

TWINSET

**TAGLIERINA A DUE COLTELLI PER IL TAGLIO
DI PACCHI DI IMPIALLACCIATURA**

TWO KNIVES VENEER PACK GUILLOTINE SHEAR

**MASSICOT A DEUX COUTEAUX POUR LA COUPE
DES PAQUETS DE PLACAGE**

**DOPPELMESSER-FURNIERSCHERE FUER DAS
SCHNEIDEN VON FURNIERPAKETEN**

DESCRIPTION

The machine allows, with a single operation, to cut the veneer pack on both sides to be trimmed.

The simultaneous trimming on the two sides of the veneer pack is carried out thanks to the movement, at the same time, of two knives: one (Fig. 1; K1) fitted on a fixed structure and the other one (Fig. 1; K2) on the mobile table T. The mobile table T can move till reaching a distance between knife K2 and knife K1 which is equal to the width "W" you wish to obtain from the veneer pack (Fig. 2).

The knife K1 moves down from above, while the second one moves opposite.



The machine is equipped with a pressor P to clamp the veneer pack during cutting operation.

WORKING SEQUENCE

- Program on the key-board the movement of the table T, in order to place the two knives at a mutual distance which is equal to the width you want to cut.
- Once these operations have been effected, place the veneer pack on the working table and thanks to the cutting edge light the scrap can be defined. Then the machine carries out in sequence: the positioning of the mobile table, the downward movement of the

pressor P, the simultaneous cutting movement of both knives (Fig. 3), the upward movement of the pressor.

The machine is also fitted with an electronic microprocessor programmer which can store up to 2000 abt. cutting sizes.

ADVANTAGES

- 50÷70% working time reduction (it is possible to work 4÷5 veneer packs per minute) as it is not necessary to handle the veneer pack to have the second side trimmed.
- Perfect parallelism of the two trimmed sides.
- Absolute guarantee to obtain a perfect parallelism even with not particularly skilled labour.

- No problems during joining.
- High automation.

CONSTRUCTIVE SPECIFICATIONS

- Sturdy steel made structure. Ball-ways. The upper and lower knife beams slide on lateral and central guides.
- Ballscrews driving the moving part.
- Torsion bar on the pressor.
- Cutting edge light.
- PLC automation.
- Electronic microprocessor programmer.
- Special low wear material working tables.
- Safety photocells
- Hydraulic safety clamping device on the front knife-beam and on the pressor.

OPTIONALS:

- Adjustable rear shoulder.
- Laser device and electronic read-out for the optimization of the width to be cut.



DESCRIPTION

La machine permet, par une seule opération, d'effectuer la coupe d'un paquet de placage sur les deux côtés. La coupe simultanée sur les deux côtés est obtenue grâce au mouvement simultané de deux couteaux: le premier (Fig. 1; K1) monté sur une structure fixe et le deuxième (Fig. 1; K2) sur une table mobile T. La table mobile T se déplace jusqu'à atteindre une distance entre le couteau K1 et le couteau K2 qui est égale à la largeur "W" qu'on veut obtenir du paquet de placage (Fig. 2). Le mouvement du couteau K1 se produit du haut en bas, tandis que le couteau K2 se déplace dans le sens contraire. La machine est équipée d'un presseur P, pour le blocage du paquet au cours de l'opération de coupe.

CYCLE DE TRAVAIL

- On programme ensuite sur le tableau à poussoirs le déplacement de la table T afin de placer les deux couteaux à une

BESCHREIBUNG

Mit dieser Maschine kann man in einer einzigen Operation ein Furnierpaket auf beiden Seiten beschneiden. Das Beschneiden auf zwei Seiten des Pakets erfolgt durch die gleichzeitige Bewegung von zwei Messern, wobei das Messer (K1 in Abb. 1) an der festen Struktur und das zweite Messer (K2 in Abb. 1) am beweglichen Tisch (T) angebracht ist. Der verstellbare Tisch (T) kann solange versetzt werden, bis das am Tisch angebrachte Messer (K2) sich um eine Distanz vom Messer (K1) entfernt, wie sie der zu schneidenden Breite (W) des Furnierpakets entspricht (Abb. 2). Die Bewegung des Messers (K1) erfolgt von oben nach unten, während das Messer (K2) sich in die Gegenrichtung von unten nach oben bewegt. Die Maschine ist mit einem Niederhalter (P) für das Festklemmen des Pakets während des Schneidvorgangs ausgerüstet.

