

IDIMATIC



IDM

Formatbearbeitungs- und
Kantenverleim-Maschinen
und-Anlagen für die Möbelindustrie
Combination edgebanding
machines and systems
for the furniture industry

Automatische einseitige Kantenanleimmaschinen

Automatic single sided edge banding machines

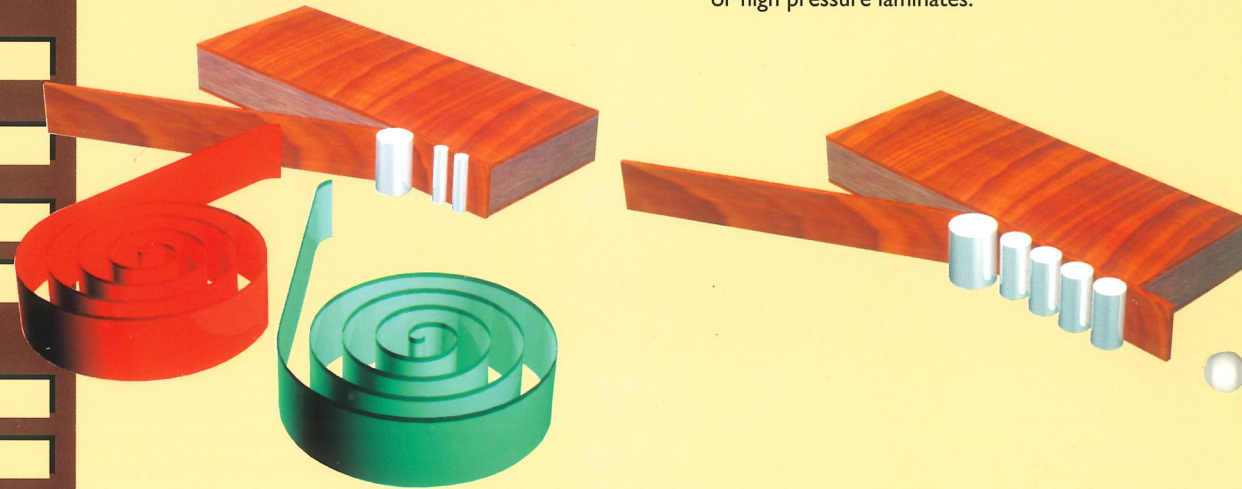
IDIMATIC

Automatische einseitige Kantenanleimmaschinen

Aggregatkompositionen "nach Maß" für jeden Bedarf.
Die IDIMATIC-Modelle bieten die besten Lösungen zum Anleimen und Bearbeiten von Melamin-, Kunststoff- und Massivholzkanten.

Single sided and fully automatic edge/banding machines

Precision focused on your requirements
Performance is a trademark of all Idimatic machines, for all production requirements, from the application and finishing of coil materials, as well as strip materials, like for example, solid wood or high pressure laminates.



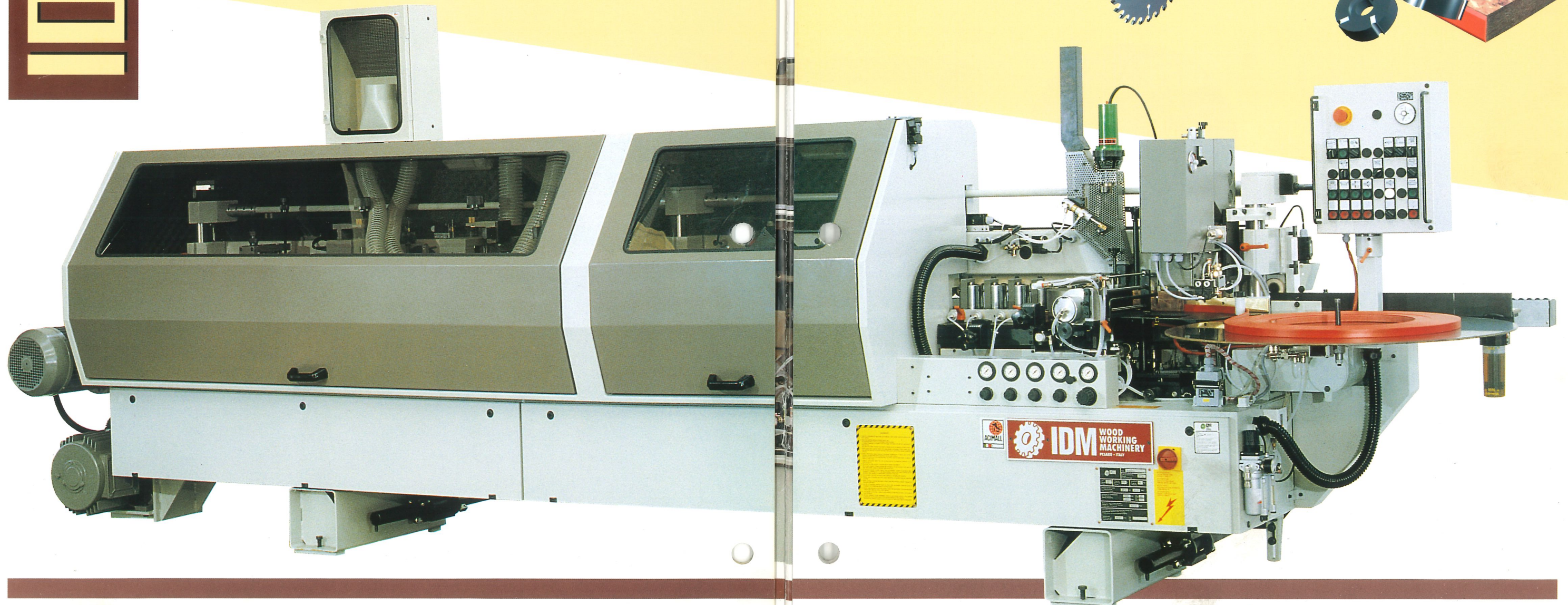
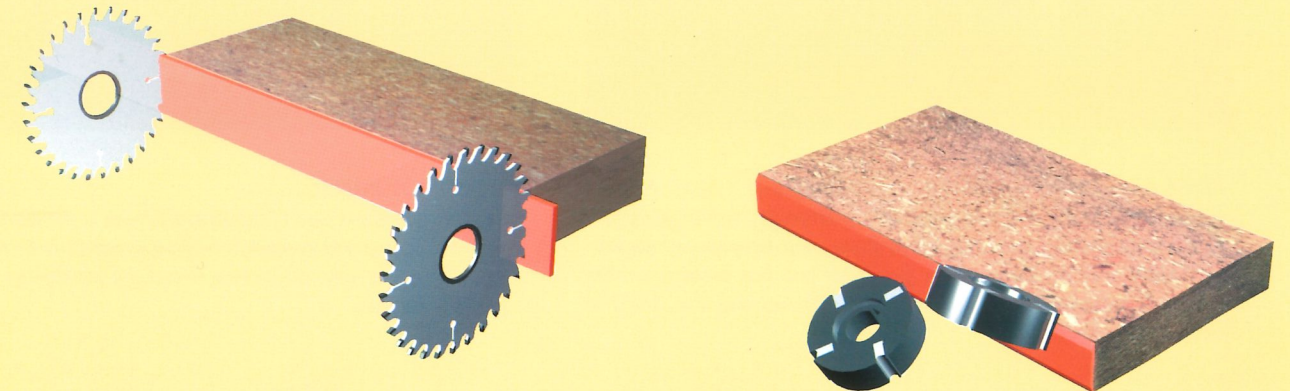
Automatische Einseitige Kantenanleimmaschinen

Optimierte Produktion

Anpassung an die Marktanforderungen.
Die IDIMATIC-Modelle
- sichern "just in time"-Produktion, d.h. eine an die Nachfrage angepasste Fertigung mit entsprechender Einsparung durch reduzierte Lagerkosten;
- ermöglichen maximale Kompositionsflexibilität der Bearbeitungsgruppen entsprechend den verschiedenen Kantentypen;
- garantieren höchste Qualität des Endproduktes.

An essential tool
for modern production demands

The Idimatic range of machines can be a great asset for "just-in-time" production requirements, providing maximum flexibility when it is needed most and can operate even in extremely confined spaces.



Kompakt und flexibel

Schnelle und einfache Bedienung auf kleinstem Raum.

IDIMATIC ermöglicht:

- schnelle Einstellungen und reduzierte manuelle Eingriffe.
- einfache Umstellung auf verschiedene Kantenmaterialien, mit dem Ergebnis einer erheblichen Einschränkung der Maschinenstandzeiten.
- automatische Anpassung an die Werkstückstärke der an der Oberkante der Werkstücke arbeitenden Motore.
- minimaler Platzbedarf in der Werkstatt.
- die Ausschaltung möglicher Unfallquellen durch Anflanschung des Frequenzumformers an den Maschinenkörper: Vermeidung von losen Kabeln auf dem Fußboden.

Advantages of idimatic range of machines

Quick and easy adjustments throughout the machine. Very rapid changeovers between different edgelanding materials, hence prolonged machine down times are avoided.

Lifting devices for all finishing stations working the upper edge of the workpiece, are mounted to the top pressure beam to move these automatically, when a change in workpiece thickness is carried out. Floor space requirement for all Idimatic machines is kept to a minimum. Frequency invertors are fitted to the machine base and are not positioned away from the machine, in order to maximise reliability.

Konstant und zuverlässig

Absolute Arbeits- und langfristige Wiederholgenauigkeit.

IDIMATIC

wurde unter strikter Beachtung der "EG-Richtlinie Maschinen 89/392" konstruiert:

- Absolute Stabilität der Strukturen auch bei Dauereinsatz.
- Konstante Einhaltung der Arbeitscharakteristiken.

Consistency and reliability

The Idimatic range of machines are designed and

built to EC regulations 89/392, therefore providing a long term consistency and reliability, even under heavy production requirements.

IDIMATIC

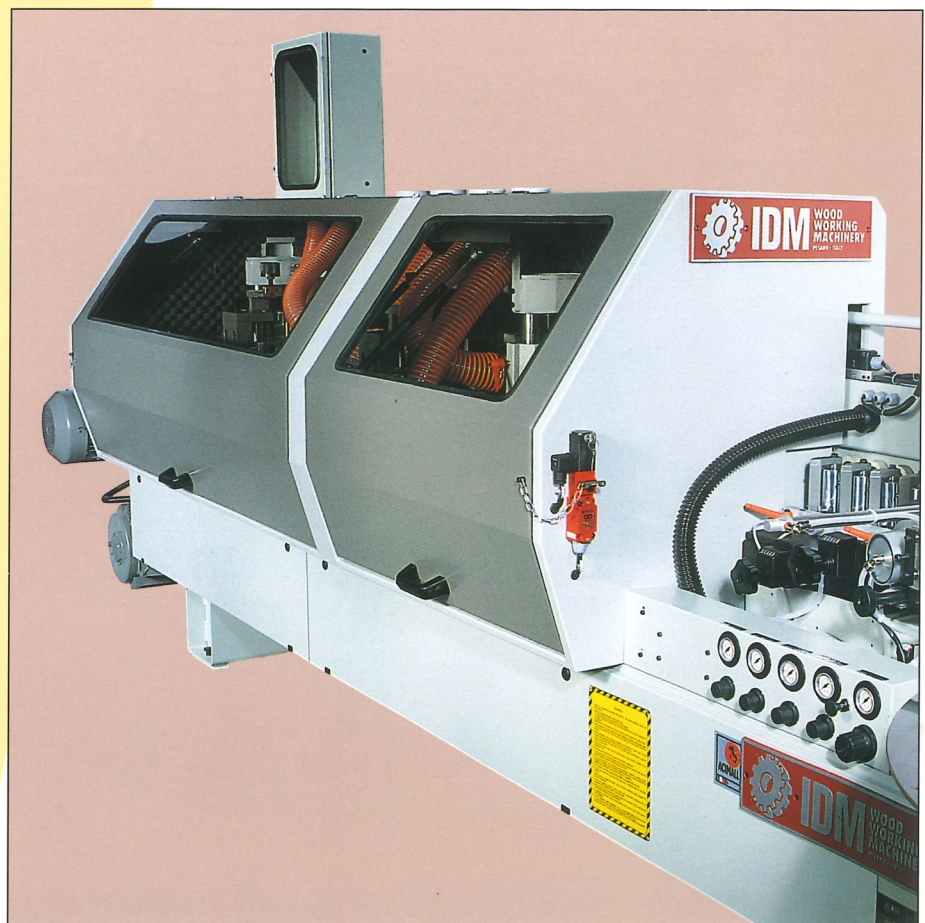
ABSOLUTE SICHERHEIT, MINIMALER LÄRM

Fortschrittlichste Arbeitsschutzvorrichtungen für die Sicherheit des Bedienungspersonals.

Arbeits- und Lärmschutz sind durch die in der EG-Richtlinie 89-352C vorgeschriebenen Lärmschutzkabinen gewährleistet.

MACHINE SAFETY AND NOISE PROTECTION

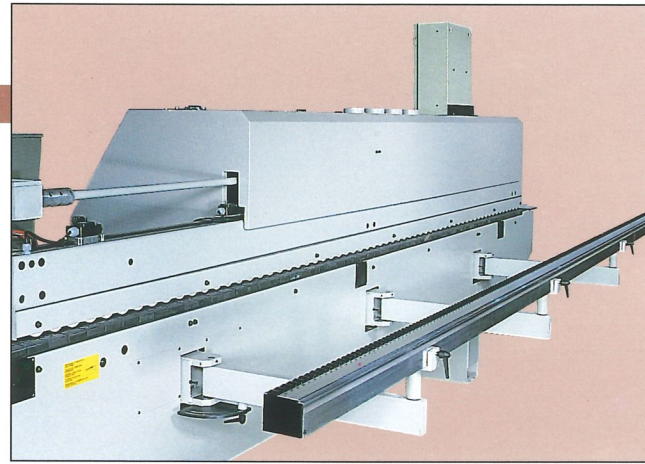
A fully interlocked "Safety Hood" is fitted to cover all working stations. The "Safety Hood" has been fully sound proofed, in order to provide maximum noise protection and has been designed to meet EC regulations 89/352.



BEARBEITUNG GRÖßERER WERKSTÜCKE

Großere Werkstückplatten bei geringem Platzbedarf.

Die bis an die Maschine verschiebbare Seitenunterstützungsschiene, die mit einem zusätzlichen Support (Optional) zur Bearbeitung sehr breiter Werkstücke ausgerüstet werden kann, reduziert den Platzbedarf der Maschine auf ein Minimum.



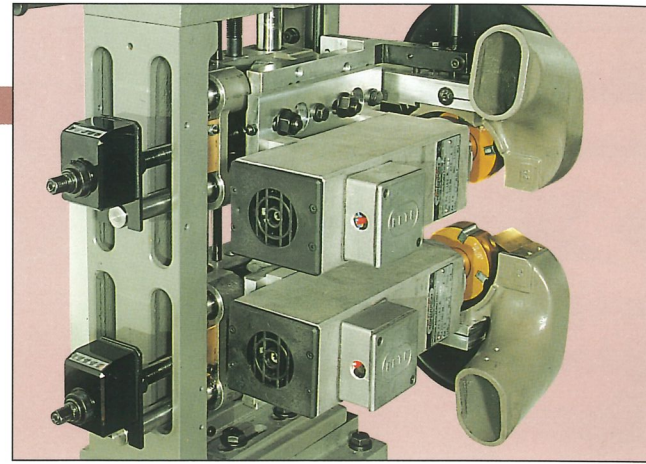
BIG PANELS CAN BE HANDLED IN SMALL WORKING AREAS

A fully retractable support fence is fitted to the Idmatic range of machines, therefore providing support when feeding large panels, and not taking away any unnecessary space when not used.

STAUBSCHUTZ

Perfekte Absaugung zum Schutz der Gesundheit.

Die Umgebung des Arbeitsbereiches wird dank der die Fräswerkzeuge umschließenden Absaughauben staubfrei gehalten.



