

Falzkantenanleimmaschinen



FK 17

Beschreibung

Türenhersteller sind aus verschiedenen Gründen zur Ausleimung von Innentür-Fälzen gezwungen: Der Markt verlangt einerseits in zunehmendem Maße höher veredelte Produkte, worunter bei Türen z. B. die Beleimung des Falzes passend in Farbe und Dekor zur Oberfläche gehört. Andererseits zwingen steigende Holzpreise dazu, im Bereich des Rahmenholzes auf preiswerte Spezies umzusteigen, für die jedoch eine Beschichtung unumgänglich ist. Als Kantenmaterialien werden sowohl Kunststoffe als auch Echtfurniere verlangt.

Arbeitsweise

Falzkantenausleimung erfolgt heute im wesentlichen nach **2 Verfahren**:

- **Falzkantenverformung.** Hierbei wird ein verformbares Material – Folie oder rückseitig kaschiertes Furnier – in einem Stück in den Falz »hineinverformt«.
- **Dreistreifen-Verfahren.** Jede der 3 Falzkanten wird dabei mit einem einzelnen Streifen – in der Regel Furnier – belegt.

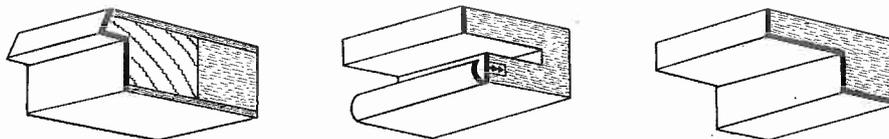
Gemeinsam haben beide Verfahren, daß ausschließlich schmelzklebervorbeschichtete Kanten in Rollenform verarbeitet werden. Das erleichtert die Handhabung dieser Maschinen erheblich.

Die Falzkantenverformung wurde bereits 1968 im Hause BRANDT entwickelt. Wir haben seitdem ständig weiterentwickelt und können heute ein Optimum an Betriebssicherheit und Bedienungskomfort bieten. Hohe Flexibilität ermöglicht die Anpassung an jede Betriebsbedingung und Leistungsanforderung – BRANDT-Falzverformungsmaschinen stehen sowohl im Handwerksbetrieb als auch in den Fertigungsstraßen fast aller namhaften Serienhersteller von Türen. Konnten früher nur Folien auf diesen Maschinen »verformt« werden, hat die Entwicklung neuer Kantenmaterialien, z. B. der rückseitig kaschierten und damit verformbaren Furnierkanten, das Einsatzgebiet der Falzverformung erheblich erweitert.

Das Dreistreifen-Verfahren wird eingesetzt bei extrem hohen Qualitätsansprüchen: Furnierdicken von ca. 1 mm sind ohne weiteres möglich, um einen absolut scharfkantigen Falz zu erreichen. Holzarten wie z. B. Wenge, die keinesfalls verformbar sind, können in den Falz geleimt werden.

Ein Optimum bietet die Kombination beider Verfahren in einer Maschine.

Arbeitsbeispiele



Verfahrenstechnik

Alle FK-Maschinen arbeiten nach einem einheitlichen Verfahren: Der Falz liegt immer unten. Diese Arbeitsweise entspricht der Praxis: Alle Toleranzen wandern in den Aufschlag, das Falzmaß bleibt konstant.

Maschinenvarianten

Wir bauen FK-Maschinen in 3 Grundvarianten:

FK 14-17

Einseitige Maschinen in Rechtsausführung zur Aufstellung als Einzelmaschine. Nur Falzverformung, diverse Nachbearbeitungsaggregate, auf Wunsch Falz-Frässaggregate möglich. Geeignet für Klein- und Mittelbetriebe.

FK 36-39/7

Einseitige Maschinen in Links- oder Rechtsausführung, Aufstellung als Einzelmaschine oder in Fertigungsstraßen. Wahlweise Verformung oder Dreistreifen oder Kombination beider Verfahren. Aggregate: Formatbearbeitung, alle Nachbearbeitungsaggregate. Geeignet für die Serienfertigung mit mittleren Stückzahlen.

FK 46-49/3

Doppelseitige Maschinen. Wahlweise für Verformung oder Dreistreifen oder Kombination beider Verfahren. Neben Formatbearbeitung sind alle Nachbearbeitungsaggregate verfügbar. Geeignet für höchste Leistungsansprüche.



Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH

Postfach 108 · Weststraße 2 · D-4920 Lemgo

Telefon 05261/68911-14 · Telex 931596 mabra