ARBEITSABLAUFFOLGE

- Mit der Tastatur programmiert man das Verschieben des Tisches (T), damit die

distance réciproque égale à la largeur qu'on désire couper.

- Une fois que ces opérations ont été effectuées, on appuie le paquet de placage sur la table et à l'aide de la lumière visualisant la ligne de coupe on peut déterminer les chutes. La machine effectue en séquence: le positionnement de la table mobile T, la descente du presseur P, le mouvement simultané de coupe des deux couteaux (Fig. 3), la montée du presseur. La machine est équipée d'un programmeur électronique à microprocesseurs permettant de mémoriser jusqu'à env. 2000 mesures de coupe.

ADVANTAGES

- Réduction des temps de travail de 50÷70% (il est possible de travailler 4÷5 paquets par minute) considérant qu'il n'est pas nécessaire manier le paquet pour couper le deuxième côté.
- Parfait parallélisme des deux côtés coupés.
- Garantie absolue d'obtenir le parallélisme même si on utilise main

beiden Messer sich in einer Distanz zueinander befinden, die der gewünschten Schnittbreite entspricht.

- Nach diesen Arbeitsgängen legt man das Furnierpaket auf die Auflagefläche und bestimmt den Abfallstreifen mit Hilfe des Richtlichts. Dann führt die Maschine nacheinander folgende Schritte durch: Positionierung des beweglichen Tisches (T), Abwärtsbewegung des Niederhalters (P), gleichzeitige Schnittbewegung (Abb. 3) der beiden Messer, Aufwärtsbewegung des Niederhalters. Die Maschine ist auch mit einem elektronischen, mikroprozessor-gesteuerten Positionierer ausgestattet, der ungefähr 2000 Schnittmaße speichern kann.

VORTEILE

- Reduzierung der Arbeitszeiten um 50-70% (man kann 4-5 Furnierpakete pro Minute bearbeiten). Man braucht nicht mehr das Paket umzudrehen, um die andere Seite zu beschneiden.
- Perfekte Parallelität zwischen den zwei beschnittenen Seiten.
- Absolute Sicherstellung bei der Produktionsqualität, auch ohne den

- d'oeuvre pas spécialement qualifiée.
- Aucune difficulté en phase de jointage.
- Haute automation.

CARACTERISTIQUES CONSTRUCTIVES

- Structure solide en acier. Glissières à billes. Les porte-couteaux supérieur et inférieur se déplacent sur des glissières latérales et centrales.
- Vis à billes pour les déplacements de la partie mobile.
- Barre de torsion sur le presseur.
- Lumière visualisant la ligne de coupe.
- Automation par PLC.
- Programmeur électronique à microprocesseurs.
- Surfaces de travail en matériel spécial haute résistance à l'usure.
- Cellules photoélectriques de sécurité.
- Dispositif hydraulique de sécurité de blocage sur le porte-couteau antérieur et sur le presseur.

OPTIONS:

- Butée postérieure réglable
- Dispositif laser et visualisateur électronique pour l'optimisation des largeurs à couper.

Einsatz von Fachkräften.

- Keine Probleme beim Zusammenfügen.
- Hoher Automatisierungsgrad.

KONSTRUKTIVE EIGENSCHAFTEN

- Stabile und kompakte Stahlstruktur. Rollenführungen. Der obere und der untere Messerhalter gleiten auf den Seitenführungen und einer bzw. zwei Mittelführungen.
- Kugelrollspindeln zum Verfahren des beweglichen Teils.
- Torsionsstäbe am Niederhalter.
- Schneidlinienlichtstreifen.
- Automatisierung durch speicherprogrammierbare Steuerung.
- Elektronisches mikroprozessor-gesteuertes Programmiergerät.
- Auflageflächen aus verschleißbarem Spezialmaterial.
- Photozellen zur Unfallverhütung.
- Hydraulische Sicherheitssperre am vorderen Messerhalter und Niederhalter.

SONDERZUBEHÖR:

- Einstellbar Hinteranschlag.
- Laserstrahl-Richtlicht und elektronische Maßanzeige für Breitenoptimierung.

