

INCOLLATRICI SEMIAUTOMATICHE
SEMIAUTOMATIC GLUE-SPREADING MACHINES
ENCOLLEUSES SEMIAUTOMATIQUES
HALBAUTOMATISCHE LEIMANGABEMASCHINEN
ENCOLADORAS SEMIAUTOMATICAS



9033

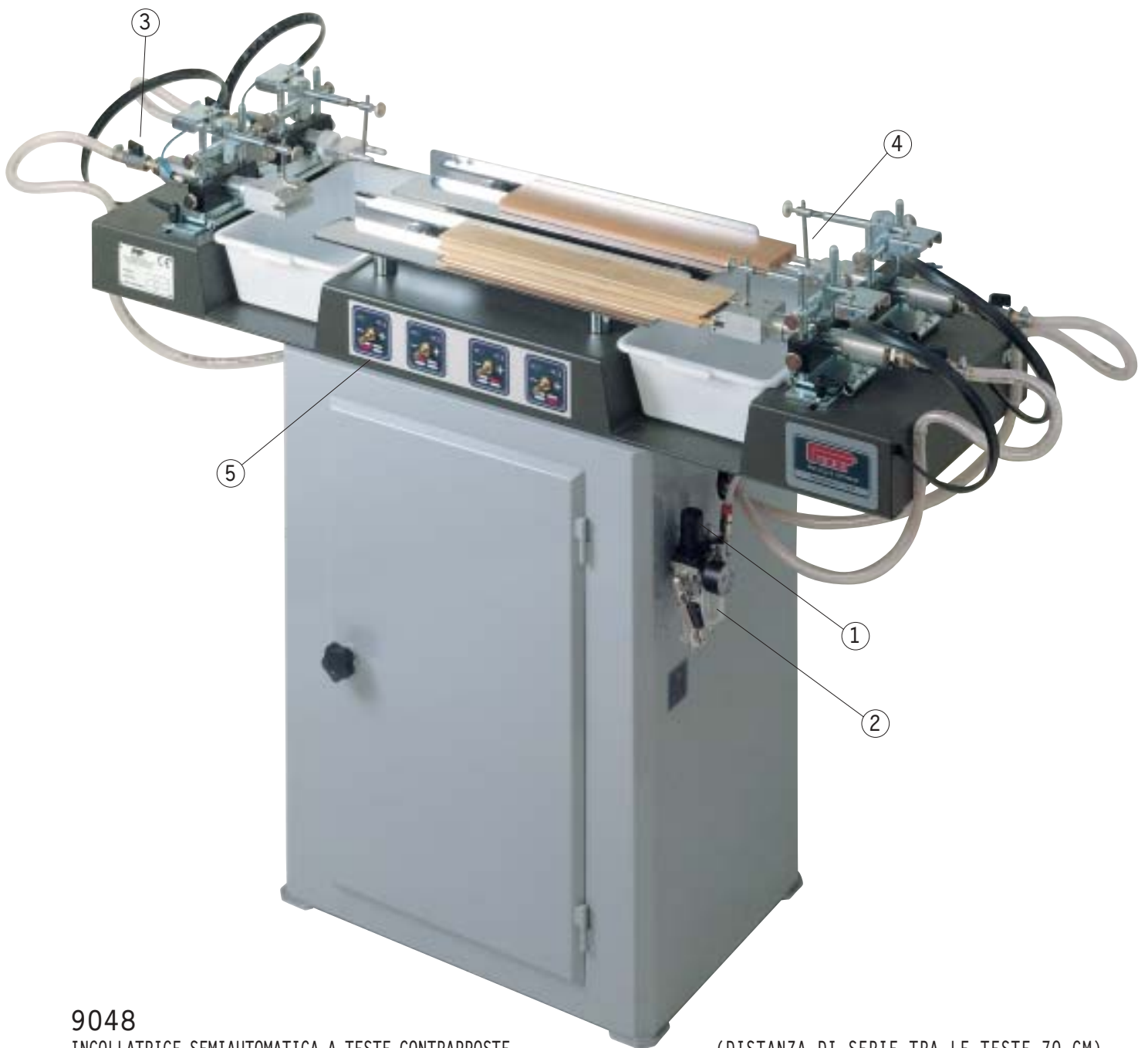
INCOLLATRICE SEMIAUTOMATICA A DUE TESTE
SEMI-AUTOMATIC GLUE-SPREADING MACHINE WITH TWO HEADS
ENCOLLEUSE SEMIAUTOMATIQUE À DEUX TÊTES
HALBAUTOMATISCHE LEIMANGABEMASCHINE MIT ZWEI KÖPFEN
ENCOLADORA SEMIAUTOMATICA CON DOS CABEZALES