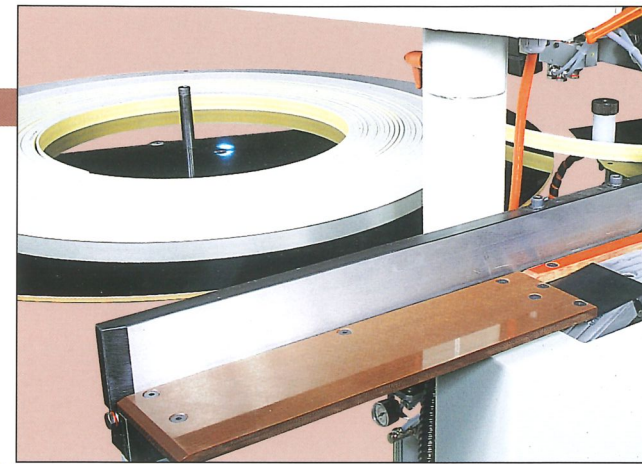
DUST EXTRACTION

All finishing stations are fitted with wrap-around dust extraction outlets, in order to provide excellent extraction facilities.

EINFACHE WERKSTÜCKEINFÜHRUNG

Geführter Werkstückplatteneinlauf.

Durch eine verlängerte Führungsschiene können die Werkstücke perfekt in die Maschine eingeführt werden.



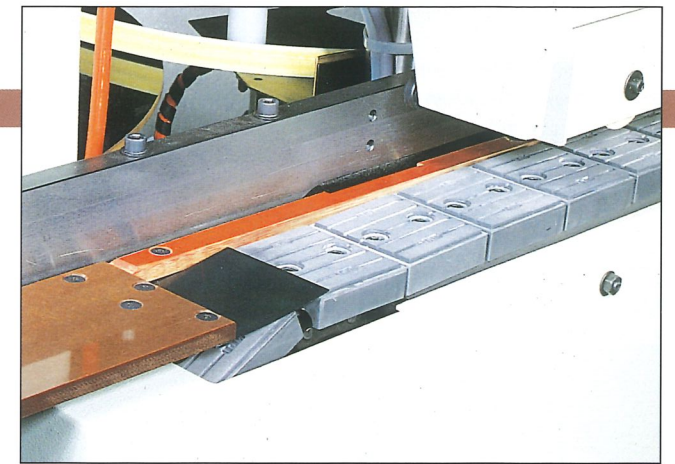
PANEL INFEEED

The feeding of panels is aided by an extended infeed fence, hence giving maximum guidance at the infeed of the machine.

SICHERER WERKSTÜCKVORSCHUB

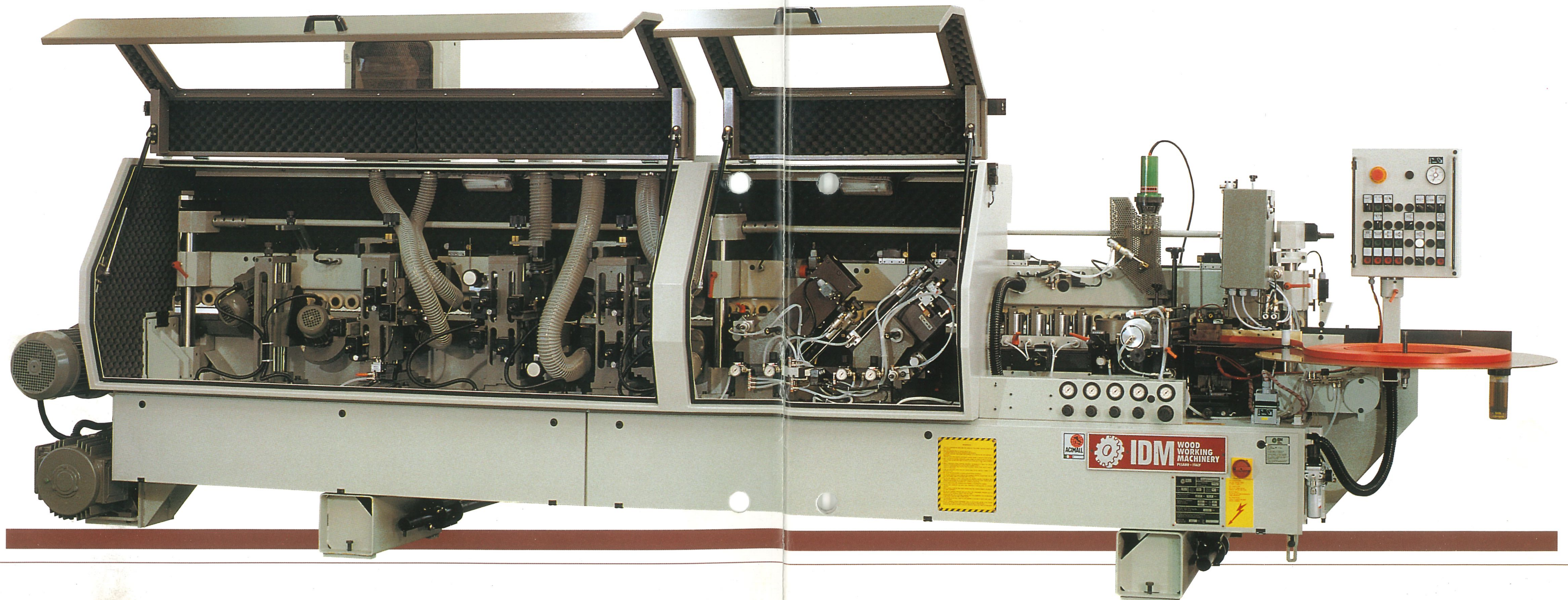
Zuverlässiges Transportsystem.

Die Vorschubkette hat Gleitschuhe, die mit rutschfesten Gummipatten belegt sind. Sie sichert, zusammen mit einer Oberdruckbrücke aus einer Doppelreihe versetzt angeordneter Gummirollen, einen gleichmäßigen und geradlinigen Werkstückvorschub durch die Maschine, auch wenn Massivholzkanten aufgeleimt werden.



TRANSPORT CHAIN

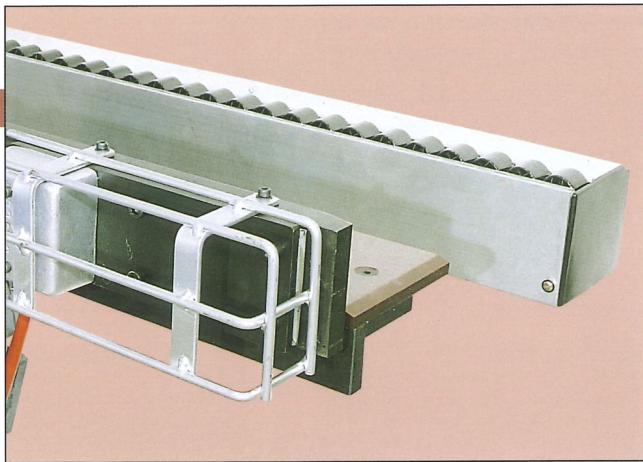
A feeding chain is fitted to the machine range, that has been designed to give long term constancy and remains smooth in operation.



PERFEKTE HAFTUNG DER KANTEN

Spezialvorrichtung für garantierten Halt.

Zur Verbesserung der Kantenhaftung (durch Herabsetzen des Feuchtigkeitsgrads der Kante) kann auf Anfrage eine Kantenvorheizung am Einlauflineal installiert werden.



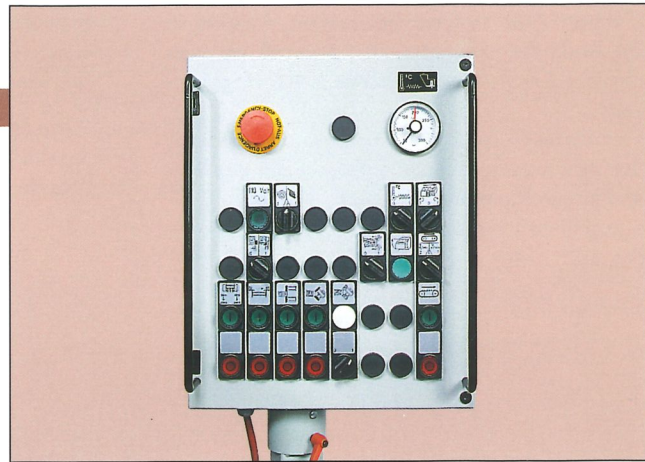
EDGE ADHESION QUALITY

It may be recommendable in some special circumstances to fit options to the machine, like a heated infeed fence or a temperature up-keeping device that fits between the glue roller and first pressure roller, to prolong adhesion quality, when for example working in a drafty or very cold workshop.

SCHNELLIGKEIT UND GENAUIGKEIT DER STEUERUNGSEINSTELLUNGEN

Bequeme Anordnung der Steuerungselemente

Alle Steuerelemente sind konzentriert auf einem drehbaren, ergonomisch installiertem Bedienungspult angeordnet.



CONTROL PANEL

Positioned at the infeed of the machine in an ergonomic position, this turnable control box contains all on/off switches and control lights for all motors, and may also include pneumatic positioning controls for all finishing stations.

KONSTANTE STRECKENSTEUERUNG

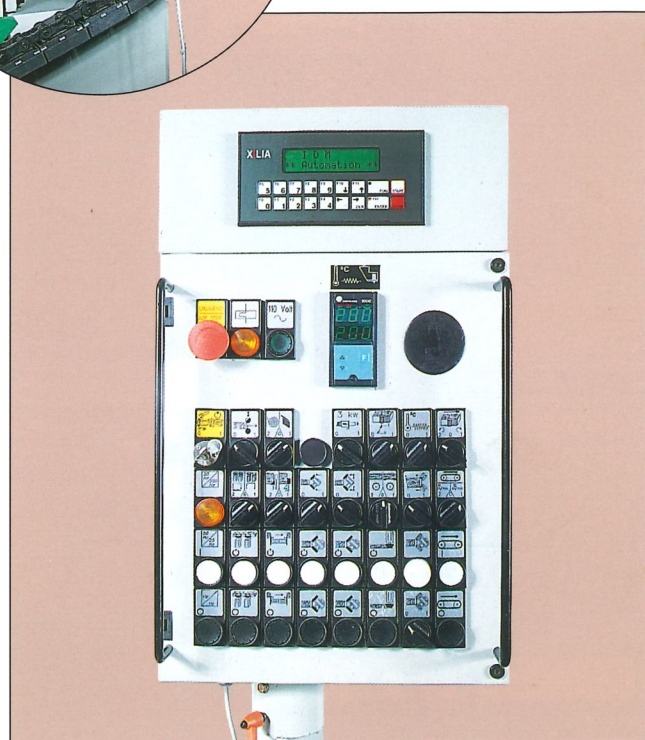
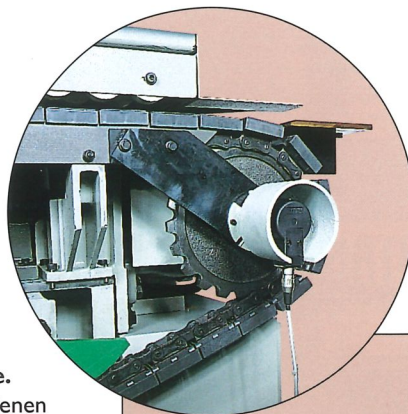
Zahlreiche Ausstattungen zur progressiven Kontrolle.

IDIMATIC kann, über einen mit dem Hauptantrieb verbundenen Encoder, mit einer elektronischen Steuerung (BEAM-02/16 INS) ausgerüstet werden:

- Totale elektronische Kontrolle der Maschine.
- Steuerung von bis zu maximal 16 Einsatzpunkten (als Ersatz der Endschalter). Damit wird eine Vereinfachung der Einstellung der Arbeitsaggregate erreicht.
- Automatische Zählung der bearbeiteten Werkstücke.
- Flüssigkristall-Display und Speicher für bis zu 100 Arbeitsprogramme.

STEADY GENERAL CONTROL

Can further be equipped with an on-line control, allowing even quicker change-overs, with this control there is also an encoder fitted to the track; micro switches controlling the operation of finishing stations are replaced by this controller, for example BEAM-02/16INS, that also features a liquid crystal display with up to 100 programmes.



Sonderlösungen für jeden Bedarf

Specific solutions for all requirements

IDIMATIC / 5

Je nach gewünschter Kantenstärke und entsprechendem Bearbeitungsgrad stehen unterschiedliche Bearbeitungsaggregate zur Verfügung. Alle IDIMATIC-Modelle sind für zahlreiche Bearbeitungsarten der verschiedensten Materialien mit spezifischen Bearbeitungsgruppen ausgerüstet.

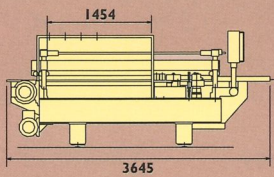
Die Maschinenmodelle werden auf der Grundlage der Kantenstärke identifiziert:

- a) bis 5 mm, Aufleimeinheit mit 3 Druckrollen
- b) bis 20 mm, Aufleimeinheit mit 5 Druckrollen.

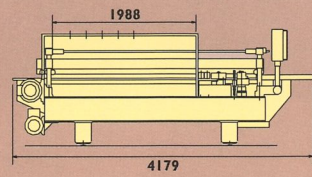
All machines of the IDIMATIC range are equipped with working stations to solve numerous edging applications on different panels.

The machines are identified on the basis of edge thickness:

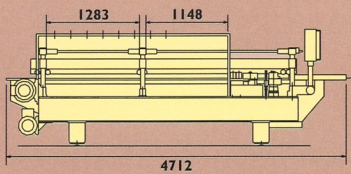
- a) up to 5 mm, with a 3 pressure-roller gluing unit.
- b) up to 20 mm, with a 5 pressure-roller gluing unit.



