

# CASATI MACCHINE

S.R.L.

IMPIANTO  
PER LA PRODUZIONE  
DI NASTRO IN ROTOLO  
PARTENDO DA STRISCE  
DI IMPIALLACCIATURA

PLANT FOR PRODUCTION  
OF VENEER ROLLS

INSTALLATION  
POUR LA PRODUCTION  
DE BANDES DE CHANTS

FURNIER-ZINKEN- UND  
ZUSAMMENSETZ-ANLAGE

**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](mailto:casati@casatimacchine.com)



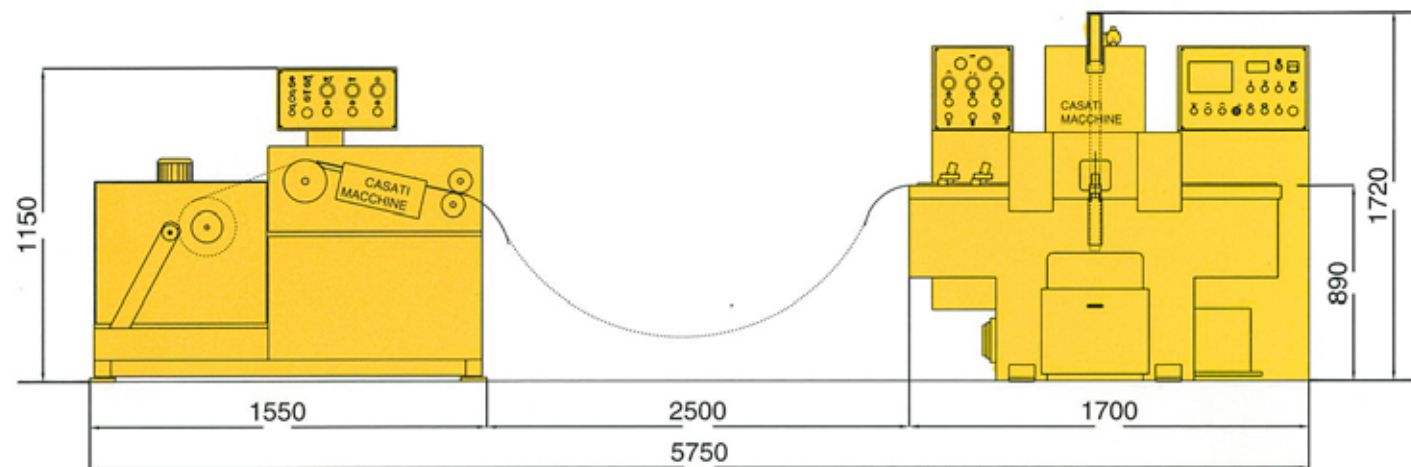
CASATI  
MACCCHI N. 1  
S.

CASATI  
MACCCHI N. 1  
S.



# CASATI MACCHINE

S.R.L.



## CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL DATA

CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL DATA	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES TECHNISCHE MERKMALE		
Larghezza minima del nastro Min. veneer width	Largeur min. du ruban Min. Furnierstreifen-Breite	mm	80
Larghezza massima del nastro Max. veneer width	Largeur max. du ruban Max. Furnierstreifen-Breite	mm	330
Spessore impiallacciatura Veneer thickness	Epaisseur placage Furnierstärke	mm	0,4-0,8
Lunghezza minima della striscia di impiallacciatura Min. length of the veneer strip	Longueur min. de la bande de placage Min. Furnierstreifen-Länge	mm	800
Diametro minimo rotolo su macchina avvolgitrice NA Min. dia. of the roll on machine Mod. NA	Diamètre min. bobine sur machine à enrouler NA Min. Spulendurchmesser auf Aufwickelmaschine NA	mm	200
Diametro massimo rotolo su macchina avvolgitrice NA Max. dia. of the roll on machine Mod. NA	Diamètre max. bobine sur machine à enrouler NA Max. Spulendurchmesser auf Aufwickelmaschine NA	mm	600
Potenza totale installata Connected load	Puissance totale installée Gesamte installierte Motorleistung	kW	5
Consumo aria per ciclo Air consumption per cycle	Consommation air par cycle Luftverbrauch pro Zyklus	NL	0,1
Pressione d'esercizio aria compressa Compressed air working pressure	Pression de service air comprimé Versorgungsluftdruck	MPa (bar)	0,6-0,8 (6-8)
Peso macchina tipo NG Weight of the machine Mod. NG	Poids machine Mod. NG Gewicht der Maschine NG	kg	1000
Peso macchina tipo NA Weight of the machine Mod. NA	Poids machine Mod. NA Gewicht der Maschine NA	kg	400
Dimensioni di ingombro impianto Overall plant dimensions	Encombrement installation Hauptabmessungen der Anlage	mm	5750x1600x1800

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.

L'impianto è composto da:

The plant includes the following machines:

L'installation comprend:

Die Anlage besteht aus:

- MACCHINA PER LA GIUNZIONE DI TESTA A PETTINE DI STRISCE DI IMPIALLACCIATURA CON FORMAZIONE DI UN NASTRO Mod. NG
- FINGER JOINT MACHINE Mod. NG
- MACHINE A ABOUTER Mod. NG
- MASCHINE FÜR ZINKENHERSTELLUNG UND STOSSVERBINDUNG ZUR BILDUNG EINES DURCHGEHENDES FURNIERBANDES Mod. NG



NG



NA

- MACCHINA AVVOLGITRICE IN ROTOLO DEL NASTRO DI IMPIALLACCIATURA Mod. NA
- REWINDING MACHINE FOR VENEER ROLLS Mod. NA
- MACHINE A ENROULER EN BOBINE LA BANDE DE PLACAGE Mod. NA
- MASCHINE ZUM AUFWICKELN VON FURNIERBAND AUF SPULEN Mod. NA



La macchina **mod. NG** consente di giuntare di testa due strisce di impiallacciatura rifilate sulla lunghezza.