9033



9033



9048

INCOLLATRICE SEMIAUTOMATICA A TESTE CONTRAPPOSTE

DOUBLE-SIDED SEMIAUTOMATIC GLUE-SPREADING MACHINE

ENCOLLEUSE SEMI-AUTOMATIQUE À TÊTES OPPOSÉES (DISTANCE STANDARD ENTRE LES TÊTES 70 CM)

HALBAUTOMATISCHE LEIMANGABEMASCHINE MIT ENTGEGENGESETZTEN KÖPFEN (STANDARD-ABSTAND ZWISCHEN KÖPFEN 70 CM)

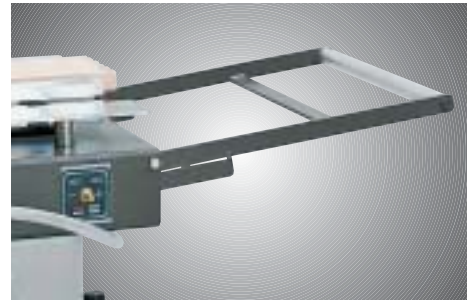
ENCOLADORA SEMIAUTOMÁTICA CON CABEZALES CONTRAPUESTOS (DISTANCIA ESTANDARD ENTRE CABEZALES 70 CM)

(DISTANZA DI SERIE TRA LE TESTE 70 CM)

(STANDARD DISTANCE BETWEEN HEADS 70 CM)

9039

Prolunga di supporto con rullo • Support-extension with roller
• Rallonge de support avec rouleau • Trägerverlängerung mit Rolle • Prolonga de soporte con rodillo



9043

Impianto manuale supplementare • Additional manual equipment
• Installation manuelle supplémentaire • Zusätzliches manuelles Gerät • Instalación manual suplemental



Descrizione

INCOLLATRICI SEMIAUTOMATICHE PER PROFILI E GIUNZIONI.

Queste incollatrici semiautomatiche non necessitano di collegamenti elettrici, in quanto sono progettate per usufruire di sola alimentazione pneumatica.

Sono destinate ad uso professionale, artigianale ed industriale, per incollare profili e giunzioni particolari; ad esempio, antine per cucina, giunzioni a coda di rondine, per l'incollaggio di spine ecc..., utilizzando tutti i tipi di colle viniliche. Di serie, vengono fornite con 2 teste, mod. 9033 ed a 4 teste contrapposte, mod. 9048.

Sono progettate per ottimizzare ogni operazione d'incollaggio, ridurre i tempi di lavorazione, evitare sprechi di colla grazie ad un'erogazione precisa, ottenendo quindi una maggiore tenuta ed una qualità superiore del prodotto finito.

Caratteristiche tecniche

Sono corredate di un alimentatore pneumatico di colla, di un contenitore di liquido detergente per il lavaggio degli ugelli e di tutti gli accessori necessari per la messa in funzione e la manutenzione. Vengono fornite a 2 o 4 teste, su cui vengono montati gli ugelli che erogano la colla; questi vengono costruiti "su misura" in base al profilo da incollare. In questo modo, è quindi possibile gestire e risolvere qualsiasi esigenza e problematica legata all'incollaggio.

Inoltre, su ogni macchina è possibile regolare il flusso della colla sulle pistole, sugli ugelli e il tempo di distribuzione della colla.

Durante eventuali pause, onde evitare ogni rischio di essiccazione della colla sugli ugelli, è possibile inclinare le teste verso il basso immergendoli nell'apposita vaschetta contenente acqua e/o il liquido detergente in dotazione.

A tale proposito ulteriori informazioni vengono fornite nell'apposito manuale di istruzioni incluso nelle macchine.

Istruzioni

Per un buon funzionamento delle macchine è necessario attenersi alle seguenti istruzioni.

