

**QuadroMat**

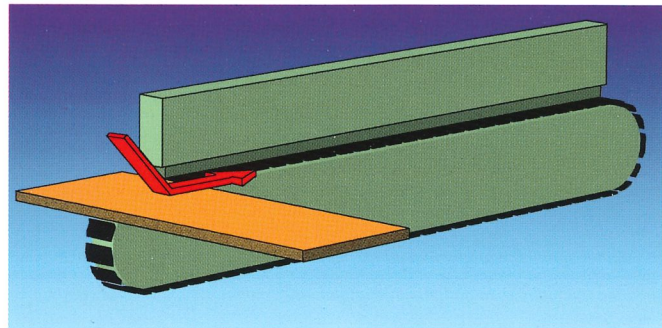
**Perfektes  
Kantendesign in  
Ein-Mann-Bedienung**

---

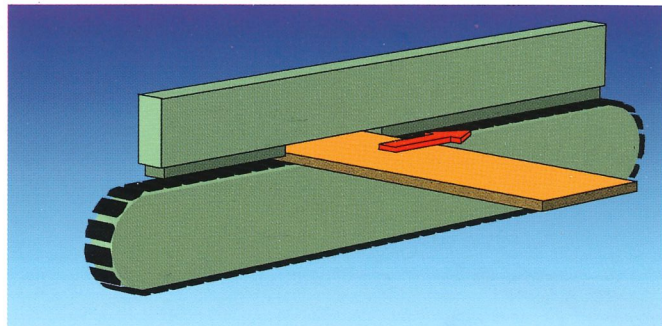


**IMA**<sup>®</sup>

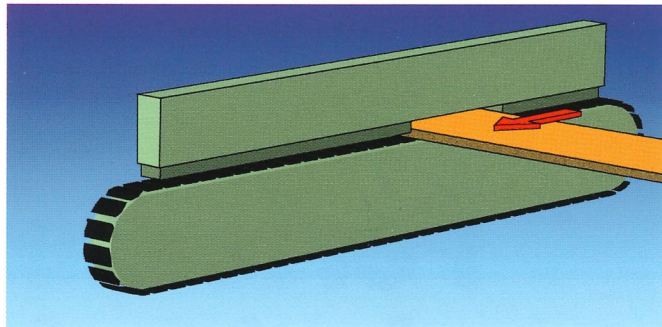
HIGHTECH FÜR HOLZ UND KUNSTSTOFF



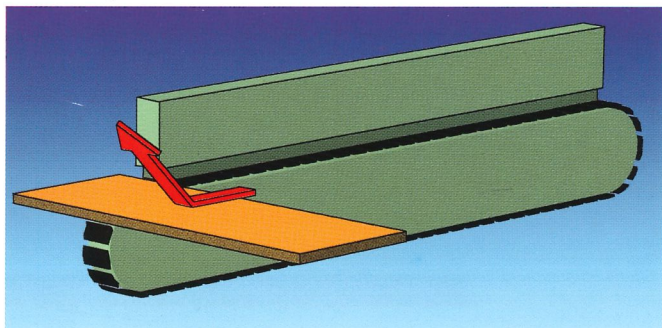
Werkstück einlegen



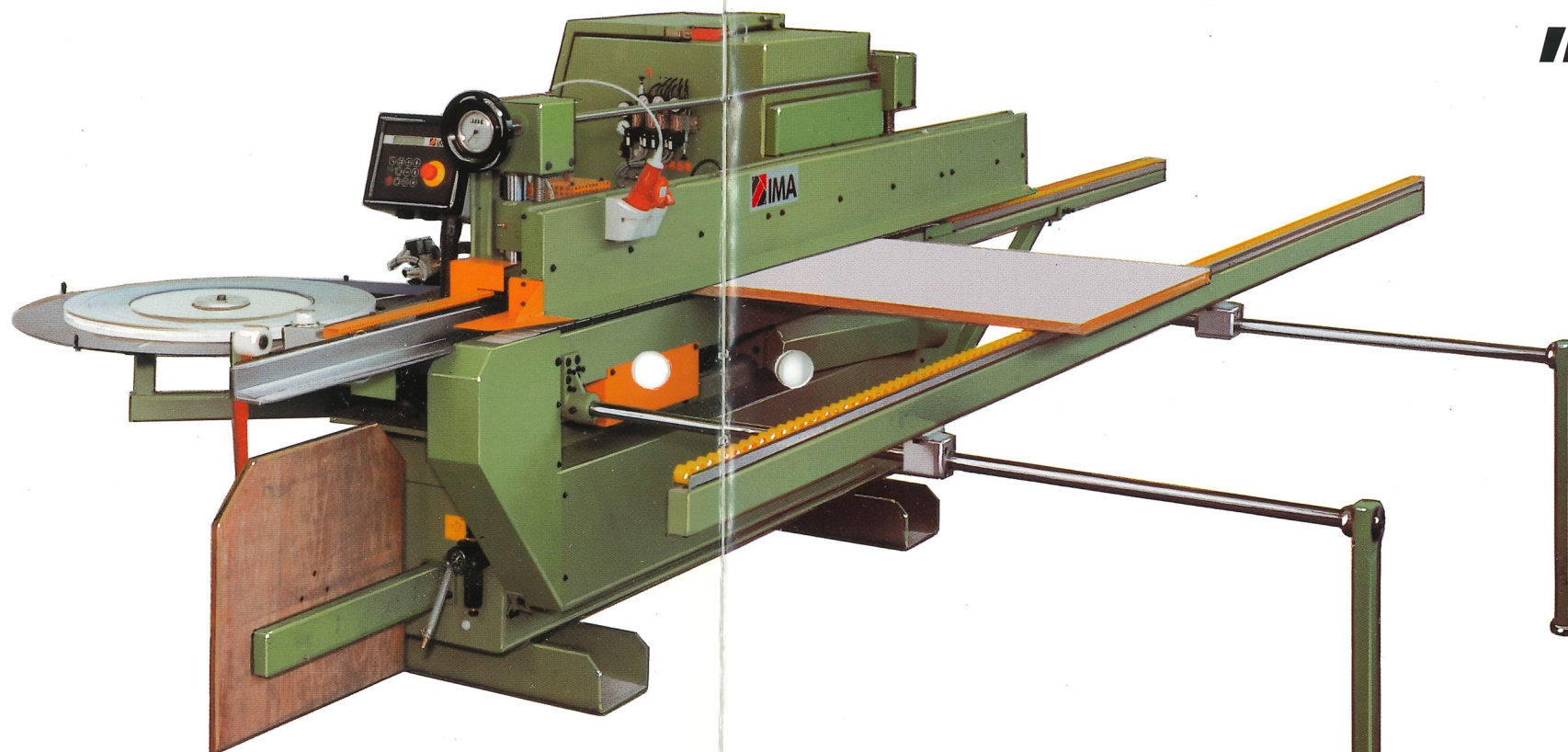
Bearbeitung im Vorlauf



Bearbeitung im Rücklauf



Werkstück entnehmen



# Vorteile der Baureihe „QuadroMat“

Mit maximal 2 Aggregaten gewährleistet der QuadroMat ein Kantenfinish für das in herkömmlichen Maschinen bis zu 10 Nachbearbeitungseinheiten benötigt werden. Die 2 Aggregate des QuadroMat ermöglichen auf minimaler Maschinenlänge mit einem Werkstück-Vor- und -Rücklauf von ca. 20 m/min. eine perfekte Kantenbearbeitung in kürzester Zeit.

Die vor- und rückwärtslaufende Transportkette bringt das Werkstück dahin zurück, wo es aufgelegt wurde. Von hier entnimmt es der Bediener, um entweder eine weitere Kante anzuleimen oder das Werkstück abzustapeln.

- 1-Mann-Bedienung = Abnehmer entfällt
- Platzsparend durch kurze Baureihe
- Rückföhreinrichtung in der Maschine integriert, kein zusätzlicher Platzbedarf
- Keine Probierphase und geringste Umrüstzeiten durch Programmsteuerung
- 2 Maschinen können von einem Mann bedient werden

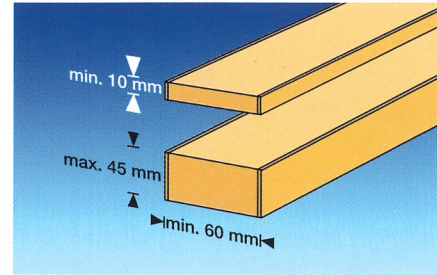
## „Quadro“- Werkstattzentrum:

**2 Maschinen  
+ 1 Mann  
= montagefertige  
Möbel**

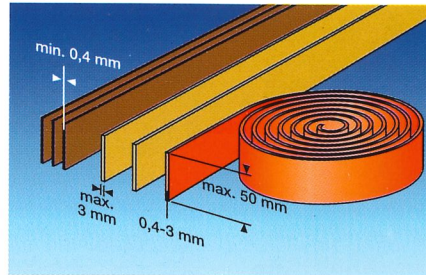
Die Kombination des QuadroMat mit der QuadroForm ergibt das „Quadro“-Werkstattzentrum. Vor der Kantenbearbeitung werden auf der QuadroForm die Werkstücke formatiert, gebohrt, genutet und gefräst.

# QuadroMat R3

## Perfekte Kanten bis 3 mm



min. und max. Werkstückabmessungen



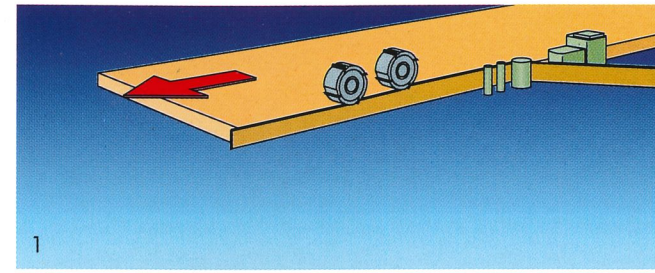
Kantenmaterialien

Mit nur einem Bearbeitungsaggregat ist der QuadroMat R3 die kürzeste Maschine dieser Baureihe.

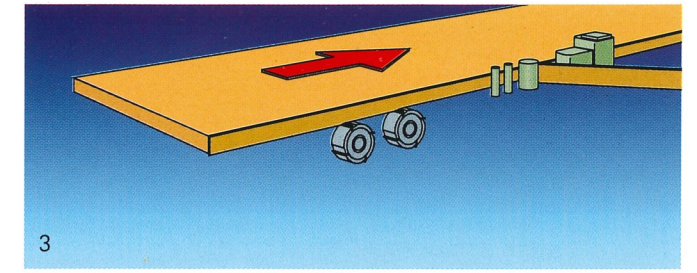
Furnier- und Kunststoffkanten in Streifen oder als Rollenware werden bis zu einer Dicke von 3 mm perfekt angeleimt und fertig bearbeitet.

Alle Maschinenfunktionen und Bearbeitungsvorgänge löst die speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) sekundenschnell aus. Aufwendige manuelle Maschineneinstellungen gehören damit der Vergangenheit an.

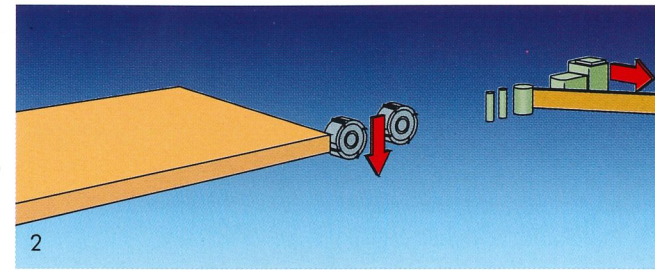
# QuadroMat: Im Vor- und Rücklauf...



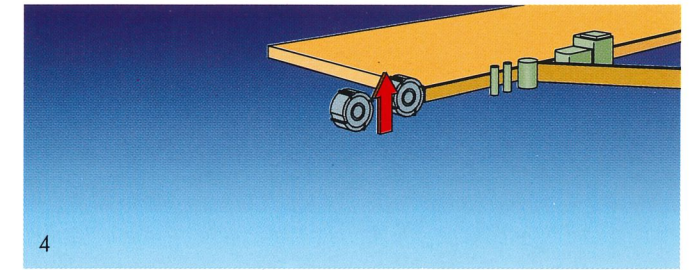
1 Kantenmaterial anleimen, Oberkante vor- und feinfräsen