DESCRIZIONE

La macchina consente, con un'unica operazione, il taglio di un pacco di impiallacciatura su entrambi i lati da refilare. La refilatura simultanea, su due lati del pacco, avviene grazie al movimento contemporaneo di due coltelli, il primo (riferimento K1 di fig. 1) montato su una struttura fissa e il secondo (riferimento K2 di fig. 1) su una tavola mobile T.

La tavola mobile T si può spostare fino a portare il coltello K2, su di essa montato, a una distanza dal coltello K1, pari alla larghezza "W" che si desidera ottenere dal pacco di impiallacciatura (fig. 2).

Il movimento del coltello K1 avviene dall'alto verso il basso, mentre il coltello K2 si muove in direzione opposta. La macchina è dotata di un pressore P per il bloccaggio del pacco durante l'operazione di taglio.

SEQUENZA DI LAVORO

- Si programma su tastiera lo spostamento

della tavola T, per disporre i due coltelli a una distanza reciproca pari alla larghezza che si desidera tagliare.

- Effettuate queste operazioni si appoggia il pacco di impiallacciatura sul piano di lavoro e si definisce l'entità dello scarto grazie alla luce di taglio, quindi la macchina esegue in sequenza: il posizionamento della tavola mobile T, la discesa del pressore P, il movimento contemporaneo di taglio di entrambi i coltelli (fig. 3), la salita del pressore. La macchina è anche equipaggiata con un posizionatore elettronico a microprocessori in grado di memorizzare fino a circa 2000 misure di taglio.

VANTAGGI

- Riduzione tempi di lavoro del 50-70% (è possibile lavorare 4-5 pacchi al minuto) in quanto non è più necessario manipolare il pacco per refilare il secondo lato.
- Perfetto parallelismo fra i due lati refilati.
- Garanzia assoluta circa la qualità del lavoro anche con manodopera non qualificata.

- Nessun problema in fase di giuntatura.
- Elevata automazione.

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

- Struttura robusta e compatta in acciaio. Guide a ricircolo di sfere. I portacoltello superiore e inferiore si muovono su guide laterali e centrali.
- Viti a ricircolo di sfere per comandare gli spostamenti della parte mobile.
- Barra di torsione sul pressore.
- Luce visualizzatrice di taglio.
- Automazione a mezzo PLC.
- Programmatore elettronico a microprocessori.
- Esclusivi piani di lavoro a bassa usura.
- Fotocellule antinfortunistiche.
- Blocco idraulico di sicurezza sul portacoltello anteriore e sul pressore.

ACCESSORI A RICHIESTA:

- Battuta posteriore registrabile.
- Dispositivo con emettitore di raggio laser e visualizzatore elettronico di quote per l'ottimizzazione delle larghezze.

