



Postforming - Maschinen

PF 10/42

PF 20/31

Mit patentiertem
Postformingverfahren
für eine individuelle,
flexible Produktion

Postforming im Taktverfahren- flexibel und wirtschaftlich für jede Betriebsgröße

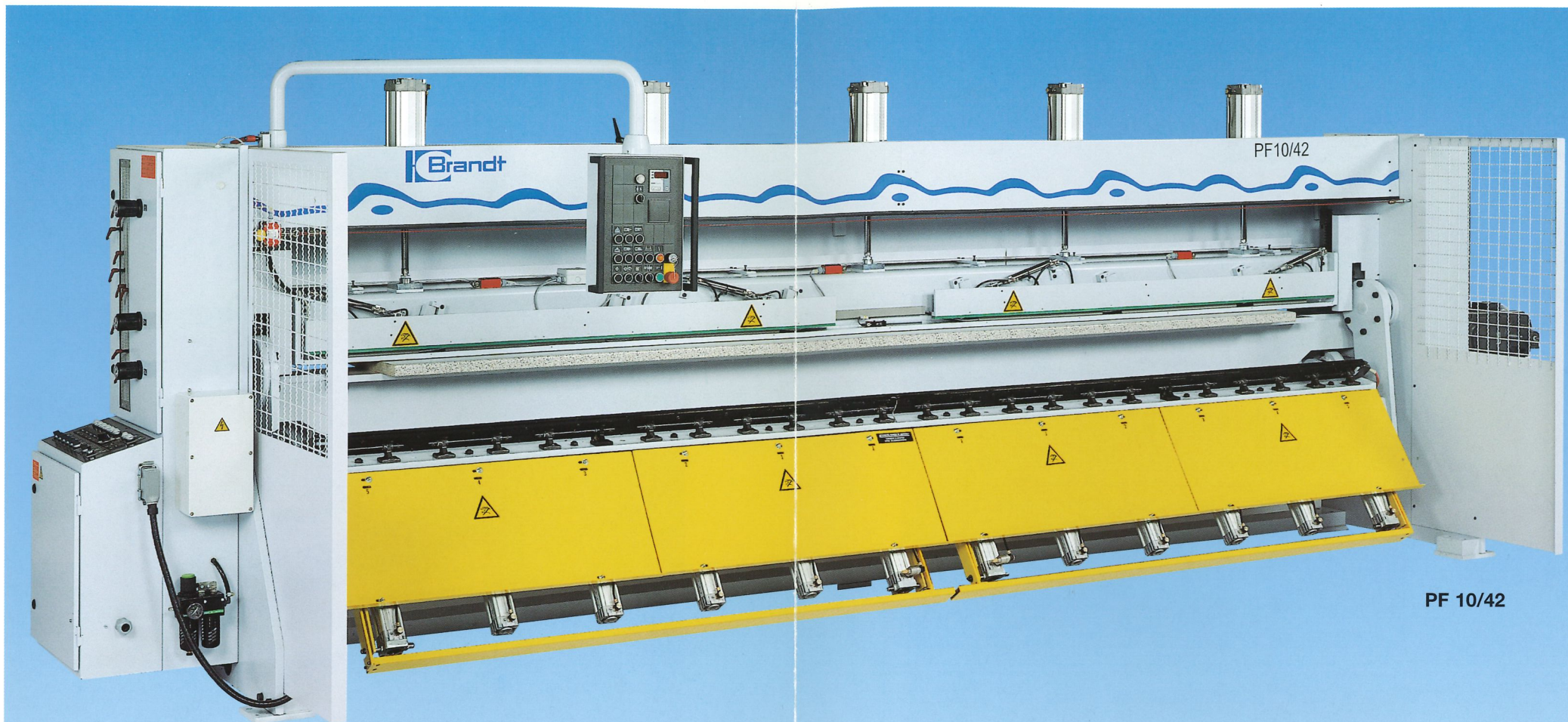


Patentiertes Postforming- Verfahren

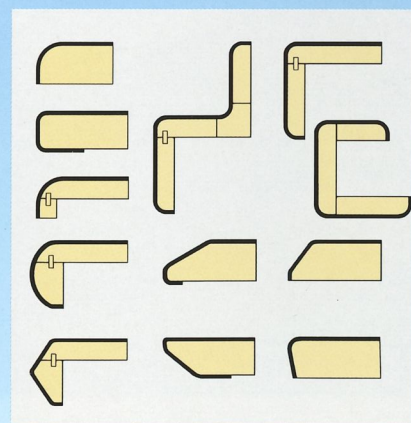
Mit den im Taktverfahren arbeiten-
den 1000fach bewährten
Postformingmaschinen der Brandt-
Typenreihe PF steht den Hand-
werksbetrieben, den industriellen
Klein- und Mittelbetrieben und
auch den größeren Industrie-
betrieben ein Verfahren zur Ver-
fügung, mit dem einzelne Post-
formingteile oder auch kleine und
mittlere Losgrößen besonders
wirtschaftlich hergestellt werden
können.

