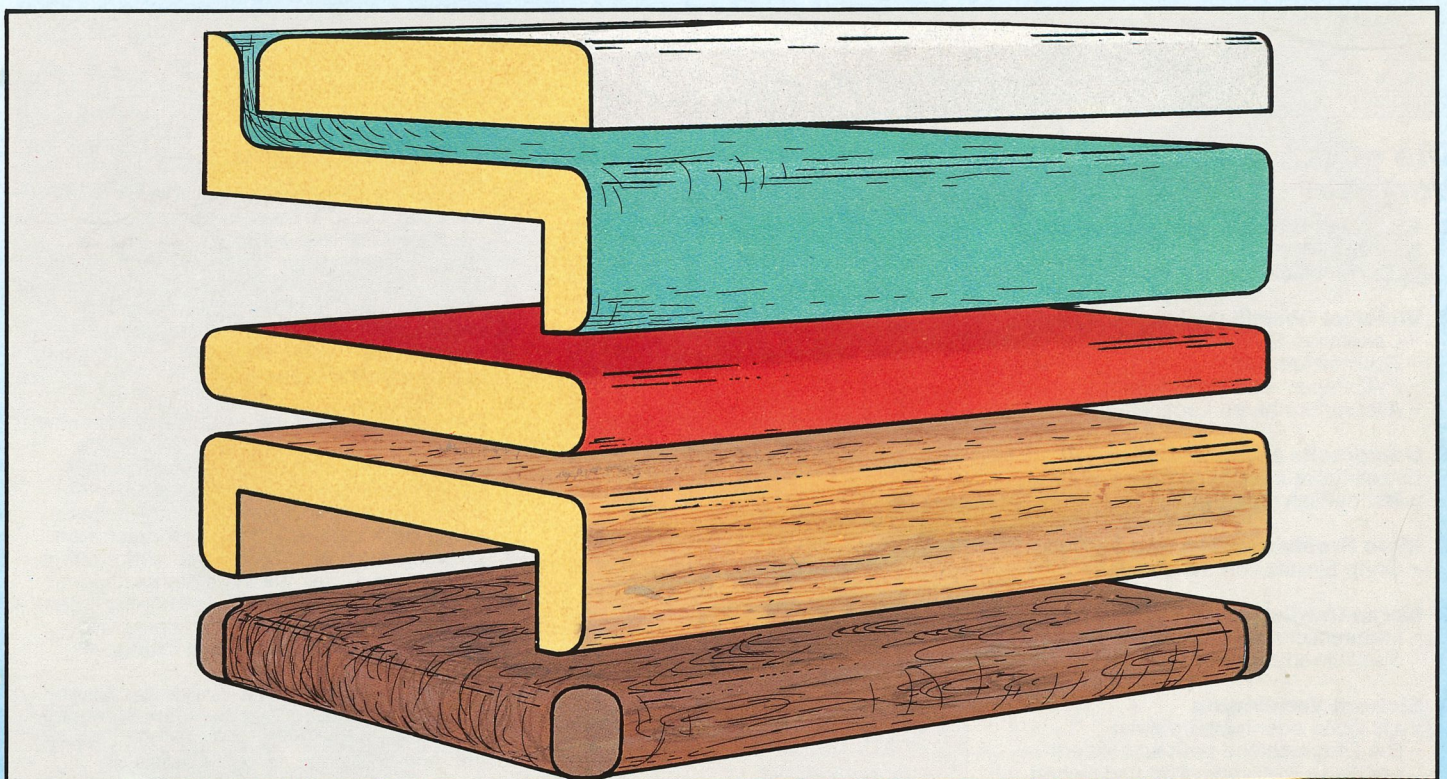
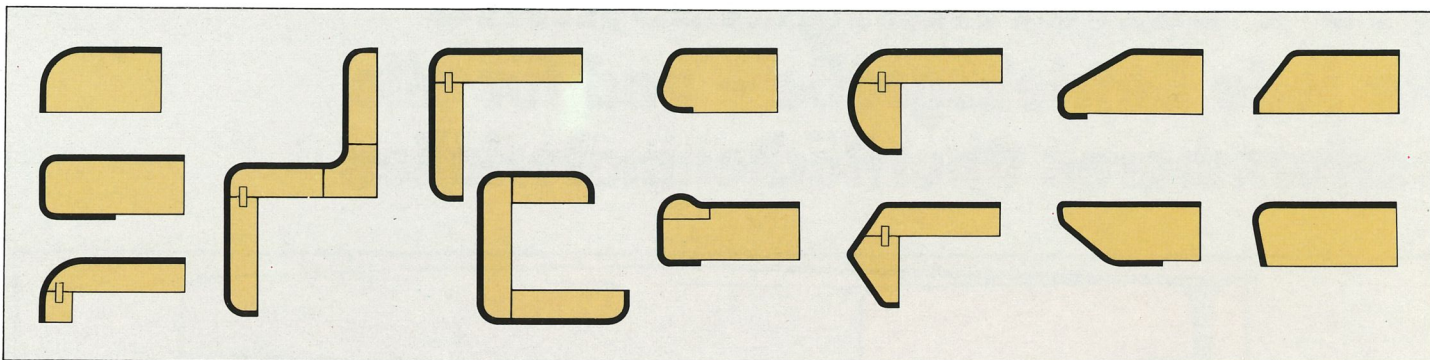


