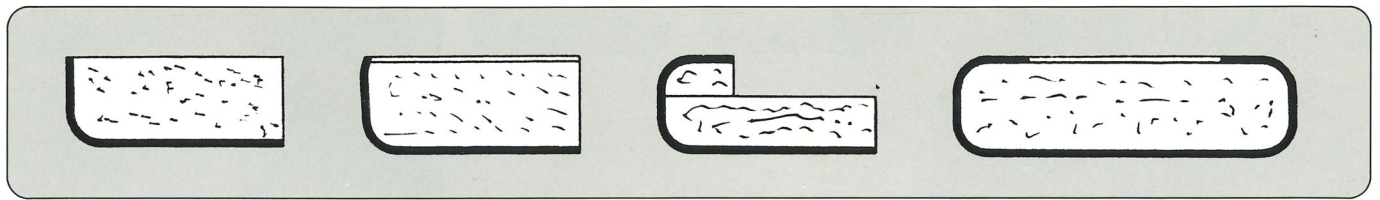
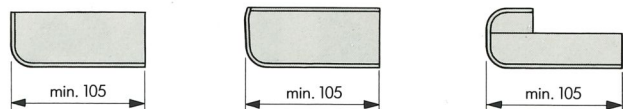


Postforming

Kantenverleim- und -nachbearbeitungsmaschinen AVM/P/I und AVM/P/II

Edge banding and finishing machines





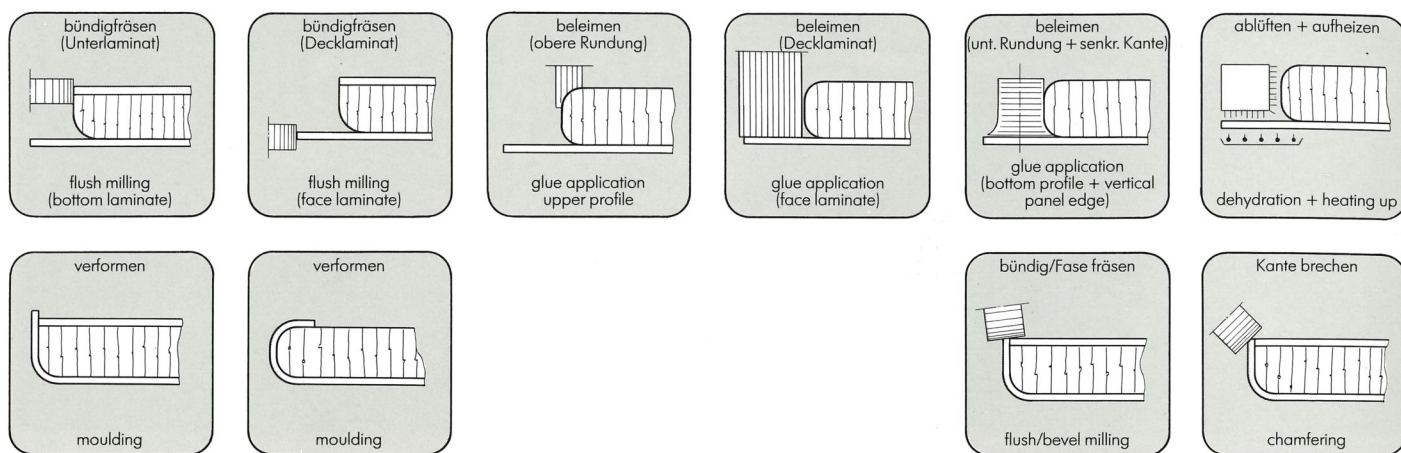
Einseitige automatische IMA-POSTFORMING-Verleim- und -Nachbearbeitungsmaschinen

Single-sided automatic IMA POSTFORMING banding and finishing machines

Typenreihe/series

AVM/P/I/541/... bis/to AVM/P/I/1405/...

Bearbeitungsbeispiele/operating examples

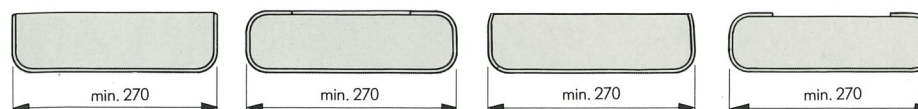


Verformen, Verleimen mit **Spezial-PVAc-Leimen** und Nachbearbeiten von überstehenden POSTFORMING-Oberflächenmaterialien bei profilierten Plattenkanten. Für min. ca. 105 und max. ca. 1500 mm breite Werkstücke. Biegeradien sind zwischen ca. 8 und 30 mm möglich, wenn das Oberflächenmaterial dafür verformt werden kann. Standardausrüstung für einen Radius von 10 mm.