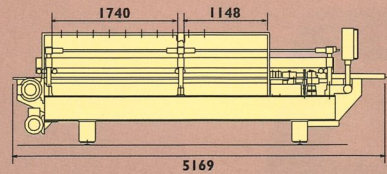
IDIMATIC 28-5



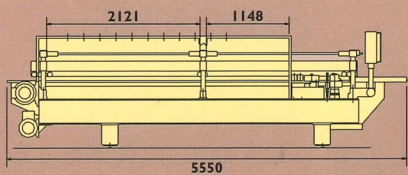
IDIMATIC 34-5



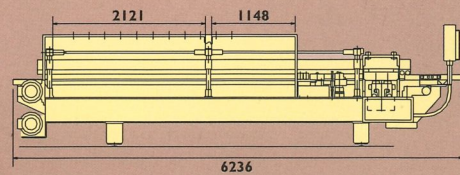
IDIMATIC 39-5



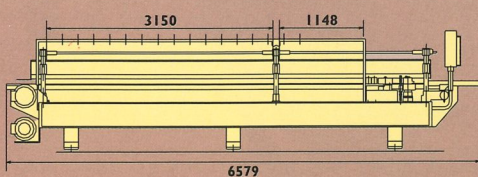
IDIMATIC 44-5



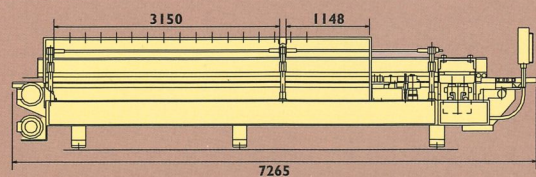
IDIMATIC 49-5



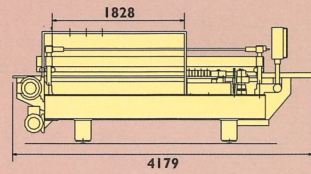
IDIMATIC 53-5



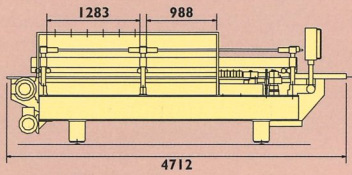
IDIMATIC 58-5



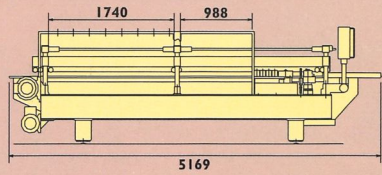
IDIMATIC 66-5



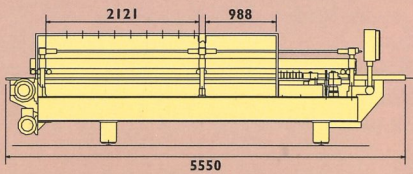
IDIMATIC 34-20



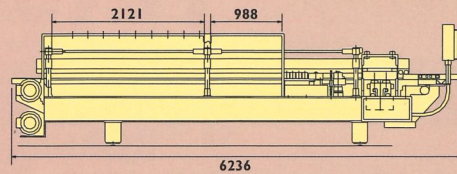
IDIMATIC 39-20



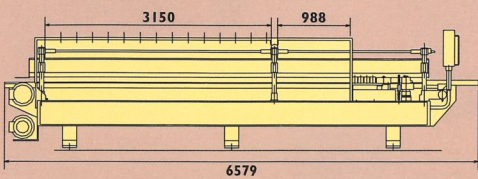
IDIMATIC 44-20



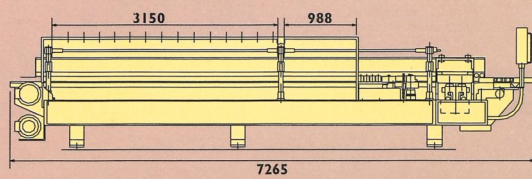
IDIMATIC 49-20



IDIMATIC 53-20



IDIMATIC 58-20



IDIMATIC 66-20

Bearbeitungsgruppen

Operating units

AGGREGATE ZUR KANTENVORBEREITUNG PANEL PREPARATION UNITS

ADZ/P

Antihaftmittelaggregat
Anti-adhesion unit

GR/3 - I

Fügeaggregat
Rectification unit

Druckrollenzone
Pressure rollers

VC DS/2.5

Aufleimaggregat
Gluing unit

VC DS - QMS

Aufleimaggregat mit Vorschmelzung
Gluing unit with quick melt

D/L 3

Heißluftstrahler
Hot air generator

R 94/1.8 D

Bündigfräsaggregat mit übereinanderliegenden Motoren
Top/bottom trimmer unit with superimposed motors

RF 94/O.5 - D

Bündig-/Feinfräsaggregat Mod.
Top/bottom trimmer and beveller unit

RF 94/1 - 2P

Multifunktional-Bündigfräser
Multi-purpose trimmer

RMF

Universal-Bündigfräsaggregat
Multi-purpose top/bottom trimmer unit

RM

Manueller Revolveranschlag
Manual turret device

PR 1-2-3-4 / 94

Ecken-Kopierfräsaggregat
Profile cutting unit

T 5/2,5

Nut-/Profilfräsaggregat
Routing unit

RAS/94 - D

Radius-Ziehklingengruppe
Precision finishing unit

RCT

Ziehklinge für Leimfuge
Finishing unit

SP

Schwabbelnscheibengruppe
Cleaning unit

IN 45/5

Kappsägennguppe
End-trimmer unit

SP/2M

Schwabbelnscheibengruppe mit übereinanderliegenden Motoren
Cleaning unit with superimposed motors

IN 45/20

Kappsägennguppe
End-trimmer unit

LSP/1.1

Bandschleifaggregat für gerade Kanten
Straight edge sanding unit

RSG/0.5

Bündigfräsaggregat mit übereinanderliegenden Motoren
Top/bottom trimmer unit with super-imposed motors

RB

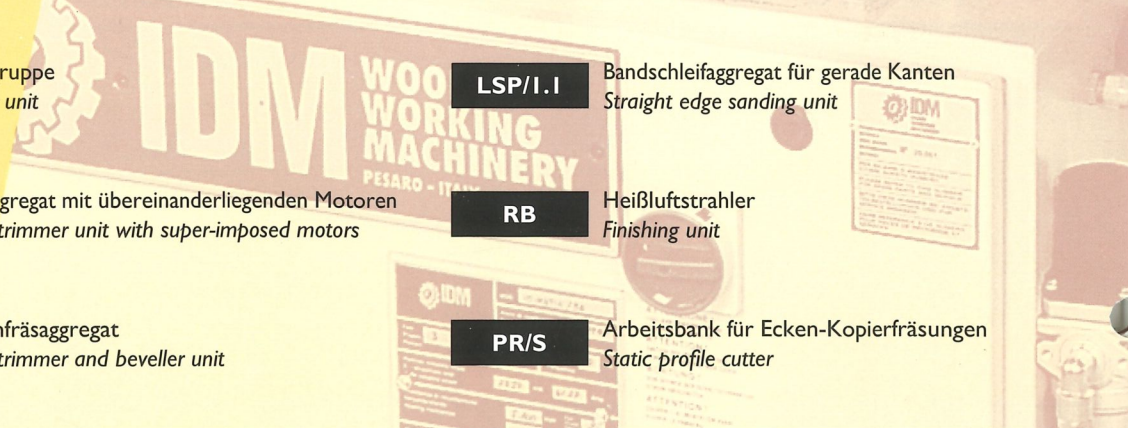
Heißluftstrahler
Finishing unit

RSM/0.5

Bündig-/Feinfräsaggregat
Top/bottom trimmer and beveller unit

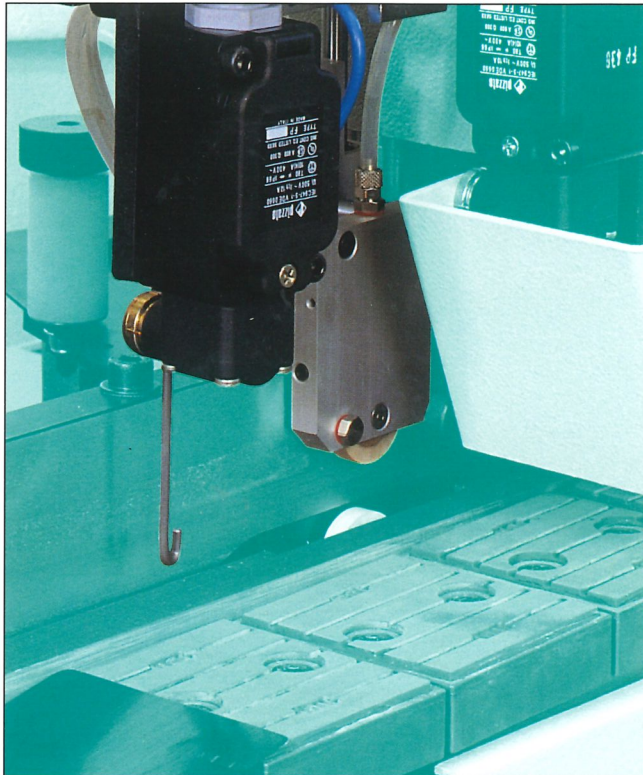
PR/S

Arbeitsbank für Ecken-Kopierfräsungen
Static profile cutter



ADZ/P

Antihaftmittelaggregat
Anti-adhesion unit

**FUNKTION**

Benetzt mittels Gummiwalzen die oberen und unteren horizontalen Kantenstreifen der Werkstücke mit Antihaftmittel-Flüssigkeit.

VORTEIL

- Die Werkstücke verlassen die Maschine mit perfekt sauberen Kanten im Leimfugenbereich (das aufgetragene Antihaftmittel hinterläßt keine Spuren und Flecke auf den Werkstückplatten).
- minimaler Platzbedarf

CHARAKTERISTIK

- 2 Getriebemotoren zu je 0,04 kW mit 2 Gummirollen, komplett mit Antihaftmittel-tank und Förderpumpe.

FUNCTIONS

Spreads anti-adhesive liquid on to the upper and lower surfaces of the panel by means of a pair of small rubber coated wheels.

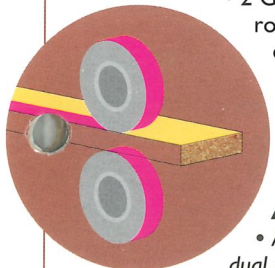
ADVANTAGES

- A perfectly clean panel and total absence of residual adhesive on the edge contact area (once spread, the liquid does not leave traces or marks on the panel surface)

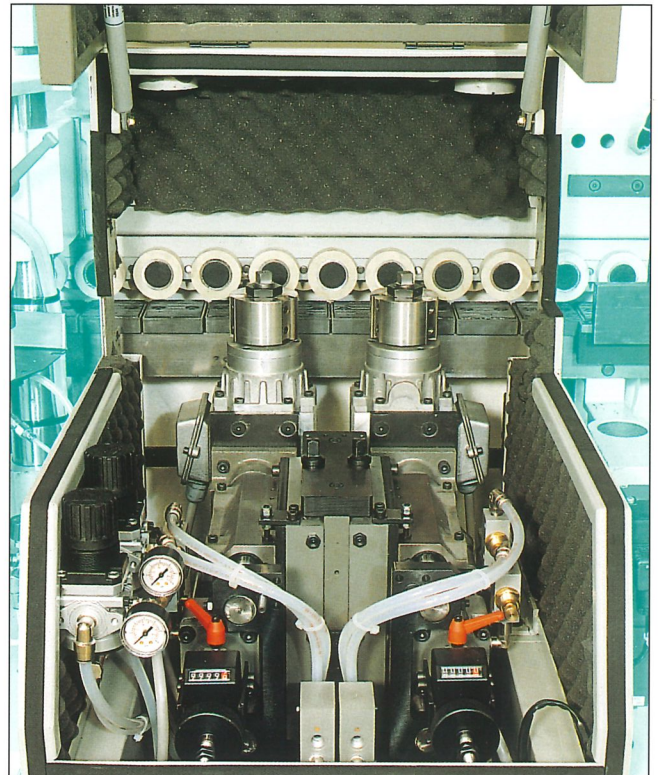
- Minimal space requirements due to its modest size.

CHARACTERISTICS

A unit comprising two 0.04kW geared motors and 2 rubber wheels, complete with tank containing anti-adhesive liquid, feed pump and vertical and horizontal copiers.

**GR/3 - I**

Fügeaggregat
Rectification unit

**FUNKTION**

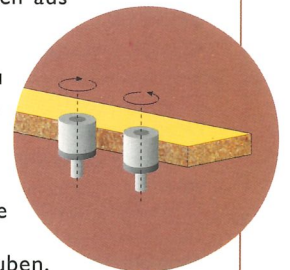
Sauberfräsung der Werkstückkante.

VORTEIL

- Fügegenaue Kanten auch an Werkstücken aus Plattenaufteilsägen.

CHARAKTERISTIK

- 2 vertikale, nicht anwinkelbare Motore zu je 2,2 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz, mit elektropneumatischen Ein-/Ausatzvorrichtungen und Lärmschutzkabine.
- Werkstückstärke zwischen 10 und 50 mm.
- installierte Werkzeuge: 2 Messerköpfe (3+3), Durchm. 80 mm.
- Späneentsorgung durch zwei Absaughauben, Stützdurchm. 100 mm.

**FUNCTIONS**

Finishing the side as the panel to be edge banded.

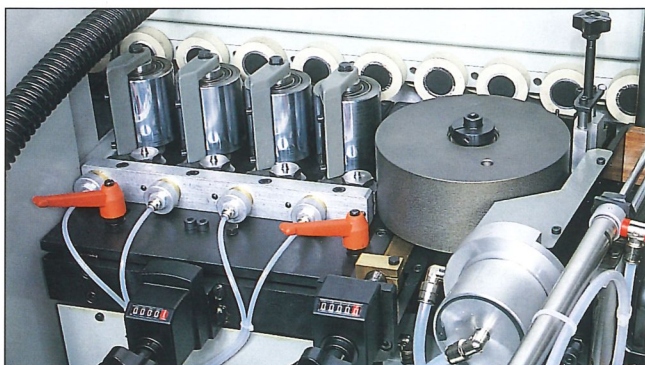
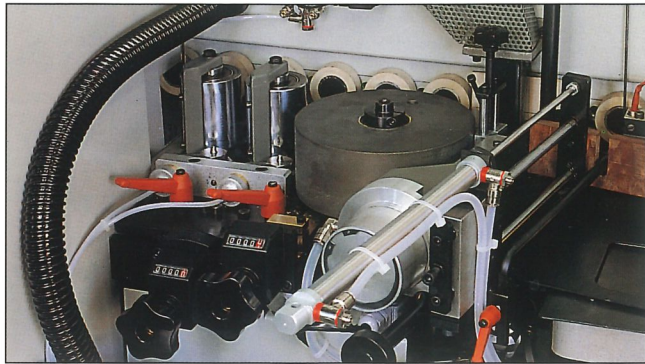
ADVANTAGES

Clean profiling of the side to be edge banded even on panels which have come straight from the saw.

CHARACTERISTICS

- Driven by two vertical, non-inclinable motors with a power rating of 2.2Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz. These are complete with electro-pneumatic dumping devices and safety guarding.
- Panels with thicknesses varying from 10 mm to 50 mm can be handled.
- Accessories fitted: two 80mm diameter adze blocks (3+3).
- Dust extraction: handled via two 100mm diameter outlets.

Druckrollenzone
Pressure rollers



FUNKTION

Vorrichtung zum Anpressen des Umleimers auf die beleimte Werkstückkante mittels elektropneumatisch gesteuerter Druckwalzen.

VORTEIL

- Perfekte Verleimung am Kantenanfangs- und -endstück dank der pneumatischen Ein- und Aussatzvorrichtungen der Druckrollen. Dadurch werden die überstehenden Umleimerteile während der Druckphase nicht belastet.
- Schnelle horizontale Einstellung durch mechanische Digitalanzeige.

CHARAKTERISTIK

Die Anzahl der Druckrollen variiert entsprechend dem Maschinenmodell für die jeweilige Kantenstärke:

- 3 Rollen für Kanten zwischen 0,4 und 5 mm;
- 5 Rollen für Kanten zwischen 0,4 und 20 mm;

Die erste Rolle hat einen Durchmesser von 200 mm und kann über eine Kupplung frei oder angetrieben laufen.

Die folgenden Rollen haben einen Durchmesser von je 75 mm mit pneumatischer Druckeinstellung und elektropneumatischen Ein-/Aussatzvorrichtungen.

FUNCTIONS

Time controlled roller device for pressing the edge banding material on to the panel after the glue spreading phase.

ADVANTAGES

- Perfect adhesion onto the front and rear parts of the panel due to timed application of the rollers which do not press on protruding edges.
- Quick horizontal adjustment with the height reading given on a mechanical indicator.

CHARACTERISTICS

The number of rollers used varies according to edge banding materials thickness on different machine models:

- 3 for edge bands from 0.4 to 5mm;
- 5 for edge bands from 0.4 to 20mm thick;

the first roller is 200mm in diameter, is motor driven with a clutch mechanism; the others, 75 mm in diameter, are pneumatically activated and are time controlled.

VC DS/2.5 Aufleimaggregat
Gluing unit



FUNKTION

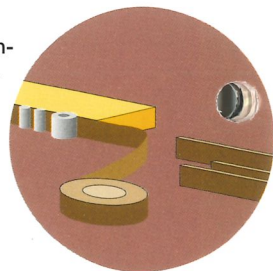
Schmelzkleberauftrag auf die Werkstückkante und automatische Zuführung des Umleimers aus dem Streifenmagazin oder von der Rolle.

VORTEIL

- Gleichmäßige Kleberstärke auf der Kante durch eine Dosierungsvorrichtung an der Auftragswalze (Durchmesser 25 mm).
- doppelte Drehrichtung der Leimauftragswalze (im Mitlauf für dünne Umleimer, im Gegenlauf für starke Umleimer), am Schalter wählbar.

CHARAKTERISTIK

- Leimbecken-Aufheizzeit: ca. 10-12 Min.
- automatisches Universalmagazin für Leisten- und Rollenmaterial, komplett mit automatischem Kappmesser für bis zu 3 mm starkem Rollenmaterial.
- Leimbecken-Fassungsvermögen: 2,5 kg.
- Leimbecken unter der Arbeitslinie montiert.



