

IMA Klessmann GmbH

Holzbearbeitungssysteme

Industriestraße 3, 32312 Lübbecke

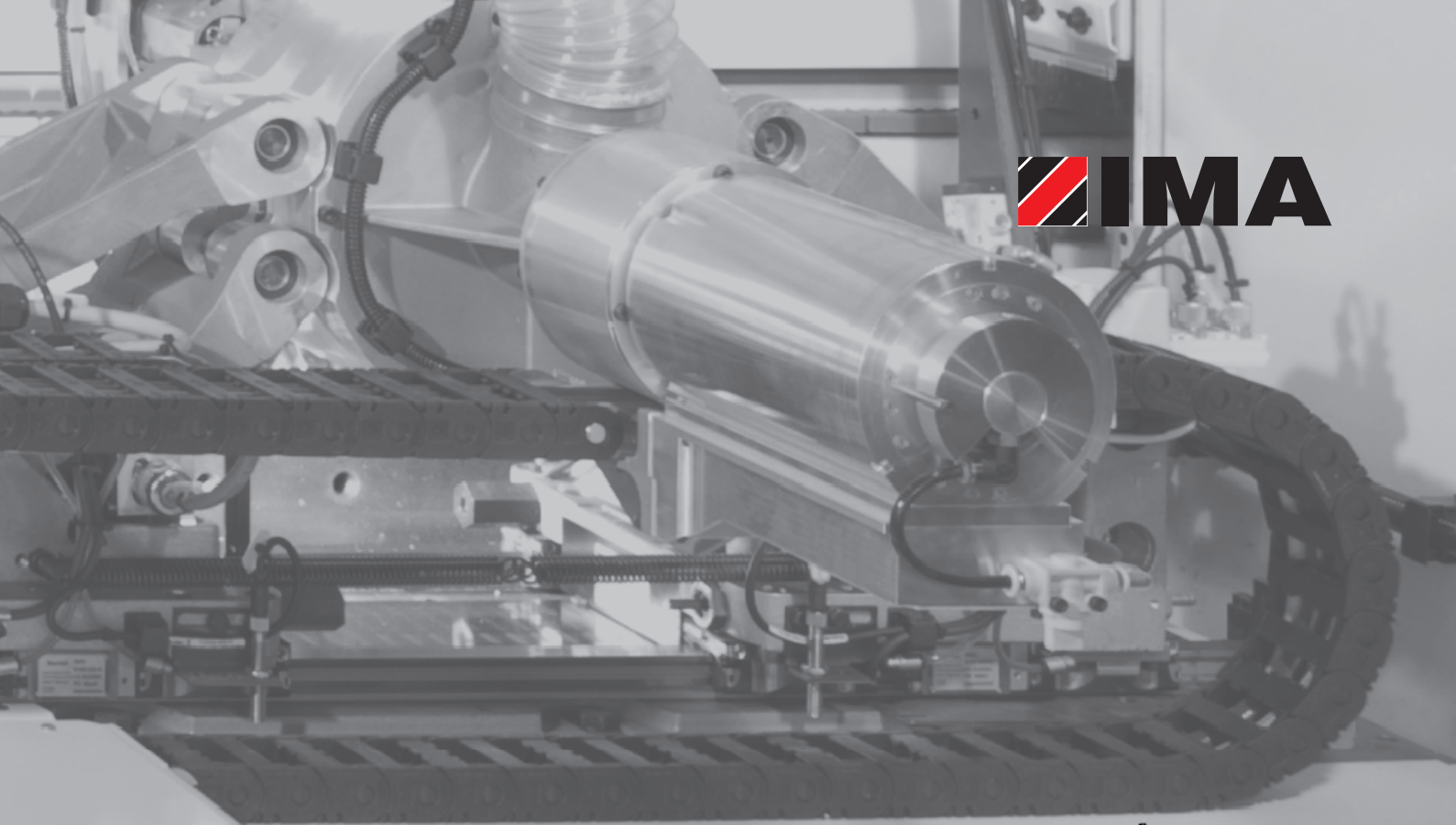
Germany

T +49 (0)5741 331-0

F +49 (0)5741 4201

www.ima.de

contact@ima.de

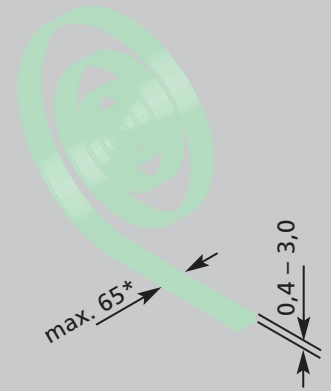
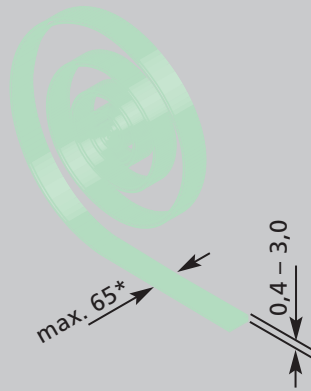


Novimat R3 | L20

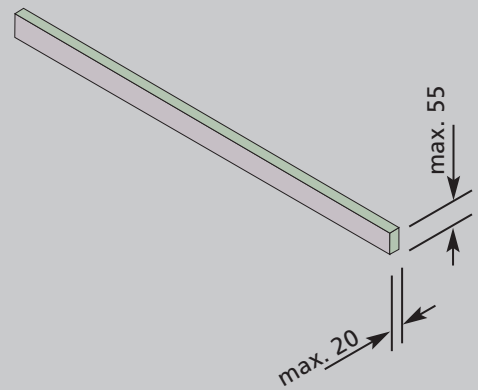
Details 

KANTENMATERIAL:
ROLLE
EDGING MATERIAL:
COILS

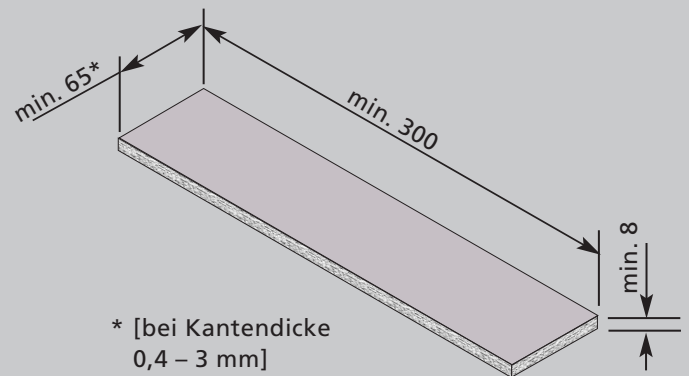
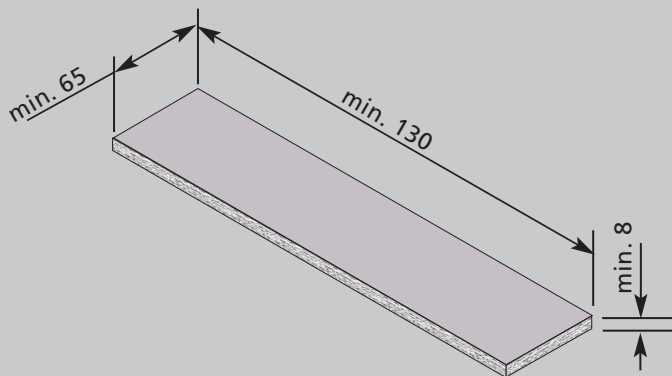
* [max. Querschnitt 120 mm²]
 [max. cross section 120 mm²]



KANTENMATERIAL:
LEISTE
EDGING MATERIAL:
SOLID WOOD LIPPINGS



KLEINSTES WERKSTÜCK
(LÄNGSBEARBEITUNG):
SMALLEST PANEL
(LENGTH WISE PROCESSING):



* [bei Kantendicke
 0,4 - 3 mm]
 [with edging thickness
 0.4 - 3 mm]

Alle Maße in Millimeter.
 Dimensions in millimetre.

All equipment offered is made to metric standards. Dimensions shown in English measure are approximate and for comparison purposes only.

❖ **Novimat R3 | L20**
Qualität, Produktivität, Flexibilität
❖ Quality, Productivity, Flexibility

••• Novimat R3 | L20

hochwertige Kantenbearbeitung

••• premium edge banding



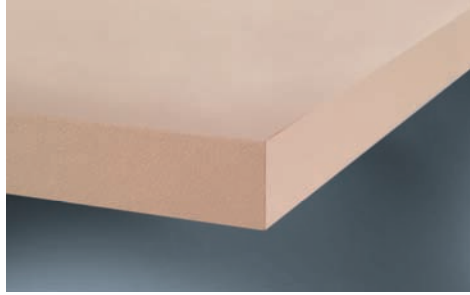
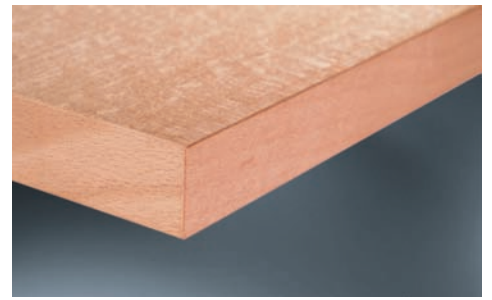
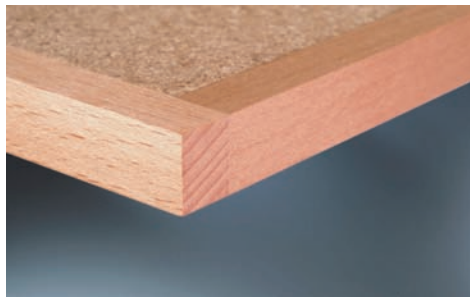
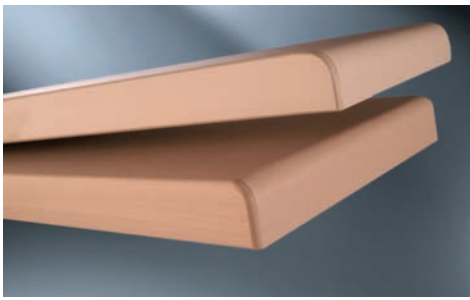
Novimat – für qualitativ hochwertige Bearbeitungsaufgaben.

Die IMA-Baureihe Novimat ist mit einem umfangreichen Aggregatebaukasten zur individuellen Maschinenbestückung ausgestattet:

- Hohe Kantenqualität und Leistung durch Servotechnik
- Attraktives Preis-/Leistungsverhältnis
- Rüstfreundliches Maschinenkonzept durch konstanten Werkstückausstand in der Nachbearbeitung
- Absolute Genauigkeit und garantierte Stabilität
- Optimale Leistungsfähigkeit und Langlebigkeit

Novimat R3 – für Rollenmaterial bis 3 mm Dicke

Novimat L20 – für Rollenmaterial bis 3 mm und für Leisten bis 20 mm Dicke



Novimat – for high-quality processing.

The Novimat has a comprehensive modular system of processing units for customer driven equipped machines:

- High edge quality and performance through servo technology
- Attractive price-performance ratio
- Quick set-up system, due to fixed panel overhang in the finishing section
- High precision and stability
- Optimum performance and long lasting operational life

Novimat R3 – for coil material up to 3 mm thickness and solid wood strips up to 20 mm thickness

Novimat L20 – for coil material up to 3 mm thickness

Novimat

hohe Kantenqualität und Leistung durch Servotechnik

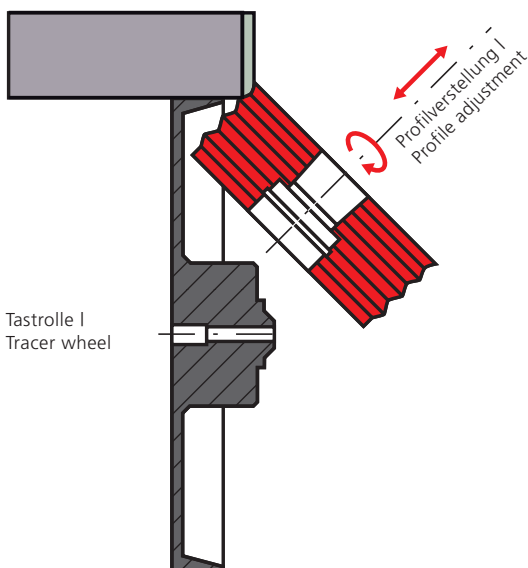
Edge quality and high performance through servo technology

Konturfräsaggregat (KFA)

- Bearbeitungseinheit für Vorder- und Hinterkante
- Automatische Positionierung des Fräswerkzeugs entlang des Profilverlaufs
- Große Tastrolle von 140 mm Durchmesser
- Direktantriebstechnik und geringe Massen ermöglichen hohe Dynamik und hohe Taktleistung
- Profilrüstungen sind innerhalb der Werkstücklücke möglich
- Veränderbare Parameter ermöglichen Bearbeitung spezifischer Materialien (z.B. Leichtbau: Reduktion der Tastkraft)
- IMA-Patent

Contour milling unit (KFA)

- Processing unit for the leading and trailing edge
- Automatic/self positioning of the milling tool along the profile characteristics
- Tracing roller of 140 mm diameter
- Direct drive technology and low weight for dynamic performances and high cycle rates
- Profile changeovers are possible in between the panel gap
- Adaptive parameters for the processing of specific materials (e.g. in regards to light weight materials, reduction of the tracing force)
- IMA patent

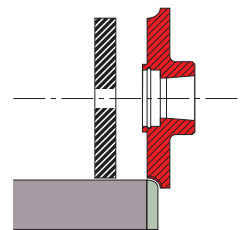


Schwenkarmkopier-Aggregat (SKF)

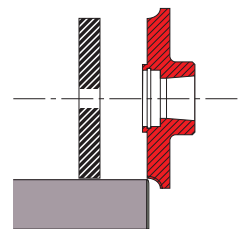
- Radius- und Fasefräsen
- Manuelle, horizontale Fräsmotorpositionierung zum Fase fräsen bei unterschiedlichen Kantendicken (optional: achsgesteuerte Fräsmotorpositionierung)
- Fräsmotor mit Schnellwechselsystem zum einfachen Rüsten bei unterschiedlichen Radien

Contour trimming unit (SKF)

- Radius and chamfer milling
- Manual positioning of the milling motor for chamfer milling (optional: NC adjustment)
- Chamfer milling adjustable to the edge thickness
- Milling motor with quick-change system for easy set-up in case of various radii

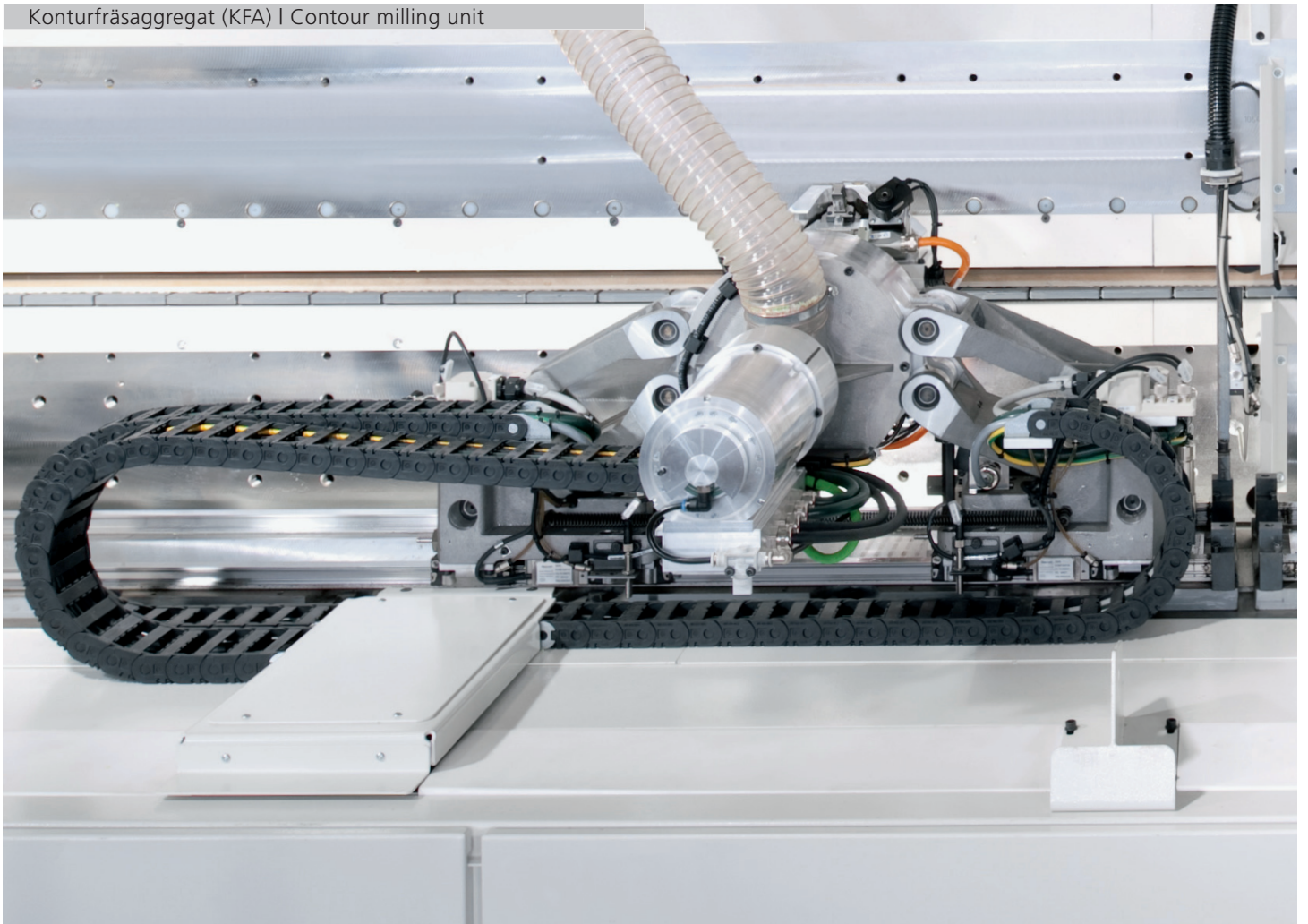


z. B. Radius 3 mm | e.g. 3 mm radius

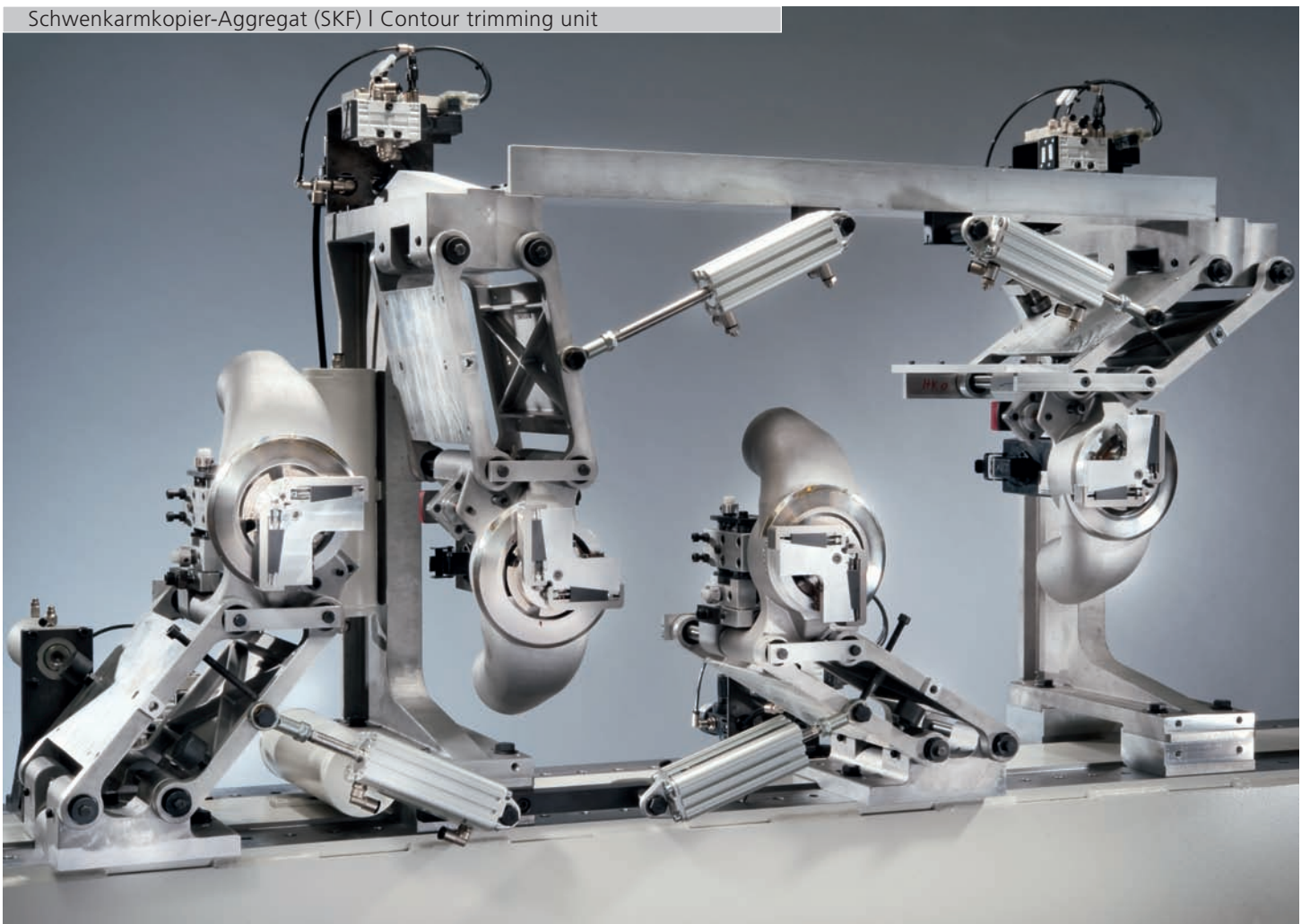


z. B. Fase 15°, einsetzbar bei unterschiedlichen Kantendicken (0,4 – 3,0 mm) | e.g. 15° chamfer, adjustable to any edge thickness (0.4 – 3.0 mm)

Konturfräsaggregat (KFA) | Contour milling unit



Schwenkarmkopier-Aggregat (SKF) | Contour trimming unit



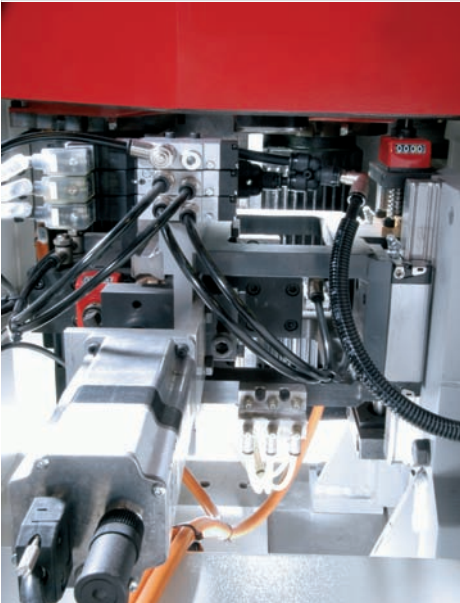
Einschubtisch
Infeed table



- ❖ **Der Aggregatebaukasten**
zur individuellen Auswahl
- ❖ **The modular system**
of processing units for customer
driven machine design

Fügen | Jointing

Fügefräsaggregat 08.378
Joint milling unit



Fräsen + Kopieren | Milling + Contour trimming

Fräsaggregat 08.0555
Milling unit



Fräsaggregat 08.055
Milling unit



Novimat R3 | L20

Die Grundausstattung

Basic equipment

Novimat – die einseitige automatische Kantenbearbeitungsmaschine zum Fügen, Kantenanleimen und Kantennachbearbeiten im Durchlauf

Novimat – The single-sided automatic edge banding machine for jointing, edge banding and finishing in throughfeed operation

A

Werkstückzuführung und -Handling

Effizientes und genaues Zuführen von Werkstücken, sowie Werkstück-Rückführungssysteme für die Ein-Mann-Bedienung zur optimalen Gestaltung des Maschinenumfeldes.

1

Fügen

- Fügefräsaggregat 08.376 (Fügefräsen)

2

Fräsen + Kopieren

- Fräsaggregat 08.0555 (Vorfräsen)
- Fräsaggregat 08.055 oder Mehrfach-Profilfräsaggregat 08.0587 (Feinfräsen/Profilfräsen)
- MFA 08.342 (Feinfräsen/Profilfräsen + Ecken kopieren)
- Konturfräsaggregat (KFA)
- Schwenkarmkopier-Aggregat (SKF)

Work piece feeding and handling

Efficient and precise feeding of work pieces, as well as work piece return systems for one-man operation for best possible design of the material flow.

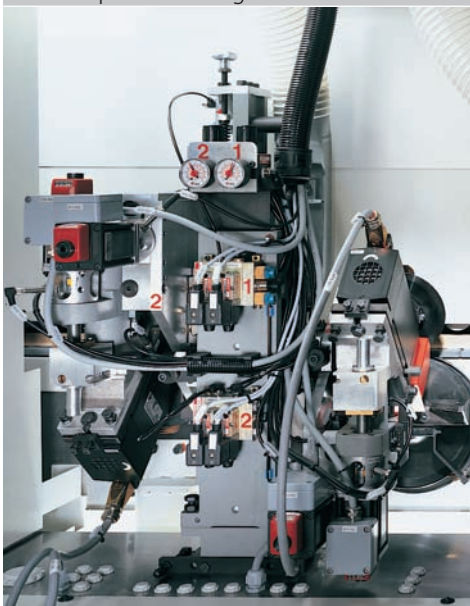
Jointing

- Joint milling unit 08.376

Milling + contour trimming

- Milling unit 08.0555 (pre-milling)
- Milling unit 08.055 or multi-profile milling unit 08.0587 (fine milling/profile milling)
- MFA 08.342 (fine milling/profile milling + contour trimming)
- Contour milling unit (KFA)
- Contour trimming unit (SKF)

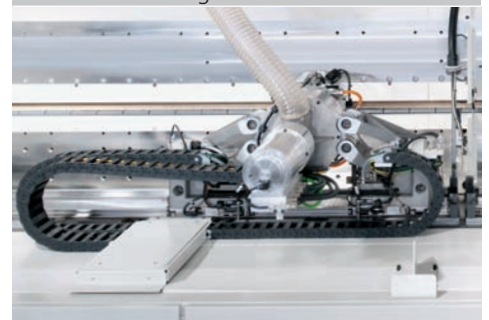
Mehrfach-Profilfräsaggregat 08.0587
Multi-profile milling unit



MFA 08.342



Konturfräsaggregat (KFA)
Contour milling unit



Novimat R3

Verleimaggregat 04.1570
mit quick-lock-Leimangabe
für Rollenware bis 3 mm
Quickmelt
1 Hauptdruckrolle
4 Nachpressrollen

Novimat L20

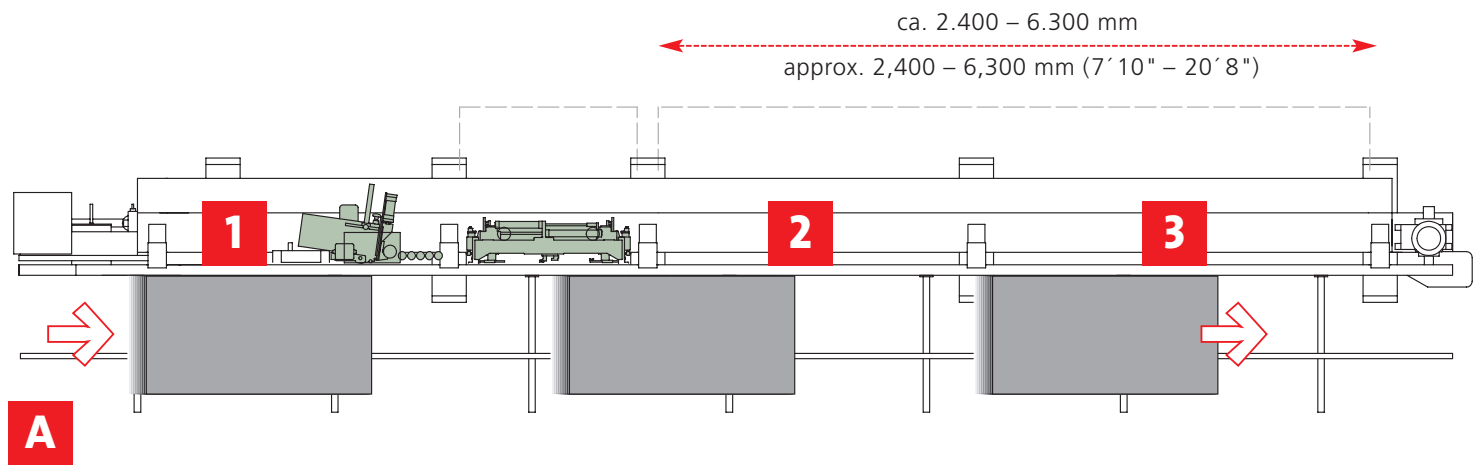
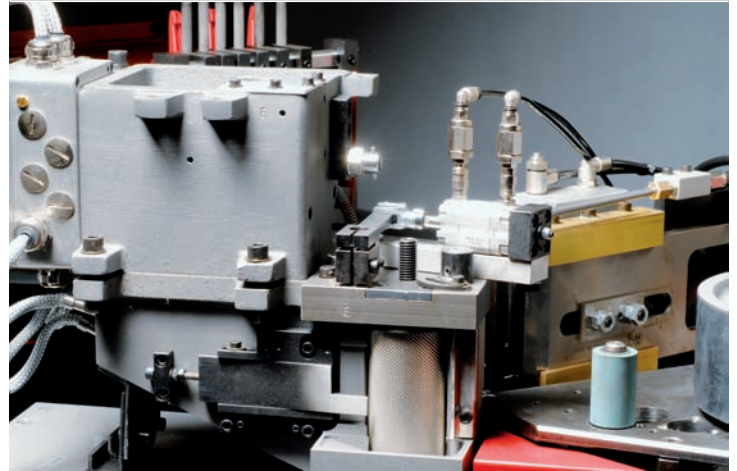
Verleimaggregat 283.1513
mit quick-lock-Leimangabe
für Rollenware bis 3 mm und Leisten bis 20 mm
Quickmelt
1 Hauptdruckrolle
5 Nachpressrollen

Novimat R3 + Novimat L20

Kappaggregat zum Fase- und Geradekappen

Kantenanleimen | Edge banding

Verleimaggregat 283.1513
Edge banding unit

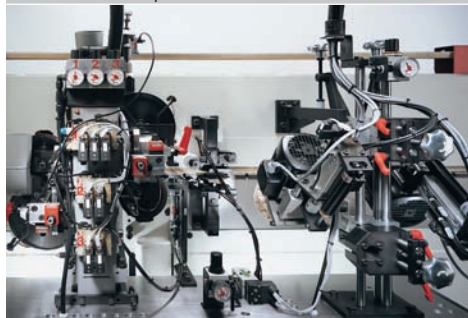


Finish | Nuten + Fälzen · Finish | Grooving + rebating

Schwenkarmkopier-Aggregat (SKF)
Contour trimming unit

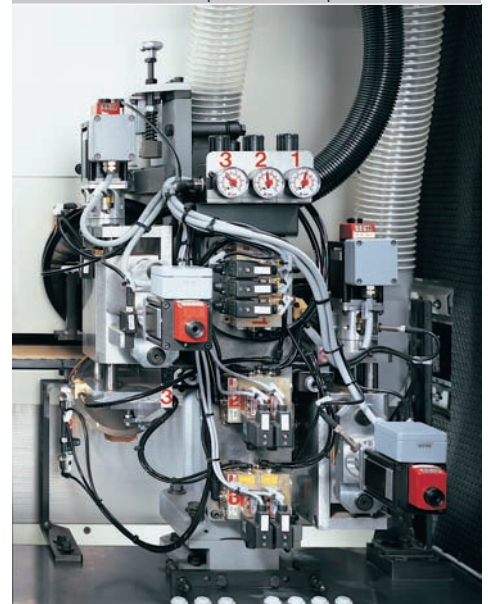


Profilziehklingenaggregat 08.515
Profile scraper unit



Schwabbelaggregat 08.285 oszillierend
Buffing unit oscillating
Flachziehklingenaggregat 08.521
Flat scraper unit

Mehrfach-Profilziehklingenaggregat
08.516 | Multi-profile scraper unit



Novimat R3

Edge banding unit 04.1570
with quick-lock glue applicator
for coil material up to 3 mm
Quick-melt system
1 main pressure roller
4 additional pressure rollers

Novimat L20

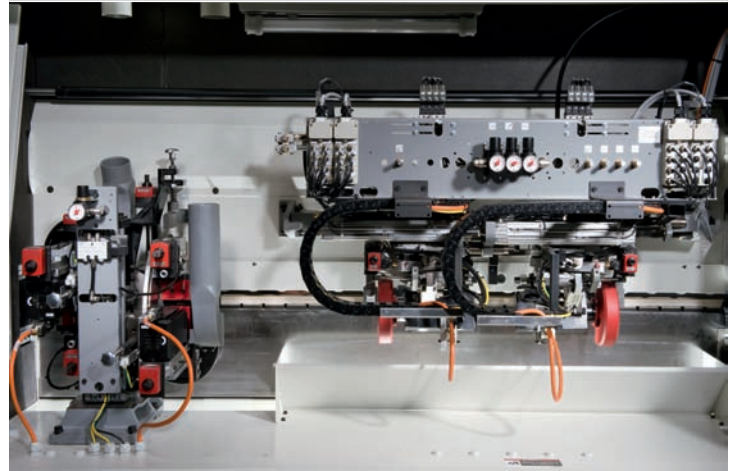
Edge-banding unit 283.1513
with quick-lock glue applicator
for coil material up to 3 mm
and solid wood strips up to 20 mm
Quickmelt system
1 main pressure roller
5 additional pressure rollers

Novimat R3 + Novimat L20

End trimming unit for straight and chamfer trimming

Kappen | End trimming

Kappaggregat
End trimming unit



3

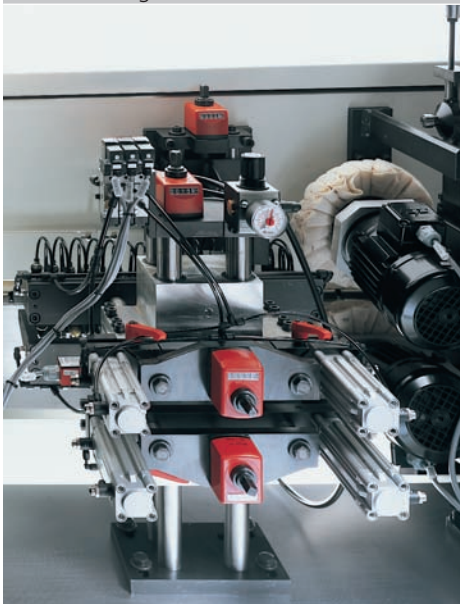
Finish | Nuten + Fälzen

- Profilziehklingenaggregat 08.515 oder Mehrfach-Profilziehklingenaggregat 08.516
- Flachziehklingenaggregat 08.521
- Schwabbelaggregat 08.285 oszillierend
- Kopierecken-Schwabbelaggregat (ohne Abbildung)
- Glätteaggregat 08.53
- Nutfräsaggregat 08.183
- Schleifaggregat 08.062
- Radiuschleifaggregate 08.063 (oben + unten)

Finish | Grooving + rebating

- Profile scraper unit 08.515 or multi-profile scraper unit 08.516
- Flat scraper unit 08.521
- Buffing unit 08.285 oscillating
- Contour buffing unit (without picture)
- Smoothing unit 08.53
- Grooving unit 08.183
- Sanding unit 08.062
- Radius sanding units 08.063 (top + bottom)

Glätteaggregat 08.53
Smoothing unit



Nutfräsaggregat 08.183
Grooving unit



Radiuschleifaggregate 08.063
Radius sanding units



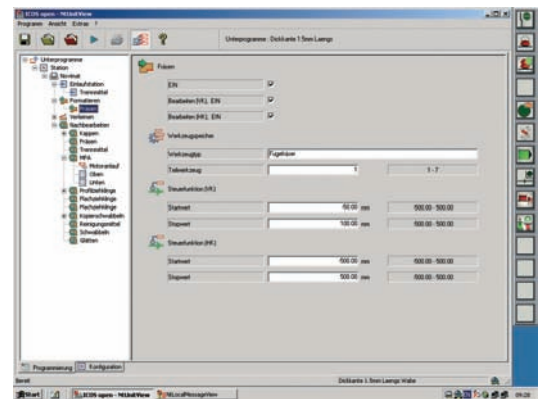
Programmgesteuerte Verstellungen durch Achsmotore
PC-controlled adjustments using NC axis motors



ICOS open



ICOS open Steuerung Control system



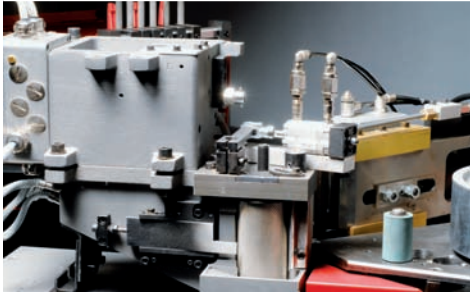
Die moderne PC-Steuerung, ICOS open, mit integrierter SPS und elektronischer Streckensteuerung, garantiert einfache Bedienung, Programmierung, Steuerung und Überwachung der Maschinenfunktionen.

- Bedienerfreundliche, windows-ähnliche Menüführung
- Frei wählbare Programmnamen
- Nahezu unbegrenzter Programmspeicher (Festplattenkapazität)
- Eingabe der Produktionsreihenfolge über Tastatur/Maus
- Werkzeugdatenverwaltung und -verrechnung
- Vorschubverriegelung für angrenzende Maschinen oder Transportanlagen
- Schneller Datenaustausch zwischen PC und E/A-Komponenten mittels Lichtwellenleiter
- Teleservicefunktion
- Standardisierte Schnittstellen und genormte Programmiersprache (IEC 61131)

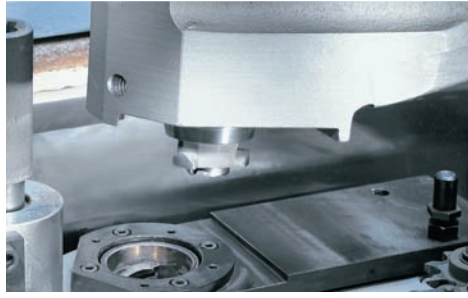
The advanced PC-controller, ICOS open, with integrated PLC and electronic line control, guarantees easy use, programming, control and monitoring of machine functions.

- User friendly surface, similar like windows™
- Individual program names
- Almost unlimited program memory (capacity of hard disk)
- Input of production sequence via keyboard/mouse
- Storage of tool data
- Main drive interlocked with neighbouring machines or conveyors
- Fast data exchange between PC and I/O-components via optical cable
- Teleservice function
- Standardized interfaces and programming language (IEC 61131)

Verleimaggregat 04.1570 (Novimat R3)
Edge banding unit (Novimat R3)



IMA quick-lock-Leimangabe
IMA quick-lock glue applicator



PUR-Quickmelt
PUR-Quick-melt



❖ IMA quick-lock-System Sekundenschneller Kleberwechsel

❖ IMA quick-lock system Glue applicator change in a few seconds

Unterschiedliche Werkstückdekore sowie hohe Qualitätsanforderungen erfordern den optimalen Einsatz von Klebstofffarben und -arten. IMA bietet mit dem quick-lock-System die wirtschaftliche, bedienerfreundliche Lösung.

Das Wechseln der Leimangabe erfolgt in Sekundenschnelle. Der pneumatisch gesteuerte Bajonettverschluss ist die bedienerfreundliche und sichere Schnittstelle zwischen Leimangabe und Verleimgetriebe.

PUR-Schmelzklebstoff
Einfache Verwendung von feuchtigkeits- und temperaturbeständigen PUR-Schmelzklebstoffen.

- Müheloses, bedienerfreundliches Umrüsten des Klebers durch quick-lock-Leimangabe
- Wirtschaftliches/kostengünstiges Aufschmelzen des PUR-Klebstoffes mit dem PUR-Quickmelt für 2 kg Gebinde, bzw. mit der PUR-Vorschmelzeinheit für 310 g Kartuschen
- Trenn- und Reinigungsmittelangabe für meisterhaftes Finish

Various decorative surfaces, as well as high quality demands, require an optimised use of glue colours and types. IMA offers with the quick-lock system an economic and user-friendly solution.

The glue applicator is replaced within seconds. The pneumatically controlled quick connect joint is user-friendly and a safe interface between the glue applicator and the gearbox.

PUR hot-melt glue
Easy use of water and temperature-resistant PUR hot-melt glue

- Quick set-up with quick-lock glue applicator
- Cost-effective melting of the PUR adhesive using the PUR Quick-melt system for 2 kg packages or the PUR pre-melting unit for 310 g cartridges
- Applicator for anti-stick solvent and cleaning agent for a high quality finish

Novimat R3**Novimat L20****MACHINE | MACHINE**

Durchlaufgeschwindigkeit Track speed (max. Bearbeitungsgeschwindigkeit abhängig vom Kapp- und Kopieraggregat sowie MFA) (The max. track speed rate depends on the end trimming and contour trimming units as well as on the MFA units)	6 – 30 m/min	6 – 30 m/min
Konstanter Werkstückausstand aus der Kettenbahn (inkl. Kante) Fixed panel overhang from the chain track (including the edging)	38 mm	38 mm (bei Kantendicke 0,4 – 8 mm) 38 mm (with edging thickness 0.4 – 8 mm)

WERKSTÜCK | WORK PIECE

Plattendicke Panel thickness	min. 8 mm max. 60 mm	min. 8 mm max. 60 mm
Plattenbreite (inkl. Kante) Panel width (including the edging)	min. 65 mm	min. 65 mm (bei Kantendicke 0,4 – 3 mm with edging thickness 0.4 – 3 mm)
Plattenlänge Panel length	min. 130 mm	min. 130 mm

KANTENMATERIAL | EDGE TAPE

Kantenhöhe Tape height	min. 14 mm max. 65 mm	min. 14 mm max. 65 mm
Kantendicke Tape thickness	min. 0,4 mm min. 0.4 mm max. 3 mm	min. 0,4 mm min. 0.4 mm max. 20 mm
Kantenquerschnitt Tape cross section	max. 120 mm ² bei Rollenware max. 120 mm ² for coil material	max. 120 mm ² bei Rollenware max. 120 mm ² for coil material max. 20 x 55 mm bei Leisten max. 20 x 55 mm for solid wood strips
Kantenlänge Tape length	min. 100 mm bei Rollenware bis 3 mm min. 100 mm for coil material up to 3 mm	min. 100 mm bei Rollenware bis 3 mm min. 100 mm for coil material up to 3 mm min. 350 mm bei Leisten bis 20 mm min. 350 mm for solid wood strips up to 20 mm

**ANSCHLUSSDATEN | POWER SUPPLY + COMPRESSED AIR SUPPLY
(NOVIMAT + NOVIMAT-R)**

Netzspannung/-frequenz Power supply	3/N, 400 V +5/-10%, 50 Hz
Steuerspannung Control voltage	24 V
Druckluftversorgung Compressed air	8 bar

Technische Änderungen und Weiterentwicklungen vorbehalten. Maßgeblich ist in jedem Fall der Angebotstext bzw. die Auftragsbestätigung! Maschine kann ohne vollständige Schutzeinrichtung fotografiert worden sein. Schutzeinrichtung ist im Lieferumfang enthalten. Fotos können auch Optionen zeigen, die nicht zu einer Standardausführung gehören.

Subject to technical alterations and developments. The offer, respective order confirmation, is in any case the only relevant machine description. The photographs may show the machine without complete safety equipment. However safety equipment will be supplied. Photographs may show options, which are not part of the standard execution.