

Universal-Kantenanleimmaschine KLM 6



Machinefabriek Helma Holland N.V. TEGELEN HOLLAND

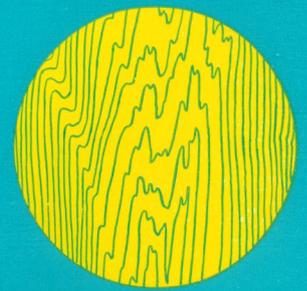
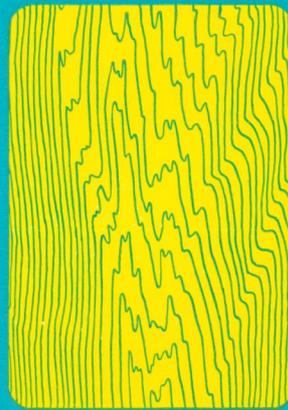
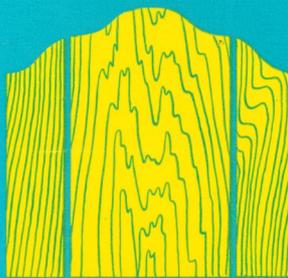
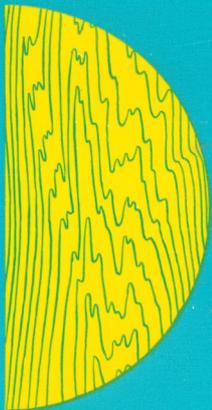
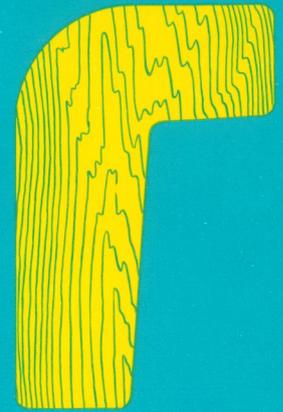
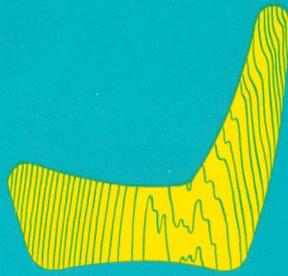
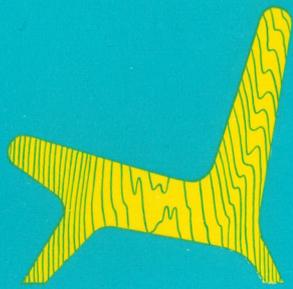


Die Verwendung von furnierten- und Kunststoff beschichteten Spanplatten hat in den letzten Jahren so stark zugenommen, dass eine **automatische** Kantenverleimung immer mehr an Bedeutung gewonnen hat. Noch vor kurzer Zeit gab es keine Lösung, Kanten so rationell bei **geschweiften** Werkstücken zu verleimen, um der heutigen Anforderungen gerecht zu werden.

Die HELMA Universal Kantenanleimmaschine hat eine Wendung gebracht. In der Praxis bereits bewährt, verleimt sie nicht nur geradlinige Werkstücke, sondern auch geschweifte Werkstücke problemlos und in überraschend kurzer Zeit. Verklebt werden alle Kantenmaterialien, wie Holzfurniere

und Kunststoffkanten auf der Basis von Polyester, Melamin und PVC. Vorbeschichtetes Kantenmaterial ist nicht erforderlich, da die Maschine automatisch mit Schmelzkleber verleimt.





Eine kleine Auswahl von Werkstücken, die auf der HELMA Type KLM 6 problemlos verleimt werden können. Hieraus ergibt sich, dass es kaum eine Form gibt, die nicht verarbeitet werden kann.

Zwei Einschränkungen sind zu berücksichtigen:

Das Kantenmaterial soll nicht breiter sein als ca. 60 mm (grössere Breite auf Anfrage).

Bei Innenrundungen soll der Radius nicht kleiner sein als 15 mm.

Im Hinblick auf die Abmessungen der Werkstücke gibt es keine Einschränkung, selbst nicht bei maximal Abmessungen.

Kurze Taktzeiten und einfache Bedienung entsprechen speziell dem Spruch unserer Zeit:

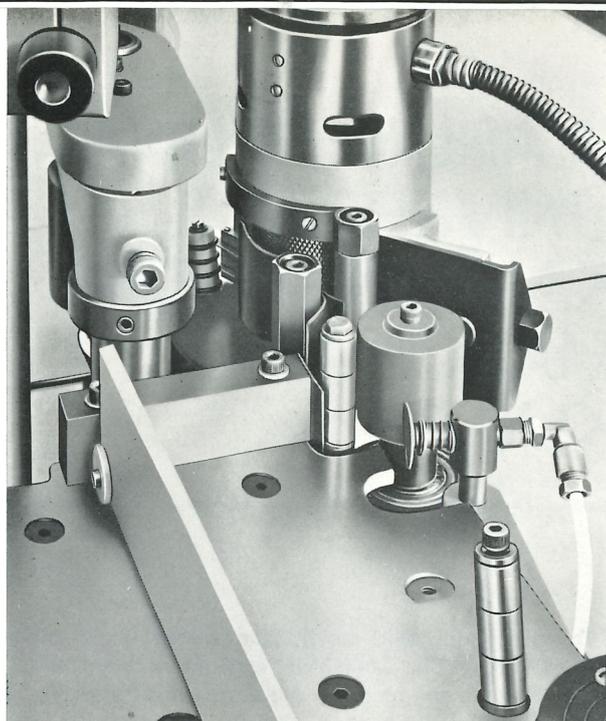
„Mit geringem Arbeitseinsatz eine höhere Produktion“.



Die Maschine hat folgenden Arbeitsablauf:

Das auf Länge geschnittene Kantenmaterial wird in Paketen magaziniert. Durch Betätigen nur einer Taste wird folgender automatische Arbeitsablauf in Gang gesetzt:

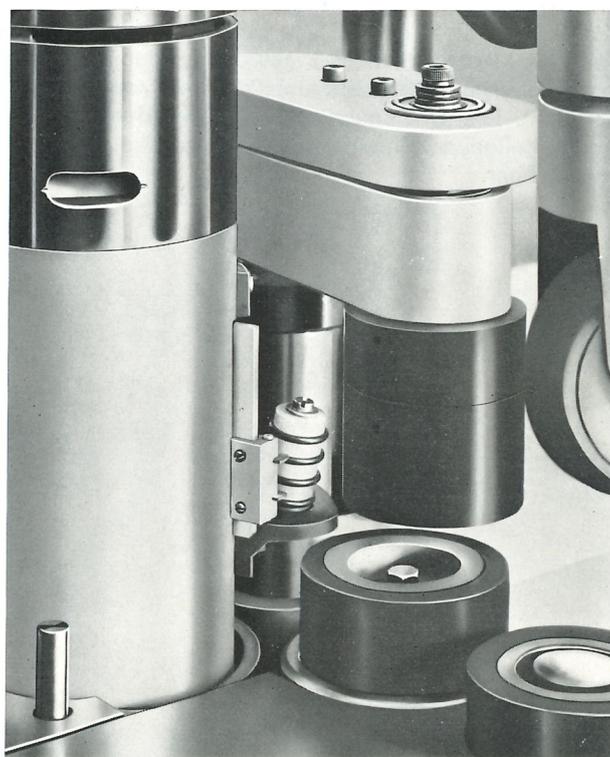
Ein Furnierstreifen wird durch Vacuum aus dem Magazin angesaugt, von zwei Rollen erfasst und der dosierten Leim-auftragsrolle zugeführt.



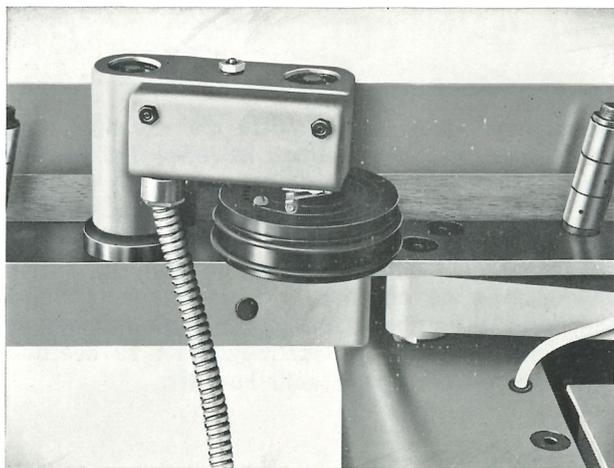
Während das Werkstück transportiert wird, wird der Streifen durch eine Andruckrolle an das Werkstück gepresst.

Die Andruckrolle ist eine Spezial-Konstruktion. Bei Werkstücken mit kleinen Innenradien kann eine zweiteilige Büchse abgenommen werden, so dass auch Innenradien bis minimal 15 mm verleimt werden können.

Die Andruckrolle wird über eine Schlupfkupplung angetrieben, so dass der Streifen bei kleinen Rundungen zusätzlich nochmals nachgepresst wird. Nachdem das Werkstück umleimt ist, wird durch Betätigen einer Taste der Arbeitsablauf beendet. Das perfekt verleimte Werkstück wird der Schablone entnommen.



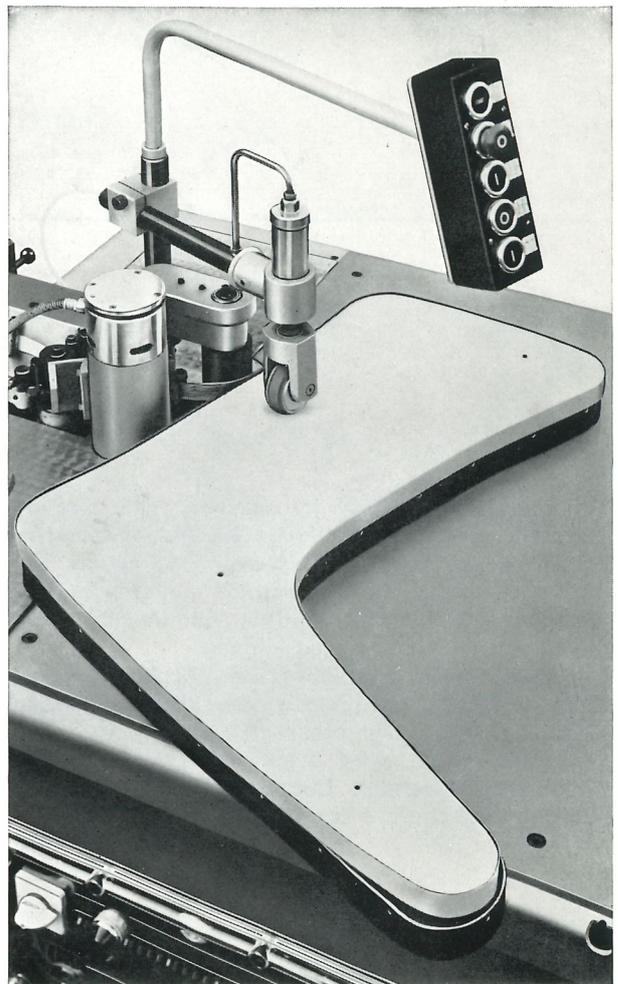
Ein speziell konstruierter Längen-Abtaster bestimmt den Arbeitsablauf. Sobald der Streifen sich dem Werkstück nähert, wird das Werkstück auf die Schablone geklemmt und durch eine gummierte Rollenkombination transportiert.



WARUM HELMA UNIVERSAL KANTENANLEIM- MASCHINE KLM 6 ?

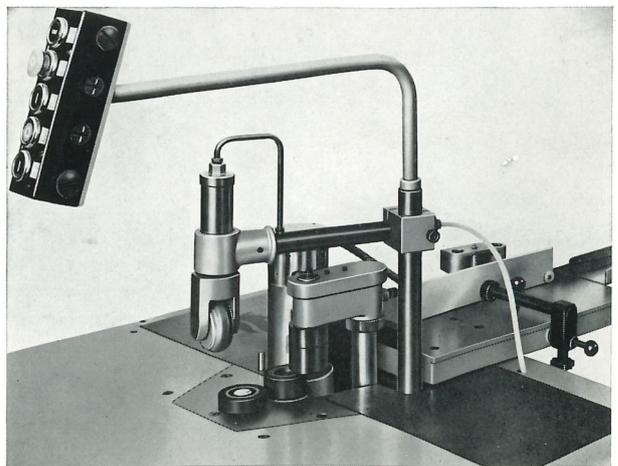
- **Völlig universal**, fast keine Beschränkung in der Form und Abmessung der Werkstücke.
- **Sehr kurze Taktzeiten.**
Hohe Leistung bei Einmannbedienung.
- **Umstellung der Maschine beim Wechseln einer Form ist fast nie erforderlich.**
- **Kein Ausfall.**
- **Entscheidende Konstruktion zur Kostensenkung.**
- **Spitzenerzeugnis des Maschinenbaues.**

