

C.P.P.5. ELECTRONIC

CAVETTATRICE PNEUMATICA AUTOMATICA PER PERSIANE

CON PROGRAMMATTORE PLC

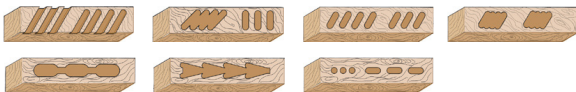
Il modello C.P.P.5 cavettrice per persiane è nato per eseguire lavorazioni di media e grande produzione, è il solo modello in grado di effettuare tutti i tipi di cavettatura di montanti per persiane normalmente in uso, con unica asta dentata.



- COMPLETA DI CAVALLETTI E CREMAGLIERE
- TUTTI MOVIMENTI PNEUMATICI
- 15 PASSI ESEGUIBILI CON UNICA ASTA DENTATA
- SPOSTAMENTO LATERALE DELLE PUNTE RESTANDO FISSI I MONTANTI
- PROFONDITÀ CAVE FINO A 25 MM
- PROCESSO DI LAVORO IN MANUALE O AUTOMATICO
- PROCESSO DI MEMORIZZAZIONE 10 CICLI DI LAVORO
- RUOTE PRESSATRICI E INNESTO CRICCHETTI IN AUTOMATICO
- LUBRIFICAZIONE AUTOMATICA FORZATA REGOLABILE
- ARRESTO A FINE LAVORO MECCANICO O AUTOMATICO
- CHIAVI DI SERVIZIO
- LIBRETTO ISTRUZIONI



LAVORAZIONI ESEGUIBILI CON CAVETTATRICI PNEUMATICHE



DATI TECNICI	
Passo standard cremagliera	6,5 mm
Volt	230/400 HZ 50/60
Mandrino attacco	10
Rotazione punte	12.000 giri/min.
Misure max. del montante	100 x 120 mm
Misura min. del montante	20 x 40 mm
Lunghezza max. asola	120 mm
Inclinazione asola	registrabile da 90° (verticale) a 0° (orizzontale)
Peso netto	490 Kg circa
OPTIONALS	
- Cremagliera standard passo 6.5	- Kit cave speciali
- Cremagliera a passo speciale	- Kit (soffiatori) per pulizia montante e cremagliera
- Ruote girevoli (n°4) con barra di sollevamento	- Elaborazione per montanti in alluminio o PVC
	- Normativa UL-CSA

I dati tecnici e caratteristiche non sono impegnativi

Il modello C.P.P.5 cavettrice per persiane è nato per eseguire lavorazioni di media e grande produzione, è il solo modello in grado di effettuare tutti i tipi di cavettatura di montanti per persiane normalmente in uso, con unica asta dentata.

I sui montanti fissi in fase di lavorazione con spostamento laterale delle punte, costituiscono una delle caratteristiche basilari che la diversificano e la valorizzano rispetto alle altre macchine tradizionali.

I movimenti sono su cuscinetti a sfere con tenuta stagna. Il movimento alternativo della slitta mandrini è su guide di acciaio rettificato.

La regolazione del passo avviene per mezzo di un dispositivo che agisce su cremagliera dentata a passo costante di 6,5 mm, consente di ottenere multipli di tutti i passi successivi, fino a un massimo di 97,5.

Sono facilmente regolabili, le profondità, le lunghezze, le varie inclinazioni e la centratura della cava sul montante in lavorazione.

Tutti i vari cicli di lavorazione, come bloccaggio dei pressoi, avanzamento del pezzo in lavorazione, avanzamento delle punte, si ottengono con meccanismo pneumatico automatico sincronizzato.

La velocità di penetrazione delle punte nel legno viene mantenuta costante e regolata da un dispositivo idraulico a dosatore micrometrico, anche se vi sono eventuali sbalzi di pressione, permette inoltre di regolare la velocità in rapporto alla durezza del legno in lavorazione.

Questi accorgimenti e l'elevata velocità di rotazione delle punte, consentono una perfetta finitura del lavoro.

Il modello C.P.P.5 permette di interrompere l'esecuzione delle cave per lo spazio voluto (uguale o multiplo del passo) uno o due serie di salti con arresto automatico.

Pannello di controllo



Macchina al lavoro



Kit (soffiatori) per pulizia montante e cremagliera



Morsetti cremagliera pneumatici



C.P.P.5. ELECTRONIC

PNEUMATIC SLOT-CUTTING MACHINE FOR WINDOW-SHUTTERS MORTAISEUSE PNEUMATIQUE AUTOMATIQUE POUR PERSIENNES

WITH PLC
AVEC PLC



- MACHINE COMPLETE WITH STANDS AND RACKS
- PNEUMATICALLY OPERATED THROUGHOUT
- 15 STEPS CAN BE CARRIED OUT WITH JUST ONE TOOTHED RAC.
- BITS SHIFTED SIDEWAYS WHILE UPRIGHTS REMAIN STATIONARY
- SLOT DEPTH UP TO 25 MM
- MANUAL OR AUTOMATIC WORKING PROCESS
- STORAGE PROCESS FOR 10 WORKING CYCLES
- PRESSURE WHEELS AND RATCHET COUPLING IN AUTOMATIC
- ADJUSTABLE AUTOMATIC FORCED LUBRICATION
- MACHINE STOP AUTOMATICALLY WHEN PROCESSING IS COMPLETE
- SERVICE SPANNERS
- INSTRUCTIONS BOOKLET

TECHNICAL DATA	
Rack standard pitch	6.5 mm
Volt	230/400 HZ 50/60
Spindle coupling	10 mm
Bits rotations	12.000 r.p.m.
Operating pressure	6-8 Atm. (fed by a 100 litre compressor)
Max dimensions of the column	100 x 120 mm
Min dimensions of the column	20 x 40 mm
Max length of the loop	120 mm
Normal rack length for uprights	of m. 2,80
Adjustable tilting loop	from 90° (vertical) a 0° (horizontal)
Net weight	490 Kg approximately
OPTIONALS	
- Standard pitch rack 6.5 mm	- Special slot kit
- Special pitch rack	- Kit (blowers) to clean column and rack
- Turning wheels (n°4) with lifting bar	- Tuning for aluminium and PVC column
	- Regulations UL-CSA

Technical data and characteristic are not difficult

WORKINGS EXECUTABLE WITH PNEUMATIC SLOT-CUTTING MACHINES.