Zehn verschiedene Maschinenlängen bieten eine Vielzahl von Ausrüstungsmöglichkeiten.

10 verschiedene Maschinenlängen
10 different machine lengths

Moulding, banding by using **special PVAc glues** and finishing of projecting POSTFORMING surface materials around profiled panel edges. For panel widths ranging from approx. 105 mm min. to approx. 1500 mm max. Possible bending radii between 8 and 30 mm approx., if the surface material is mouldable. Standard equipment for a radius of 10 mm. Ten individual machine lengths offer a variety of equipment possibilities.



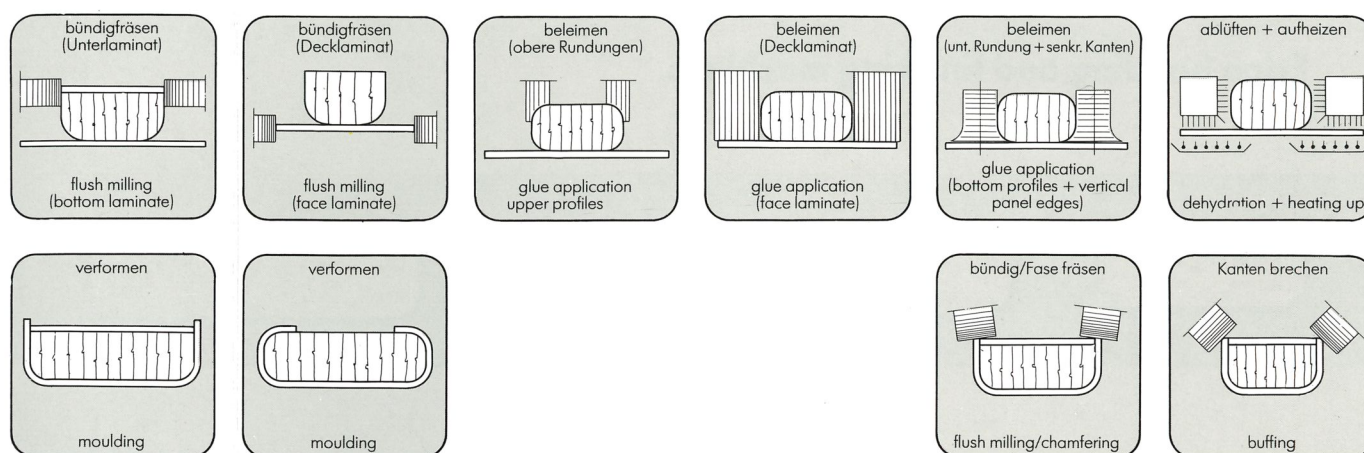
Doppelseitige automatische IMA-POSTFORMING-Verleim- und -Nachbearbeitungsmaschinen

Double-sided automatic IMA POSTFORMING banding and finishing machines

Typenreihe/series

AVM/P/II/556/... bis/to AVM/P/II/1498/...