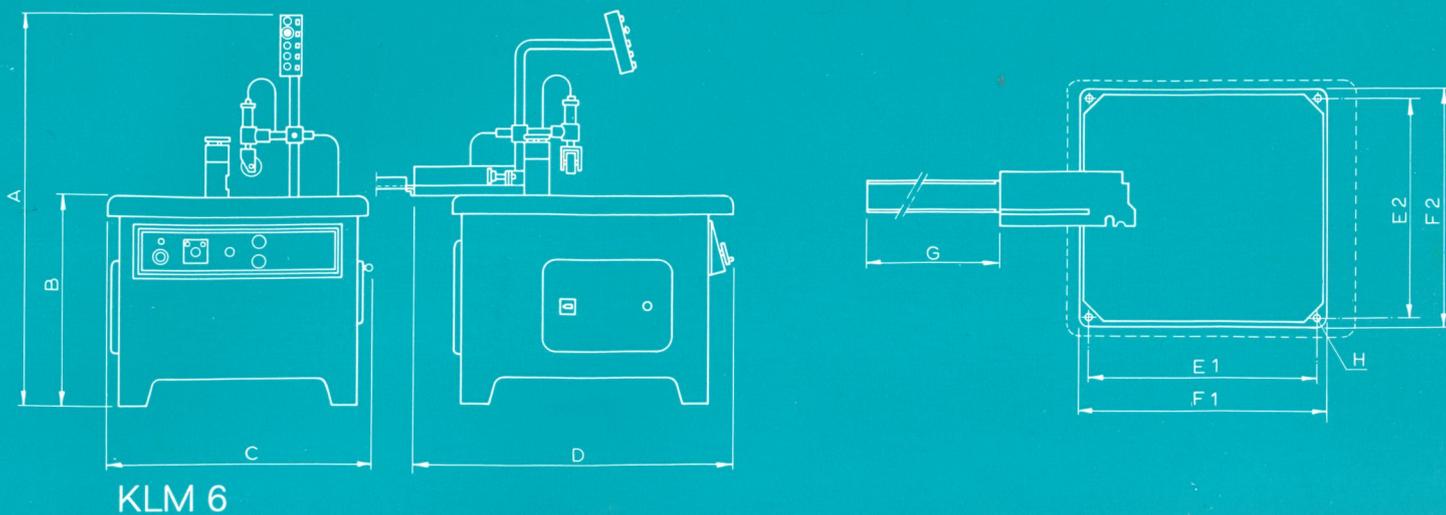
Nebenstehendes Bild macht klar, wodurch die universellen Eigenschaften der Maschine erreicht worden sind: Das Leimauftragaggregat, die Furnierandruckrolle und die Werkstückklemmung sind derartig angeordnet, dass den Werkstücken in allen Formen ein freier Vorschub gewährleistet ist. Auch grosse Werkstücke können ungehindert über die Tischkante hinaus bewegt werden. Alle Schaltelemente sind in einem übersichtlichen Armaturenbrett untergebracht. Die Bedienungs-Schalter für den automatischen Ablauf befinden sich auf einem Schaltsockel, in Arbeitshöhe schwenkbar.



Dieses Bild zeigt, wie kompakt die wichtigen Aggregate zusammengebaut sind. Jedoch ist jedes Teil zur Reinigung und Wartung leicht zugänglich.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist stufenlos regelbar. Eine spezielle Vorrichtung ermöglicht es, die Geschwindigkeit automatisch auf ein Minimum zu bringen, wo die Form des Werkstückes es erfordert, z.B. bei starken Krümmungen. Hierdurch ist es aber auch möglich andere Stellen mit einer überdurchschnittlichen Geschwindigkeit zu bearbeiten, so dass die Taktzeit immer sehr kurz ist.





KLM 6

	A	B	C	D	E1	E2	F1	F2	G	H	
	1400	785	1000	1350	830	800	910	880	1000	15	mm
	55	31	40	53	32 ^{11/16}	31 ^{1/2}	36	35	40	5/8	inch

Technische Daten:

Kleinster Innenradius	15 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos	2 — 18 m/min.
Grösste Furnierbreite	60 mm
Kraftanschluss	2.1 kW.
Luftdruck, benötigt	6 Atü.
Netto Gewicht	350 kg.

Konstruktions- und Massänderungen bleiben vorbehalten.



Machinefabriek Helma-Holland N.V.

PATER PETERSSTRAAT 1 TEGELEN, HOLLAND - TELEFOON 04706-2054 - TELEX 58211