Eine runde Sache...

Die Postformingmaschine für jede Betriebsgröße – und für alle verformbaren Oberflächenmaterialien

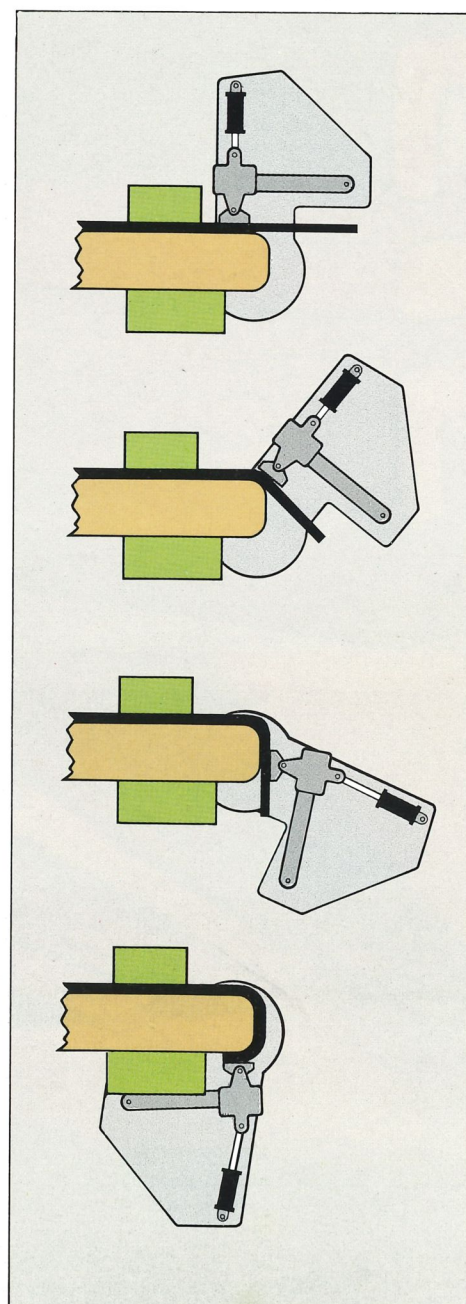


Postformingmaschine im Taktverfahren PF 10



Die entscheidenden Vorteile:

- **Fläche und Kante durchgehend beschichtet**
- Das Möbeldesign der 90er Jahre
- **Vielerlei Oberflächenmaterialien**
- Dekorative Schichtstoffplatten
- Echtholz Furniere
- PVC-Papier- und Finishfolien
- Alle verformbaren Lamine
- **Universelle Einsatzmöglichkeit**
Einzelstücke oder Serienteile werden wirtschaftlich gefertigt
- **Viele Profilvarianten und Radien**
- Ohne Einsatz von Schablonen
- **Kurze Umrüstzeiten**
- Minutenschnelle Einstellung ohne Spezialwerkzeuge
- **Sichere Verleimung**
- Mit PVAc oder Harnstoffleim
- Die Druckschiene paßt sich jedem positiven Profilverlauf an und sichert die Verleimung auch an kritischen Stellen
- **Sichere Verarbeitung**
- Die Ausschußrate liegt selbst bei Einzelstücken unter 1%
- **Einfachste Bedienung**
- Automatischer Ablauf des Biegevorgangs
- **Preisgünstig**
- Hohe Wirtschaftlichkeit



Die Postformingtechnik

Das mit seiner äußeren Kontur versehene Werkstück wird in einer Furnierpresse auf der flächigen Seite mit dem gewünschten Oberflächenmaterial derart verpreßt, daß für die zu beschichtende Profilkante genügend Material übersteht. Das so vorbereitete Werkstück wird an der Profilkante mit Leim eingestrichen, in die Maschine gelegt und pneumatisch festgespannt.

Das Umformen des Oberflächenmaterials und das Verpressen mit dem Werkstück erfolgt mittels einer flachen, elektrisch beheizten, unter Druck stehenden beweglichen Schiene. Diese Verformungsschiene bringt das Oberflächenmaterial durch Kontaktwärme auf die notwendige Verformungstemperatur. Unter ständig gleichmäßigem Druck folgt diese Schiene automatisch dem jeweiligen Profilverlauf und verleimt das Oberflächenmaterial mit dem Werkstück.

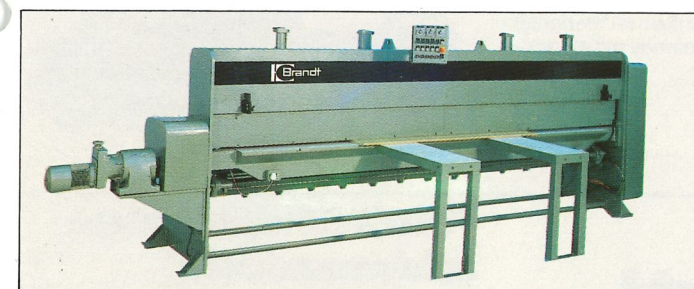
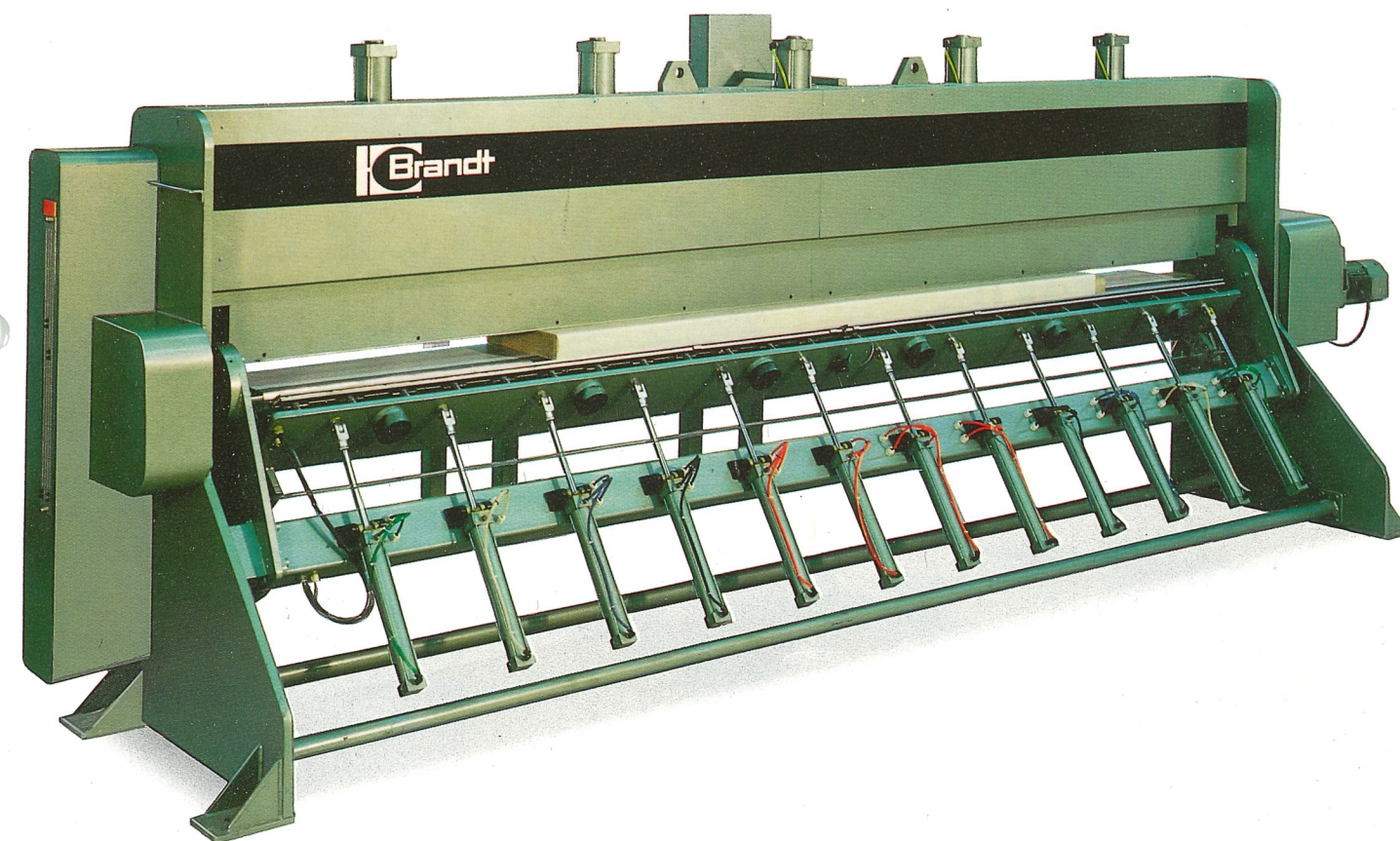
Der Bewegungsablauf während des Biegevorgangs ist in der Geschwindigkeit regelbar und kann so den unterschiedlichen Oberflächenmaterialien angepaßt werden.

An besonders kritischen Stellen kann die Verformungsschiene kurzzeitig anhalten, dafür sind bis zu 6, auch zeitlich unterschiedliche Haltepositionen vorwählbar.

Die regelbare Kontaktwärme und die kontinuierliche Anpassung der Verformungsschiene an das Werkstück vermeiden die Überhitzung und Rißbildung im Oberflächenmaterial. Sichere Verleimung und hohe Oberflächenqualität sind das Ergebnis.

Verschiedene Oberflächenmaterialien

Das Prinzip der Kontakthitze, verbunden mit einer serienmäßigen Einrichtung, bei der zwischen Verformungsschiene und Werkstück eine Spezialfolie abläuft, ermöglicht die Verarbeitung von Dünnlaminaten und Finishfolien. Echtholz furniere, ohne rückseitige Vliesbeschichtung, können längs oder quer zum Faserverlauf verformt werden.



Technische Daten

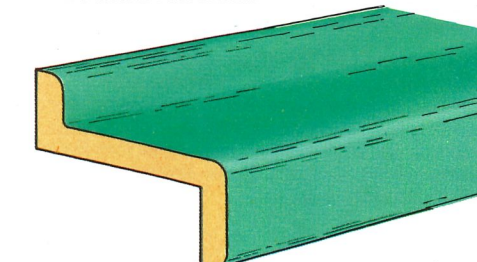
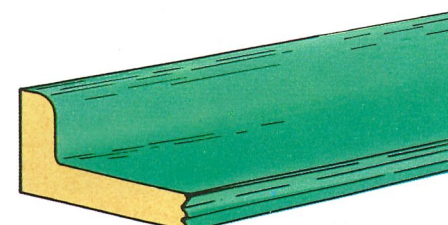
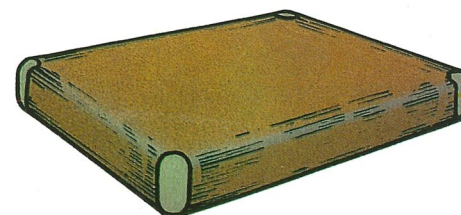
		PF 10/31	PF 10/42
Max. Arbeitslänge	ca. mm	3100	4200
Max. Profilhöhe	ca. mm	200	200
Tischhöhe	ca. mm	900	900
Anschlußwert	ca. kW	10	13
Luftanschluß 1/2"	ca. bar	7	7
Spannung	Volt	380/50 Hz	380/50 Hz
Produktionskapazität bis zu	m/min.	4	5
Gesamtgewicht		2800 kg	3600 kg

Zusatzeinrichtungen

- **4-seitiges Postformen**
Mittels einer Zusatzeinrichtung können Werkstücke im halbautomatisch ablaufenden Zyklus, nacheinander, an allen 4 Seiten wirtschaftlich hergestellt werden. An den Werkstückecken werden nach dem Postformen Paßstücke aus PVC oder ähnlichen Materialien eingesetzt.

- **Konkave Profile**
Für Werkstücke mit Innenradius, wie z. B. am Wandabschluß von Arbeitsplatten für Küchenmöbel, ist eine Spezial-Formschiene lieferbar, die mittels Halterungen am Arbeitstisch befestigt wird.