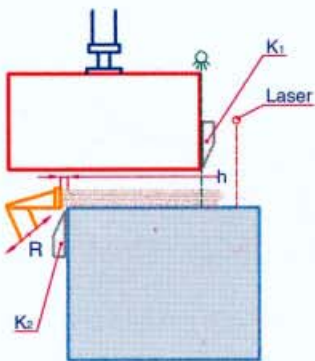


Fig.1

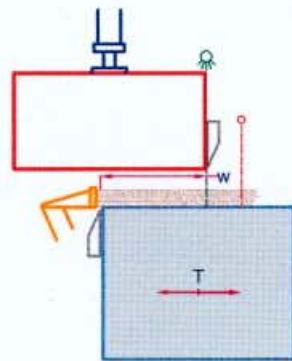


Fig.2

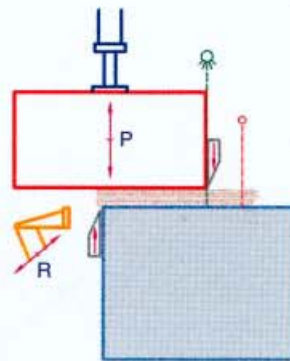


Fig.3

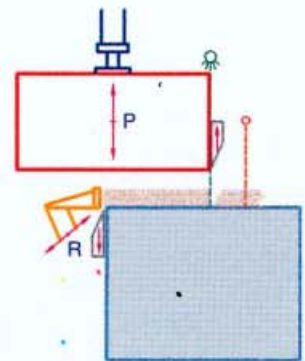
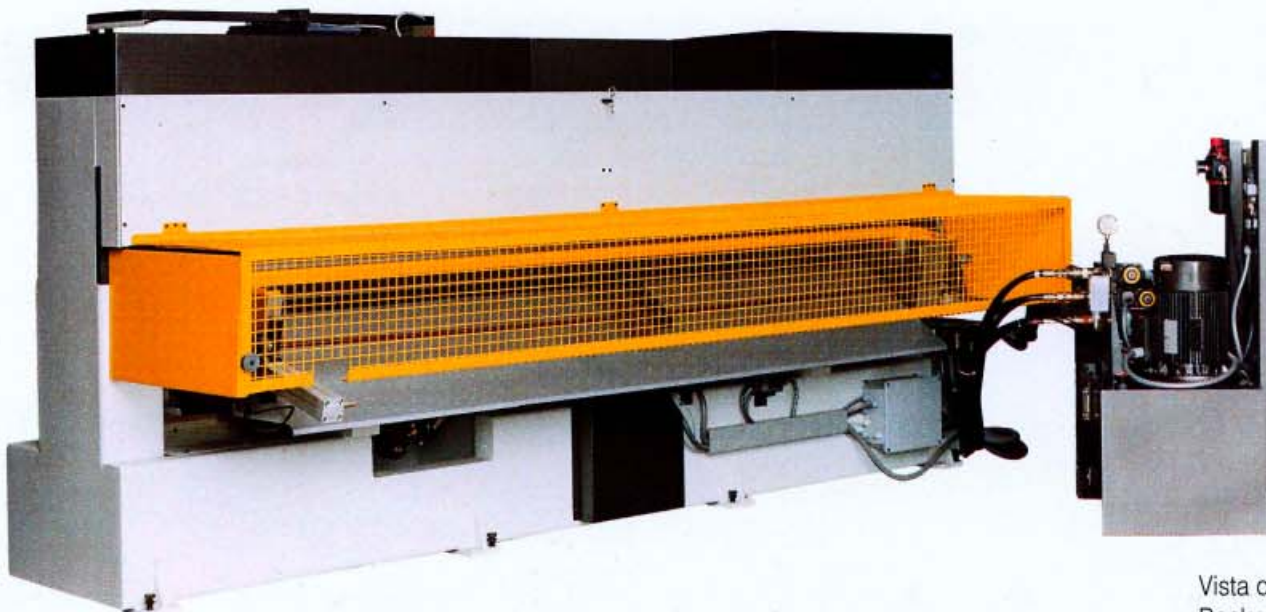
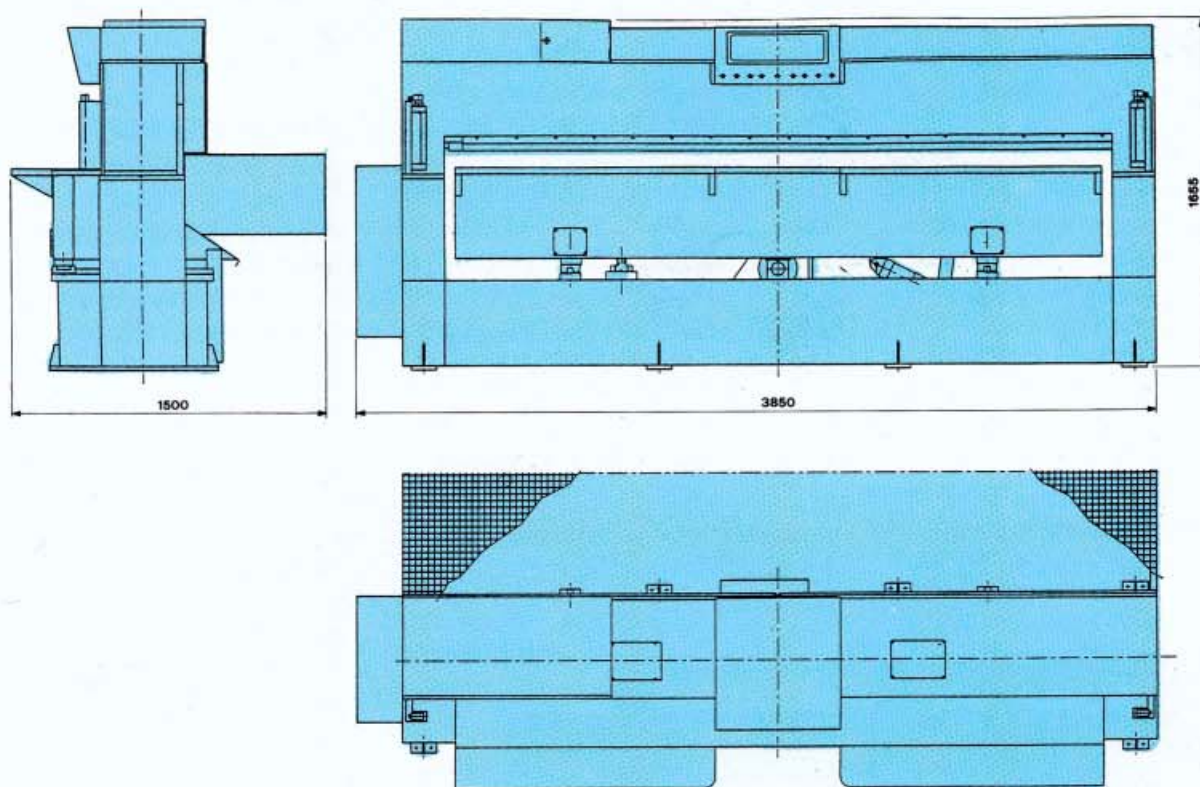