FUNCTIONS

The spreading of thermoplastic adhesive to the panel and the automatic application of edge banding materials in coil or strip form.

ADVANTAGES

- Thickness of the glue coating being spread is regulated by an adjuster on the spread roller (25mm diameter).
- Spread roller rotates in both directions (in the feed direction for thin edge banding materials or in the opposite direction for thicker strips). Direction is selected from the control panel.

CHARACTERISTICS

- Glue pot heating up time : approx. 10-12 min.
- Universal automatic device for loading reel and strip edge bands and automatic shearing up to 3mm thickness for edge bands on reels and in strips.
- Glue pot capacity: 2.5 Kg.
- Glueing unit situated behind the work line.



FUNKTION

Schmelzkleberauftrag auf die Werkstückkante und automatische Zuführung des Umleimers aus dem Streifenmagazin oder von der Rolle.

VORTEIL

- Reduzierte Aufheizzeit des Leimbeckens.
- Leimzufuhr durch automatisches Vorschmelzgerät mit Vorratbehälter für den Granulatkleber.
- Automatische Kontrolle des Leimpegels im Becken.
- Aufschmelzung der für die jeweilige Bearbeitung notwendigen und verbrauchten Klebermenge.
- Schnellwechsel des Leims entsprechend Typ und Farbe.
- Gleichmäßige Kleberstärke auf der Kante durch eine Dosierungsvorrichtung an der Auftragswalze (Durchmesser 25 mm).
- doppelte Drehrichtung der Leimauftragswalze (im Mitlauf für dünne Umleimer, im Gegenlauf für starke Umleimer), am Schalter wählbar.

CHARAKTERISTIK

- Automatisches Universalmagazin für Leisten- und Rollenmaterial, komplett mit automatischem Kappmesser für bis zu 3 mm starkem Rollenmaterial.
- Leimbecken-Fassungsvermögen: 0,7 kg.
- Granulatbehälter-Fassungsvermögen: 4 kg.



FUNCTIONS

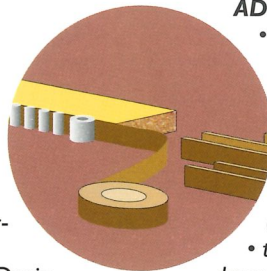
The spreading of thermoplastic adhesive on to the panel and the automatic application of edge banding materials in coil or strip form.

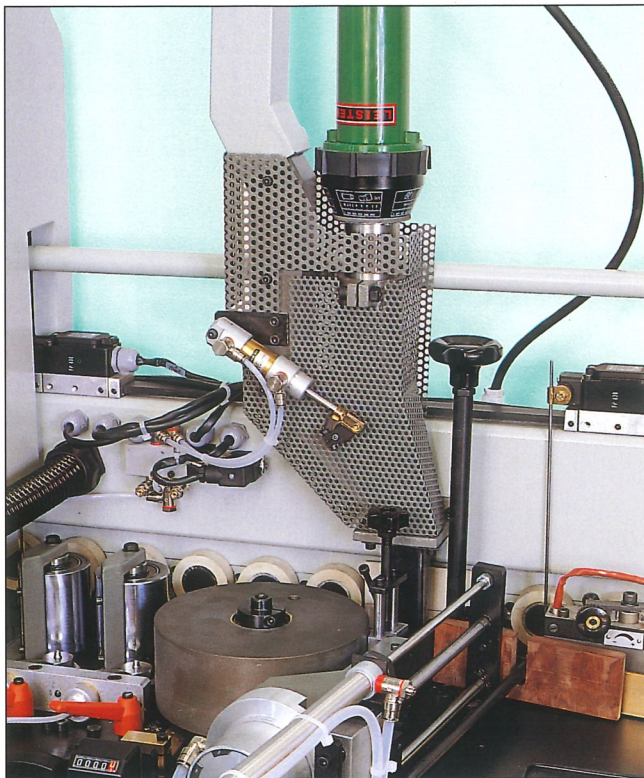
ADVANTAGES

- reduced glue pot heat up time;
- glue feed in pot is handled by an automatic quick melt station;
- quick melt features automatic pot level control and a container for glue granules;
- only the amount of glue necessary is pre-molten;
- quick transformation from granule into glue on the basis of colour and type;
- thickness of the glue coating is regulated by a dosage device on the spread roller (25 mm diameter);
- spread roller rotates in both directions (in the feed direction for thin edge bands or in the opposite direction for thicker strips). Direction is selected from the control panel.

CHARACTERISTICS

- automatic loading device for edge banding materials in coil and strip form;
- automatic cut-off up to 3mm thickness;
- glue pot capacity: 0.7 Kg;
- granule container capacity: 4 Kg.



D/L3Heißluftstrahler
Hot air generator**FUNKTION**

Garantiert die Erhaltung der Leimtemperatur auf der Werkstückkante zwischen Auftragswalze und der Druckrollzone.

VORTEIL

• Perfekte Verleimung der Kante auch bei niedrigen Vorschubgeschwindigkeiten (z.B. 12 m/min). In der offenen Strecke könnte die Leimtemperatur absinken.

CHARAKTERISTIK

- Ein 3 kW Heißluftstrahler
- automatische Öffnung der Düse für den heißen Luftstrom auf die beleimte Kante bei Durchlauf eines Werkstückes und Umlenkung nach oben desselben, wenn kein Werkstück present ist.

FUNCTIONS

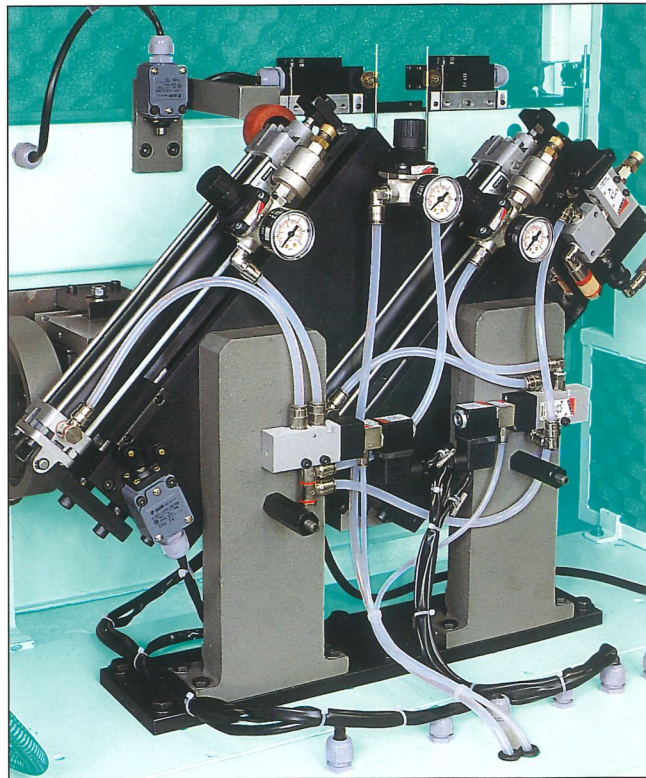
Ensures that the glue applied between the spread roller and the pressure roller zone has a constant temperature.

ADVANTAGES

Perfect adhesion of the edge band applied even at low panel advance speeds (e.g. 12 m/min.) which could lead to the glue being spread cooling.

CHARACTERISTICS

- Consists of a 3 Kw hot air heater
- automatic hot air flow opening when panel is present and a deviator to channel the hot air into a safety duct when no panels are being worked.

IN 45/5Kappsägengruppe
End-trimmer unit**FUNKTION**

Ziehender, vertikaler Schnitt am vorne und hinten überstehenden Umleimer.

VORTEIL

- Spezielles Befestigungssystem der Gruppe auf dem Maschinenbett, um eine Behinderung der automatischen Bewegungsabläufe durch Schnittabfälle zu vermeiden.
- große Zugänglichkeit zum Werkzeugwechsel.
- Möglichkeit den Schnitttyp (von 0° auf 15°) schnell zu wählen.

CHARAKTERISTIK

- Zwei Motore zu je 0,3 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz.
- Motorbewegungsablauf auf angewinkelten Rundführungen. - Kantenstärke zwischen 0,4 und 5 mm, Kantenhöhe max. 50 mm.
- Werkzeuge: 2 Sägeblätter mit Durchmesser 125 mm.

FUNCTIONS

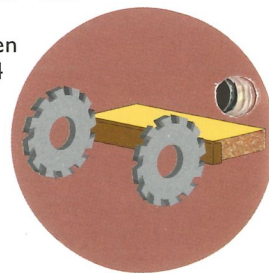
Front and rear vertical cut-off of excess edging.

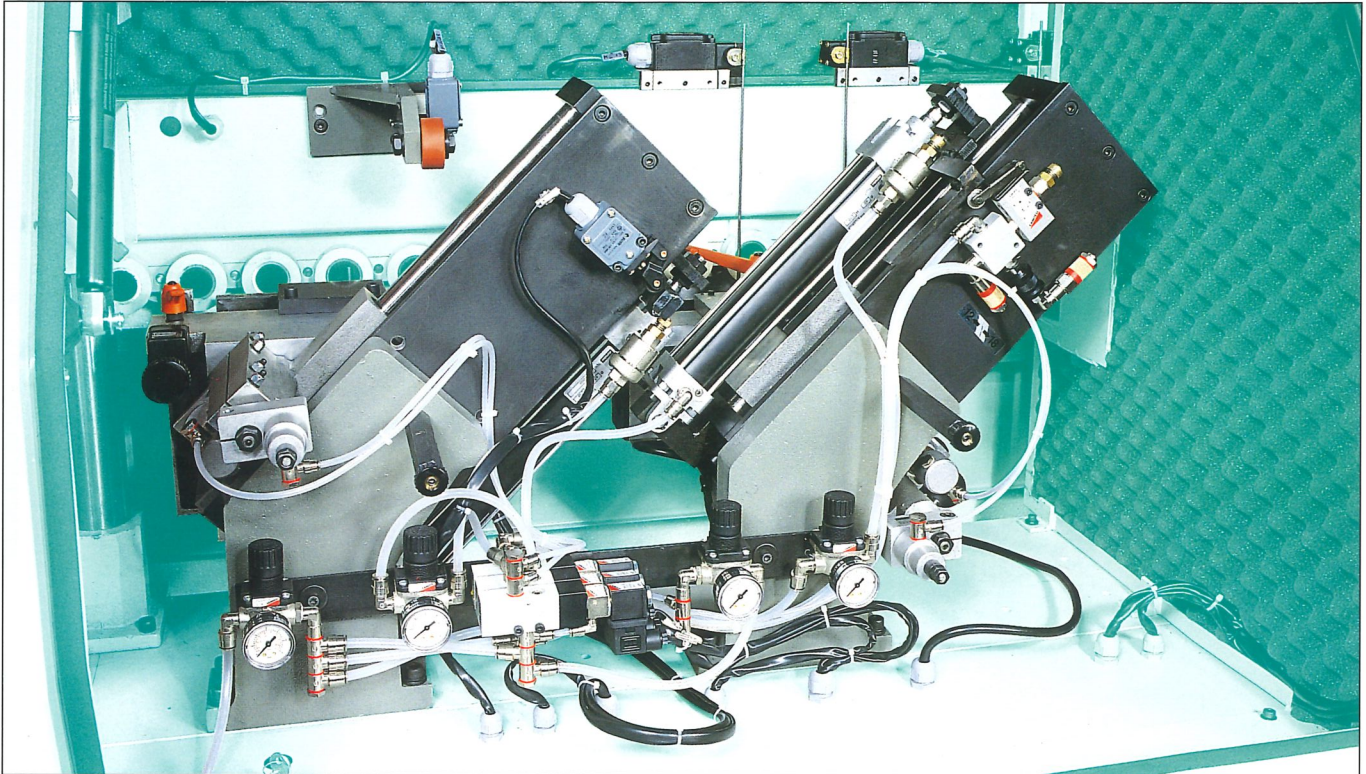
ADVANTAGES

- Fixing system which stops cut off waste material obstructing free movement of the automatic operation;
- easy access for tool changing;
- the possibility of selecting quickly the type of cut required (from 0° to 15°).

CHARACTERISTICS

- driven by two motors with a power rating of 2.2Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz.
- runs on inclined bars
- vertical cutting movement;
- handles edge bands from 0.4 to 5mm thick and 50mm max. height;
- tool fitted: 125mm diameter blade.



**FUNKTION**

Ziehender, vertikaler Schnitt am vorne und hinten überstehenden Umleimer.

VORTEIL

- Spezielles Befestigungssystem der Gruppe auf dem Maschinenbett, um eine Behinderung der automatischen Bewegungsabläufe durch Schnittabfälle zu vermeiden.
- große Zugänglichkeit zum Werkzeugwechsel.
- Schnitttyp, gerade oder angewinkelt mit Doppelsägeblatt, vom Schalterpult anwählbar.
- Seitentastvorrichtungen bei angewinkeltem Schnitt in Verbindung mit Front- und Rücktastern.
- Manuelle Schnellverstellung des Schnittwinkels von 0° auf 15°.

CHARAKTERISTIK

- Zwei Motore zu je 0,5 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz.
- Motorbewegungsablauf auf angewinkelten Rundführungen.
- Kantenstärke zwischen 0,4 und 20 mm (Kantenhöhe max. 50 mm) mit nur einem Sägeblatt (Durchm. 110 mm) bei geradem, ziehendem Schnitt, mit Doppelsägeblatt max. 3 mm.
- Doppelsägeblätter: 1 Sägeblatt mit Durchmesser 110 mm für geraden Schnitt, 1 Sägeblatt mit Durchmesser 102 mm und 45° Winkelzähnen für angewinkelten Schnitt.

FUNCTIONS

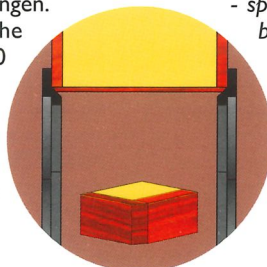
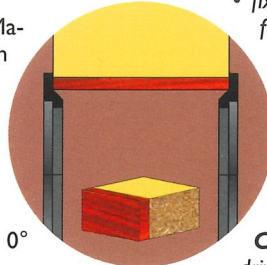
Front and rear vertical cutting of excess edging.

ADVANTAGES

- fixing system which stops cut off waste material obstructing free movement of the automatic operation;
- easy access for tool changing;
- cut (straight or inclined), carried out by one, double bladed tool selected from the control panel;
- lateral copiers for the inclined trimming phase together with copiers placed in the panel advance direction;
- quick positioning with manually inclined motors from 0° to 15° on the horizontal plane.

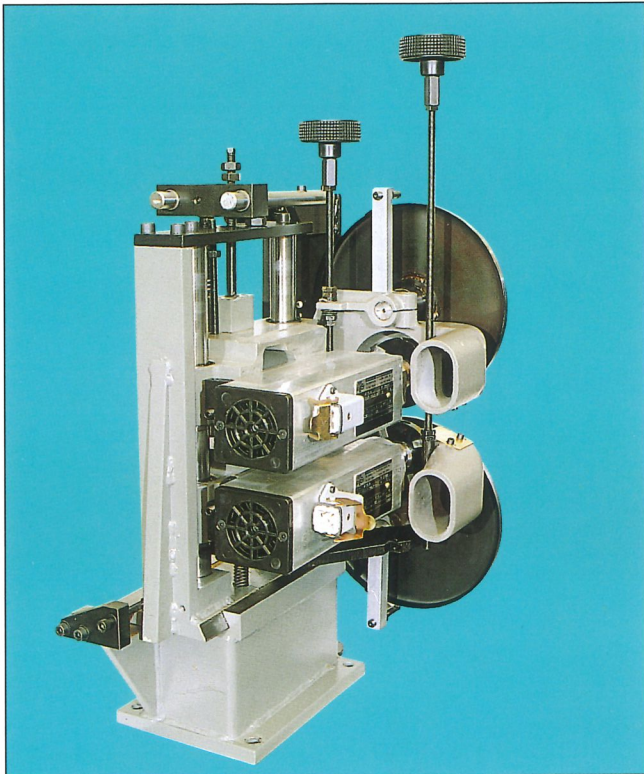
CHARACTERISTICS

- driven by two motors with a power rating of 0.5Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz. which run on inclined bars;
- vertical cutting movement;
- specific use for vertical cutting (max. height 50 mm) of edge bands from 0.4 to 20mm thick with the single 110mm blade, and 3mm using the double blade;
- double bladed tool fitted: one with 110mm diameter and straight cutting teeth, the other 102mm diameter with teeth inclined at 45° for oblique cuts.