Die entscheidenden Vorteile:

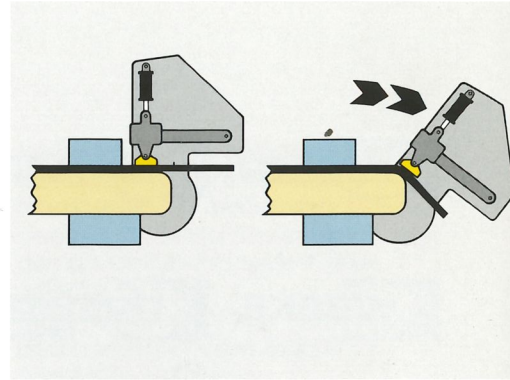
- **Fläche und Kante durchgehend beschichtet**
 - Zeitgemäßes Möbeldesign
- **Vielerlei Oberflächenmaterialien**
 - Dekorative Schichtstoffplatten
 - Echtholzurniere
 - Alle verformbaren Lamine
- **Universelle Einsatzmöglichkeiten**
 - Einzelstücke oder Serienteile werden wirtschaftlich gefertigt.
- **Sichere Verleimung**
 - Mit PVAc- oder Harnstoffleim
 - Die Druckschiene paßt sich jedem positiven Profilverlauf an und sichert die Verleimung auch an kritischen Stellen
- **Viele Profilvarianten und Radien**
 - Ohne Einsatz von Schablonen



PF 10/42



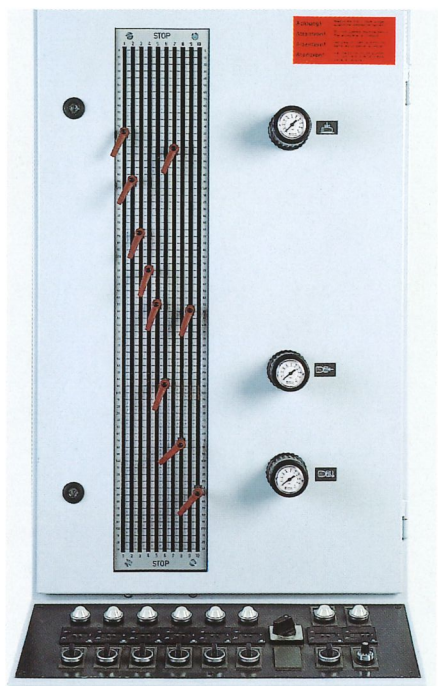
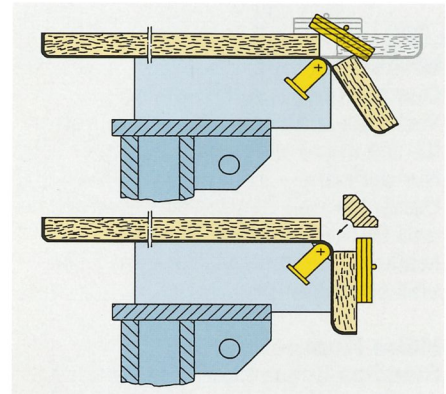
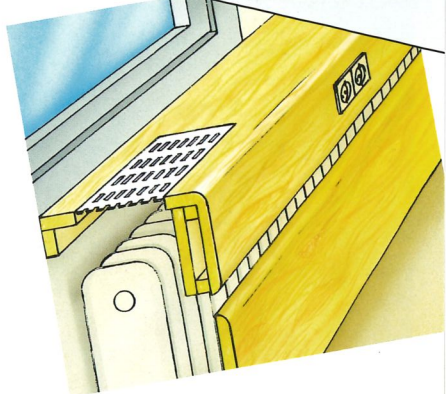
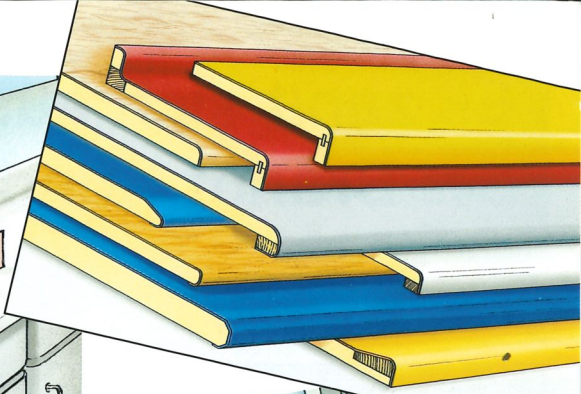
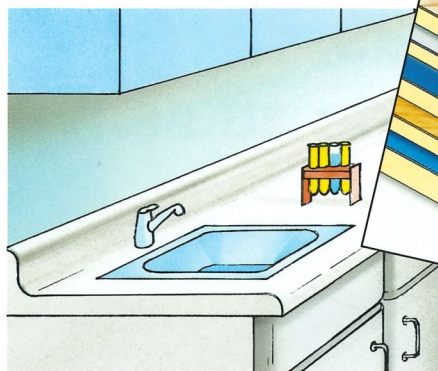
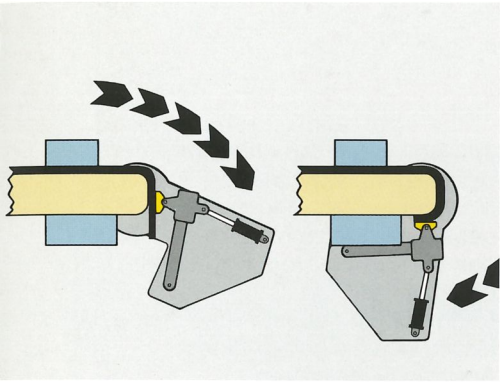
PF 20/31