Fig.4



Vista del lato posteriore
Back view
Vue du côté postérieur
Ansicht auf Rückseite



CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL DATA

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES TECHNISCHE KENNZEICHEN

3100

Lunghezza utile di taglio (come taglierina doppia) Useful cutting length (as double guillotine shear)	Longueur de coupe (comme double massicot) Nutzbare Schnittlänge (als Doppelschneidemaschine)	mm	3100
Lunghezza utile di taglio (come taglierina singola) Useful cutting length (as simple guillotine shear)	Longueur de coupe (comme massicot simple) Nutzbare Schnittlänge (als einfache Schneidemaschine)	mm	3100
Apertura utile pressore Pressor stroke	Course presseur Nutzbare Niederhaltersöffnung	mm	75
Larghezza pressore Pressor width	Largeur presseur Niederhaltersbreite	mm	350
Minima larghezza tagliabile Mind. width to be cut	Largeur minimum à couper Mindeste schneidbare Breite	mm	18
Massima larghezza tagliabile Max. width to be cut	Largeur maximum à couper Maximale schneidbare Breite	mm	350
* Campo di regolazione sfrido * Scrap adjustment field	* Champ de réglage déchets * Einstellungsbereich des Abfalls	mm	0÷50
Potenza totale installata Total installed power	Puissance totale Gesamte installierte Leistung	kW (HP)	7 (9,5)
* Consumo di aria per ciclo * Air consumption per cycle	* Consommation d'air par cycle * Luftverbrauch pro Zyklus	dm ³	2
* Pressione d'esercizio * Operating pressure	* Pression de service * Betriebsdruck der Preßluft	MPa (bar)	0,6÷0,7 (6÷7)
Rumorosità Noise measurement	Bruit - Décibels Geräuschpegel	dB	75,5
Peso Weight	Poids Gewicht	kg	5000

* In caso di applicazione del registro posteriore,
accessorio a richiesta
* When fitted with adjustable rear shoulder, optional

* Si la machine est équipée de registre postérieur, option
* Für Niederhalter, Sonderzubehör

Dati e caratteristiche non sono impegnativi e possono essere soggetti a modifiche per migliorie. • Data and features are not binding and may be modified and improved. • Les données et caractéristiques ne sont pas engageant et peuvent être modifiées et améliorées. • Kenndaten und Eigenschaften sind nicht verpflichtend und können geändert und verbessert werden.

CASATI MACCHINE

S.R.L.

21050 MARNATE (VA)
VIA TONALE, 398
TEL.: 0331.600129
FAX: 0331.600151

<http://www.casatimacchine.com>
email: casati@casatimacchine.com

EUMABOIS
European Federation of Woodworking
Machinery Manufacturers

