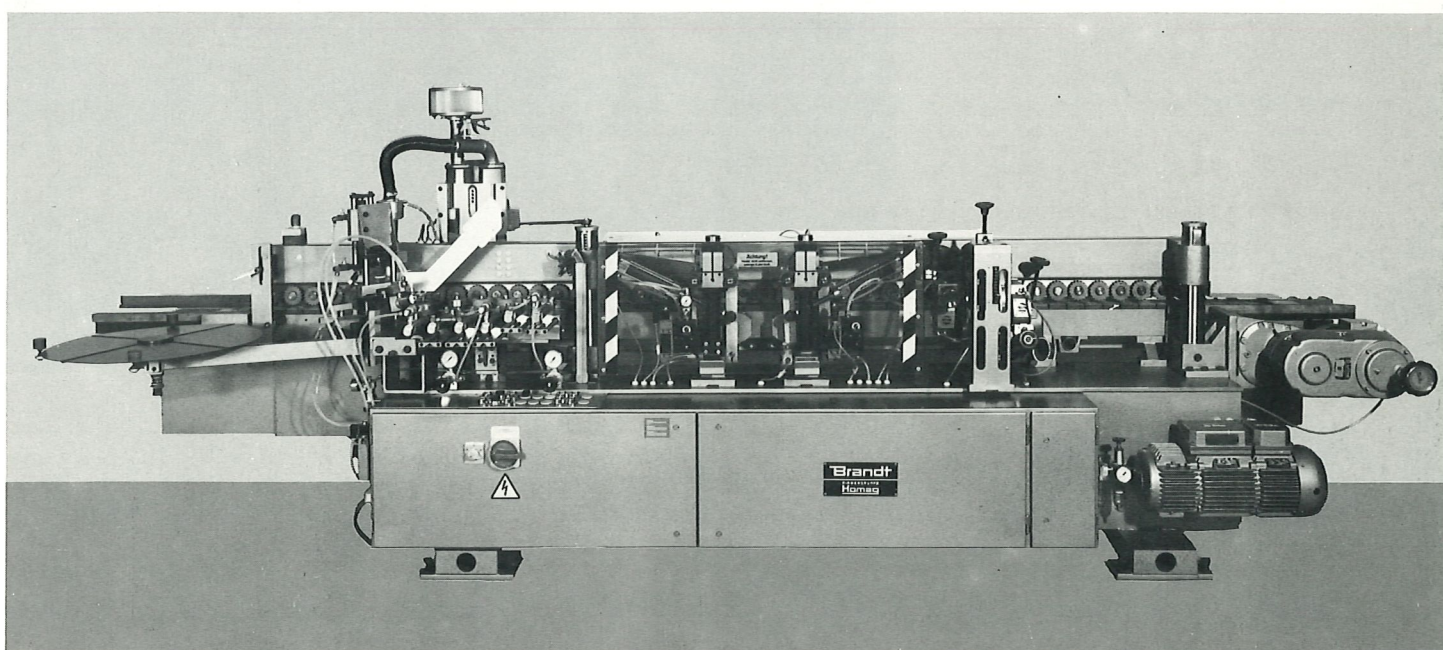


## **Einseitige Durchlauf- Kantenanleimmaschinen für geformte Werkstücke**



### **Beschreibung**

Rationelle Kantenanleimung und -bearbeitung im Durchlaufverfahren ist bisher nur an geradlinig verlaufenden Kanten möglich. Formteilkanten werden größtenteils nach handwerklichen Methoden bearbeitet und sind deshalb für die moderne Serienmöbelfertigung ein echtes Problem.

Die neuentwickelten Kurvendurchlaufmaschinen der Baureihe KV/B 11-17 erfüllen erstmals die Forderung nach wirtschaftlicher Kantenanleimung auch im Formteilbereich und bieten den hohen Automatisierungsgrad moderner Geradeaus-Kantenanleimmaschinen.

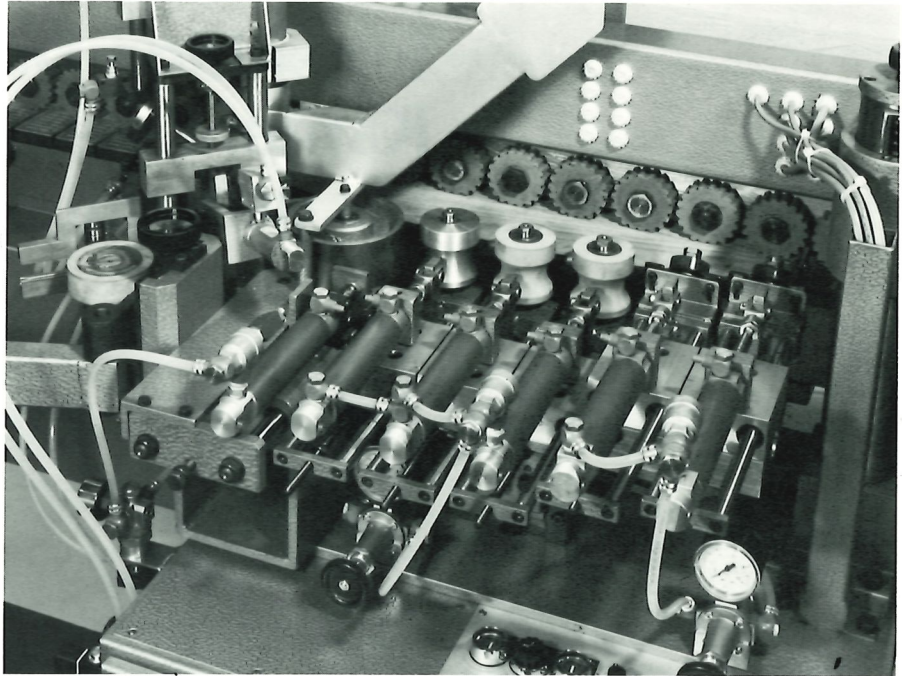
### **Arbeitsweise**

Der Arbeitsablauf ist grundsätzlich der gleiche wie bei Standard-Kantenanleimmaschinen. Die Grundmaschinen in Rechtsausführung sind der bewährten KV-Baureihe entnommen, je nach Anforderungen stehen 7 verschiedene Grundlängen zur Verfügung.

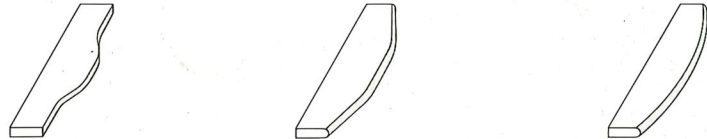
Als Anleimverfahren wurde das bekannte Heißluft-Reaktivierverfahren zur Verarbeitung schmelzklebervorbeschichteter Kanten in Rollenform gewählt. Die Arbeitsgänge Anleimen – Kappen – Bündigfräsen sowie evtl. weitere Nachbearbeitung werden in einem Durchlauf ausgeführt. Formschablonen sind nicht erforderlich, die Umstellung auf andere Werkstückformen erfolgt innerhalb kürzester Zeit.

Durch leichtes Auswechseln der zylindrischen gegen profilierte Andruckrollen können neben geraden auch Profilkanten, z. B. Korbbogenprofile, beleimt werden.

## Verleimteil



## Arbeitsbeispiele



## Anwendungsbereich

Neben geschweiften Kanten können KV/B-Maschinen natürlich auch für normale gerade Kanten – z. B. für Reparaturen, in der Musterfertigung – eingesetzt werden. Bei der Bearbeitung von Profilkanten an Schweißungen ist stets die begrenzte Verformbarkeit des Kantenmaterials zu berücksichtigen.

## Technische Daten

Werkstückdicke	10–50 mm
Werkstückbreite min.	120 mm
Formtiefe (Eintauchhub)	75 mm
Vorschubgeschwindigkeit	7–25 m/min.
Maschinenlängen	3500–6500 mm
Elektrik	380 V – 3 Ph. – 50 Hz. Sonderspannungen möglich

## Sonstiges

Die vorstehenden Angaben können auf Grund der ständigen Weiterentwicklung nicht in allen Einzelheiten verbindlich sein. Technische Änderungen behalten wir uns vor.

## Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH

Postfach 108 · Weststraße 2 · D-4920 Lemgo

Telefon 05261/68911-14 · Telex 931 596 mabra