Die Postformingtechnik

An das bereits profilierte und danach flächenseitig mit Laminat/Furnier belegte Werkstück wird im Verformungsbereich mittels Sprühpistole Leim angegeben. Nach dem Festspannen in der Maschine erfolgt das Umformen des Oberflächenmaterials und das Verpressen mit dem Werkstück mittels einer flachen, elektrisch beheizten beweglichen Druckschiene. Diese Formschiene bringt das Oberflächenmaterial durch Kontaktwärme auf die notwendige Verformungstemperatur. Unter ständigem Druck folgt diese Schiene automatisch dem Profilverlauf und verleimt das Oberflächenmaterial mit dem Werkstück. Die regelbare Kontaktwärme und die kontinuierliche Anpassung der Formschiene an die Werkstückkontur vermeiden Überhitzung und Reißbildung im Oberflächenmaterial. Sichere Verleimung und hohe Oberflächenqualität sind das Ergebnis.

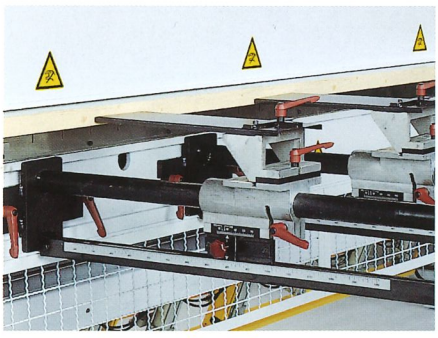
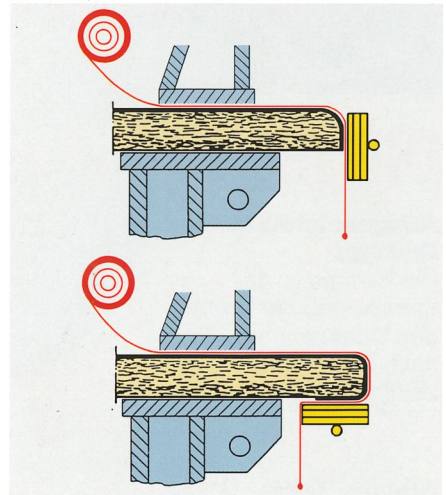




Innenradien
Für Werkstücke mit Innenradien, wie z.B. am Wandabschluß von Arbeitsplatten bei Küchen oder im Naßraum- und Laborbereich, ist eine Spezial-Formheizschiene lieferbar (Option), die in die Maschine integriert wird. Mittels der - in diesem Fall kalten - Formschiene wird das Werkstück über die beheizte Innenradienschiene gebogen und mit einer Leiste fixiert.

Elektroniksteuerung
Als Option können die Modelle PF 10/42 und PF 20/31 mit einer modernen Elektronik-Steuerung ausgerüstet werden. Alle Einstellfunktionen können in Programmen gespeichert werden und extrem schnell wieder aufgerufen werden. Die spezielle Teach-in-Funktion macht die Steuerung extrem bedienerfreundlich.
Weitere Merkmale:
- Eingabeeinheit NC 16 mit 8-zeiligem Display
- Komfortable Verwaltung und Speicherung von bis zu 120 Anwenderprogrammen mit je 10 Stops
- Elektronischer Frequenzumformer für Geschwindigkeitsregelung

PF-Maschinen sind extrem schnell umrüstbar. Die Typen PF 10/42 und PF 20/31 sind standardmäßig mit einer Maschinensteuerung mit mechanisch einstellbaren Haltepunkt Positionen sowie Zeitrelais, die den Zyklus-Ablauf steuern, ausgerüstet. Die jedem Profil zugehörigen Einstelldaten werden in einem speziellen Datenblatt abgelegt und können jederzeit schnell wiederholt werden. Als Option können PF 10 und PF 20 auch mit einer elektronischen Steuerung ausgerüstet werden.



Folieneinrichtung
Als weitere Option zur Verarbeitung empfindlicher Laminats und von Furnieren steht eine Spezialfolie zur Verfügung, die - zwischen Oberflächenmaterial und Formschiene liegend - ein Beschädigen der Oberfläche verhindert.

Werkstückanschläge PF10/PF20
Zwei verstellbare Werkstückanschläge gehören zur Standardausrüstung. Die Einstellwerte werden ebenfalls in Datenblättern abgelegt und verkürzt so die Umrüstzeiten.

Es zahlt sich aus, bei Brandt Kunde zu sein



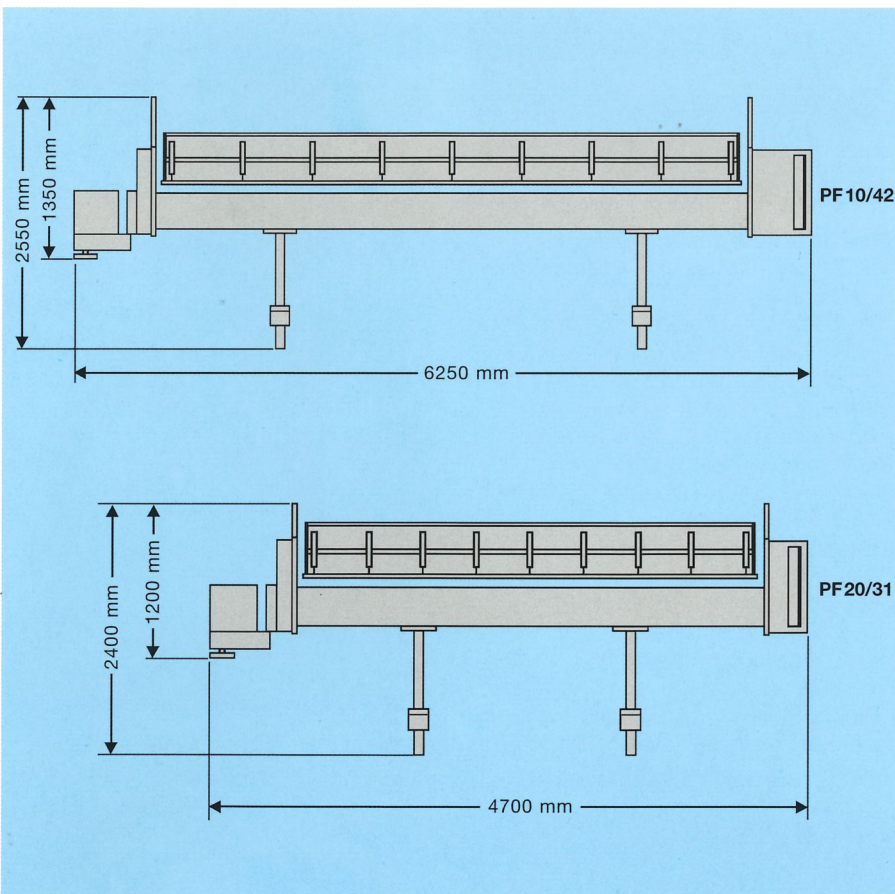
Im Bereich handwerklicher Kantenbearbeitung ist Brandt weltweit Marktführer. Mit modernsten CNC-gesteuerten Maschinenzentren werden die Brandt-Produkte in Serie gefertigt. Denn nur mit neuesten Technologien lassen sich die hohen Brandt-Ansprüche realisieren.

Brandt ist überall

Das gut ausgebaute Service-, Vertriebs- und Händlernetz bedeutet für Sie kurze Wege und intensive Kundennähe – in der ganzen Welt. Dabei kennen die Vertriebspartner und Berater die Probleme des Marktes. Sie sind selbst vom Fach und sprechen Ihre Sprache.

Hohe Kompetenz

Ständige Schulungen des Verkauf- und Servicepersonals unserer Vertriebspartner im Brandt-Schulungszentrum gewährleisten optimale Betreuungskompetenz.



Technische Daten	PF 10/42	PF 20/31
Werkstücklänge max.	4200 mm	3100 mm
Werkstücklänge min. (bei Einzelbelegung)	1800 mm	1600 mm
Max. Profilhöhe	200 mm	150 mm
Min. Werkstückdicke	16 mm	16 mm
Arbeitstisch-Höhe	950 mm	950 mm
Gesamthöhe	2050 mm	2400 mm
Gesamtlänge	6250 mm	4700 mm
Gewicht	3800 kg	1750 kg
Elektrik	400 Volt - 3Ph. - 50Hz., Sonderspannung möglich	
Anschlußwert	12 kW	7,5 kW
Pneumatikanschluß	7 bar	7 bar

Technische Änderungen vorbehalten. Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.

DIN EN ISO 9001

Ausgezeichnete Qualität

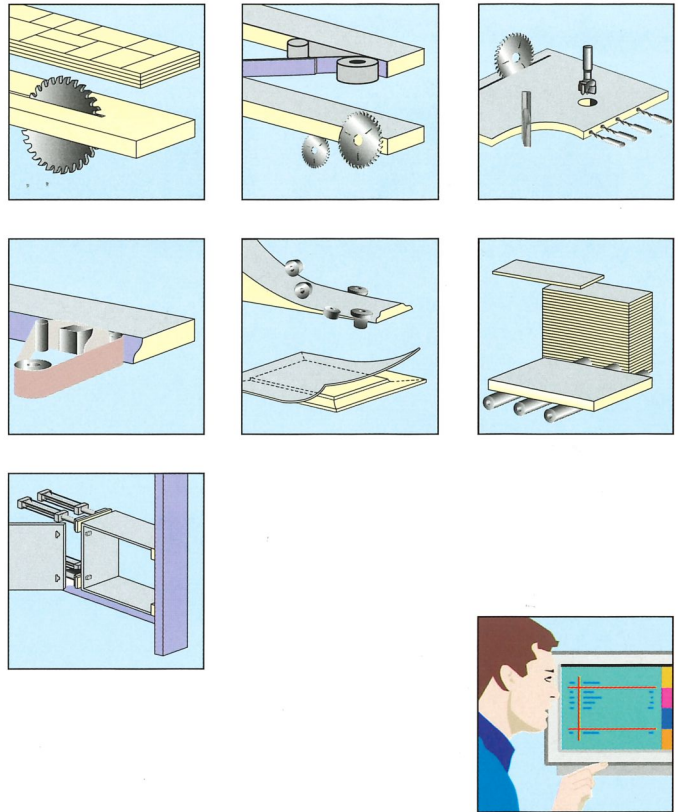
Die Fertigung, der Service und der Vertrieb des Unternehmens sind nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert (TÜV CERT).

Gleiche Teile, einfaches Handling

Viele Teile, Steuerungselemente und Baugruppen sind bei den Maschinen und Anlagen der Homag-Gruppe identisch. Dies erleichtert die Bedienung, vereinfacht die Ersatzteilhaltung und beschleunigt die Wartung und den Service.



Schuler & Partner
Unternehmensberater



Ihr Fachhändler, unser
Vertriebspartner:



Heinrich Brandt
Maschinenbau GmbH
Weststraße 2
D-32657 Lemgo
Tel. 05261/6009-0
Fax 05261/6486