3 Unterkante vor- und feinfräsen

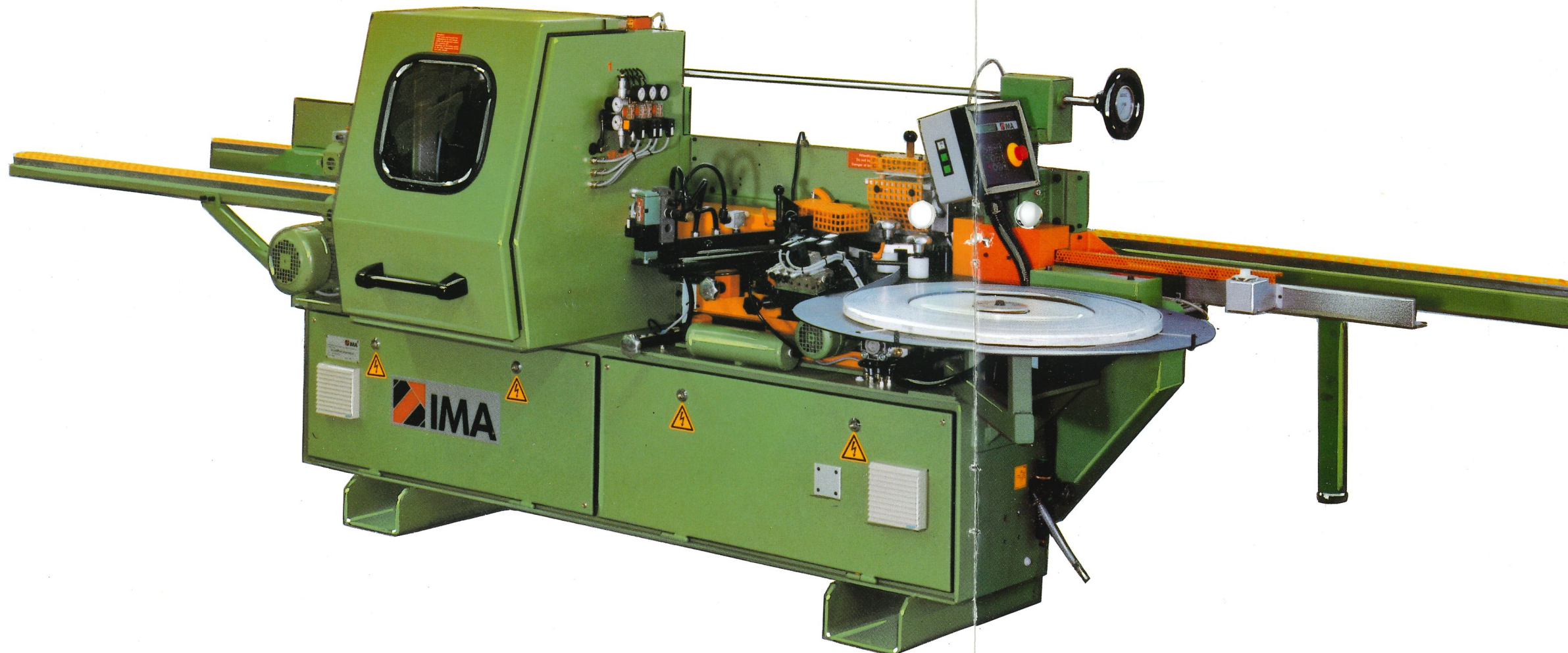
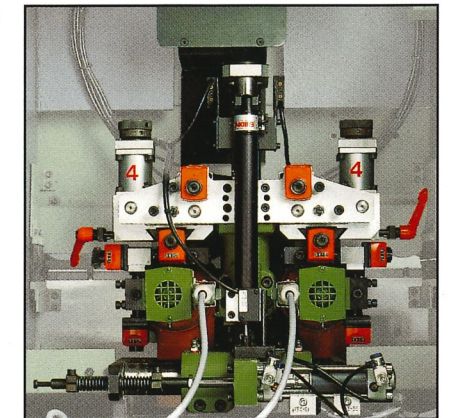


2 Hinterkante kappen oder kopieren



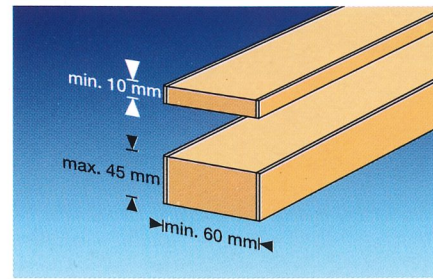
4 Vorderkante kappen oder kopieren

Bündigfräsen, fasen, profilieren, kappen und an den Ecken kopierfräsen mit nur einem Aggregat.