RSG/0.5

Bündigfräsaggregat mit übereinanderliegenden Motoren
 Top/bottom trimmer unit with super-imposed motors

**FUNKTION**

Abnahme durch Befräsung (Vorfräsen) der oben und unten überstehenden aufgeleimten Kante.

VORTEIL

• Schnelle und leichte Einrichtarbeiten mit Hilfe mechanischer Digitalanzeigen. • Beste Feinbearbeitungsqualität durch sehr empfindliche Kopiervorrichtungen, die auf gehärteten und geschliffenen Rundführungen und Kugelläufigen laufen. • Einfacher Werkzeugwechsel durch Schnellausbauvorrichtung der Motore. • Pneumatische Aussatzvorrichtung bei Nichtverwendung des Aggregates - Anwahl vom Schalter (Optional).

CHARAKTERISTIK

• Zwei Motore zu je 0,5 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz; nicht anwinkelbar; der an der Oberkante arbeitende Motor ist mit der Oberdruckbrücke verbunden, dadurch Schnellverstellung auf Werkstückstärke. • Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm Kantenstärke: 0,4 - 5 mm • Werkzeugfräser: 2 Messerköpfe (Durchmesser 70 mm) mit 4 Klingen • Späneentsorgung durch zwei Absaughauben, Stützdurchmesser 60 mm.

FUNCTIONS

Removal and rough machining of the upper and lower sides of the excess edge band.

ADVANTAGES

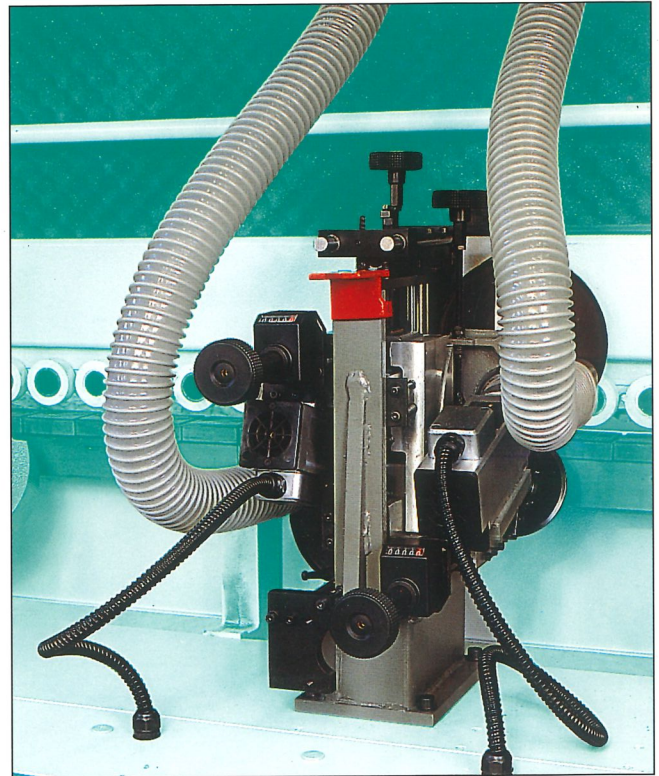
• Quick adjustment by means of a mechanical indicator which makes operation much easier • high quality finish guaranteed by the precision working of the copier unit mounted on axial bearings running along ground and tempered bars • extremely simple tool changing operation and quick motor removal • pneumatic exclusion selected from the control panel (on request).

CHARACTERISTICS

• Driven by two non-inclinable motors with a power rating of 0.5Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz which can be height adjusted by the top pressure beam • panels of heights between 10 and 50 mm and edge band thicknesses from 0.4 to a maximum of 5mm can be worked • tools fitted are two 4 - blade adze blocks of 70 mm diameter • waste suction is handled by two 60mm diameter tubes.

RSM/0.5

Bündig-/Feinfräsaggregat
 Top/bottom trimmer and beveller unit

**FUNKTION**

Abnahme durch Befräsung (Feinfräsen) der oben und unten überstehenden aufgeleimten Kante.

VORTEIL

• Schnelle und leichte Einrichtarbeiten mit Hilfe mechanischer Digitalanzeigen. • Einfacher Werkzeugwechsel durch Schnellausbauvorrichtung der Motore. • Pneumatische Aussatzvorrichtung bei Nichtverwendung des Aggregates - Anwahl vom Schalter (Optional).

CHARAKTERISTIK

• Zwei Motore zu je 0,5 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz; vertikal anwinkelbar von 0° bis 15°; der an der Oberkante arbeitende Motor ist mit der Oberdruckbrücke verbunden, dadurch Schnellverstellung auf Werkstückstärke. • Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm Kantenstärke: 0,4 - 5 mm • Werkzeugfräser: 2 Messerköpfe (Durchmesser 70 mm) mit 4 Klingen • Späneentsorgung durch zwei Absaughauben, Stützdurchmesser 60 mm.

FUNCTIONS

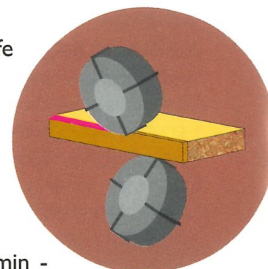
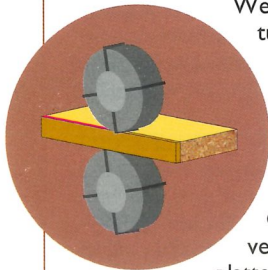
Final upper and lower trimming of excess edge band.

ADVANTAGES

• Quick adjustment by means of a mechanical indicator which makes operation much easier; • extremely simple tool changing operation and quick motor removal; • pneumatic exclusion selected from the control panel (on request).

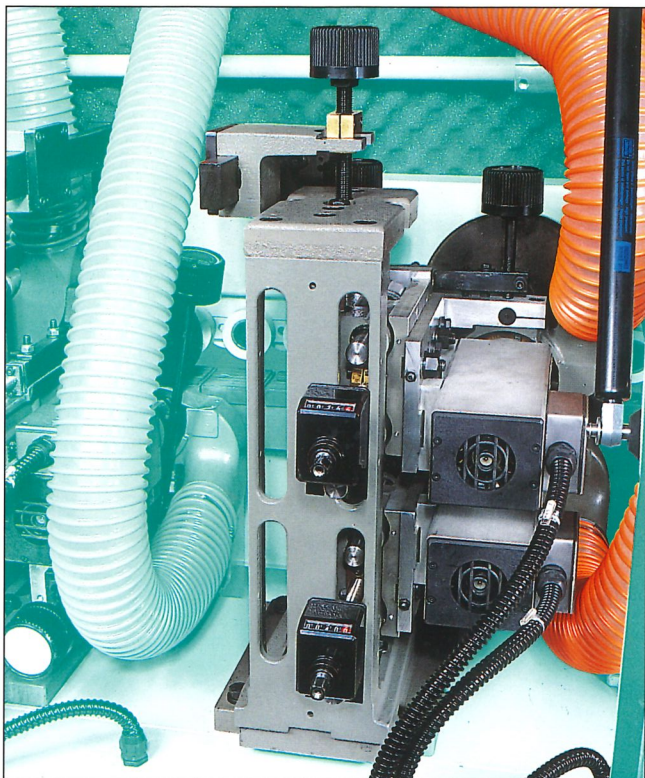
CHARACTERISTICS

• Driven by two motors with a power rating of 0.5 Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz which can be inclined vertically from 0° to 15° and are height adjusted by the top pressure beam; • panel heights between 10 and 50mm can be worked; • edge band thicknesses from 0.4 to a maximum of 5mm possible; • tools fitted are two 4 - blade adze blocks of 70 mm diameter • waste suction is handled by two 60mm diameter tubes.



R 94/1.8 D

Bündigfräsaggregat mit übereinanderliegenden Motoren
Top/bottom trimmer unit with superimposed motors



FUNKTION

Abnahme durch Befräsung der oben und unten überstehenden aufgleimten Kante.

VORTEIL

- Schnelle und leichte Einrichtarbeiten mit Hilfe mechanischer Digitalanzeigen.
- Beste Feinbearbeitungsqualität durch sehr empfindliche Kopiervorrichtungen, die auf gehärteten und geschliffenen Rundführungen und Kugelkäfigen laufen.
- Einfacher Werkzeugwechsel durch Schnellausbauvorrichtung der Motore.
- Automatische Einstellung der Motorposition über manuelle Revolveranschläge (Optional).
- Der an der Oberkante arbeitende Motor ist mit der Oberdruckbrücke verbunden, dadurch Schnellverstellung auf Werkstückstärke.
- horizontale Schnellverstellung mit Hilfe mechanischer Digitalanzeigen.
- Pneumatische Aussatzvorrichtung bei Nichtverwendung des Aggregates - Anwahl vom Schaltpult (Optional).

CHARAKTERISTIK

- Zwei Motore zu je 1,8 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz; mit Schnellausbauvorrichtung
- Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm Kantenstärke: 0,4 - 25 mm
- Werkzeugfräser: 2 Messerköpfe (Durchmesser 80 mm) mit 4 Klingen
- Späneentsorgung durch zwei Absaughauben, Stützendurchmesser 80 mm.

FUNCTIONS

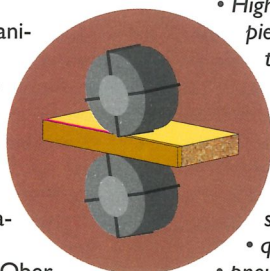
Upper and lower trimming of excess edge band.

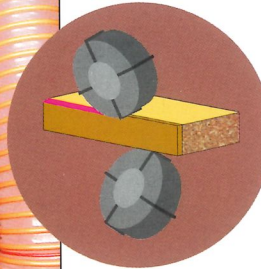
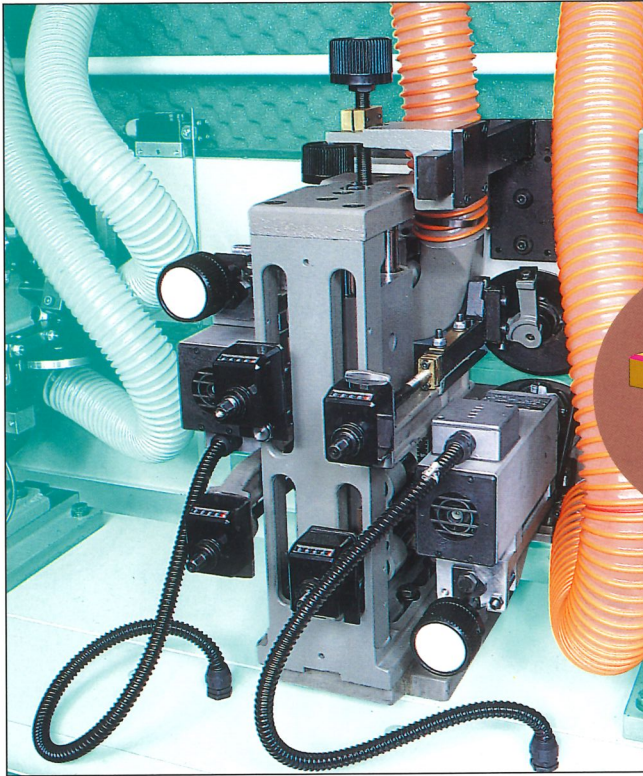
ADVANTAGES

- High quality finish guaranteed by the precision working of the copier unit mounted on axial bearings running along ground and tempered bars
- extremely simple tool changing operation and quick motor removal
- automatic positioning of the tool post with a revolver device (on request)
- automatic height adjustment in relation to the top pressure beam
- quick horizontal positioning by means of mechanical indicators
- pneumatic exclusion selected from the control panel (on request).

CHARACTERISTICS

- Driven by two motors with a power rating of 1.8 Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz factory fitted with a carriage for quick removal
- panel heights between 10 and 50 mm can be worked
- edge band thicknesses from 0.4 to 25 mm possible
- tools fitted are two 4-blade adze blocks of 80 mm diameter
- waste suction is handled by two 80 mm diameter tubes.



RF 94/O.5 - DBündig-/Feinfräsaggregat
Top/bottom trimmer and beveller unit**RF 94/I - 2P**Multifunktional-Bundigfräser
Multi-purpose trimmer

FUNKTION Abnahme durch Befräsung (Feinfräsen) der oben/unten überstehenden aufgeleimten Kante.

VORTEIL • Beste Feinbearbeitungsqualität durch sehr empfindliche Kopiervorrichtungen, die auf gehärteten und geschliffenen Rundführungen und Kugelläufigen laufen und der im Vergleich zum Fräserdurchmesser großen Kopiertastrollen. • Einfacher Werkzeugwechsel durch Schnellausbauvorrichtung der Motore. • Einstellung der Motorposition über manuelle Revolveranschläge (Optional). • Der an der Oberkante arbeitende Motor ist mit der Oberdruckbrücke verbunden, dadurch Schnellverstellung auf Werkstückstärke. • horizontale Schnellverstellung mit Hilfe mechanischer Digitalanzeigen. • Pneumatische Aussatzvorrichtung bei Nichtverwendung des Aggregates - Anwahl vom Schaltpult (Optional).

CHARAKTERISTIK • Zwei Motore zu je 0,5 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz; vertikal anwinkelbar von 0° bis 30°; mit Schnellausbauvorrichtung der Motore • Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm Kantenstärke: 0,4 - 8 mm • Werkzeugfräser: 2 Messerköpfe (Durchmesser 70 mm) mit 4 Klingen • Späneentsorgung durch zwei Absaughauben, Stützdurchmesser 80 mm.

FUNCTIONS Upper and lower trimming of excess edge band.

ADVANTAGES • High quality finish guaranteed by the precision working of the copier unit mounted on axial bearings running along ground and tempered bars and by the large diameter of the copiers in relation to the tool diameter • extremely simple tool changing operation and quick motor removal • automatic positioning of the tool post and front copiers with a revolver device (on request) • automatic height adjustment in relation to the top pressure beam • quick horizontal positioning by means of mechanical indicators • pneumatic exclusion selected from the control panel (on request).

CHARACTERISTICS • Comprises two motors with a power rating of 0.5Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz which can be inclined vertically from 0° to 30° and a carriage for their quick removal (standard fitting) • panel heights between 10 and 50mm can be worked • edge band thicknesses from 0.4 to a maximum of 8mm possible • tools fitted are two 4-blade adze blocks of 70 mm diameter • waste suction is handled by two 80 mm diameter tubes.

FUNKTION Zum Fas- und Radiusfräsen der oberen und unteren Kante, mit dem gleichen Werkzeugfräser für: • 10°-Fase - dünne Kante • Radiusfräsung R=3 mm - stärkere Kante

VORTEIL • Keine Regelung ist notwendig, um den Arbeitstyp zu ändern; • Beste Feinbearbeitungsqualität durch sehr empfindliche Kopiervorrichtungen, die auf gehärteten und geschliffenen Rundführungen und Kugelläufigen laufen und der im Vergleich zum Fräserdurchmesser großen Kopiertastrollen. • Einfacher Werkzeugwechsel durch Schnellausbauvorrichtung der Motore. • Der an der Oberkante arbeitende Motor ist mit der Oberdruckbrücke verbunden, dadurch Schnellverstellung auf Werkstückstärke. • Pneumatische Ausschaltung serienmäßig installiert - Anwahl vom Schaltpult für die zwei Funktionen.

CHARAKTERISTIK • Zwei in horizontal positionierte Motore - zu je 1 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz - komplett mit Schnellwechsel-Vorrichtung der Motorschlitzen; vertikal anwinkelbar von 0° bis 30°; mit Schnellausbauvorrichtung der Motore • Werkstück-Höhe: 10 mm - 70 mm; • Kantenstärke: 0,4 - 5 mm • Werkzeugfräser: 2 multifunktionale Messerköpfe (Durchmesser 70 mm) mit 2 Klingen; • Absaugung: zwei Absaughauben - Durchmesser 80 mm.

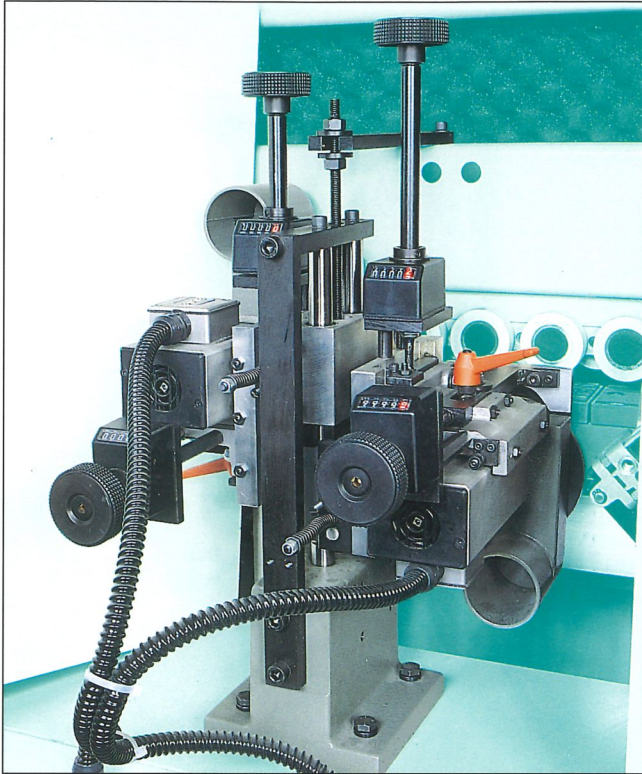
FUNCTIONS For the upper and lower bevelling or rounding of the panel edge using the same tool which: • bevels at 10° a thin edge • rounds with a 3 mm radius a thick edge.

ADVANTAGES • No regulation is necessary to change kind of working • high quality finish guaranteed by the precision working of the copier unit mounted on axial bearings running along ground and tempered bars and by the large diameter of the copiers in relation to the tool diameter • extremely simple tool changing operation and quick motor removal • automatic height adjustment in relation to the top pressure beam • pneumatic exclusion, installed as standard, selected from the control panel for the two functions.

CHARACTERISTICS • Comprises two motors in horizontal position with a power rating of 1Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz, complete with carriage for quick change of motors • panel height: min. 10mm / max. 70 mm • edge thickness: min. 0.4 mm/max. 5 mm • tools fitted are 2 multi-purpose cutter holders with 2 cutting actions 70 mm diameter • dust extraction: n. 2 80 mm diameter tubes.

RMF

Universal-Bündigfräsaggregat
Multi-purpose top/bottom trimmer unit

**FUNKTION**

Bündigfräsen, Fasen und Radiusfräsen des oberen und unteren Kantenteils mit dem gleichen Werkzeugfräser.
Dieser kann • eine dünne Umleimerkante 15° anfasen. • eine starke Umleimerkante mit 3 mm Radius befräsen. • einen max. 5 mm starken Umleimer bündigfräsen.

VORTEIL

• Schnelle und leichte Einrichtarbeiten mit Hilfe mechanischer Digitalanzeigen, um die Fräserfunktionen anzufahren. • Beste Feinbearbeitungsqualität durch sehr empfindliche Kopiervorrichtungen, die auf gehärteten und geschliffenen Rundführungen und Kugelförmigen laufen. • Pneumatische Aussatzeinrichtung bei Nichtverwendung des Aggregates - Anwahl vom Schalter (Optional).

CHARAKTERISTIK

• Zwei Motore zu je 0,2 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz; • Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm Kantenstärke: 0,4 - 5 mm • Werkzeugfräser: 2 Messerköpfe (Durchmesser 70 mm) mit 6 Klingen • Späneentsorgung durch zwei Absaughauben, Stützdurchmesser 70 mm.

FUNCTIONS

Upper and lower edge band bevelling, trimming and rounding off, by means of the same tool which: • puts a 15° chamfer on a thin edge band • rounds off a thick edge to a 3 mm radius • trims horizontally edges up to max. 5 mm thick;

ADVANTAGES

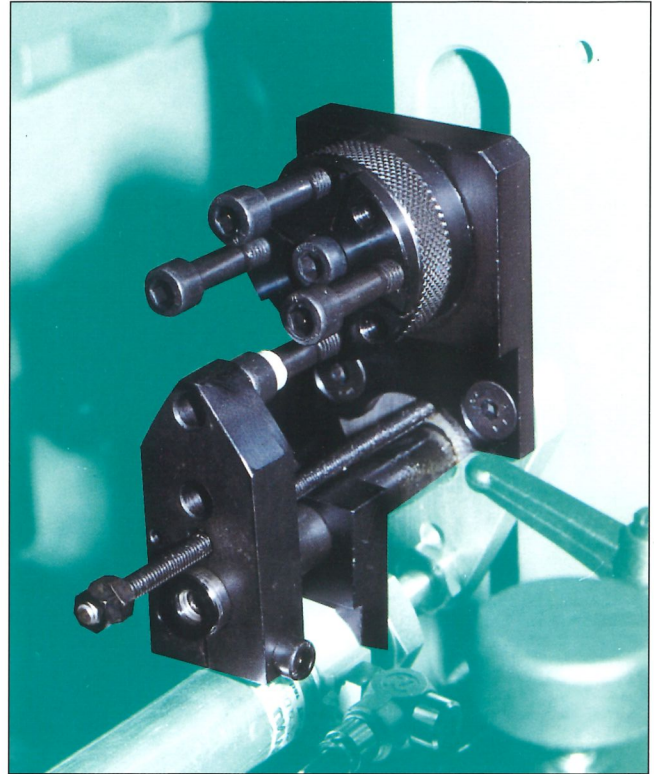
• Quick adjustment (by means of a mechanical indicator which visualizes the amount set), for varying the unit functions • high quality finish guaranteed by the precision working of the copier unit mounted on axial bearings running along ground and tempered bars • pneumatic exclusion selected from the control panel (on request).

CHARACTERISTICS

• Comprises two motors with a power rating of 0.2Kw at 12000 r.p.m. - 200 Hz • panel heights between 10 and 50 mm can be worked • edge band thicknesses from 0.4 to a maximum of 5 mm possible • tools fitted are two 6-blade adze blocks of 70 mm diameter • waste suction is handled by two 70 mm diameter tubes.

RM

Manueller Revolveranschlag
Manual turret device

**FUNKTION**

Automatische Positionierung des Werkzeughalters und der frontalen Kopiervorrichtungen in bezug auf die verschiedenen Kantenstärken.

VORTEIL

• Exakte und extrem schnelle Wiederfindung verschiedener Werkzeugpositionen bzw. der frontalen Kopiervorrichtungen für unterschiedliche Bearbeitungsarten (automatische Ein- und Aussatzeinrichtung).

CHARAKTERISTIK

• Manuell drehbare Trommel mit 8 verstellbaren Anschlägen
• Aufbau auf Bündigfräsaggregate Mod. RF 94/0.5, RF 94/1.8 und Radius-Ziehklengerät möglich.

FUNCTIONS

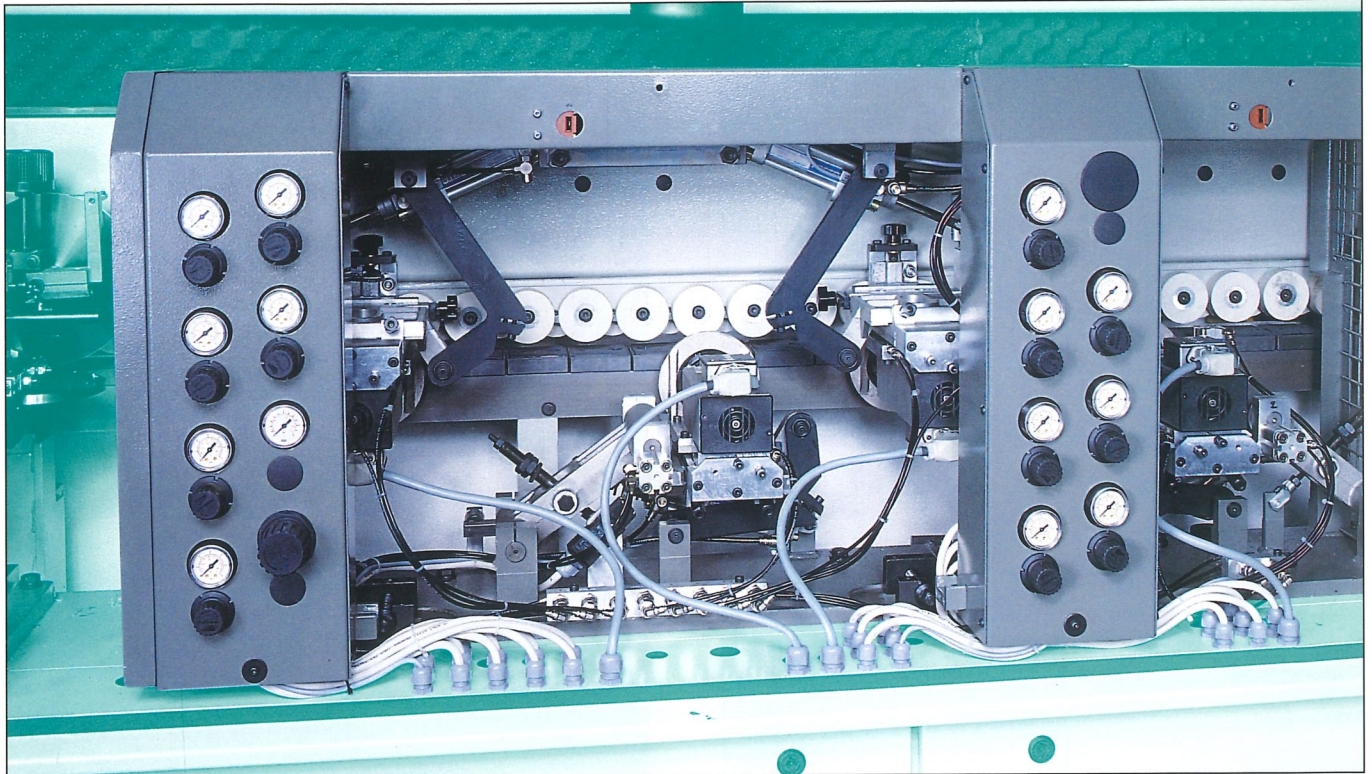
Automatic positioning of the tool post and front copiers, according to the different edge band thickness.

ADVANTAGES

• Extremely rapid and precise repositioning of the tools and front copiers for different machining processes (automatic engagement and disengagement).

CHARACTERISTICS

• Manually rotating drum with 8 adjustable stations;
• can be fitted to trimmers RF 94/0.5, RF 94/1.8 and to the RAS/94 precision finisher.

**FUNKTION**

Formfräsen der vorderen und hinteren Werkstückecken an Profilkanten (Post- und Softformingverfahren).

VORTEIL

• Schneller Bearbeitungswechsel durch den Einsatz von separat vorbereiteten Kits mit verschiedenen Werkzeugtypen. • Diese Gruppe kann das Bündigfräsaggregat mit übereinanderliegenden Motoren ersetzen, da außer der Eckenbefräsung auch die oberen und unteren Werkstückkanten mit dünneren oder stärkeren Umleimern bündig gefräst werden können (Anwahl vom Schalterpult). • Automatische Motoreinstellung zur sofortigen Umstellung von Fasfräsen an dünnen Umleimern auf Radiusfräsen an stärkeren Umleimern, und umgekehrt, mit dem gleichen Fräserwerkzeug (Anwahl vom Schalterpult). • Serienmäßige pneumatische Aussatzeinrichtung bei Nichtverwendung des Aggregates (bis max. 8 mm Kantenstärke, danach manuell) - Anwahl vom Schalterpult (Optional).

CHARAKTERISTIK

• Vier Motore zu je 0,5 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz • Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm • die Gruppe muß mit den entsprechenden untereinander austauschbaren Kopiervorrichtungen (Kit) für Fräser mit Durchmesser 61 mm oder 24 mm ergänzt werden.

FUNCTIONS

Carries out front and rear trimming on softformed and postformed panels.

ADVANTAGES

• Extremely quick to change work patterns because of the use of kits prepared separately with different types of tools • can substitute the overlapped trimmer in order to carry out, as well as the end profiling, the upper and lower longitudinal trimming on both thin and thick edge bands (selected from the control panel) • automatic motor positioning (kit on request) for switching immediately, with the same tool, from profiling thin edges to thick radial ones or vice versa (selected from the control panel) • factory installed pneumatic exclusion (for edge thicknesses up to a maximum of 8 mm).

CHARACTERISTICS

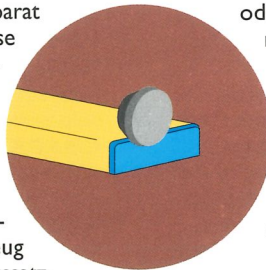
• Comprises four motors with a power rating of 0.5Kw at 12000r.p.m.-200Hz • panels of between 10 to 50mm can be handled • the unit must be completed with the relative interchangeable devices for 61 mm and 24 mm diameter tools.

Austauschbare Kopiervorrichtung (Kit) für Werkzeuge mit 61 mm Durchmesser

Vier Vorrichtungen, eine je Motor, komplett mit frontalen und lateralen Kopiertastern für Fräserwerkzeuge mit Klingen für Fas- oder Radiuschnitt, inkl. Messerköpfe (Durchmesser 61 mm) mit vier austauschbaren Klingen für Fas- oder Radiusbefräzung.

Interchangeable device for 61mm diameter tools.

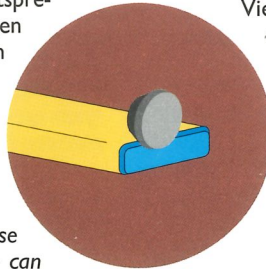
Is made up of 4 assemblies complete with front and lateral copiers for oblique or radial cutting tools, fitted with 61mm diameter 4-blade adze blocks and reversible, inclined or radial blades.

**Austauschbare Kopiervorrichtung (Kit) für Werkzeuge mit 24 mm Durchmesser**

Vier Vorrichtungen, eine je Motor, komplett mit frontalen und lateralen Kopiertastern für Fräserwerkzeuge mit Fas- oder Radiuschnitt, inkl. Fräser (Durchmesser 24 mm) mit vier Zähnen.

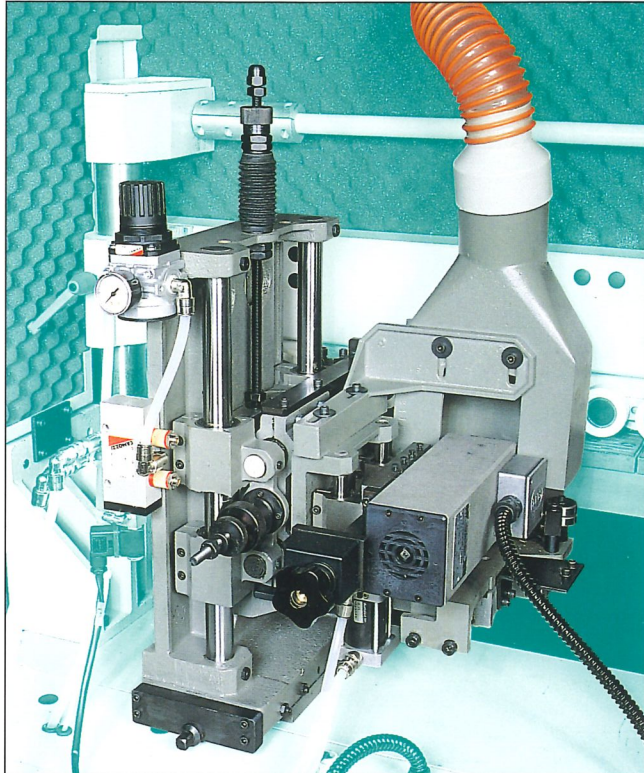
Interchangeable device for 24mm diameter tools.