- Per la messa in funzione è necessario riempire l'alimentatore di colla all'interno del basamento con Kg 8 di colla (circa 3/4 del serbatoio), il volume rimanente è riservato all'aria compressa che farà erogare la colla dagli ugelli posti sulle teste della macchina. In seguito, portare l'alimentatore ad una pressione di esercizio di 5 Bar, accertandosi che i rubinetti

delle teste (3) siano chiusi.

- Allacciare la macchina alla rete dell'aria, tarando il regolatore di pressione (1) tra 6 e 8 Bar. Questo, viene comunque preparato dal costruttore a 7 Bar. Grazie al filtro (2), posto sul lato della macchina, l'aria viene filtrata e lubrificata.

- Aprire uno alla volta i rubinetti delle teste (3).

- L'erogazione della colla avverrà inserendo il profilo in legno all'interno dell'ugello e premendo sul perno (4).

Per il modello a 4 teste, mod. 9048, tale operazione dovrà essere svolta premendo i perni a destra e a sinistra della macchina.

- Per regolare il tempo di apertura delle pistole allo scopo di "temporizzare" l'erogazione della colla, agire sulle valvole (5) poste sulla parte frontale della macchina.

A questo punto la macchina è pronta per l'utilizzo.

È comunque consigliabile effettuare alcune prove di verifica seguendo le sopraindicate operazioni, in modo da ottenere un funzionamento ottimale e personalizzato. Per quanto riguarda il tipo di colla da utilizzare, il funzionamento ottimale dell'apparecchiatura si ottiene facendo uso di colle viniliche aventi viscosità tra i 9.000 e 15.000 Brookfield m Pa.s..



Description

SEMI-AUTOMATIC GLUE-SPREADING MACHINES FOR PROFILES AND JOINTS.

These semiautomatic gluing machines need no electrical connections, as they have been designed to work pneumatically only. They have been developed for professional, handicraft and industrial applications, to glue special profiles and joints, such as kitchen cabinets doors, dovetail joints, to glue dowels etc., using any kind of vinyl glues.

They are delivered as a standard version with two heads, mod. 9033 and with four opposed heads, mod. 9048.

They have been realised to optimise every gluing operation, to reduce the working time, to avoid waste of glue thanks to a precise glue delivery, obtaining thus a better tightness and a higher quality of the finished product.

Technical characteristics

Machines are provided with a pneumatic glue feeder, a can of detergent for the washing of nozzles and of all the accessories necessary to operate the machine and its

maintenance.

Machines are supplied with 2 or 4 heads, upon which the glue delivering nozzles are mounted; these nozzles are made "to measure" according to the profile to be glued. In this way it is possible to manage and solve any need and problem concerning gluing.

Moreover, on every machine it is possible to adjust the flow of glue on pistols, on nozzles and the glue distribution time. During possible breaks, nozzles can be immersed into the provided basin containing water or detergent, by bending the heads downwards in order to avoid any risk of glue drying inside the nozzles.

More information can be found in the usage and maintenance manual every machine is provided with.

Directions

For a good performance of machines it is necessary to observe the following directions. To start the machine it is necessary to fill the glue feeder with 8 kg of glue (about 3/4 of the can), the residual room is reserved for compressed air, which will allow the glue to be delivered through the nozzles situated on the heads of the machine. After that, bring the feeder to a working pressure of 5 bar, making sure that the valves of heads (3) are closed. Connect the machine to the pneumatic network, setting the pressure gauge (1) between 6 and 8 bar. This pressure is pre-set by the manufacturer on 7 bar. The filter (2) on the side of the machine, allows air to be filtered and lubricated. Open the valves on heads (3) one at a time.

The glue delivery will be obtained by inserting the profile inside the nozzle and pushing the pin (4).

For the model with 4 heads, mod. 9048, this operation must be made by pushing on the pins on the right and left side of the machine.

To regulate the opening time of pistols, in order to "time" the delivery of glue, operate the valves (5) situated on the front side of the machine.

At this point the machine is ready for use.

It is advisable to make some tests following the above mentioned directions, in order to obtain an optimised and customised performance.

As to the type of glue to use, the optimal performance is obtained by using vinyl glues having a viscosity between 9.000 and 15.000 Brookfield m Pa.s..



Description

ENCOLLEUSES SEMIAUTOMATIQUES POUR PROFILS ET ENTAILLES.

Ces encolleuses semiautomatiques n'ont pas besoin de connexions électriques, car elles ont été projetées pour fonctionner seulement avec alimentation pneumatique.