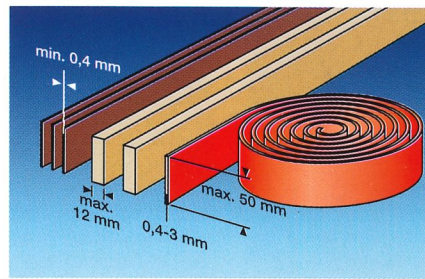


# QuadroMat L12

## Mit hoher Leistung Kantendicken bis 12 mm



min. und max. Werkstückabmessungen



Kantenmaterialien

Das Universal-Frässaggregat ist auch im QuadroMat L12 das Herzstück der Maschine, verantwortlich für das perfekte Kantenfinish.

Synchron mit dem Vorschub bewegt sich ein zusätzliches Kappsägeaggregat, das die vorn und hinten überstehenden Kantenmaterialien aus Furnier, Kunststoff oder Massivholz abschneidet.

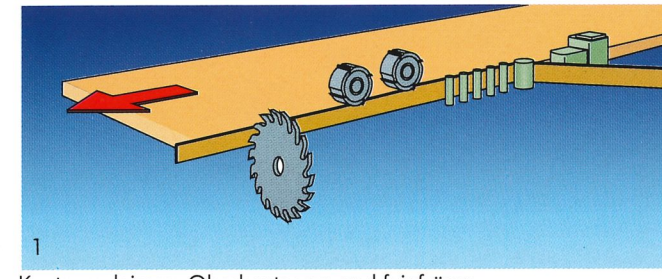
### Die Vorteile:

- Bündigkappen des Kantenmaterials ohne Vorschubstop = höhere Leistung
- Kantenmaterialien bis 12 mm werden problemlos bearbeitet

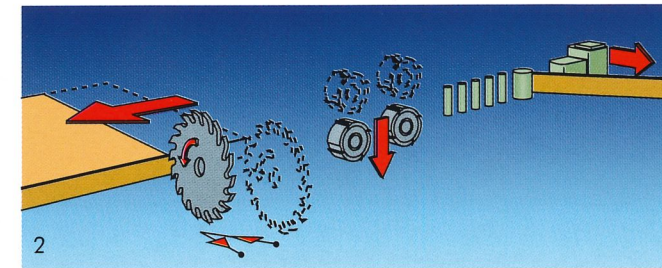
Die umfangreichen Maschinenfunktionen – erweitert um den wechselseitigen Einsatz des Universal-Frässaggregates und des Kappsägeaggregates – werden elektronisch gesteuert (SPS).