Is made up of 4 assemblies complete with front and lateral copiers for oblique or radial cutting tools, fitted with 24mm diameter 4-blade routers.



T 5/2,5

Nut-/Profilfräsaggregat
Routing unit



FUNKTION

Ausführung von Fräsarbeiten frontal, von oben oder von unten in die Werkstückkante, bzw. in die horizontalen Oberflächen der Werkstückplatte. Eine elektropneumatische Ein-/Ausatzvorrichtung erlaubt durchgehende oder Einsatzfräsungen.

VORTEIL

- Ein-/Ausatz der Gruppe unabhängig von den vertikalen und horizontalen Kopierrollen.
- Kurze vertikale und horizontale Einstellarbeiten durch mechanische Digitalanzeigen.
- Hohe Bearbeitungsgenauigkeit durch frontale und vertikale Kopiervorrichtungen auf Kugellagern.
- Pneumatische Ausatzvorrichtung bei Nichtverwendung des Aggregates - Anwahl vom Schalterpult (Optional).

CHARAKTERISTIK

- Ein Motor zu 1,8 kW bei 12.000 U/min - 200 Hz, anwinkelbar 0° - 90°
- Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm
- Späneentsorgung durch eine Absaughaube, Stützdurchmesser 100 mm.

FUNCTIONS

Makes through holes and non-through holes in the edged side and on the upper and lower parts of the panel, and is time controlled.

ADVANTAGES

- Timed unit entry which is independent of the revolving vertical and horizontal copying devices;
- extremely quick vertical and horizontal positioning by means of mechanical indicators;
- very precise panel machining due to front and vertical copiers running on bearings;
- pneumatic exclusion selected from the control panel (on request).

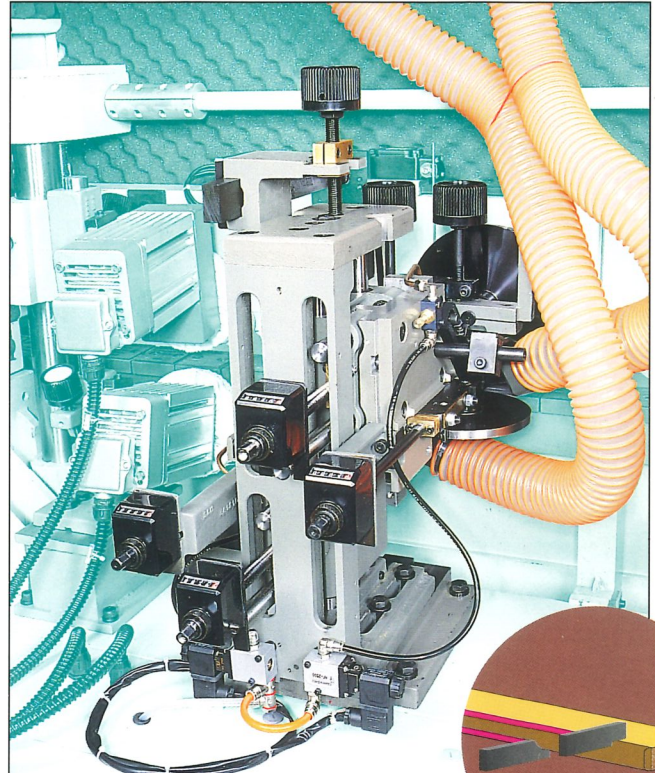
CHARACTERISTICS

- consists of a single motor with a 1.8 Kw at 12000 r.p.m - 200Hz power rating, which can be inclined from 0° to 90°;
- panel heights between 10 and 50mm can be worked
- waste suction is handled by a 100mm diameter tube.



RAS/94 - D

Radius-Ziehklingsgruppe
Precision finishing unit



FUNKTION

Abziehen von Kunststoffkanten.

VORTEIL • Schneller Austausch des Klingenhalters bei Änderung des Kantenradius. • Einfache Regulation der Abziehgruppe und der frontalen Kopiervorrichtungen dank mechanischer Digitalanzeigen. • Das an der Oberkante arbeitende Klingensaggregat ist mit der Oberdruckbrücke verbunden, dadurch Schnellverstellung auf Werkstückstärke. • Beste Feinbearbeitungsqualität durch sehr empfindliche Kopiervorrichtungen, die auf gehärteten und geschliffenen Rundführungen und Kugellagern laufen. • Pneumatische Ausatzvorrichtung bei Nichtverwendung des Aggregates - Anwahl vom Schalterpult (Optional). • Einstellung der Klingensposition und der frontalen Taster über manuelle Revolveranschläge (Optional). • Doppelfunktion der Gruppe: Materialabzug (Radius) oder Leimfugenabzug. Dazu steht ein Umbaukit (Optional) zur Verfügung, komplett mit elektropneumatischer Ein-/Ausatzvorrichtung.

CHARAKTERISTIK • Zwei Messerhalter für HM*-Radiusklingen (R=3 mm, auf Anfrage bis max. R=5 mm). • Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm • Umleimerstärke: 0,4 - 5 mm • Spanentsorgung durch eine Absaughaube, Stützdurchmesser 120 mm, komplett mit Spanauffangfilter.

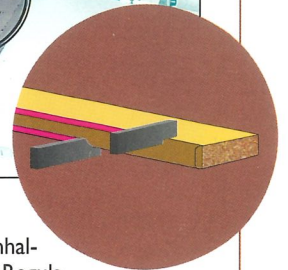
*=HM Hartmetall (die Typenwahl richtet sich nach dem zu bearbeitenden Material), z.B. LEITZ

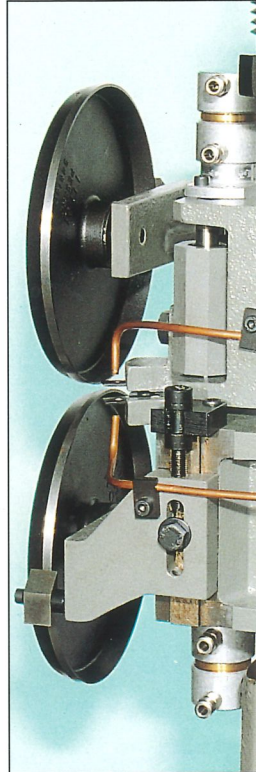
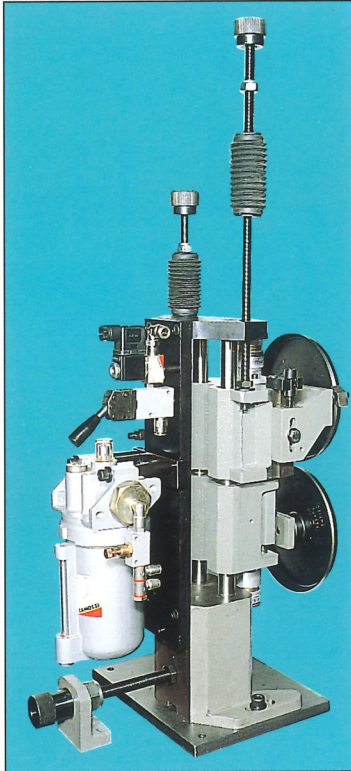
FUNCTIONS

Finishing plastic material edge bands.

ADVANTAGES • Quick tip substitution possible as the working radius varies • adjustment of the tool post and front copier made easy by means of mechanical indicators • automatic height adjustment according to the top pressure beam position • high quality finish guaranteed by the precision working of the copier unit mounted on axial bearings running along ground and tempered bars • pneumatic exclusion selected from the control panel (on request) • automatic positioning of the tool post and front copiers with a revolver device (on request) • double function precision finishing/glue scraper made possible by a special transformation kit (on request) complete with timed entry device.

CHARACTERISTICS • Consists of 2 tool posts for 3 mm HM* heavy metal radial tips, the type is chosen on the basis of the material to be machined (Ref. LEITZ radius). On request, radial tips up to a maximum of 5 mm radius can be supplied • panel heights between 10 and 50 mm can be worked • edge band thicknesses from 0.4 to a maximum of 5 mm possible • waste suction is handled by a 120mm diameter tube, complete with filter for recovery of shavings.



RCTZiehklinge für Leimfuge
Finishing unit**FUNKTION**

Abtragung überschüssiger Kleberreste von der Leimfuge.

VORTEIL

- Optimales Finish der Werkstückkante.
- Verhinderung von Beschädigungen der aufgeleimten Querkanten durch elektropneumatisch gesteuerte Ein-/Ausstattvorrichtungen der beiden HM*-Klingenträger.
- Keine Kleberablagerungen auf den Messerklingen durch automatisches Aufsprühen einer Antihafmittel-Flüssigkeit.

CHARAKTERISTIK

- Das an der Oberkante arbeitende Klingennaggregat ist mit der Oberdruckbrücke verbunden, dadurch Schnellverstellung auf Werkstückstärke.

- Werkstückplattenstärke: 10 - 50 mm
- HM*-Klingenmaße: 30 x 12 x 1,5 mm

*=HM Hartmetall (die Typenwahl richtet sich nach dem zu bearbeitenden Material), z.B. LEITZ

FUNCTIONS

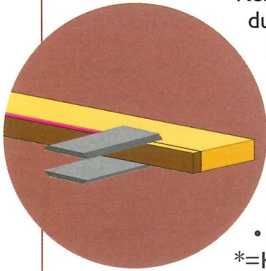
Removal of residual adhesive from the point of juncture between edge band and panel.

ADVANTAGES

- Excellent finish to the completed panel;
- the elimination of shavings from the edge band previously glued on during transverse passage, made possible by means of 2 metal tip (HM*) tool posts which are electropneumatically controlled;
- absence of glue deposits on the tips made possible by the use of a micro-atomizer spraying humidifying liquid.

CHARACTERISTICS

- Automatic height adjustment according to the position of the top pressure beam;
- panel heights between 10 and 50mm can be worked;
- HM tip sizes : 30 x 12 x 1.5;
- HM* heavy metal (the type is chosen on the basis of the material to be machined) Ref. LEITZ.

**SP**Schwabbelscheibengruppe
Cleaning unit**FUNKTION**

Reinigung und Politur der angeleimten Kanten.

VORTEIL

- Garantiert eine perfekte Reinigung der Werkstückkante (dünne Umleimer) und stellt den Glanz der bearbeiteten Kante (starke Kunststoffumleimer) wieder her.

CHARAKTERISTIK

- Zwei Motore zu je 0,18 kW bei 1.400 U/min - 50 Hz, vertikal anwinkelbar 0° - 30°,
- automatische Höhenverstellung des an der Oberkante arbeitenden Motors durch Verbindung mit der Oberdruckbrücke möglich.
- Zwei Flansche zur Aufnahme der Schwabbelscheiben (Durchmesser 180 mm)
- Werkstückstärke: 10 - 50 mm.

FUNCTIONS

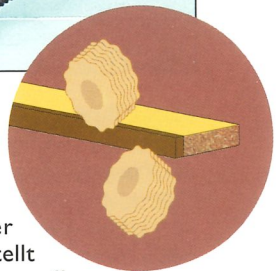
Brushing and polishing of the edge bands applied.

ADVANTAGES

Guarantees a perfectly clean machined edge (thin edge banding), and brings a shine back to the edge which has been machined (thick edge banding).

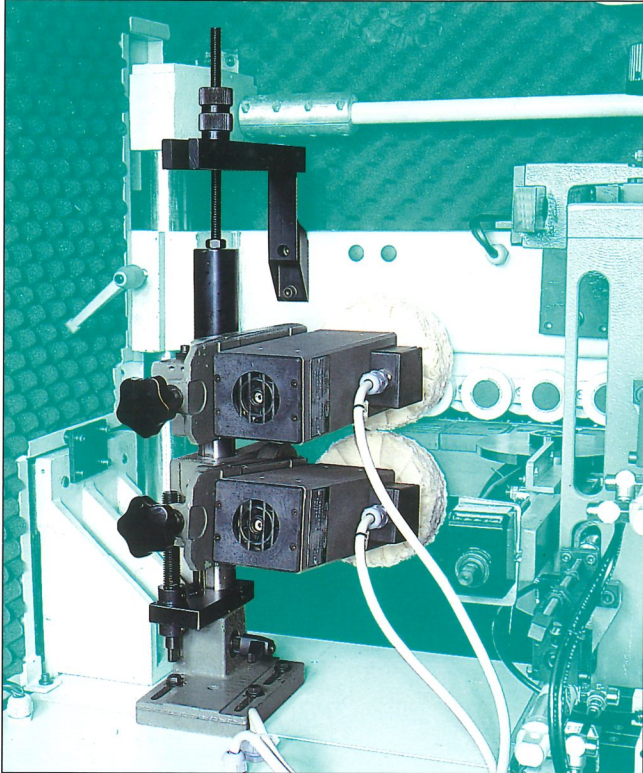
CHARACTERISTICS

- Comprises two motors with a power rating of 18 Kw at 1400 r.p.m. - 50 Hz, which can be inclined between 0° and 30° - (possibility of automatic height adjustment according to the position of the top pressure beam);
- 2 tool posts fitted with 180mm diameter felt pads;
- panel heights between 10 and 50mm can be handled.



SP/2M

Schwabbel-scheibengruppe mit übereinanderliegenden Motoren
 Cleaning unit with overlapping motors

**FUNKTION**

Reinigung und Politur der angeleimten Kanten.

VORTEIL

- Garantiert eine perfekte Reinigung der Werkstückkante (dünne Umleimer) und stellt den Glanz der bearbeiteten Kante (starke Kunststoffumleimer) wieder her.
- geringer Platzbedarf, Aufbaumöglichkeit auch auf Kompaktmaschinen.

CHARAKTERISTIK

- Zwei übereinanderliegende Motore zu je 0,3 kW bei 1.400 U/min - 50 Hz .
- automatische Höhenverstellung des an der Oberkante arbeitenden Motors durch Verbindung mit der Oberdruckbrücke.
- Zwei Flansche zur Aufnahme der Schwabbel-scheiben (Durchmesser 150 mm)

- Werkstückstärke: 10 - 50 mm.

FUNCTIONS

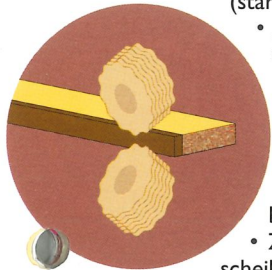
Brushing and polishing of the edge bands applied.

ADVANTAGES

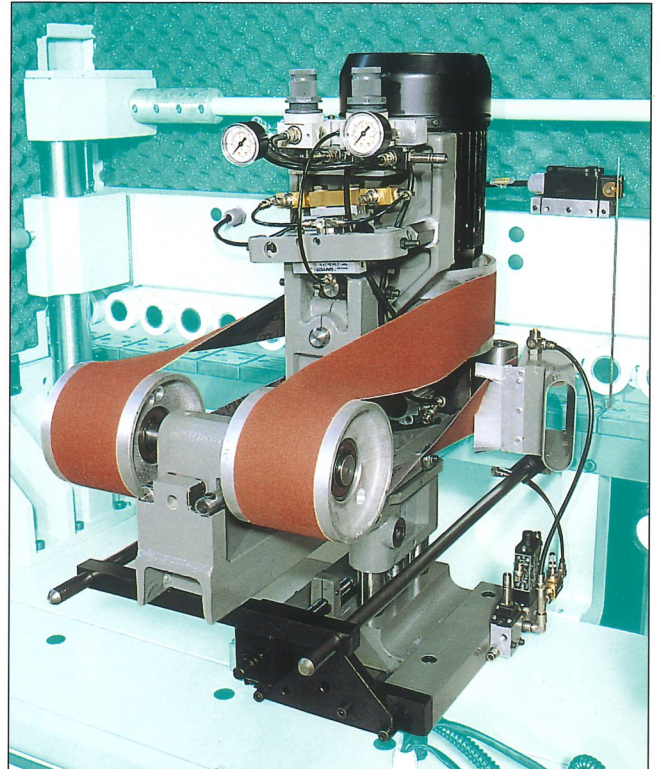
- Guarantees a perfectly clean machined edge (thin edge banding), and brings a shine back to the edge which has been machined (thick edge banding).
- limited space taken up and installation is possible even on smaller machines.

