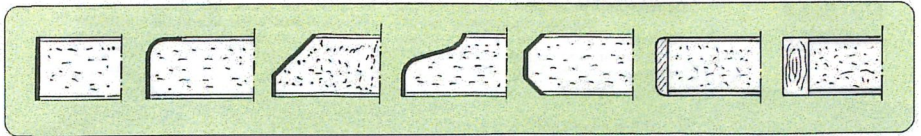


IMA

Spezialmaschinen für die Möbelindustrie
Special machines for the furniture industry

IMA Kantenverleim- und -nachbearbeitungsmaschinen AVM für gerade oder profilierte Kanten und für Holzleisten

Edge banding and finishing machines
for straight or profiled edges and for wood lippings



IMA-NORTE Maschinenfabriken Klessmann GmbH & Co.

Verwaltung:	Postfach 2053	Am Ölbarth 19	D-4830 Gütersloh	Telefon (05241) 403-0	Fax (05241) 47383	Telex 933778
Verk. Inland/Produktion:	Postfach 1236	Industriest. 3/5	D-4990 Lübbecke	Telefon (05741) 2706-0	Fax (05741) 4201	Telex 972132
Exportabteilung:	Postfach 2053	Oststraße 59	D-4830 Gütersloh	Telefon (05241) 105-0	Fax (05241) 20458	Telex 933830

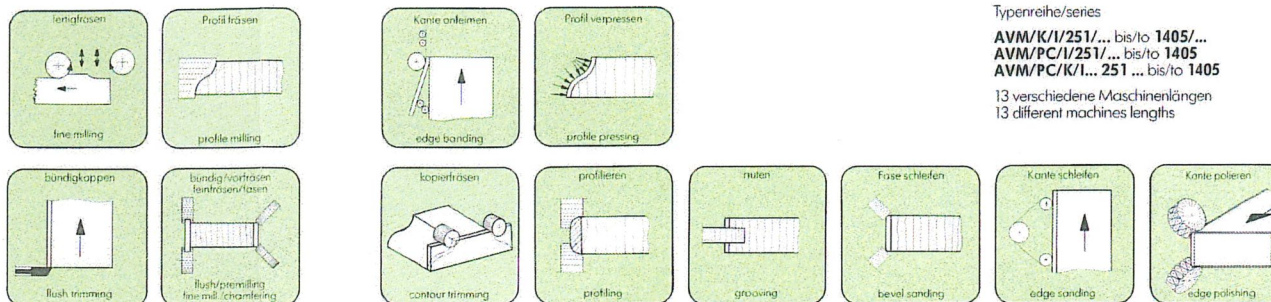
IMA

Spezialmaschinen für die Möbelindustrie
Special machines for the furniture industry

Anwendungsbeispiele/examples of application



Bearbeitungsbeispiele/operating examples



Einseitige automatische IMA-Kantenverleim- und -nachbearbeitungsmaschinen

Single-sided automatic IMA edge banding and finishing machines

Konstruktionsmerkmale

Die Maschine besteht aus einem schweren **Grundkörper**, worauf die Bearbeitungsaggregate aufgebaut sind. Zum Transport der Werkstücke dienen die **Transportkette** und der **Oberdruckriemen**. Die Transportkette ist eine Rollenkette aus Stahl mit gummi belegten Kunststoff-Kettenplatten mit Flach- und 1/2-Rundprofil-Führungsschiene. Wälzgelagerte, gefedernde Druckelemente pressen den breiten Oberdruckriemen auf die Werkstücke und sorgen für präzisen Transport. Zur Anpassung an wechselnde Werkstückdicken ist der **Oberdruck** von Hand, auf Wunsch auch elektromotorisch höhenverstellbar. Transportkette und Oberdruckriemen haben eine stufenlos regelbare Geschwindigkeit. Alle Aggregate der Nachbearbeitung, welche die obere Werkstückkante bearbeiten, können mit dem Oberdruck verfahren werden. Der Oberdruck kann auf Wunsch zusätzlich seitenverfahrbar eingerichtet werden.

Die gesamte Maschine ist in jeder Hinsicht solide und nach neuesten technischen Erkenntnissen gebaut, so daß eine **lange Lebensdauer** und von der Güte und vom Umfang her eine **hohe Leistung** garantiert werden kann. Die **Elektrische Steuerung** ist in einem separaten Schaltschrank untergebracht und entspricht den VDE-Vorschriften. Es können wahlweise alle Bearbeitungsaggregate eingesetzt werden, wie sie in den Bearbeitungsbeispielen zum Teil als Symbole dargestellt sind. Die Gesamtmaschine ist im **Baukasten-System** aufgebaut, so daß die Anzahl und Art der Bearbeitungsaggregate die Maschinenlänge bestimmen. Durch folgende **Zusatzrichtungen** kann die Maschine den individuellen Bedingungen angepaßt werden:
– Kettenverlängerung am Einlauf – Einschubtisch – Staub- und Schallschutzhauben – Programm und Streckensteuerungen.

Design Features

The machine consists of a heavy steel **base structure** on which the processing units are mounted. The panels are transported via the **transport chain** and the driven **top pressure belt**. The steel transport roller chain has easily replaceable hard plastic chain plates with rubber surface inserts. The chain plates are accurately guided through the machine via half round and flat chain support beams. The top pressure system is effected by an all metal construction of spring loaded pressure rollers with sealed for life needle roller bearings. These exert pressure onto a heavy duty V-belt ensuring accurate panel transport. The **top pressure system** is offered as standard with manual height control with the option of motorised control to adapt to various panel thicknesses. As standard all edge processing units which are operating on the top panel edge are automatically adjusted with changes to the top pressure system height. On request the top pressures can also have lateral adjustment.

The transport chain and top pressure belt speeds are adjusted synchronously by the infinitely variable drive. Through long experience in good design and construction of operating units and base frame, IMA ensure a long operating life with high efficiency whilst achieving quality and quantity in production. The **electrical controls** are located in a separate switch cabinet and comply with VDE-regulations. All processing units can be utilized according to the working symbols as shown. The machine is of **modular design** so that the number and type of processing units determine the length of the machine. With the following **additional equipment** the machine can be adapted to the individual conditions:
Infeed chain track extension – Infeed device – Dust and noise suppression hoods – Program and line control systems.

AVM/K/I
AVM/PC/I
AVM/PC/K/I

Kantenverleimen mit **Kunstharschmelzklebern** oder **Spezial-PVAc-Leimen** und Kantennachbearbeiten. Für min. ca. 65 und max. ca. 2500 mm breite Werkstücke. Je nach Bestückung mit Aggregaten können Furnier/Kunststoffstreifen abgelenkt oder als Rollenware und Massivholz-

leisten verarbeitet werden. Standardausführung für senkrechte Werkstückkanten. Es können nach der **SOFTFORMING**-Methode profilierte Plattenkantenmaterialien umleimt und nachbearbeitet werden.

Edge banding with **hot melt glues** or **PVAc glues**. Cut to length strips, coils or solid lippings can be processed. Square edge or softform onto profiled edges can be specified for panel widths ranging from approx. 65 mm min. to approx. 2500 mm max.