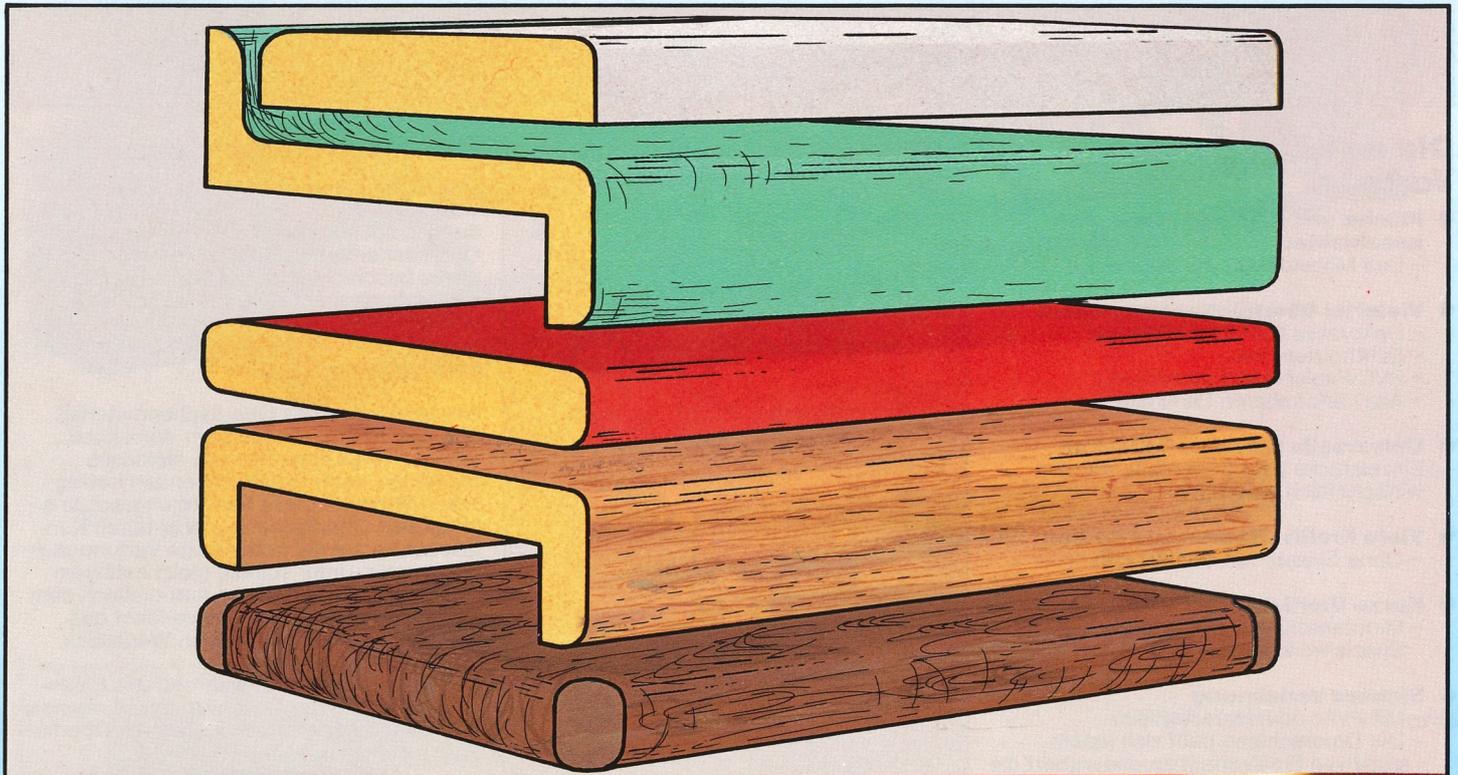
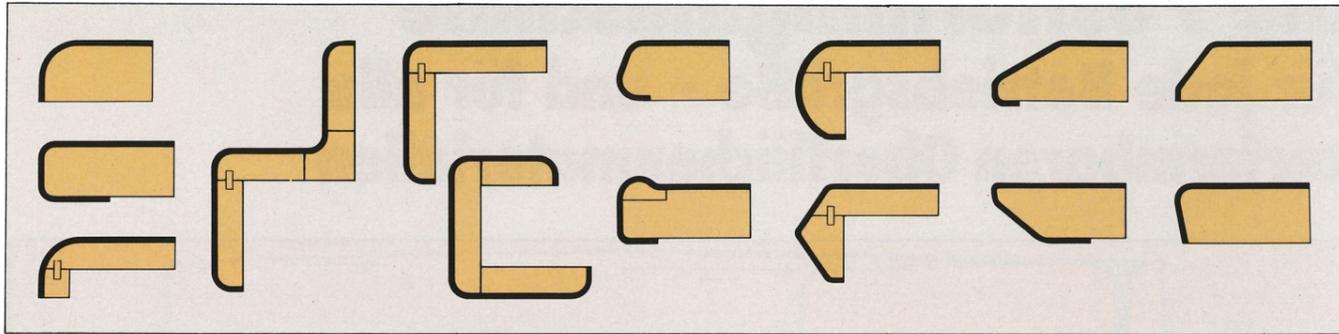