- **2-Achsen-Tischverstellung**
Für häufigen Wechsel von konvexen zu konkaven Profilen oder bei ständig wechselnden Kantenhöhen ist zur Arbeitserleichterung und Rüstzeitminimierung eine Verstellvorrichtung des Arbeitstisches in 2-Achsen lieferbar.



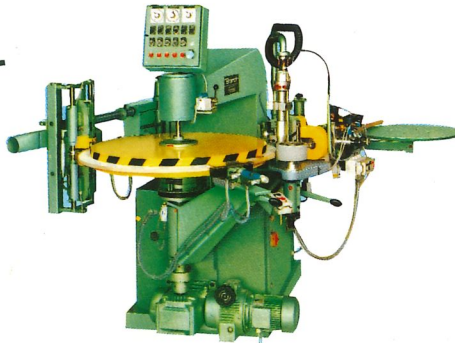


Kompakt-Kantenanleimmaschinen KTV/KTD 52+53

Wahlweise zur Verarbeitung schmelzklebervorbeschichteter Kanten oder mit Direktleimangabe. Automatischer Werkstücktransport – Kappen – Bündigfräsen – Profilkantenverleimung – eingebaute Absaugung – das sind die Hauptmerkmale dieser extrem wirtschaftlichen Maschinen für den Handwerksbetrieb.

Kantenanleim- und Bündigfräsgeräte zur Formteilmbearbeitung KTD/KTV 51 und F 10/EK 11

Besonders universell einsetzbare Formteilmaschinen für Einzel- und Serienfertigung. Wahlweise für vorbeschichtete Kanten oder Direktleimangabe. Bündigfräsen oben und unten an geraden und geformten Werkstücken.

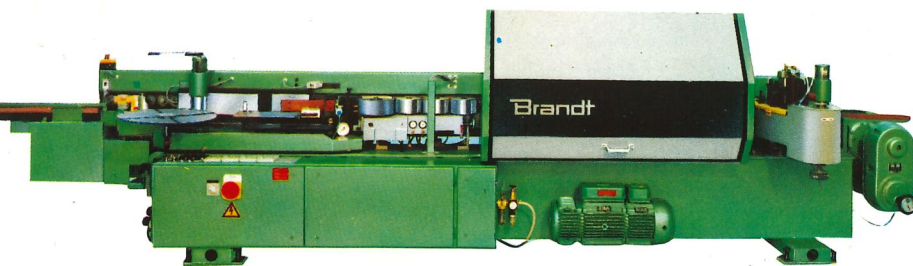
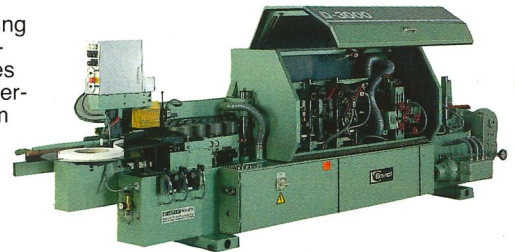


Automatische Rundlaufmaschinen R 20-27 Halbautomatische Formteil-Kantenanleimmaschine T 60

Gleichzeitiges Anleimen und Bündigfräsen von gerundeten Werkstücken in einem Arbeitsgang. Beileimung von Serien-Formteilen mit Innen- und Außenradien bei automatischem Andruck und Vorschub mit dem T 60.

Schmelzkleber-Kantenanleimmaschinen KE 11-17

Universelle und problemlose Kantenanleimung bis 20 mm Kantendicke. 7 Grundmaschinenlängen. Aggregate für alle Anforderungen des Handwerksbetriebes und für die Kleinserienfertigung. QUICK MELT – Verleimteil mit extrem kurzer Aufheizzeit.



PVA-Weißleim-Kantenanleimmaschinen KA 13-17

Für höchste Qualitätsansprüche im anspruchsvollen Innenausbaubetrieb. Bis max. 20 mm Kantendicke. Als Typenreihe KA/E 13-17 auch in kombinierter Ausführung zur wahlweisen Verarbeitung von Weißleim oder Schmelzkleber ohne Umrüstzeiten.

Falzkanten-Anleimmaschinen FK

Ausleimung von Türfalzen wahlweise nach dem Verformungsprinzip oder nach dem Dreistreifen-Verfahren mit Furnierkanten für gehobene Qualitätsansprüche. Individuelle Ausrüstungsmöglichkeit sowohl für den Handwerksbetrieb als auch für die Anforderungen der Türenindustrie.