Bearbeitungsbeispiele/operating examples

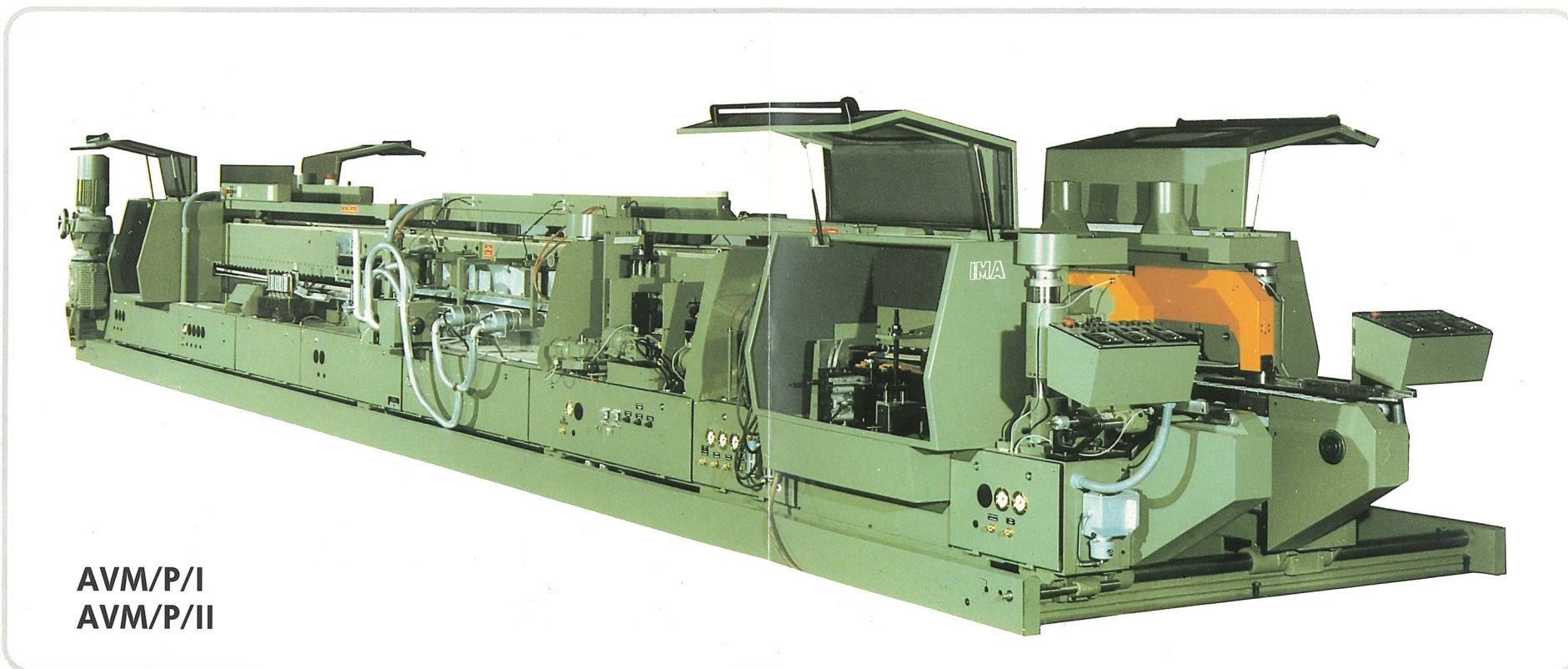


Verformen, Verleimen mit **Spezial-PVAc-Leimen** und Nachbearbeiten von überstehenden POSTFORMING-Oberflächenmaterialien bei profilierten Plattenkanten. Für min. ca. 270 und max. ca. 1500 mm breite Werkstücke. Biegeradien sind zwischen ca. 8 und 30 mm möglich, wenn das Oberflächenmaterial dafür verformt werden kann. Standardausrüstung für einen Radius von 10 mm.

Zehn verschiedene Maschinenlängen bieten eine Vielzahl von Ausrüstungsmöglichkeiten.

10 verschiedene Maschinenlängen
10 different machine lengths

Moulding, banding by using **special PVAc glues** and finishing of projecting POSTFORMING surface materials around profiled panel edges. For panel widths ranging from approx. 270 mm min. to approx. 1500 mm max. Possible bending radii between 8 and 30 mm approx., if the surface material is mouldable. Standard equipment for a radius of 10 mm. Ten individual machine lengths offer a variety of equipment possibilities.



AVM/P/I
AVM/P/II

IMA – POSTFORMING
Bearbeitungsaggregate
siehe Prospekt-Rückseite

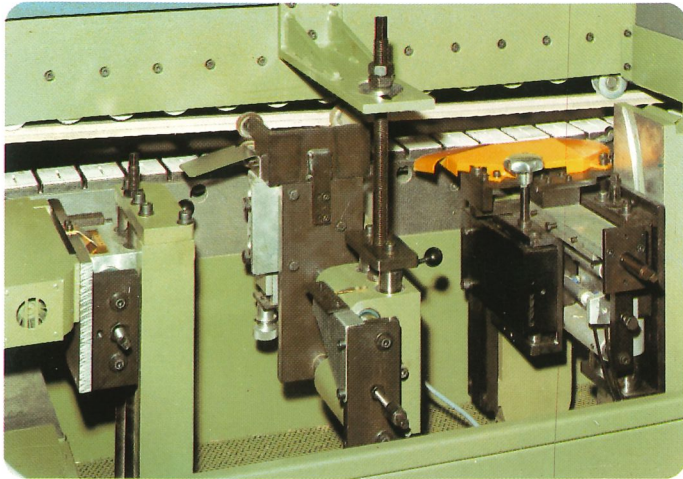
IMA – POSTFORMING
working units please refer to
rearside of this brochure



IMA®

HIGHTECH FÜR HOLZ UND KUNSTSTOFF

Postforming Bearbeitungs-Aggregate Working units

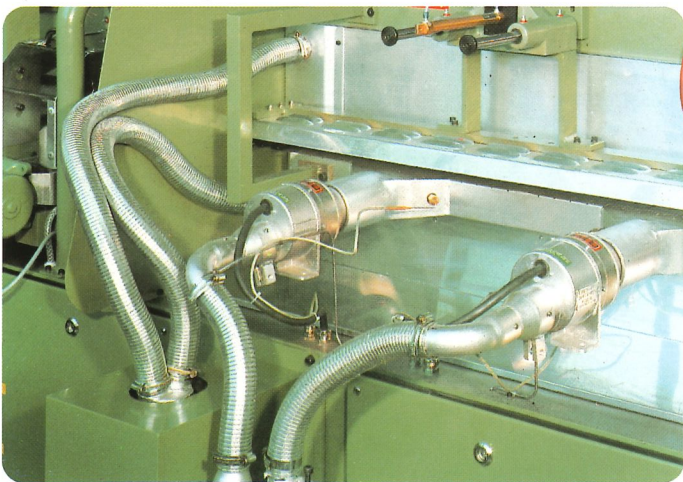
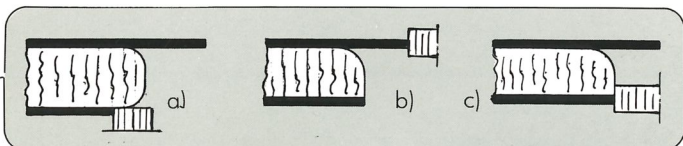


Fräsaggregat

- a) zum Abfräsen des **unteren** Laminats
- b) zum Parallelfräsen des überstehenden oberen POSTFORMING-Laminats
- c) zum Bündigfräsen des überstehenden **unteren** Laminats

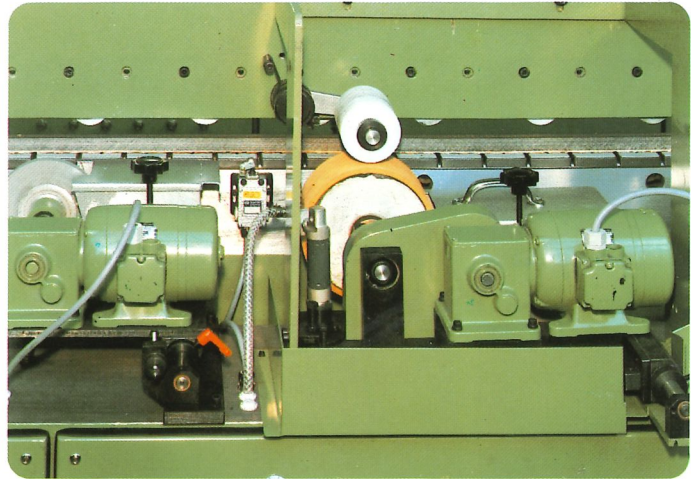
Milling unit

- a) for milling of the **bottom** laminate
- b) for flush milling of the upper POSTFORMING-laminate
- c) for flush milling of the **bottom** laminate.



Heiz- und Abdunstzone mit Infrarotstrahler und Heizluftgeräten, jeweils mit stufenloser elektronischer Temperaturregelung.

Heating and dehydration zone with infrared radiation and hot air blower, each with stepless electronic temperature control.

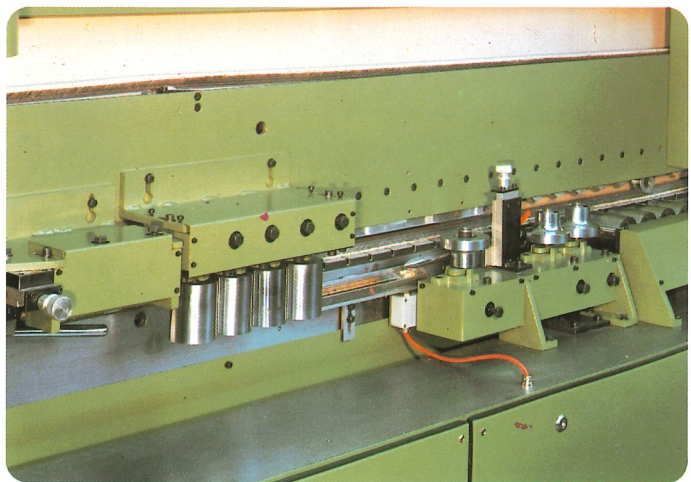


Leimangabe zum Auftragen von Spezial PVAc-Leim

- a) auf die **untere** Rundung, vertikal und horizontal tastend,
- b) auf das überstehende POSTFORMING Laminat, **steuerbar** und
- c) auf die **obere** Rundung und die senkrechte Werkstückkante (nicht auf Foto)

Glue application for special PVAc-glue

- a) onto the **bottom profile**, vertical and horizontal tracing,
- b) onto the face laminate, **controllable**,
- c) onto the **upper profile** and the vertical panel edge.



Biege- und Andruckzonen, für die **oberen und unteren Rundungen** und die senkrechten Werkstückkanten, mit je einem Biegestab, 2 Formdruckrollen und 4 zylindrischen Druckrollen.

Moulding and pressure zone for the **upper and lower profile** and the vertical panel edge, each with one moulding rod, 2 profile pressure rolls and 4 cylindrical pressure rolls.