Eine runde Sache...

Die Postformingmaschine für jede Betriebsgröße – und für alle verformbaren Oberflächenmaterialien

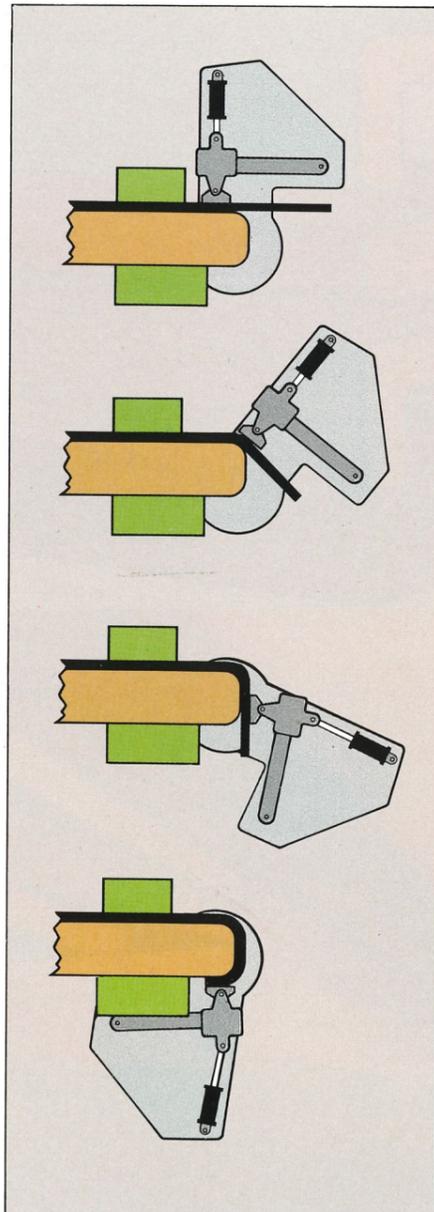


Postformingmaschine im Taktverfahren PF 10



Die entscheidenden Vorteile:

- **Fläche und Kante durchgehend beschichtet**
- Das Möbeldesign der 90er Jahre
- **Vielerlei Oberflächenmaterialien**
- Dekorative Schichtstoffplatten
- Echtholzfurniere
- 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 Ribbildung im Oberflächenmaterial. Sichere Verleimung und hohe Oberflächenqualität sind das Ergebnis.

Verschiedene Oberflächenmaterialien

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

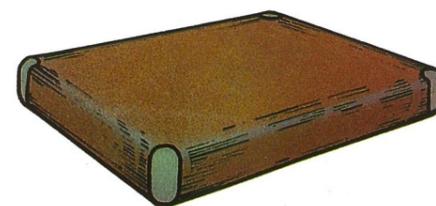


Technische Daten

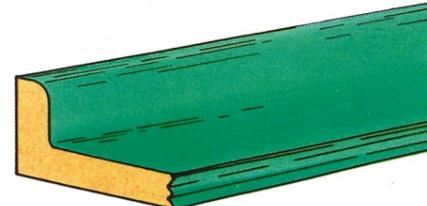
		PF 10/31	PF 10/42
Max. Arbeitslänge	ca. mm	3100	4200
Max. Profilhöhe	ca. mm	200	200
Tischhöhe	ca. mm	900	900
Anschlußwert	ca. kW	10	13
Luftanschluß 1/2"	ca. bar	7	7
Spannung	Volt	380/50 Hz	380/50 Hz
Produktionskapazität bis zu	m/min.	4	5
Gesamtgewicht		2800 kg	3600 kg

