

Arrestatrice a chiodo

Quest'unità si caratterizza per la sua compattezza, robustezza e semplicità di funzionamento. È sicuramente il prodotto innovativo che risponde alle esigenze sempre crescenti del mercato.

DATI TECNICI GENERALI

Tempo ciclo 0,4 secondi.

Autonomia alimentatore manuale

ca. 250 chiodi

Sistema di alimentazione

pneumatico, a 6 Bar con aria filtrata elubrificata

Protezione antinfortunistica

plexiglas trasparente

Dimensioni (L x P x A) 70 x 40 x 55 cm (ca.)

Peso 40 kg.

Sostituzione utensili per cambio formato

semplice e rapida

SICUREZZA DELL'OPERATORE

Particolare attenzione è stata posta alla sicurezza dell'operatore e alla salvaguardia della macchina e del gruppo tranciante. L'arrestatrice infatti è dotata di ulteriori dispositivi di seguito elencati:

Dispositivo di azionamento manuale

mediante pulsante, per riarmare i tre cilindri e riportarli in posizione di riposo.

Microswitch di sicurezza

per impedire l'inserimento di un ulteriore chiodo nella stecca, salvaguardando l'incolumità del gruppo tranciante.



ARRESTATRICE MANUALE A CHIDO PER ARRESTO DEI PROFILI PER AVVOLGIBILI GIÀ ASOLATI SIA IN PVC CHE IN ALLUMINIO

La nostra azienda ha concluso con successo un ciclo di studi di perfezionamento nell'ambito dei sistemi di arresto dei profilati avvolgibili in ALLUMINIO e PVC fuori linea e ha creato una macchina estremamente precisa, veloce e affidabile.

DESCRIZIONE TECNICA

In esecuzione pneumatica, questa macchina manuale ben si presta ad effettuare un efficace arresto antisfilamento per profili punzonati e non, in alluminio e PVC. L'operatore deve infilare il profilo nell'apposita guida avendo cura di spingerlo fino in fondo. Con una leggera pressione la macchina esegue contemporaneamente 3 operazioni:

1. **la cava** nel gancio femmina;
2. **l'inserimento di un chiodo** in acciaio inox del diametro adeguato nel gancio maschio (*I chiodi sono appuntiti per facilitarne la penetrazione nel profilo e consentire una maggiore tenuta nel tempo*);
3. **la smussatura all'estremità del profilo** per facilitarne l'infilaggio nel profilo successivo.

I chiodi, confezionati in blister da infilare nell'apposito caricatore verticale di nuova concezione, vengono alimentati automaticamente all'inserimento di ogni profilo. Terminata l'operazione dell'arresto l'operatore estrae il profilo dalla guida e lo infila manualmente in quello precedentemente arrestato, facendolo scattare con una leggera pressione del palmo della mano. La ripetizione di quest'operazione consente di formare la tapparella aganciata, della lunghezza desiderata. L'arrestatrice manuale a chiodo viene fornita montata su un basamento di alluminio ed è provvista dell'adeguata protezione antinfortunistica in plexiglas trasparente, che protegge inoltre i componenti meccanici.

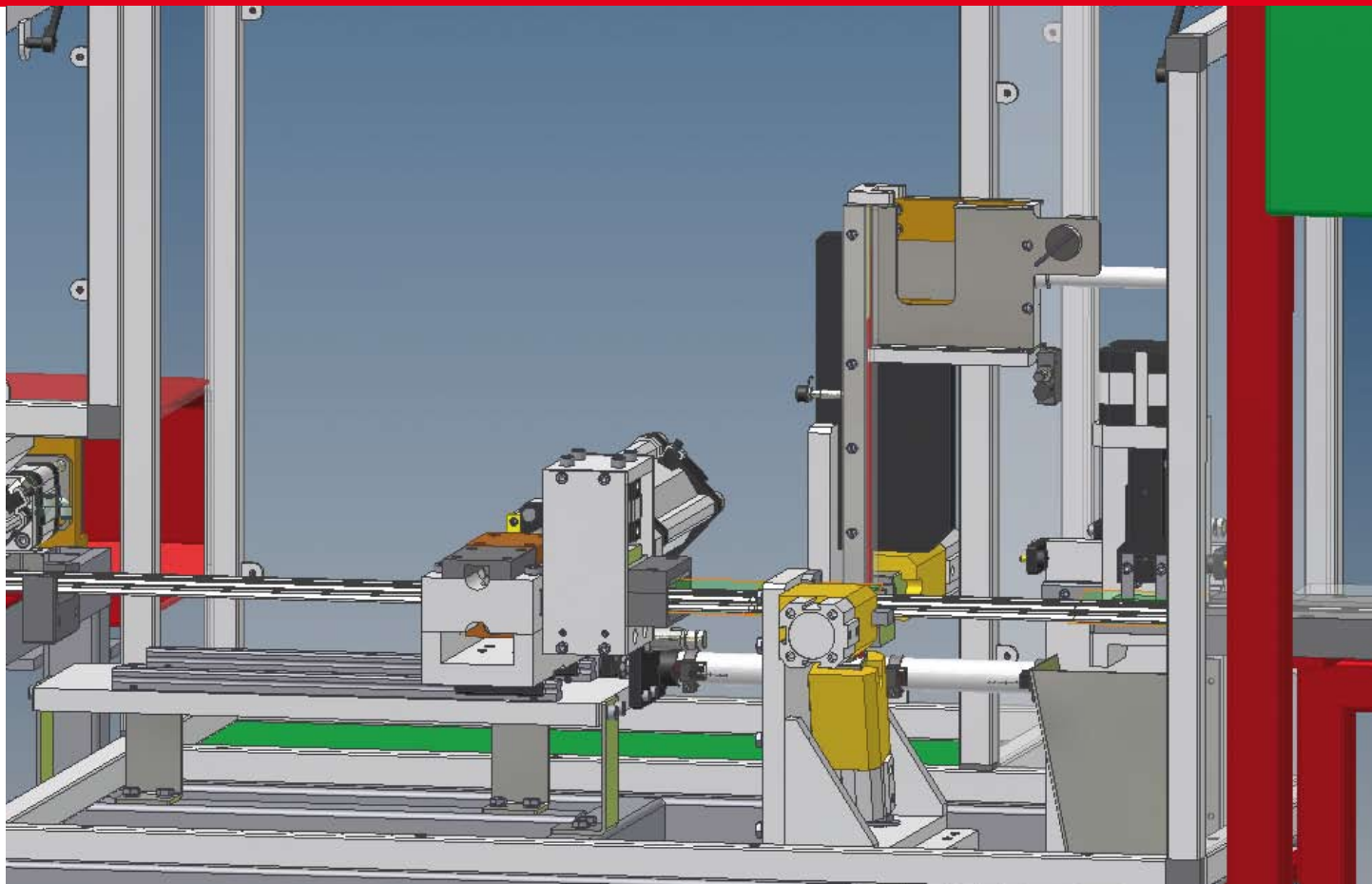
Esecuzione dell'arrestatrice conforme alla vigente normativa CE.



Baruffaldi
Extrusion Technology

Scarica il catalogo completo dei nostri prodotti su www.baruffaldi.eu

Baruffaldi Plastic Technology Srl · via O. Respighi, 39 · 44100 Ferrara · ITALY
tel. +39 0532 92892 · fax +39 0532 903711 · e-mail info@baruffaldi.eu · www.baruffaldi.eu
© 2009 Baruffaldi Plastic Technology Srl. · All rights reserved · Tutti i diritti riservati



MANUAL PIN INTERLOCKING UNIT FOR PVC AND ALUMINUM ROLLER SHUTTER PROFILES

Our company has successfully concluded a series of studies on the improvement of interlocking systems on PVC and ALUMINUM roller shutter profiles off the extrusion line. The result of this is our latest version of manual interlocking machine, an extremely precise, quick and reliable unit. This pneumatic machine can be used for the safe interlocking of vented and non vented roller shutter profiles, thus preventing that profiles come apart during transport. The operator merely needs to insert the profile in the special guide, having care to see that the profile end touches the mechanical device. By pressing in the profile the unit carries out the following three operations at the same time:

1. **the notch** at the back of the profile;
2. **the insertion of a stainless steel pin** with the adequate dimensions in the profile hook (*The pins are pointed in order to facilitate their penetration in the profile, thus guaranteeing a better grip in the course of time*);
3. **the transversal cut at the profile end** to facilitate the profile insertion in the following profile.

The pins, which are packed in blisters to be inserted in the special vertical feeding unit, are fed automatically at each profile feeding.

Once the interlocking operation is over the operator extracts the profile from the guide and inserts it manually in the profile he had interlocked before with a light hand stroke. By repeating this operation a number of times it is possible to obtain a roller shutter of the required length.

The manual pin interlocking machine is fixed onto an aluminium base plate and is equipped with the necessary safety guard made of transparent Plexiglas which, at the same time, protects also the mechanical components.

Machine execution according to the current EC norms.

Pin interlocking unit

This unit, which is compact, solid and easy to use, represents the innovating product that meets the growing requirements of our customers.

TECHNICAL DETAILS

Cycle time 0.4 seconds

Pin feeding unit capacity
approx. 250 pins

Machine working system
pneumatic, at 6 Bar

Safety guard

made of transparent Plexiglas

Dimensions (L x W x H)
70 x 40 x 55 cm (approx.)

Weight 40 kg

Tool set replacement for profile change
easy and rapid

OPERATOR SAFETY

We have given particular attention to the safety of the operator as well as to the protection of machine and interlocking set. As a matter of fact the machine is also equipped with the following devices:

Manual device (push button) to bring the 3 cylinders back to their home position.

Safety microswitch to prevent the insertion of an additional pin in the profile thus protecting the tool set.

Download our product catalog from www.baruffaldi.eu

