

BRANDT

Kantenanleimmaschinen

Typ B.

BRANDT

Edge-banding machines

BRANDT

Encolleuses de chants

BRANDT

Máquinas para pegar cantos

BRANDT

Máquinas coladeiras de cantos

BRANDT

Macchinas bordatrice

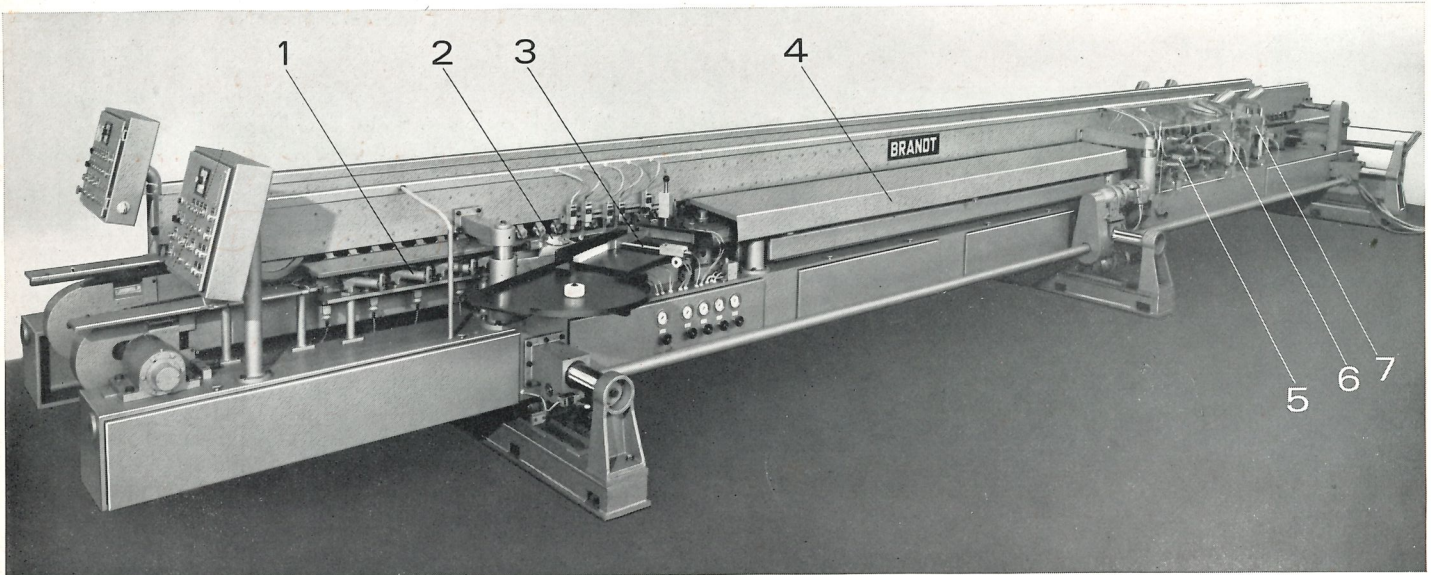
BRANDT

Kantlimningsmaskinen

BRANDT

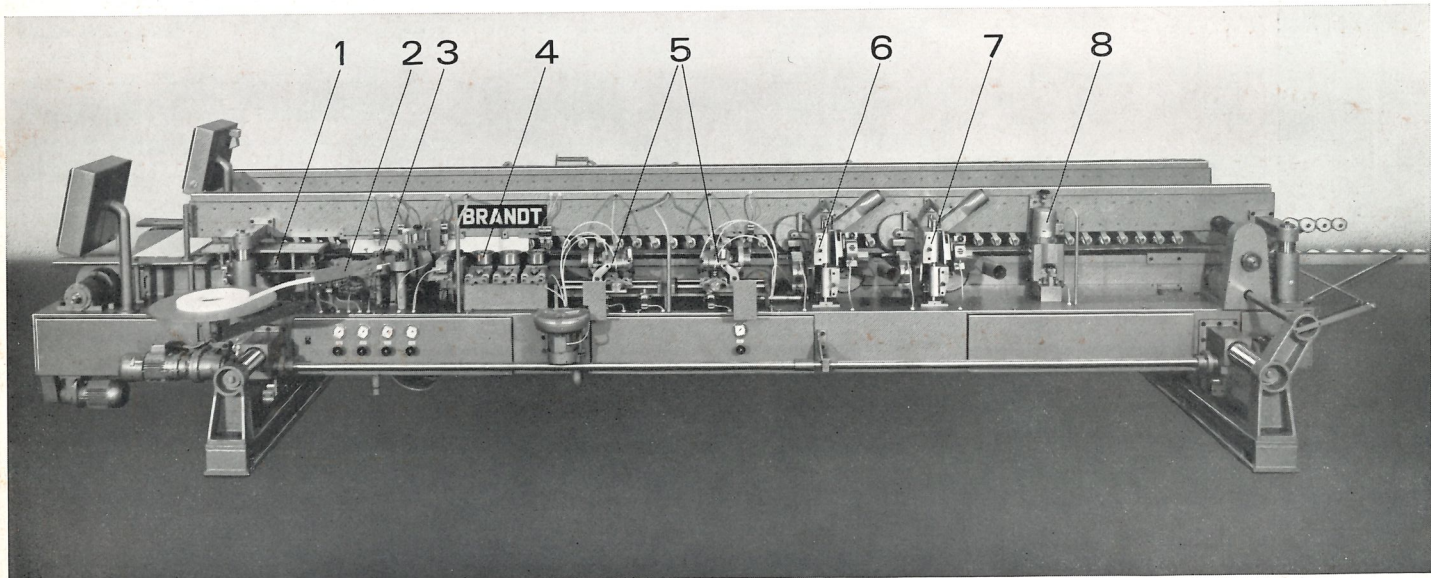
**HEINRICH BRANDT
MASCHINENBAU-GMBH**

D-4920 LEMGO 1/WESTERN-GERMANY
GREVENMARSCHSTRASSE 62 · POSTFACH 108
TELEFON (05261) 2031/32 · TELEX 931596



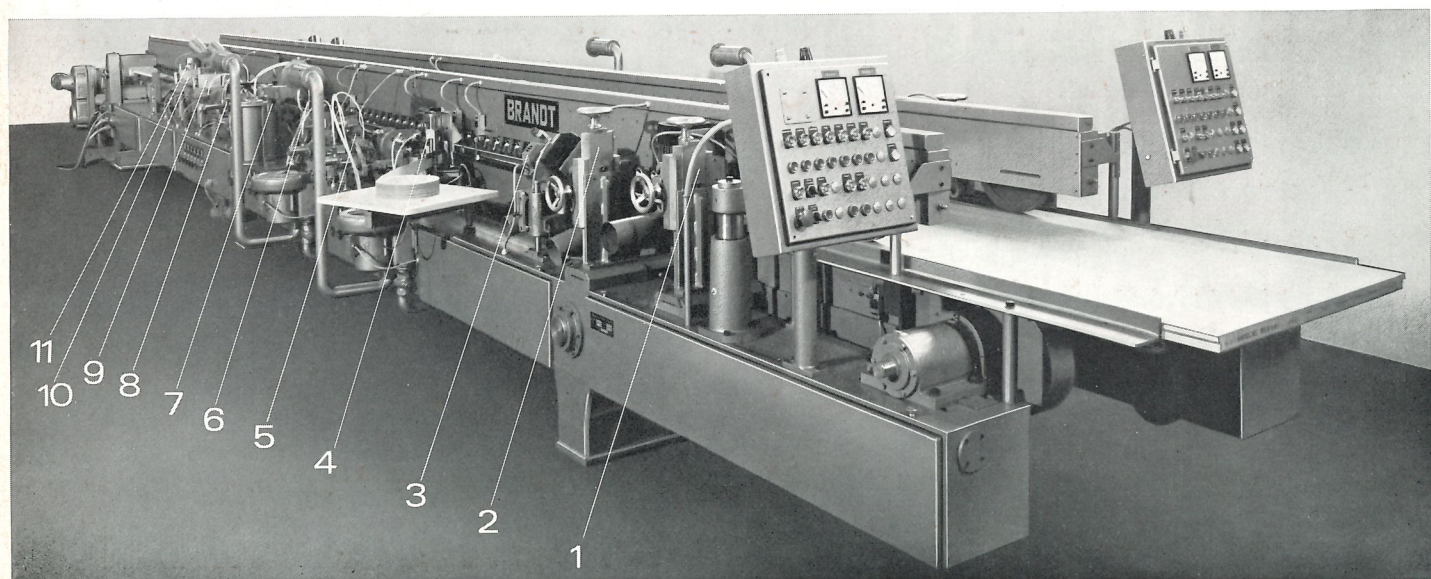
KANTENVERLEIMMASCHINE TYP B 71-II
EDGE-BANDING MACHINE TYPE B 71-II

ENCOLLEUSE DE CHANTS TYPE B 71-II
MÁQUINA PARA ENCOLAR CANTOS TIPO B 71-II



KANTENANLEIMMASCHINE TYP B 72-II
EDGE-BANDING MACHINE TYPE B 72-II

ENCOLLEUSE DE CHANTS TYPE B 72-II
MÁQUINA PARA COLOCAR CANTOS TIPO B 72-II



FALZKANTENANLEIMMASCHINE TYP B 73-II
REBATED EDGE-BANDING MACHINE TYPE B 73-II

ENCOLLEUSE DE CHANTS À FEUILLURE TYPE B 73-II
MÁQUINA PARA ENCOLAR CANTOS CON PLEGUES TIPO B 73-II

Kantenverleimmaschine Typ B 71-II zur automatischen Verleimung von Kantenmaterialien mit Harnstoff- und PVAc-Leimen.

Stationen der Maschine in Durchlaufrichtung:

1. Vorwärmstation, bestehend aus je 4 tastend gelagerten Heizschuhen.
2. Leimangabestation, bestehend aus Leimbehälter und einer synchron im Gleichlauf angetriebenen und zu Reinigungszwecken leicht demontierbaren Leimangaberolle. Gesamtstation tastend gelagert.
3. Einzugsmagazin für Furniere und Kunststoffkanten als Fixlängen und Rollenware.
4. Andruck- und Nachwärmstation, ca. 4 m Länge, bestehend aus pendelnd (zwischen 0 und 5°) gelagerten Druck- und Heizelementen, die die Anpreßkraft und Aushärtwärme auf ein synchron umlaufendes, endloses Stahlband und weiter an das zu verleimende Werkstück übertragen.
Druck- und Heizschuhe mit hochverschleißfesten, schnell wechselbaren Graphitbelägen versehen.
Temperatur (max 250°) über Thermostat regelbar.
Station stellt sich automatisch auf Werkstück-Mitte ein. Gesamte Station zur Vermeidung von Wärmespannungen wassergekühlt.
5. Kappstation vorn und hinten.
6. Tastende Vor-Bündigfrässtation für oben und unten.
7. Tastende Nach-Bündigfrässtation für oben und unten.

Sonderstationen auf Anfrage!

Kantenanleimmaschine Typ B 72-II zum automatischen Anbringen eines mit Heißschmelzkleber vorbeschichteten Kantenmaterials, als Rollenware und Fixlängen, an geraden Kanten.

Stationen in Durchlaufrichtung:

1. Vorwärmstation, bestehend aus tastend und pendelnd gelagerten Druck- und Heizelementen.
2. Magazin zum Einzug von Fixlängen.
3. Heißluftstation mit Abrolltisch für vorbeschichtetes Kantenmaterial als Rollenware, mit Vorkapper und einstellbaren Andruckrollen.
4. Nachwalzstation mit Nachdruckrollen.
5. Kappstation vorn und hinten.
6. Tastende Vor-Bündigfrässtation für oben und unten.
7. Tastende Nach-Bündigfrässtation für oben und unten.
8. Nachputzstation mit zwei rotierenden Tellerbürsten.

Sonderstationen auf Anfrage!

Falzkantenanleimmaschine Typ B 73-II zum Abringen eines mit Heißschmelzkleber vorbeschichteten Kantenmaterials aus Kunststoffen oder Furnier an Türen mit geraden und gefalzten Kanten.

Stationen in Durchlaufrichtung:

1. Schwenkbare Nachfrässtation für Aufschlagkanten 0-15°.
2. Nachfrässtation für Falze mit Prismenfräser.
3. Kantenbrechfräsen zum Brechen des Falzaufschlages.
4. 1. Heißluftstation (Aufschlagkante) mit Materialzuführung einschließlich Vorkappen und Andruck.
5. Kappstation vorn und hinten.
6. 2. Heißluftstation für Falzverformung.
7. Falzverformungsstation für Falztiefen bis 30 mm (wassergekühlt).
8. Elektro-pneumatische Ausklinkstation mit Winkelmesser.
9. Tastende Vor-Bündigfrässtation für oben und unten.
10. Tastende Nach-Bündigfrässtation für oben und unten.
11. Nachputzstation mit oben und unten rotierenden Tellerbürsten.

Sonderstationen auf Anfrage!

Edge-banding machine Type B 71-II for automatic banding of edging materials with urea and PVA glue.

Units of the machine in the sequence of operation:

1. Preheating unit consisting of four heating blocks each with sensing shoe.
2. Glue-dispensing unit consisting of glue container and a synchronously driven glue dispensing roller which can be easily dismantled for cleaning purposes. The whole unit with sensing shoe.
3. Feed magazine for veneers and plastic edgings in fixed lengths or as continuous rolls.
4. Pressure and reheating unit, approx. 4 m long, consisting of pressure and heating elements on swivel bearings, oscillating between 0 and 5° which transfer the pressure force and hardening heat to a synchronously circulating continuous steel band and from the steel band to the workpiece being banded.
The pressure and heating blocks are provided with highly wear-resistant, rapidly exchangeable graphite linings.
The temperature (max. 250° C) is controlled by a thermostat.
The unit adjusts itself automatically to the workpiece centre.
The whole unit is water-cooled to prevent thermal stresses.
5. Trimming units at front and rear.
6. Sensing rough flush-shaping unit for top and bottom.
7. Sensing finish flush-shaping unit for top and bottom.

Special units on request.

Edge-banding machine Type B 72-II for the automatic application of edging material precoated with thermoplastic adhesive in rolls and fixed lengths to straight edges:

Units of the machine in sequence of operation:

1. Preheating unit consisting of pressure and heating elements on sensing swivel shoes.
2. Magazine for feeding fixed lengths of material.
3. Hot-air unit with automatic feed for precoated edging material in roll form with pre-cutter and adjustable pressure rollers.
4. Finish-rolling unit with secondary pressure rollers.
5. Trimming unit at front and rear.
6. Sensing rough flush-shaping unit for top and bottom.
7. Sensing finish flush-shaping unit for top and bottom.
8. Final cleaning unit with two revolving plate brushes.

Special units on request.

Rebated Edge-banding machine Type B 73-II for applying edging material of plastics or veneer precoated with thermoplastic adhesive to doors with straight or rebated edges.

Units of the machine in sequence of operation:

1. Swivelling finish-shaping unit for rebated edges 0-15°.
2. Finish-shaping unit for rebates with symmetrical-angle cutter.
3. Chamfering tool for chamfering the applied rebate.
4. 1st hot-air unit for rebated edge with material feed including pre-cutting and pressure.
5. Trimming unit at front and rear.
6. 2nd hot-air unit for rebate forming.
7. Rebate forming unit for rebate depths up to 30 mm (water-cooled).
8. Electro-pneumatic trigger unit with protractor.
9. Sensing rough flush-shaping unit for top and bottom.
10. Sensing finish flush-shaping unit for top and bottom.
11. Final cleaning unit with plate brushes revolving on top and bottom.

Special units on request.

Encolleuse de chants type B 71-II pour l'encollage automatique de matériaux à chants avec des colles à base d'urée et de PVAc.

Différents postes de la machine dans le sens du passage dans cette dernière:

1. Poste de préchauffage constitué de 4 patins de chauffage logés en position de palpage.
 2. Poste de distribution de colle, constitué du réservoir de colle et d'un rouleau applicateur entraîné en synchronisation et facilement démontable pour le nettoyage, l'ensemble du poste étant logé en position de palpage.
 3. Magasin d'introduction pour les placages et les chants en plastique, en longueurs fixes et en rouleaux.
 4. Poste d'application de pression et de post-chauffage, d'environ 4 m de long, constitué d'éléments de pression et de chauffage, logés de manière à pouvoir osciller entre 0 et 5°, qui transmettent la force de compression et la chaleur de durcissement à une bande d'acier sans fin tournant en continu en synchronisation, et ensuite à la pièce à encoller.
- Les patins de pression et de chauffage sont munis de garnitures en graphite très résistantes à l'usure et rapidement remplaçables.
- La température (max. 250°) est réglable au moyen d'un thermostat, le poste se règle automatiquement sur le milieu de la pièce. L'ensemble du poste est refroidi à l'eau pour éviter les contraintes thermiques.
5. Poste de coupe avant et arrière.
 6. Poste de pré-fraisage au raz avant, à palpage, pour le haut et le bas.
 7. Poste de post-fraisage au raz, à palpage, pour le haut et le bas.

Postes spéciaux sur demande!

Encolleuse de chants type B 72-II pour la pose automatique d'un matériau à chants enduit avec une colle fondant à chaud, en rouleau ou en longueurs fixes, sur des chants droits.

Différents postes dans le sens du passage dans la machine:

1. Poste de préchauffage, constitué d'éléments de pression et de chauffage logés en position de palpage, oscillante.
2. Magasin pour l'introduction de longueurs fixes.
3. Poste d'air chaud avec table de déroulage pour les chants pré enduits se présentant en rouleau avec pré-coupeur et rouleaux de pression réglables.
4. Poste de cylindrage postérieur avec rouleaux de pression postérieurs.
5. Poste de coupe avant et arrière.
6. Poste de pré-fraisage au raz, à palpage, pour le haut et le bas.
7. Poste de post-fraisage au raz, à palpage, pour le haut et le bas.
8. Poste de nettoyage postérieur avec deux brosses-disques rotatives.

Postes spéciaux sur demande!

Encolleuse de chants à feuillure type B 73-II pour la pose d'un matériau à chants pré-enduit avec une colle fondant à chaud, en plastique ou en placage sur des portes présentant des chants droits ou à feuillure.

Postes dans le sens du passage dans la machine:

1. Poste de post-fraisage orientable pour les arêtes de revers 0-15°.
2. Poste de post-fraisage pour feuillures, à fraise prismatique.
3. Fraises à casser les chants pour la cassure de l'arête de revers.
4. Premier poste à air chaud (arêtes de revers) avec amenée du matériau, y compris pré-coupe et dispositif de pression.
5. Poste de coupe avant et arrière.
6. Deuxième poste à air chaud pour déformation des feuillures.
7. Poste de déformation des feuillures pour des profondeurs de feuillures allant jusqu'à 30 mm (refroidi à l'eau).
8. Poste d'entaillage électro-pneumatique avec couteau d'angle.
9. Poste de pré-fraisage au raz, à palpage, pour le haut et le bas.
10. Poste de post-fraisage au raz, à palpage, pour le haut et le bas.
11. Poste de nettoyage après collage à brosses à disques, rotatives, en haut et en bas.

Postes spéciaux sur demande!

Máquina para encolar los Cantos Tipo B 71-II para encolar automáticamente cantos con cola Urea y cola PVAc.

Estaciones de la máquina en dirección de marcha:

1. Estación de recalentamiento consta de cuatro planchas calentadoras, armadas movibles, para ajuste preciso de los cantos.
 2. Estación encoladora consta de un depósito de cola y de un rollo de encolación sincronizado con la velocidad de la máquina. El rollo es fácilmente desmontable para la limpieza. La estación total es móvil.
 3. Depósito de alimentación para chapas de madera y cantos de plásticos, en pedazos de corte fijo o en rollos.
 4. Estación de presión y pre-calentamiento tiene cerca de 4 m. de largo, consta de elementos de presión y calentamiento con oscilación de 0 a 5°, que traslada la presión y el calor de endurecimiento sobre una cinta de acero sin fin, que corre sincronizada con la velocidad de la máquina a las piezas de trabajo.
- Las planchas de presión y calentamiento son de material de alta resistencia, con capa de grafito y fácilmente cambiables.
- Temperatura (máxima 250°) arreglada sobre termóstato.
- La estación se arregla automáticamente al centro de las piezas de trabajo. La estación en total tiene enfriamiento por agua para que no entren tensiones por causa del calor.
5. Estación de corte adelante y atrás.
 6. Estación fresadora de corte preciso en la parte anterior, arriba y abajo.
 7. Estación fresadora de corte preciso en la parte posterior, arriba y abajo.

Estaciones especiales a consulta.

Máquina para colocar cantos Tipo B 72-II para colocar automáticamente cantos de un material que es preparado con gluten de fundición caliente, en rollos o en pedazos de corte fijo, sobre cantos rectos.

Estaciones en dirección de marcha:

1. Estación de recalentamiento consta de elementos de calentamiento y presión, instalados movibles para un ajuste preciso de los cantos.
2. Depósito para la entrega de pedazos de corte fijo.
3. Estación de aire caliente con mesa de rollos para el material de cantos preparados, en rollos y con guillotina y con rollos de presión arreglable.
4. Estación pre-aplanadora con rollos de presión.
5. Estación de corte adelante y atrás.
6. Estación fresadora de corte preciso anterior, arriba y abajo.
7. Estación fresadora de corte preciso posterior, arriba y abajo.
8. Estación de limpiado con dos escobillas de plato rotativo.

Estaciones especiales a consulta.

Máquina para encolar cantos con pliegues Tipo B 73-II para colocar material de cantos preparados con gluten de fundición caliente en plástico o chapas de madera, en puertas con cantos rectos o con cantos con pliegue.

Estaciones en dirección de marcha:

1. Estación fresadora posterior virable para canto de tope, de 0 a 15°.
2. Estación fresadora posterior para los pliegues, con fresa de molde.
3. Estación fresadora para redondear el tope de los cantos con pliegues.
4. Primera estación con aire caliente para el canto del tope, con entrega del material, inclusive corte anterior y presión.
5. Estación de corte adelante y atrás.
6. Segunda estación de aire caliente para formar el pliegue.
7. Estación formadora de la profundidad del pliegue hasta 30 mm (enfriamiento por agua).
8. Estación del corte electroneumáticamente con goniómetro.
9. Estación fresadora de corte preciso anterior, arriba y abajo.
10. Estación fresadora de corte preciso posterior, arriba y abajo.
11. Estación de limpiado con escobillas de plato, arriba y abajo.

Estaciones especiales a consulta!

BRANDT - Kantenanleimmaschinen

- ... für vollautomatisches Anbringen von Kanten jeder Art als Rollenware oder Fixlängen im Durchlaufverfahren.
- ... garantieren technisch höchste Qualität der Verklebung bzw. Verleimung in Wärme und Kälte.
- ... gewährleisten saubere und präzise Anbringung und Endbearbeitung der Kanten.
- ... zeichnen sich durch übersichtliche Anordnung und leichte Ein- und Verstellung der Stationen und Aggregate aus.
- ... sind einfach und problemlos zu bedienen und zu überwachen.
- ... sind für robusten, kontinuierlichen 3schichtigen Betrieb konstruiert und gebaut worden.
- ... zeichnen sich durch optimale Verschleiß- und Wartungsfreiheit aus.
- ... benötigen keine besonderen Fundamente; eingebaute Justiervorrichtungen gleichen Bodenebenheiten aus.

BRANDT Edge-banding machines

- ... for fully automated application of edgings of all kinds in roll form or as fixed lengths in continuous operation.
- ... guarantee the highest technical quality of bonding (irrespective of outside temperatures).
- ... ensure clean and precise application and finishing of the edges.
- ... excel by their clear layout, ease of adjustment and resetting of the units and elements.
- ... can be simply and easily operated and supervised.
- ... have been designed for robust, continuous 24 hour operation.
- ... have excellent wear resistance and require little maintenance.
- ... do not require special foundations; built-in adjustment devices balance out unevennesses in the floor.

Les Encolleuses de chants BRANDT

- ... pour la pose entièrement automatique de chants de toutes sortes en rouleaux ou en longueurs fixes, en continu.
- ... garantissent la plus haute qualité technique de collage et d'encollage à chaud et à froid.
- ... garantissent une mise en place propre et précise et un façonnage final des chants.
- ... se caractérisent par une disposition claire et un réglage facile des postes et agrégats.
- ... peuvent être manoeuvrées et surveillées facilement sans problèmes.
- ... ont été conçues et construites pour un service continu en 3 postes.
- ... se caractérisent par une absence optimale d'usure et d'entretien.
- ... ne nécessitent pas de fondations particulières; des dispositifs de réglage absorbent les inégalités du sol.

BRANDT- Máquina para pegar cantos

- ... Para la colocación automática de cantos en todas las formas. Como ser en plástico o en chapas de madera, en rollos o en cortes fijos. Todo en una línea automática.
- ... Garantía técnica de calidad más alta del pegado o encolado, en calor o en frío.
- ... Garantiza una pegada de los cantos limpia y precisa.
- ... Se distingue por la clara disposición de sus agregados y de su fácil manejo en el arreglo de sus distintas estaciones.
- ... Es fácil y sin problema para manejar y controlar.
- ... La máquina esta construida solidamente para trabajar continuamente en tres turnos.
- ... Se distingue por el mínimo desgaste y por su poca mantención.
- ... Fundamentos especiales no son necesarios. Trae elementos para nivelar en caso de haber un piso desparejo.

Grundmaschinen

Maschinenständer in stabiler Stahlkonstruktion. Ständer auf Rund- und Flachführungen abgestützt.
Fester Ständer 0-Kante in Laufrichtung links – beweglicher Ständer rechts, verstellbar über 2stufigen Getriebesbremmotor.
Die Stationenaufbaufläche liegt in einer Ebene – dadurch Bearbeitungsstationen austauschbar.
Kettenbahn mit Halb- und Flach-Führung sorgt für ruhigen und präzisen Lauf der mit hochverschleißfesten Spezial-Kettenplatten (75 mm breit) besetzten Transportketten.
Oberdruckbalken ist mit wartungsfreien Laufrollen und breitem Spezialkeilriemen ausgerüstet.
Werkstück-Dickenverstellung des Oberdruckes erfolgt über Getriebemotor nach Skala.
Hauptantrieb für alle Einsatzfälle ausreichend stark ausgelegt. Durchlaufgeschwindigkeit stufenlos regelbar.

Basic machines

Machine base is of heavy steel construction. Base braced by circular and flat guides.
Fixed side on the left in the direction of travel – movable side on the right, adjustable with 2-step geared brake motor.
The mounting surface of the units is on one plane, consequently the processing units are interchangeable.
A chain track with half-round flat guideway ensures quiet and precise movement of the conveyor chains which are fitted with special wear resistant chain plates (75 mm wide).
The top pressure beam is equipped with rollers which need no maintenance and with a special wide V-belt.
The top pressure can be adjusted to the thickness of the workpiece by a geared motor according to a scale.
The main drive is adequately dimensioned to suit all possible purposes. The continuous operating speed is infinitely variable.

Machines de Base

Montant de la machine en construction acier stable, le support reposant sur des guidages ronds et plats.
Bord 0 du montant fixe dans le sens du déplacement à gauche. Montant mobile à droite, réglable au moyen d'un moto-réducteur frein à 2 étages.
La surface de montage des agrégats se trouve dans un plan, ce qui permet de remplacement des postes de façonnage.
Le transporteur à chaîne à guidage demi-rond-plat permet un déplacement calme et précis des chaînes de transport munies de plaques à chaînes spéciales très résistantes à l'usure (75 mm de largeur).
La poutre de pression supérieure est munie de galets de roulement exempts d'entretien et de courroies trapézoïdales, larges, spéciales.
Le réglage d'épaisseur de pièce du galet supérieur de pression a lieu au moyen du moto-réducteur d'après une échelle.
La commande principale est suffisamment dimensionnée pour tous les cas d'utilisation.
La vitesse de passage est à réglage progressif.

Fundamento de la Máquina

Soporte de la máquina en estable construcción de acero. Sostenimiento del soporte sobre una guía redonda y plana.
Soporte fijo del canto cero en dirección de marcha izquierda – soporte móvil a la derecha. Movable sobre motor de engranaje en dos escalones y freno.
La superficie plana de las estaciones es todo en un nivel y por eso las estaciones de trabajo son variables.
Guía de cadena. Con guías planas y medio redondas que garantizan un deslizamiento preciso y tranquilo de la cadena de transporte que tiene instaladas placas especiales, de gran resistencia.
Viga de contrapeso sobre la guía es junto con un rollo, libre de mantención y con correa ancha, especial.
El arreglo del espesor para las piezas de trabajo y de la presión arriba, anda sobre un motor de engranaje a una escala.
El accionamiento general para todas las formas de trabajo es bastante firme o fuerte calculado.
Velocidad de deslizamiento se puede arreglar 4 a 20 metros, sin escalones.

Technische Daten	Technical data	Données techniques	Datos técnicos	B 71-II		B 72-II		B 73-II	
Maschinentyp	Machine type	Type de machine	Tipo de máquina	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Arbeitsbereich	Operating specification	Domaine de travail	Zona de trabajo						
Werkstückbreite (mm)	Workpiece width (mm)	Largeur de pièce (mm)	Ancho de las piezas (mm)	260	3000	260	3000	300	3000
doppelseitig einseitig	double-sided single sided	des deux côtés d'un côté	ambos lados un lado	105		105		120	
Werkstückdicke (mm)	Workpiece thickness (mm)	Epaisseur de pièce (mm)	Espesor de las piezas (mm)	10	60	10	60	10	60
Werkstücklänge (mm)	Workpiece length (mm)	Longueur de pièce (mm)	Largo de las piezas (mm)	150		150		150	
Werkstücklücke (mm)	Workpiece gap (mm)	Ecart entre-pièces (mm)	Distancia de las piezas (mm)	400		400		400	
Arbeitshöhe (mm)	Working height (mm)	Hauteur de travail (mm)	Altura de las piezas (mm)	850		850		850	
Durchlaufgeschwindigkeit (m/min.)	Feed speed (m/min)	Vitesse de passage (m/min.)	Velocidad de marcha (m/min.)	8 - 34		8 - 34		8 - 34	
Arbeitsgeschwindigkeit (abhängig vom Kantenmaterial) (m/min.)	Working speed dependent on the edging material (m/min)	Vitesse de travail (dépend du matériau à chants) (m/min.)	Velocidad del trabajo depende del material de los cantos (m/min.)	ca. 25		ca. 25		ca. 20	
Maschinenlänge (mm)	Length of machine (mm)	Longueur de machine (mm)	Largo de la máquina (mm)	12 700		7 700		12 700	
Maschinenbreite = Arbeitsbreite + X (mm)	Width of machine = working width + X (mm)	Largeur de machine = Largeur de travail + X (mm)	Ancho máquina = Ancho trabajo + X (mm)	X = 1 600		X = 1 600		X = 1 600	
Gewicht (Mpf)	Weight (Mgf)	Poids (Mpf)	Peso (Mpf)	9		6		10	
Normalspannung (Drehstrom)	Standard voltage (3-phase)	Tension normale (courant triphasé)	Tensión normal (trifásica)	380 V/50 Hz.		380 V/50 Hz.		380 V/50 Hz.	
Anschlußwert (kW)	Connected load (kW)	Puissance connectée (kW)	Consumo de electricidad (KW)	ca. 51		ca. 28		ca. 51	
Luftdruck (kp/cm ²)	Air pressure (kgf/cm ²)	Pression d'air (Kp/cm ²)	Presión del aire (kp/cm ²)	6		6		6	
Luftbedarf/Werkstück (dm ³)	Air consumption/workpiece (dm ³)	Besoin en air/pièce (dm ³)	Gasto del aire/Piezas del trabajo (dm ³)	10		6		8	
Wasseranschluß (kp/cm ²)	Water connection (kgf/cm ²)	Raccordement d'eau (Kp/cm ²)	Conexión del agua (kp/cm ²)	R 1/2"-2				R 1/2"-2	
Wasserverbrauch (dm ³ /h)	Water consumption (dm ³ /h)	Consommation d'eau (dm ³ /h)	Gasto de agua (dm ³ /h)	100				60	
Absaugungen Anzahl-Durchmesser (mm)	Dust extraction points number - diameter (mm)	Aspirations nombre, diamètre (mm)	Aspiraciones Conexiones y diámetros (mm)	8×100 Ø		8×100 Ø		10×100 Ø 4×125 Ø	
Luftgeschwindigkeit (m/sec.)	Air velocity (m/sec.)	Vitesse de l'air (m/sec.)	Velocidad del aire (m/sec.)	28		28		28	
Seekistenmaße: Länge (mm)	Dimension of shipping cases: length (mm)	Dimensions de l'emballage maritime: Longueur (mm)	Medidas de las cajas marítimas: Largo (mm)	12 000		7 500		12 000	
Breite (mm)	width (mm)	Largeur (mm)	Ancho (mm)	1 500		1 500		1 500	
Höhe (mm)	height (mm)	Hauteur (mm)	Altura (mm)	1 200		1 200		1 200	

Mit Heißschmelzkleber vorbeschichtetes Kantenmaterial liefert die Firma Heinrich BRANDT, Kunststoffe, 492 Lemgo, Postfach 108 und deren Niederlassung in 8602 Schlüsselfeld, Industriestr. 6.

Edging material precasted with thermoplastic adhesive is available from the firm Heinrich BRANDT, Kunststoffe, (Plastics), 492 Lemgo, P.O. Box 108 and its branch at 8602 Schlüsselfeld, Industriestr. 6.

La société Heinrich BRANDT, Kunststoffe, 492 Lemgo, Postfach 108 et sa succursale à 8602 Schlüsselfeld, Industriestr. 6 fournit le matériau à chants pré-enduit avec une colle fondant à chaud.

Material de canto preparados con gluten de fundición caliente suministra la fábrica Heinrich BRANDT, Kunststoffe, 492 Lemgo, Postfach 108 y la sucursal de la misma en 8602 Schlüsselfeld, Industriestr. 6, Alemania Occ.

Wir sind gern bereit, Sie ausführlicher zu informieren und erwarten Ihre Anfrage.

We will gladly provide more information and look forward to receiving your enquiries.

Nous sommes tout disposés à vous informer plus en détail et attendons votre demande.

Estamos a su disposición para informar a responder a Ud. las consultas que solicite.

Technische Änderungen vorbehalten!

Subject to technical changes without notice!

Sous réserves de changement techniques!

Datos técnicos susceptibles de variaciones!

HEINRICH BRANDT MASCHINENBAU - GMBH

492 LEMGO 1 · GREVENMARSCHSTR. 62 · TEL. (05261) 2031/32 · TELEX 931596 · POSTFACH 108