Zusatzeinrichtungen

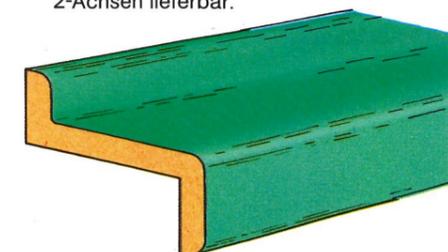
- **4-seitiges Postformen**
Mittels einer Zusatzeinrichtung können Werkstücke im halbautomatisch ablaufenden Zyklus, nacheinander, an allen 4 Seiten wirtschaftlich hergestellt werden. An den Werkstückecken werden nach dem Postformen Paßstücke aus PVC oder ähnlichen Materialien eingesetzt.



- **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 Verstelleinrichtung des Arbeitstisches in 2-Achsen lieferbar.



Mit den im Taktverfahren arbeitenden neuartigen Postformingmaschinen der Brandt-Typenreihe PF steht den Handwerksbetrieben, den industriellen Klein- und Mittelbetrieben und auch den größeren Industriebetrieben ein Verfahren zur Verfügung, mit dem einzelne Postformingteile oder auch kleine und mittlere Losgrößen besonders wirtschaftlich hergestellt werden können.

Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH
 Postfach 6108, Weststraße 2,
 D-4920 Lemgo 1,
 Telefon 052 61/60 09-0
 Telex 9 31 596 mabra
 Telefax 052 61/64 86

Diese Übersicht zeigt Ihnen die wichtigsten Brandt-Maschinen und -Geräte zum Bearbeiten von geraden Werkstücken und Formteilen. Wir informieren Sie gern auch über Schmelzkleber-Auftragsmaschinen, automatische Rundlauf- und Formteilmaschinen, Falzkantenanleimmaschinen.



Partner des Handwerks



Kompakt-Kantenanleimmaschinen KTV/KTD 62-65

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.

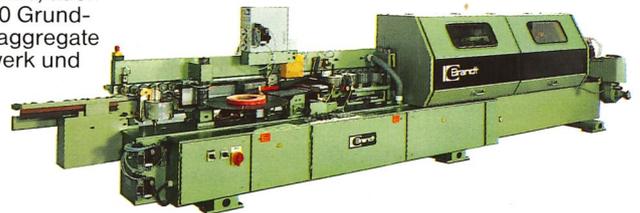


Universal-Dübellochbohrmaschinen DB 11 H, DB 19 H, DB 25 P, RB 25

Stirn- und flächenseitiges Bohren mittels schwenkbarem Bohraggregat. Für alle Konstruktions-, Beschlag- und Reihenbohrungen in Handwerk und Sonderfertigung. Reihenlochbohrmaschine mit 2 Bohraggregaten.

Universal-Kantenanleimmaschinen KE, KA und KA/E 13-22

Für Schmelzkleber und PVAC-Leime, auch kombiniert für beide Verfahren. 10 Grundmaschinenlängen. Bearbeitungsaggregate für alle Anforderungen im Handwerk und Innenausbau. QUICK MELT-Verleimteil mit extrem kurzer Aufheizzeit.

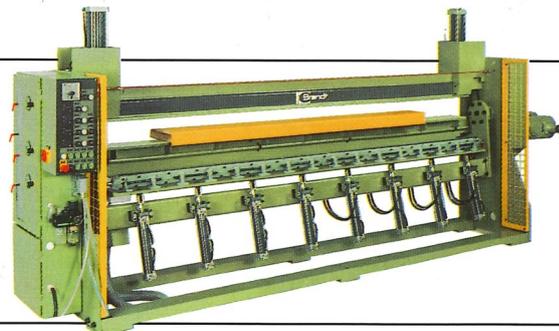


Standard-Kantenanleimmaschinen KS 20 – 25

Leistungsfähige und preiswerte Baureihe. 6 Baulängen. Für Massivkanten bis 20 mm. Extrem bedienfreundlich. Meistverkaufte Massivkantenmaschine des Brandt-Programmes.

Takt-Postformingmaschinen PF 10 und PF 20

Besonders wirtschaftliches und universelles Postformingverfahren. Verformung/Verleimung mittels patentierter, elektr. beheizter Schiene. Selbsttätige Profilanpassung. Furnier-Postforming möglich. Extrem kurze Umrüstzeiten.



Ihr Fachhändler: