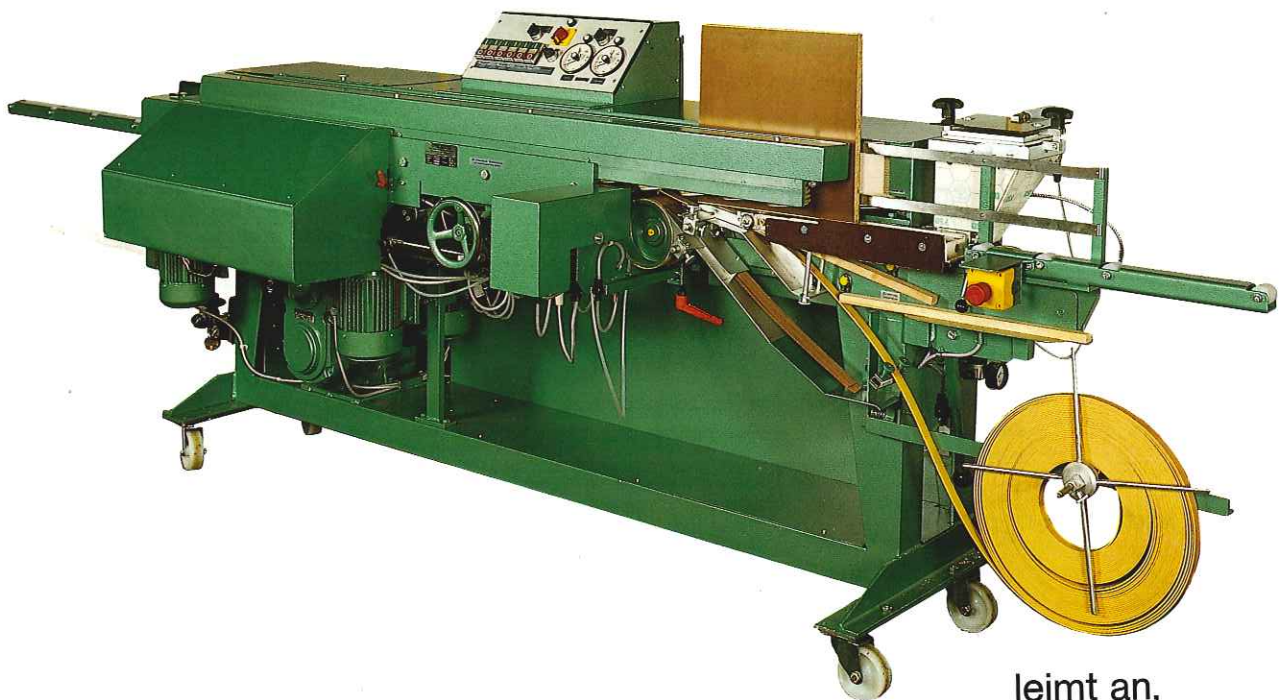


# KANTENANLEIM MASCHINE

MIT SENKRECHTEM WERKSTÜCKDURCHLAUF

**Kantenfix** Ausführung B

Für Massivleisten, Furniere und Kunststoffkanten



Die ideale Maschine für jede Betriebsgröße.

Einfache Handhabung, geringer Platzbedarf durch senkrechten Werkstückdurchlauf. Hohe Arbeitsleistung durch Verwendung von Heißschmelzklebern.

Leim angeben – Anleimen und beidseitiges Bündigfräsen von Massivleisten bis 20 mm Stärke, Furnierkanten und Kunststoffkanten in einem Arbeitsgang.