CHARACTERISTICS

- Comprises two superimposed motors with a power rating of 0.3Kw at 1400 r.p.m.-50Hz, (using two 150mm diameter felt pads) which can be height adjusted according to the position of the top pressure beam;
- panel heights between 10 and 50mm can be handled.

**LSP/1.1**

Bandschleifaggregat für gerade Kanten
 Straight edge sanding unit

**FUNKTION**

Schleifen gerader Kanten mittels Schmirgelband.

VORTEIL

- Optimales Kantenfinish durch ein bemerkenswert langes Schleifband; Gruppe anwinkelbar 0° - 5°, ausgerüstet mit einem elektro-pneumatisch gesteuerten Druckschuh.
- Geringer Platzbedarf
- Findet Platz unter der Lärmschutzkabine

CHARAKTERISTIK

- Ein Motor 1,1 kW bei 1.400 U/min - 50 Hz
- Werkstückstärke: 10 - 50 mm
- Schleifbandabmessungen: 2.700 mm x 75 mm
- Staubabsaugung: 1 Stutzen, Durchmesser 80 mm.

FUNCTIONS

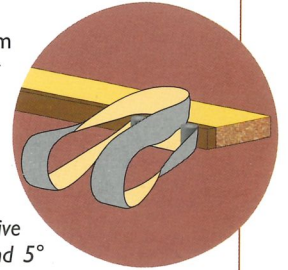
Sanding of straight edges, using an abrasive belt.

ADVANTAGES

- Excellent finish due to a well designed abrasive belt which can be inclined from between 0° and 5° with an electropneumatically controlled pad;
- limited space taken up;
- can be positioned under an aphonic cabin.

CHARACTERISTICS

- Comprises a single motor with a power rating of 1.1 Kw at 1400 r.p.m.-50 Hz;
- panels between 10 and 50 mm can be handled;
- abrasive belt extension 2700 mm;
- 80mm diameter waste suction tube.



RB

Heißluftstrahler Mod. RB
Finishing unit



FUNKTION

Wiederherstellung der Originalfarbe an Kunststoffkanten (PVC und ABS), die sich unter dem Einfluss der Ziehklingen verfärbt haben können, durch kurzfristige Einwirkung eines Heißluftstrahles.

VORTEIL

- Garantiert eine hohe Bearbeitungsqualität der Kanten durch Reaktivierung der Originalfarbe von PVC/ABS-Kanten.

CHARAKTERISTIK

- Zwei übereinanderliegende, horizontal und vertikal einstellbare Heißluftstrahler
- Heizleistung: 3 kW.

FUNCTIONS

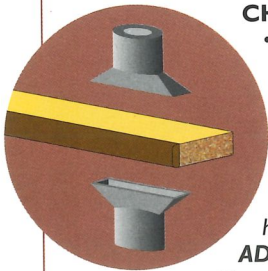
Re-establishes the colour of the plastic material altered due to removal of shavings, by means of hot air conveyance (for PVC and ABS edging).

ADVANTAGES

- Guarantees a high standard finish, reviving the uniformity of colour on edge bands in PVC and ABS which have been altered by the previous working processes.

CHARACTERISTICS

- The unit consists of two superimposed blowers, which can be positioned both vertically and horizontally;
- power rating of the blowers - 3Kw.



PR/S

Arbeitsbank für Ecken-Kopierfräsungen Mod. PR/S
Static profile cutter



FUNKTION

Garantiert ein perfektes Abrunden der vertikalen Ecken an Werkstückplatten, dessen Kanten mit bis zu 4 mm starkem PVC/ABS-Material beleimt wurden.

Befräst auch profilierte Werkstückecken.

VORTEIL

- Perfekte Feinbearbeitung der Kantenecken an Werkstückplatten, die mit Kantenanleimmaschinen ohne spezielle Formfräsaggregate bearbeitet wurden, und für die deshalb eine manuelle Nachbearbeitung erforderlich wäre.
- Einfache Einstellung der horizontalen Fräserposition durch mechanische Digitalanzeige.

CHARAKTERISTIK

- Motorleistung: 0,5 kW bei 27.000 U/min;
- Werkstückstärke (mit gerader Kante): 10 bis 60 mm
- Werkstückstärke (mit profilierten Längsseiten und 3 mm starken Umleimer auf den Querseiten: max. 45 mm
- Min. Abmaß für quadratische Werkstücke: 190 x 190 mm
- Min. Abmaß für rechteckige Werkstücke: 200 x 100 mm
- Ausgerüstet mit einer Kopiertastrolle, die dem Kantenprofil mit dem eventuell profilierten Fräser folgt, um die Ecke abzurunden.
- Das Aggregat ist auf einem selbständigen Bankgestell montiert, das sich auf Rädern leicht verschieben läßt.

FUNCTIONS

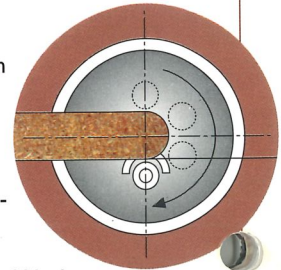
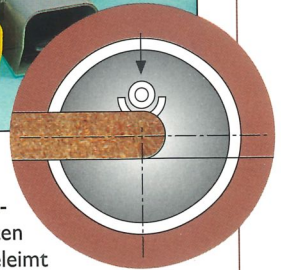
Rounding off of vertical corners in PVC or ABS edge bands with thicknesses up to 4mm. • Trims panels with front and rear profiled corners.

ADVANTAGES

- A perfect finish for edge bands on panels coming out of edge banding machines which do not have specific profiling units and would have therefore required hand finishing
- horizontal cutter settings easily controlled by a mechanical indicator.

CHARACTERISTICS

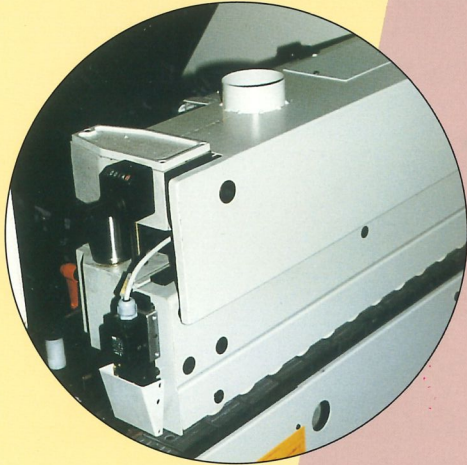
- Motor power rating: 0,5 Kw at 27000 r.p.m.
- panels with longitudinal sides shaped and edging from 3 mm, max 45 mm
- minimum square panel size 190 x 190 mm
- minimum rectangular panel size 200 x 200 mm
- the unit comprises a copier which reads the edge profile and a suitably shaped cutter which rounds of the corners
- fitted on a separate base, on wheels in order that it may be moved easily.



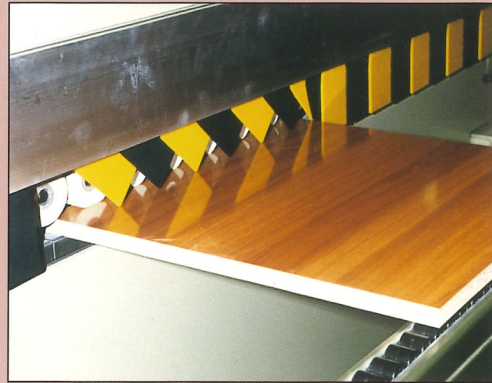
CE

Die IDIMATIC-Modellreihe entspricht den Sicherheits- und Gesundheitsschutzvorschriften der "EG-Richtlinie Maschinen 89/392 und ihren folgenden Änderungen".

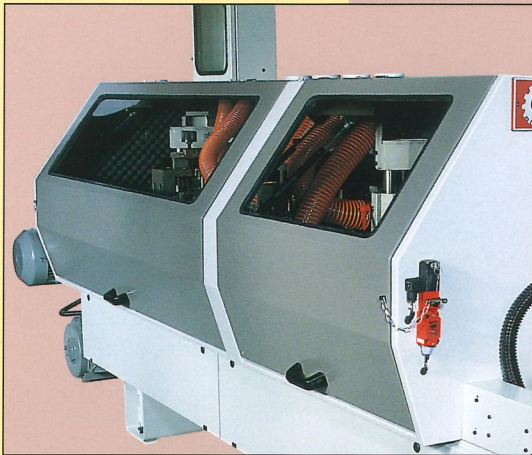
The IDIMATIC range of machines conform to the **EEC MACHINE REGULATIONS 89/392 AND SUCCESSIVE MODIFICATIONS** covering safety and health considerations.



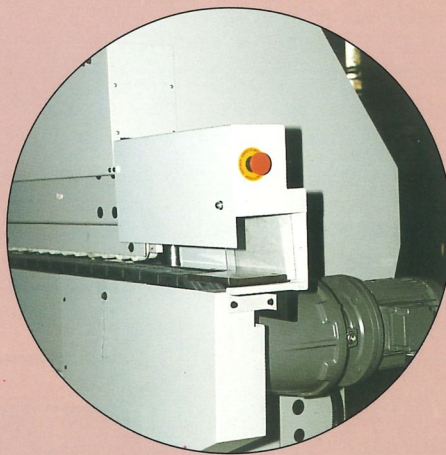
Leimbecken-Dampfabzug
Extraction hood for glue vapours



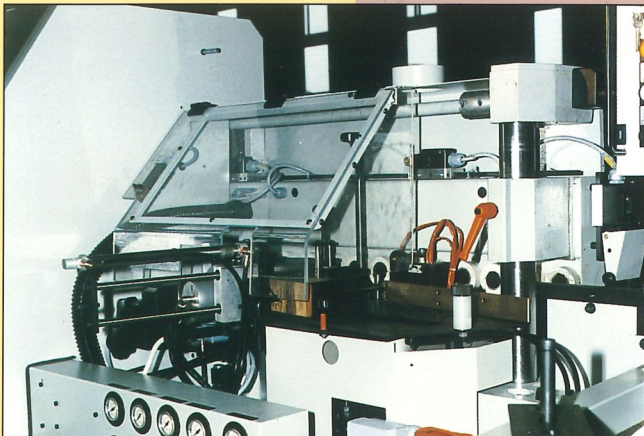
Bänder
Straps



Lärmschutzkabine
Protection cabins



Schutztunnel
Tunnel protection



Druckbereich-Leimbeckenschutz
Glue pot and pressure zone protection

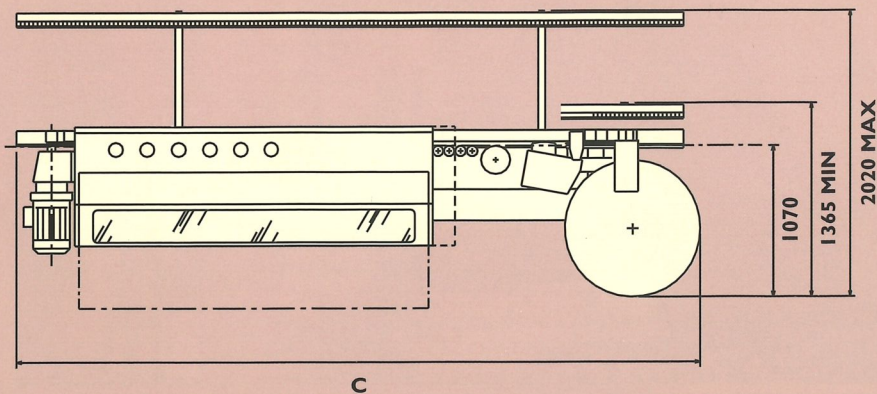
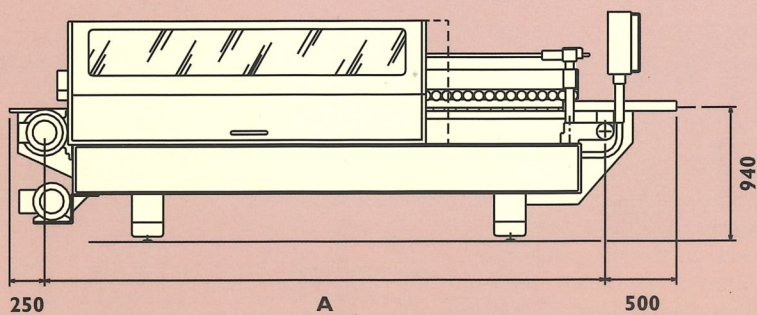
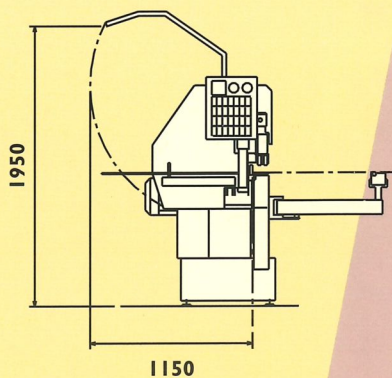


Sicherheitsabdeckung Kappsägen
Trimmer protection

Technische Eigenschaften

Technical data

IDIMATIC	28	34	39	44	49	53	58	66
A	2895	3429	3962	4419	4800	5486	5829	6515
C	3765	4299	4832	5289	5670	6356	6699	7385
Min./max. Umleimerstärke Thickness of banding material, min. and max.	0.4÷5		0.4÷5 0.4÷20 *					
Mindeststärke des Umleimers von der Rolle Max. thickness of coiled material	mm. 3							
Min./max. Aufleimhöhe Glueing height min. and max.	mm. 10 - 50							
Min. Werkstückbreite Min. panels width	mm. 60							
Min. Werkstücklänge Min. panels length	mm. 140							
Einstellbare Vorschubgeschwindigkeit Adjustable feed speed	m/min 12 - m/min 18							
Druckluft Compressed air	ATM 6							
* 20 mm STARKES MASSIVHOLZ - MAX. HÖHE VON 45 mm. 20 mm. THICK SOLID WOOD STRIPS HAVE A MAX. HEIGHT OF 45 mm.								



Kundendienst

After sales service



IDM garantiert kompletten Kundendienst mit dem folgenden Service:

- Unterstützung bei Inbetriebnahme und in der Einfahrphase der Maschinen
- Spezialisierungskurse für Bedienungspersonal im IDM-Werk oder, auf Wunsch, im Kundenwerk.
- Service-Stationen mit Ersatzteillager und technisch qualifiziertem Personal auch in geographisch entfernten Gebieten, um schnellste technische Hilfe im Notfall bieten zu können.

Um immer gleichbleibende Qualität garantieren zu können, werden die IDM-Aggregate von hochqualifiziertem Personal montiert. Vor dem Aufbau der fertigen Gruppen auf den Maschinen, werden diese rigorosen Tests unterzogen.

IDM guarantees after sales assistance covering:

- assistance in setting up the machine and starting;
- special courses for operators, either "in house" or, on request, in any part of the world;
- centres providing spares and technical personnel even in areas which are decentralized, for rapid technical intervention whatever the problem.

In order to guarantee a constant standard of workmanship, IDM units are assembled by highly qualified personnel and each unit is tried and tested before being installed in the machine.



Das IDM-Werk in Pesaro.

Eine moderne Industriestruktur für eine technologisch fortschrittliche Produktion von höchster Qualität.

The IDM factory in Pesaro

A modern industrial design centre dedicated to manufacturing high quality, technologically advanced products.



IDM

Formatbearbeitungs- und
Kantenverleim-Maschinen
und-Anlagen für die Möbelindustrie

Combination edgbanding
machines and systems
for the furniture industry

IDM International srl

61100 Pesaro - Italy
Strada Montefeltro, 81/3
Tel. 0721/4461
Fax 0721/202733

Assistenza - Service
Fax 0721/202256

Die IDM international srl behält
sich das Recht vor, jederzeit
Änderungen vorzunehmen.

All changes reserved.