Elles sont destinées à l'usage professionnel, artisanal et industriel, pour l'encollage de profils et entailles particuliers: par exemple, portes de meubles de cuisine, entailles à queue d'aronde, pour l'encollage de chevilles etc. en utilisant tous les types de colles viniliques.

Standard elles sont fournies avec 2 têtes, mod. 9033 et à 4 têtes opposées, mod. 9048. Elles sont projetées pour optimiser toute opération d'encollage, réduire les temps de travail, éviter gaspillage de colle grâce à un débit précis, en obtenant ainsi une meilleure tenue et une qualité supérieure du produit fini.

Caractéristiques techniques

Les machines sont pourvues d'un distributeur pneumatique de colle, un récipient de liquide détergent pour laver les embouts et tous les accessoires nécessaires pour la mise en fonction et l'entretien.

Elles sont fournies avec 2 ou 4 têtes, sur lesquelles sont montés les embouts qui débitent la colle; ces-ci sont réalisés "sur mesure", sur la base du profil à encoller. De cette façon il est possible gérer et résoudre toute exigence et tout problème liés à l'encollage.

De plus, sur chaque machine on peut régler le flux de la colle sur les pistolets, les embouts et le temps de distribution de la colle.

Durant les arrêts, il est possible incliner les pistolets avec les embouts dans le bac destiné à cet usage rempli d'eau et/ou du liquide détergent fourni, afin d'éviter le séchage de la colle dans les passages. A ce propos des informations ultérieures sont fournies dans le manuel d'instructions et d'entretien fourni avec les machines.

Instructions

Pour un bon fonctionnement des machines il est nécessaire observer les instructions suivantes:

- Pour la mise en fonction il faut remplir le distributeur de colle dans la base avec 8 kg de colle (à peu près 3/4 du réservoir). La partie restante est réservée à l'air comprimé, qui permet la distribution pneumatique de la colle à travers les embouts. En suite, porter le distributeur à une pression d'exercice de 5 bar, en contrôlant que les robinets des têtes (3) soient fermés.

- Relier la machine au réseau de l'air, en tarant le régulateur de pression (1) entre 6 et 8 bar. Ceci est déjà taré par le constructeur sur 7 bar. Par le filtre (2), qui se trouve d'un côté de la machine, l'air est filtrée et lubrifiée.

- Ouvrir un à la fois les robinets des têtes (3).

- Le débit de la colle est obtenu en introduisant le profil de bois à l'intérieur de l'embout et en appuyant sur le pivot (4).

- Pour ce qui concerne le modèle 9048, cette opération devra être effectuée en appuyant sur les pivots à droite et à gauche de la machine.

- Pour régler le temps d'ouverture des pistolets afin de "temporiser" le débit de la colle, agir sur les vannes (5) qui se trouvent sur le côté frontale de la machine.

Maintenant la machine est prête pour être utilisée.

Il est toutefois à conseiller d'effectuer quelques essais en suivant les instructions citées plus haut, afin d'obtenir un fonctionnement optimal et personnalisé. Pour ce qui concerne le type de colle à utiliser, le fonctionnement optimal de l'appareil est obtenu en utilisant des colles vinyliques ayant une viscosité entre les 9.000 et les 15.000 Brookfield m Pa.s..



Beschreibung

HALBAUTOMATISCHE LEIMANGABEMASCHINEN FÜR PROFILVERBINDUNGEN.

Diese Leimangabemaschinen benötigen keine elektrischen Anschlüsse, denn sie wurden dazu geplant, um nur pneumatisch zu funktionieren.

Sie sind für die professionelle, Handwerk- und Industrieanwendung geeignet, erlauben das Beleimen von Profilen und besonderen Verbindungen; zum Beispiel, Küchenschranktüren, Schwalbenschwanzverbindungen, Beleimen von Dübel usw., durch Anwendung von allen Weißleimtypen.

Standardmäßig werden die Maschinen mit 2 Köpfen, Mod. 9033 und 4 entgegengesetzten Köpfen, mod. 9048 geliefert. Sie wurden zur Optimierung jeder Beleimoperation, Verminderung der Bearbeitungszeiten, Vermeidung von Leimverschwendungen dank einer genauen Abgabe ausgedacht. Das erlaubt ein besseres Halten und eine höhere Qualität bei dem Endprodukt.

Technische Kennzeichen

Die Maschinen sind mit einem pneumatischen Leimbehälter, einem Tank Spülmittel zum Waschen der Düsen und allen Zubehörtteilen versehen, die das Inangsetzen und die Wartung der Maschine ermöglichen.

Sie werden mit 2 oder 4 Köpfen geliefert, auf denen die Düsen, die den Leimdurchfluß einsetzen, montiert werden. Diese Düsen werden "nach Maß" aufgrund der zu beleimenden Profile hergestellt. So ist es möglich, jede Anforderung und jedes Problem beim Beleimen zu erfüllen und zu lösen.

Außerdem ist es auch möglich, bei jeder Maschine den Leimdurchfluß an den Pistolen und Düsen sowie die Leimverteilungszeit einzusetzen.

Bei eventuellen Arbeitspausen ist es möglich, die Düsen durch Absenken der Köpfe in den mitgelieferten Wasser- oder Spülmittelkanal einzutauchen, damit jedes Trocknungsrisiko des Leimes in den Düsen ausgeschlossen wird.

Weitere Information entnimmt man den Bedienungsanleitungen, die mit jeder Maschine geliefert werden.

Anweisungen

Zum erfolgreichen Maschinenbetrieb ist es notwendig, folgende Anweisungen zu erhalten.

- Zum Inangsetzen der Maschine: Leimbehälter mit 8 kg Leim (ca. 3/4 Behälter) füllen. Der restliche Raum ist für die Preßluft, die die Lieferung von Leim durch die Düsen erlaubt. Danach muß der Leimbehälter zu einem Betriebsdruck von 5 bar gebracht werden. Dabei muß festgestellt werden, daß die Hähne auf den Köpfen (3) geschlossen sind.

- Die Maschine ans Luftverteilungsnetz anschließen. Der Druck am Manometer (1) muß zwischen 6 und 8 bar liegen. Jedenfalls wird dieser Druck werkseitig auf 7 bar eingesetzt. Durch den Filter (2) an der Maschinenseite wird der Luft flitriert und geschmiert.

- Die Hähne an den Köpfen (3) nacheinander öffnen.

- Die Leimzuführung erfolgt durch Stecken des Profils in die Düse und Drücken auf dem Stift (4)

- Bei der 4-Köpfe-Ausführung, Mod. 9048, muß auf beiden Stiften auf der linken und rechten Seite der Maschine gedrückt werden.

- Um die Öffnungszeit der Pistolen einzusetzen, um die Leimzuführung "taktmäßig" zu regulieren, sind die Ventile (5) auf der Vorderseite der Maschine zu betätigen. Nun ist die Maschine betriebsbereit.

Es ist jedenfalls empfehlenswert, einige Proben aufgrund der o.g. Anweisungen durchzuführen, um einen optimalen und personalisierten Betrieb zu erreichen. Über die zu benutzende Leimart können wir sagen, daß man die beste Leistung durch Anwendung von Weißleimen mit einer Viskosität zwischen 9.000 und 15.000 Brookfield m Pa.s. erreicht.



Descripción

ENCOLADORAS SEMIAUTOMATICAS PARA PERFILES Y JUNTAS.

Estas encoladoras semiautomáticas no necesitan conexiones eléctricas, pues han sido proyectadas para funcionar exclusivamente con alimentación neumática.

Están destinadas al empleo profesional, artesanal e industrial, para ensamblar perfiles y juntas particulares: por ejemplo, puertas de muebles de cocina, juntas a cola de pato, para la ensambladura de espigas etc. utilizando todos los tipos de colas vinílicas.

En serie, las máquinas vienen con 2 cabezales, mod. 9033 y con 4 cabezales contrapuestos, mod. 9048. Están proyectadas para optimizar toda operación de ensamblado, reducir los tiempos de trabajo, evitar despilfarros de cola gracias a una erogación precisa, obteniendo así una mayor adhesión y una calidad superior del producto acabado.

Características técnicas

Las máquinas están provistas de un alimentador de cola, un contenedor de líquido detergente para el lavado de los utensilios y de todos los accesorios necesarios para la activación y el mantenimiento de la máquina.