leimt an,  
fräst bündig,  
kappt bündig  
im Durchlauf

**BMS** **Blaich**

HOLZBEARBEITUNGS-MASCHINEN

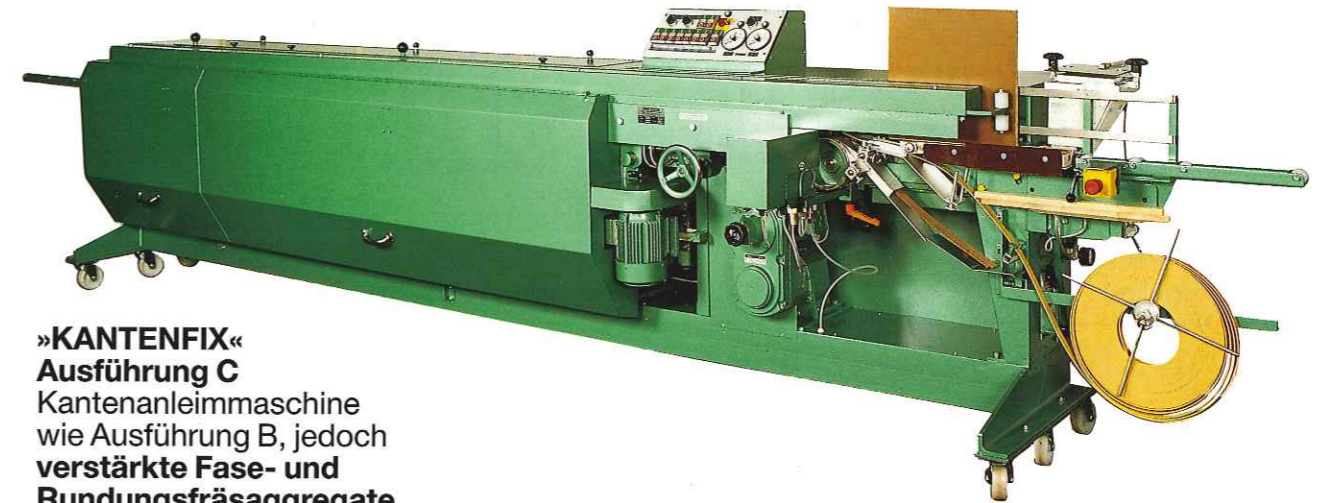
## Wichtige Merkmale, welche die »KANTENFIX« auszeichnen:

- Der senkrechte Werkstückdurchlauf ergibt einen geringen Raumbedarf der „Kantenfix“ auch während dem Arbeiten und ermöglicht die Bedienung der Maschine von nur einer Person.
- Kurze Anheizzeit (ca. 10 Minuten) bis zur Betriebsbereitschaft durch neues Schmelzkleber-Auftragssystem.
- Schneller Leimwechsel bei Verwendung verschiedenfarbiger Schmelzkleber.
- Kein tägliches Reinigen des Leimgefäßes, da der Schmelzkleber wieder verwendbar ist.
- Große Arbeitsleistung, da die Durchlaufgeschwindigkeit zwischen 10 und 25 Meter pro Minute stufenlos regulierbar ist.
- Einfachste Bedienung, da Einstellung der Maschine auf verschiedene Werkstückstärken nur durch ein Handrad erfolgt.
- Anleimen aller 4 Werkstückskanten auch bei nicht quadratischem Seitenverhältnis ohne Maschinenverstellung.
- Leichte Umstellbarkeit von Furnier- und Kunststoffkanten auf endlose Rollenkanten und auf Massivleisten.
- Ein breites, gummiertes Transportband erzeugt in Verbindung mit übereinander angeordneten, geneigten Gegendruckrollen eine hohe Kantenanpressung.
- Exaktes Bündigfräsen durch Haupt- und Feinfräsaggregate.
- 2 stabile Hauptfräseinheiten mit HM-Wendeplatten-Messerköpfen (50 mm Ø, Motorleistung je 1,1 kW), fräsen Massivleisten bis 20 mm Dicke beidseitig exakt Bündig.
- 2 nachfolgende Feinfräsaggregate (Motorleistung je 0,55 kW) gestaltet als Kantenkopierfräseinheiten, fräsen sämtliche Kunststoff- oder Furnierkanten mit Fase Bündig. Bei Verwendung von Profilwerkzeugen können auch Rundungen oder Sonderprofile angefräst werden.
- Ein automatisch arbeitender Rollenabschneider – pneumatisch betätigt – ermöglicht die Verarbeitung von endlosen Kantenmaterialien – auch von Endlos-Furnierkanten – ohne zusätzlichen Kantenvorschubautomaten.
- Automatisches Vakuum-Kanteneinschubmagazin gewährleistet das Abheben und Einschieben von jeweils nur einer Kante aus dem Stapel. Bei Streifenkanten in Serienverarbeitung empfehlenswert.
- Das exakte Bündigkappen der Umleimer erfolgt im Durchlauf – bei Modell A und B1 durch
  - a) ein pneumatisches Bündigschneidgerät – dessen Kappmesser sich direkt an der Werkstückskante abtastet. Es ist nur für dünne Kunststoff- und Furnierkanten bis max. 1 mm Kantendicke geeignet.
 Bei Modell B2 durch
  - b) Ein Bündigsägeaggregat, elektropneumatisch gesteuert. 2 Sägeblätter, auf einer Welle montiert und angetrieben durch einen Motor 0,37 kW – kappen mit geradem Schnitt alle Kantenarten, auch Massivleisten bis 6 mm Kantendicke, Bündig ab.
 Bei Modell C durch
  - c) 2 Bündigsägeaggregate, eine Kappsäge für vorderen und eine Kappsäge für hinteren Kantenüberstand. Geeignet für alle Kantenarten und Massivleisten bis max. 20 mm Kantendicke. Beschreibung siehe bei Modell C.
- Raumsparende Maschinenkonstruktion, welche auf Wunsch mit Laufrollen versehen wird und nach Beendigung des Aufleimens zur Seite geschoben werden kann.
- Ausgereifte Konstruktion aller Maschinenteile, da mehr als 2000 Maschinen im Einsatz.

## Die Maschine arbeitet im Heiß-Kaltverfahren

Der Schmelzkleber (Arbeitstemperatur 200°C) wird mit Hilfe einer Leimauftragswalze auf das Werkstück aufgetragen. Der kalte Schmelzkleber wird in einem leicht austauschbarem Vorschmelzbehälter flüssig geschmolzen und mittels Luftüberdruck durch einen temperaturgesteuerten Durchlauferhitzer zur Leimrolle geführt. Der keilförmig gestaltete Leimdurchlauferhitzer mit nachfolgender Leimrolle ist so angeordnet, daß das Plattenmaterial beim Durchlauf an der Klebeauftragsfläche vorgewärmt wird, was gute Verleimungsergebnisse gewährleistet. Durch Lösen einer Klemmschraube kann bei Verwendung verschiedener Kleberfarben der Vorschmelztopf ausgetauscht werden.

## KANTENFIX – Modell C



»KANTENFIX«  
Ausführung C  
Kantenanleimmaschine  
wie Ausführung B, jedoch  
**verstärkte Fase- und  
Rundungsfräsaggregate**  
mit Hartmetall-Messerköpfen  
von 65 mm Ø.  
**2 Bündigkappsägeaggregate**  
für vorderen und hinteren Kantenüberstand.  
Zusätzliche Kantenbearbeitung durch  
**Kantenschleifaggregat**  
**Ziehklingen**  
**Kantenputzaggregate.**

In einem verstärkten Grundrahmen, dessen Länge auf die Anzahl der Zusatzaggregate abgestimmt ist, sind zusätzlich einbaubar:

### 2 Bündigsägeaggregate

1 Aggregat für den vorderen und 1 Aggregat für den hinteren Kantenüberstand – kappen Furnier- und sämtliche Kunststoffkanten sowie Massivleisten bis 20 mm Kantendicke exakt Bündig. Beide Aggregate sind unabhängig voneinander elektropneumatisch gesteuert. Die Kappsägen, angetrieben durch Motoren 0,55 kW pro Säge, sind über regulierbare Taster exakt einstellbar. Eine feste Werkstückeinspannung in mitlaufender Spannzange gewährt sauberen Kantenschnitt, die Sägeblattschnitttiefe ist auf die Kantenstärke einstellbar, die Kappsägen bis zu 10° schwenkbar.

### 1 Kantenschleifaggregat

Schleifbandbreite 100 mm, Schleifschuh pneumatisch gesteuert mit regelbarem Schleifschuhdruck. Volle Ausnutzung der Schleifbandbreite durch pneumatische Oszillation des Schleifaggregates – öldruckreguliert.

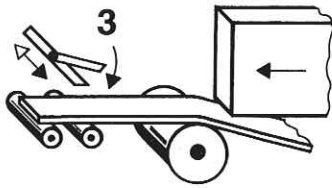
### 1 Ziehklingenaggregat

elektropneumatisch gesteuert, streift Kleberrückstände an der Werkstücksplatte ab. 2 Ziehklingenmesser, mit einstellbarem Fase- und Freiwinkel, legen sich mit pneumatisch regulierbarem Druck, von Rollentastern geführt, an die Werkstücksplatte an.

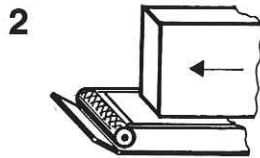
### 1 Satz Kantenputzaggregate

bestehend aus 2 Drehstrommotoren 0,25 kW bei 2800 U/min., mit Putztuch- oder Schleifscheiben von 150 mm Ø bestückt, sind auf Grundelemente montiert, die in 3 Ebenen schwenk- bzw. verschiebbar sind. Eine pneumatische hydraulische Oszillation bewirkt eine über die Breite der Schleifscheibe gleichmäßige Abnutzung. Putztuch- und Schleifscheiben bewirken eine Entgratung des angeleimten Umleimers.

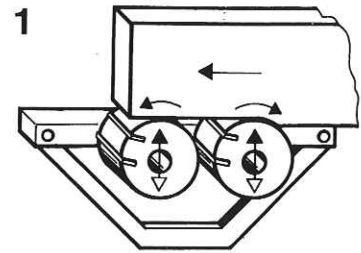
# Bearbeitungsaggregate MODELL C



Andruckzone mit  
Abschneider - Endloskanten



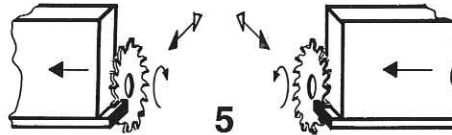
Verleimstation



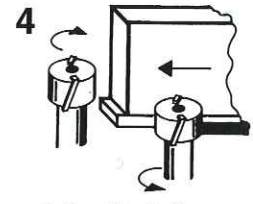
Platten-Fügeaggregate



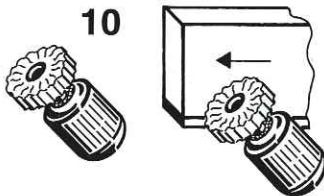
Rund- und / oder  
Fasefräsen



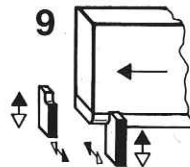
hinten - Bündigkappen - vorne



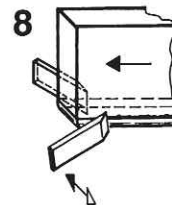
Bündigfräsen -  
Massivleisten



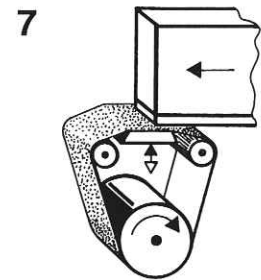
Oszillierende  
Schwabbel -  
Polieraggregate



Rundziehen



Längsziehen



Kantenschleifen

## Daten zur Kantenanleimmaschine „Kantenfix“, Ausführungen A, B, C

Werkstückabmessungen	Länge:	minimal: 80 mm	maximal: durch Raum begrenzt
	Breite:	minimal: 55 mm	maximal: durch Raum begrenzt (da senkrechter Durchlauf gleich Höhe)
	Stärke:	minimal: 8 mm	maximal: 48 mm (auf Wunsch erweiterbar)
Kantenmaterialien:	Ausführung A:	Furnier- und Kunststoffkanten bis 3mm	
	Ausführung B und C:	Massivleisten bis 20 mm, Furnier- und Kunststoffkanten	
Maschinenabmessungen:	Ausführung A und B1:	Länge 2000 mm (mit Ein- und Auslaufschienen 3200 mm)	
	Ausführung B2:	Länge 2400 mm (mit Ein- und Auslaufschienen 3600 mm)	
	Ausführung C:	Länge: Abhängig von der Zahl der gewünschten Bearbeitungsaggregate	
Elektrische Anschlußwerte:	A/B1:	Motoren: 3,0 kW, Heizung: 1,2 / 2,5 kW	
	B2:	Motoren: 4,5 kW, Heizung: 2,5 kW	
	C:	Motoren: max. 6 kW, Heizung: 2,5 kW	
Gewicht:	A/B1:	450 / 490 kp	
	B2:	600 kp	
	C:	von der Zahl der Bearbeitungsaggregate abhängig, max. ca. 1500 kp	