La linea di giuntatura è a pettine, ottenuta per tranciatura mediante lama e controlama opportunamente sagomate, comandate da cilindri oleodinamici.

Questa unità comprende:

- dispositivo di inserimento striscia
- due gruppi di tranciatura a pettine per testa striscia e coda striscia
- dispositivi di serraggio e avanzamento striscia in entrata e uscita
- dispositivo di applicazione nastro termoadesivo
- dispositivo di pressaggio e riscaldamento nastro termoadesivo
- umidificatore
- avvolgitore automatico motorizzato del nastro adesivo.

La macchina **mod. NA** consente di avvolgere il nastro di impiallacciatura in rotolo.

Questa unità comprende:

- albero di avvolgimento con espansore
- dispositivo per il perfetto allineamento dei bordi del rotolo e messa in tensione del nastro avvolto
- regolazione automatica della velocità di rotazione dell'albero avvolgitore al variare del diametro del rotolo
- dispositivo di misura della lunghezza del nastro avvolto.

Un controllo elettronico a microprocessori gestisce il funzionamento dell'intero impianto, con possibilità di regolare la sequenza delle varie fasi e la velocità di esecuzione.

Lo schermo è di tipo "touch-screen".

E' possibile eseguire anche giunte diritte.

A richiesta, può essere equipaggiata con taglierina pneumatica per taglio in misura.

The machine **Mod. NG** permits to finger joint two veneer strips, already lengthwise trimmed. The finger jointing is obtained by cutting with knife and counter-knife purpose-shaped, driven by hydraulic cylinders.

This unit includes:

- device to insert strip
- two finger cutting units for head and end strip
- devices for clamping and feeding strip (input and output)
- device to press and heat thermoadhesive tape
- wet device for adhesive tape
- automatic motorized unwinding unit for thermoadhesive tape.

The machine **Mod. NA** permits to wind up the veneer tape in roll.

This unit includes:

- winding up shaft with expander
- device for the perfect alignment of the roll edges and the tension of the wind up roll
- automatic adjustment of rotation speed of the wind up shaft, depending on the diameter of the roll
- device measuring the length of the wind up tape.

A microprocessors electronic control is attending to the whole plant function, permitting to adjust the sequence of the different phases and the working speed.

The screen is "touch-screen" type.

It is possible to execute also butt joining.

On request, it can be equipped with pneumatic guillotine for size cutting.

La machine **Mod. NG** permet d'aboutir deux bandes de placage, coupées sur la longueur.

La ligne de jointage est obtenue par une coupe à l'aide de lame et contre-lame, commandés par cylindres hydrauliques.

Cette unité comprend:

- dispositif d'insertion bande
- deux unités pour la coupe du bout et de la queue de la bande
- dispositifs de serrage et avancement bande, en entrée et en sortie
- dispositif pour l'application du ruban thermoadhésif
- dispositif de pressage et réchauffage du ruban thermoadhésif.
- humidificateur
- dérouleuse automatique motorisée pour le ruban thermoadhésif

La machine **Mod. NA** permet d'enrouler la bande de placage en bobine.

Cette unité comprend:

- arbre à enrouler avec expenseur
- dispositif pour le parfait alignement des bords de la bobine et tendeur du ruban enroulé
- réglage automatique de la vitesse de rotation de l'arbre à enrouler, selon le diamètre de la bobine
- dispositif à mesurer la longueur de la bande enroulé.

Un programme de contrôle électronique à microprocesseurs pourvoit au fonctionnement de toute l'installation, avec la possibilité de régler la séquence des différentes phases et la vitesse de travail.

L'écran est du genre "touch-screen".

Il est possible d'exécuter aussi des jointes droites.

Sur demande on peut l'équiper d'un Massicot pneumatique pour la coupe en mesure.

Die Maschine **Mod. NG** erlaubt das stoßseitige Verbinden von zwei Furnierstreifen, die längsseitig beschnitten sind.

Die Maschine bewirkt das Zusammenfügen der Furnierzinken, die durch Stanzen mittels entsprechend geformter Messer und Gegenmesser entstehen, wobei der Antrieb durch Hydraulikzylinder erfolgt.

Sie umfaßt folgendes:

- Zusammenfügeinheit für Furnierstreifen
- Zwei Stanzeinheiten für Zinken am Kopf- und Endstück des Furnierstreifens
- Vorrichtung zum Anpressen und Vorschieben des Streifens am Eintritt und Austritt
- Vorrichtung zur Anbringung des thermischen Haftstreifens
- Anpress- und Aufheizvorrichtung des thermischen Haftstreifens.
- Befeuchter
- Automatischer angetriebener Abwickler für Klebeband.

Die Maschine **Mod. NA** erlaubt das Aufrollen des Furnierbandes auf Spulen.

Sie umfaßt folgendes:

- Aufwickelhaspel mit Spreizer
- Ausrichteinheit für die Spulenkanten und Vorspannunggebung des aufgewickelten Streifens
- Automatische Drehzahlregelung der Aufwickelhaspel bei verändertem Spulendurchmesser
- Meßvorrichtung der aufgewickelten Bandlänge.

Eine elektronische Mikroprozessor-Steuerung regelt die Funktionen der Gesamtanlage. Damit werden die Zyklusfolgen und die Betriebsgeschwindigkeit angesteuert.

Beim Bildschirm handelt es sich um einen Sensor-Bildschirm. Es können auch gerade Stoßfugen erstellt werden.

Auf Anfrage kann eine pneumatische Schere für Fixlängen eingegliedert werden.