Las máquinas están disponibles con 2 o 4 cabezales, en los cuales están montados los utensilios de donde sale la cola; éstos son construidos "a la medida" según el perfil para ensamblar. Esto permite controlar y resolver toda exigencia y todo problema de ensamblado.

Además, en cada máquina es posible regular el flujo de cola en las pistolas, en los utensilios y el tiempo de distribución de la cola.

En caso de interrupciones del trabajo, para evitar que la cola seque en los utensilios, es posible inclinar los cabezales hacia abajo metiéndolos en el tanque conteniendo agua o detergente suministrado con la máquina.

Para mayores informaciones véase el manual de instrucciones suministrado con cada máquina.

Instrucciones

Para un buen funcionamiento de las máquinas es necesario observar las instrucciones siguientes.

- Para activar la máquina hay que llenar el calderín con 8 kg de cola (aproximadamente 3/4 del envase), el espacio que queda es ocupado por el aire comprimido que permitirá la erogación de la cola a través de los utensilios colocados en los cabezales de la máquina. Después, llevar el calderín a una presión de ejercicio de 5 bar, asegurándose que los grifos en los cabezales (3) estén cerrados.

- Conectar la máquina a la red de distribución neumática, poniendo el manómetro (1) entre 6 y 8 bar. Este es ajustado por el productor en 7 bar. Gracias al filtro (2), situado en el lado de la máquina, el aire es filtrado y lubricado.

- Abrir los grifos de los cabezales (3) uno después de otro.

- La erogación de la cola se obtendrá introduciendo el perfil dentro del utensilio y apretando la espiga (4).

En lo relativo al modelo de 4 cabezales, mod. 9048, esta operación deberá hacerse apretando las espigas del lado derecho e izquierdo de la máquina.

- Para regular el tiempo de abertura de las pistolas con el objeto de "temporizar" la erogación de la cola, accionar las válvulas (5) situadas en la parte frontal de la máquina.

Ahora la máquina está lista para funcionar. En todo caso se aconseja efectuar algunos ensayos siguiendo las instrucciones de arriba, para obtener un funcionamiento optimal y personalizado.

Con respecto al tipo de cola para utilizar, el funcionamiento optimal se consigue utilizando colas vinílicas con viscosidad entre los 9.000 y los 15.000 Brookfield m Pa.s..

9929

Ugello per porte e ante cucina • Nozzle for doors and for kitchen cabinet doors • Embout pour portes et portes de cuisine • Düsen für Türen und Küchenschranktüren • Boquilla para puertas y puertas de cocina



9129

Ugello per spine • Nozzle for dowels • Embout pour chevilles • Dübeldüse • Boquilla para clavijas



9130

Ugello per giunzione a coda di rondine • Dovetail joint nozzle • Embout pour jonction à queue d'aronde • Düse für Schwalbenschwanzverbindung • Boquilla para unión a cola de milano



9130/S

Ugello regolabile per giunzione a coda di rondine • Dovetail joint adjustable nozzle • Embout réglable pour jonction à queue d'aronde • Verstellbare Düse für Schwalbenschwanzverbindung • Boquilla regulable para unión a cola de milano



9131

Ugello per giunzione a pettine • Nozzle for finger joint • Embout pour aboutage de tête • Düse für Keil- und Minizinken • Boquilla para machembrado



DATI TECNICI TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES TECHNISCHE DATEN DATOS TÉCNICOS	9033	9048
	DUE TESTE TWO HEADS À DEUX TÊTES ZWEI KÖPFE DOS CABEZALES	TESTE CONTRAPPOSTE DOUBLE-SIDED HEADS À TÊTES OPPOSÉES ENTGEGENGESETZEN KÖPFEN CABEZALES CONTRAPUESTAS
DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSIONS MASSE DIMENSIONES	800 X 400 X 1060 H	1300 X 400 X 1060 H
PESO WEIGHT POIDS GEWICHT PESO	74 KG	100 KG

Fotografie: Studio Edoardo Ghelma
 Progetto grafico: Xilema Graphica
 Stampa: Litopress Tipolitografia



PIZZI S.p.A. OFFICINE
WOODWORKING TECHNOLOGIES

REG. TORAME - 13011 BORGOSIESA (VC) - ITALIA - TEL. (+39) **0163.458.001** - FAX (+39) 0163.458.041
 info@pizziofficine.com - sales@pizziofficine.com - www.pizziofficine.com