con fissaggio a posizione fissa e rapida, per una facile sostituzione delle frese con riposizionamento automatico senza nessuna regolazione.

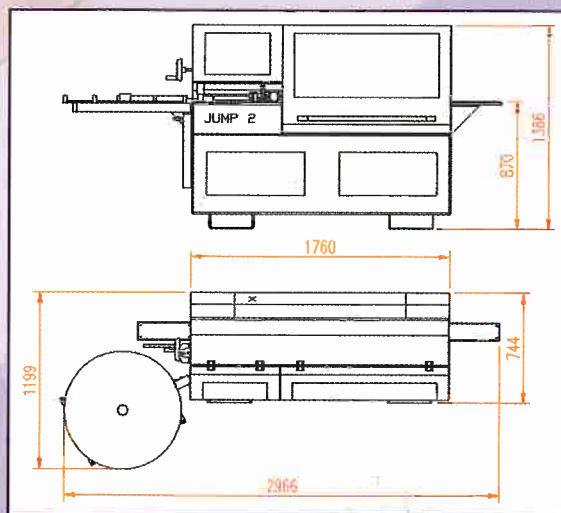
Trimming motor with a rapid festening in a fixed position for an easy change of tools and automatic self-positioning with no adjustment.

Motor del perfilador con fijacion en posicion fija y rapida. Para sustituir facilmente las fresas con recolocacion automatica sin ninguna regulacion.

RALLY



- * Gruppo di superfinitura costituito da soffiante ad aria calda con temperatura controllata; la fase deve essere eseguita in secondo passaggio dopo la bordatura, rifilatura e intestatura.
- * Unit of high finish with hot air blower and temperature control. The finish has to be done with a second passage after the edge application, top/bottom trimming and end trimming.
- * Grupo de super-acabado que consiste en un soplador de aire caliente con temperatura controlada; la fase debe realizarse enseguida como segundo paso después del rebordeado, perfilado y retestado.



Dati tecnici - Technical data - Datos tecnicos

Velocità di avanzamento	Speed of panel feeding	Velocidad avance panel	7mt. min. 1°
Velocità motori rifilatori	Trimming motors speed	Velocidad motores perfiladores	12.000 vgm
Potenza motori rifilatori	Trimming motors power	Potencia motores perfiladores	0,25 HP 200 Hz
Potenza motori intestatori	End-trimming motors power	Potencia motores retestadores	0,25 HP 50 Hz
Cesoia taglio bordo	Coil guillotine	Cizalla corte canto	3 mm
Motore arrotondatore	Motor rounding unit	Motore redondeado	0,25 HP 200 Hz
Cappa di aspirazione fumi colla	Cap for glue fumes suction	Boca 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