- The C.P.P.5 window-shutters slot-cutter is designed to provide average or high output and is the only machine of its type capable of cutting slots of standard kinds in roller blind uprights with a single toothhead rack. One of the main features which distinguishes the C.P.P.5 from conventional slot-cutters and from which its improved performance is derived is the fact that the uprights themselves remain stationary while the bits are shifted sideways.
- The moving parts run on sealed ball bearings. The spindle carriage runs backwards and forwards on

ground steel guides.

- The cutting interval is adjusted by means of a device acting on a toothhead rack having constant pitch of 6,5 mm to set the following cuts at a multiple of this distance, with a maximum interval of 97,5 mm.
- Slot depth, length, angle and position on the upright being processed are easily adjusted.
- All the various processing phases, from the activation of lamping device to piece feeding and drill-bit advance, are carried out by means of a synchronised automatic pneumatic mechanism.

- The speed at which the bits penetrate the wood is maintained constant and is regulated by means of a hydraulic device with micrometer measurement able to operate correctly even in the presence of variations in pressure. The same device also allows the speed to be regulated: this feature, together with the very high drill-bit rotation speed, ensures that the pieces processed are perfectly finished.
- The model C.P.P.5 allows interrupting execution of the slot for the desired space (same or a multiple of step) 1 or 2 series of jumps with automatic stop.



- MACHINE COMPLETE AVEC STANDS ET RACKS
- TOUS LES MOUVEMENTS SONT PNEUMATIQUES
- POSSIBILITÉ D'EXÉCUTER 15 PASSES AVEC UNE SEULE TIGE DENTÉE
- LES MÊCHES SE DÉPLACENT LATÉRALEMENT ET LES MONTANTS RESTENT FIXES
- PROFONDEUR MORTAISE JUSQU'À 25 MM
- PROCÉDURE D'USINAGE EN MANUEL OU EN AUTOMATIQUE
- PROCÉDURE EN MÉMORISATION 10 CYCLES D'USINAGE
- GALETS DE PRESSION ET FIXATIONS CLIQUETS EN AUTOMATIQUE
- LUBRIFICATION AUTOMATIQUE FORCÉE RÉGLABLE
- ARRÊT AUTOMATIQUE OU MÉCANIQUE À LA FIN DU TRAVAIL
- CLEFS DE SERVICE
- MANUEL D'UTILISATION

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
Pas standard crémaillères	mm 6.5
Volt	230/400 HZ 50/60
Mandrin attache	10 mm
Rotation mèches	12.000 giri/min.
Dimensions maxi. du montant	100 x 120 mm
Misura mini. du montant	20 x 40 mm
Longueur maxi. de la mortaise	120 mm
Inclinaison mortaise réglable	de 90° (verticale) a 0° (horizontale)
Poids net	490 Kg environ
OPTIONALS	
- Crémaillères pas standard mm 6.5	- Kit mortaises spéciales
- Crémaillères pas spéciale	- Kit (soffleurs) pour nettoyage et crémaillères
- Roues pivovantes (n°4) avec barre de levage	- Elaboration pour montants en aluminium ou PVC
	- Règlementation UL-CSA

Les données techniques et caractéristiques ne sont pas contractuelles

GAMME D'EXECUTION POSSIBLES AVEC LA MORTAISEUSE PNEUMATIQUE



- Le modèle C.P.P.5 de mortaiseuse pour persiennes est idéal pour les usinages de moyenne et grande séries. Il s'agit du seul modèle en mesure d'effectuer tous les types de mortaises de montants pour persiennes généralement utilisées avec une seule tige dentée.
- Les montants fixes en phase d'usinage et le déplacement latéral des mèches constituent une des caractéristiques de base qui la diversifie et la met en valeur par rapport aux autres machines traditionnelles.
- Les mouvements s'effectuent sur roulements à billes étanches. Le chariot mandrins coulisse alternativement sur des glissières en acier rectifié.

- Le réglage de la passe s'effectue au moyen d'un dispositif qui intervient sur les crémaillères dentées à passe constante de 6,5 mm et permet d'obtenir des multiples de toutes les passes successives jusqu'à un maximum de 97,5.
- Les profondeurs, les longueurs, les différentes inclinaisons et le centrage de la mortaise sur le montant à usiner se règlent aisément.
- Les différents cycles d'usinage, tels que le blocage des presses, l'avance de la pièce usinée et l'avance des mèches s'obtiennent par un mécanisme pneumatique automatisé.

- Un dispositif hydraulique à doseur micrométrique règle la vitesse de pénétration des mèches dans le bois et la maintient constante. En outre, lors d'éventuelles chutes de pression, de dispositif permet de régler la vitesse par rapport à la dureté du bois à usiner.
- Ces différents dispositifs ainsi que la vitesse de rotation élevée des mèches permettent d'obtenir un finissage parfait du travail.
- Le modèle C.P.P.5 permet d'interrompre l'exécution de la mortaise pour l'espace voulu (égale ou multiple du pas), 1 ou 2 séries de sauts avec d'arrêt automatique.