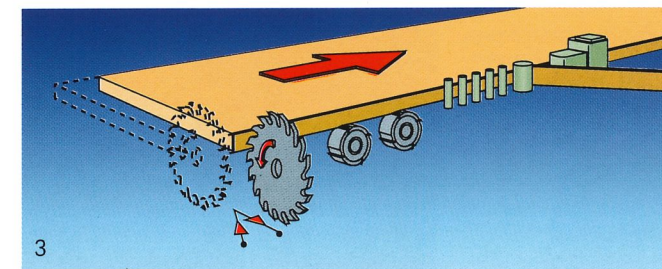
# Längs Fräsen – quer Sägen



1 Kanten anleimen, Oberkante vor- und feinfräsen

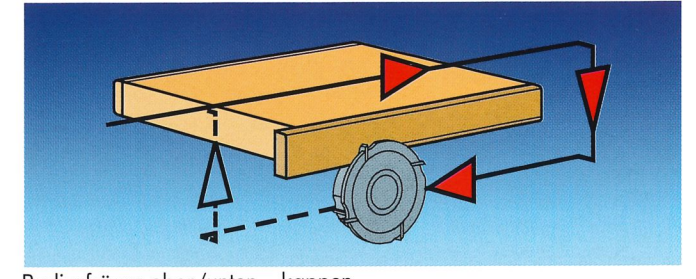


2 Hinterkante kappen

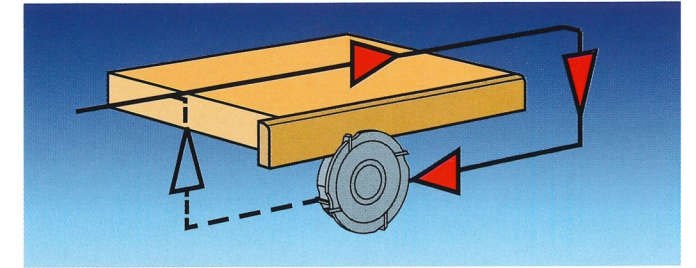


3 Unterkante vor- und feinfräsen, Vorderkante kappen

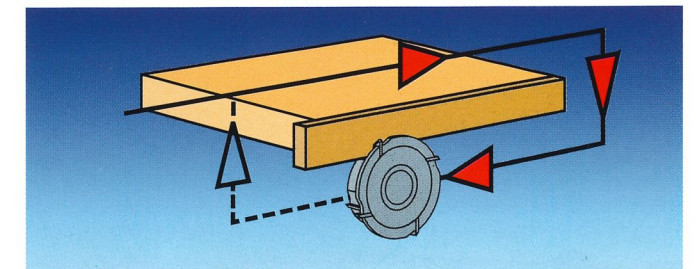
Die Fräswerkzeuge des Universal-Frässaggregates bewegen sich während des Kappvorganges in die untere Position. Eine hohe Maschinenleistung ist das Resultat, da der Kappvorgang ohne Vorschubstop erfolgt.



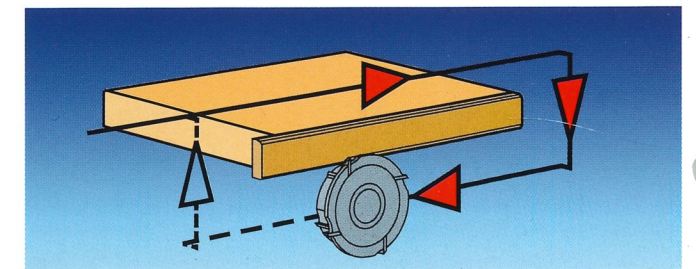
Radiusfräsen oben/unten – kappen



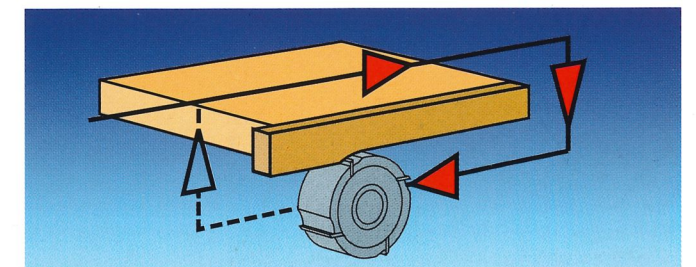
Radiusfräsen oben – kappen – Bündigfräsen unten



Bündigfräsen oben/unten – kappen



Fasefräsen oben/unten – kappen

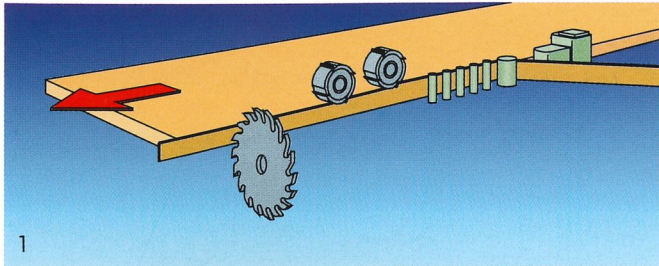


Leisten Bündigfräsen oben/unten – kappen

Gespeichert und auf Knopfdruck abrufbar sind alle 10 abgebildeten Bearbeitungsmöglichkeiten. 10 weitere Speicherplätze stehen für zusätzliche kundenspezifische Bearbeitungsprogramme zur Verfügung.

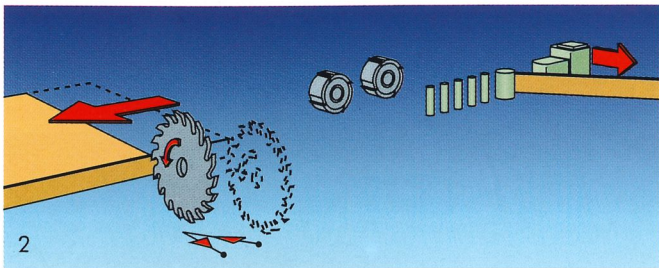


# Längs Fräsen - quer Sägen und Kopieren



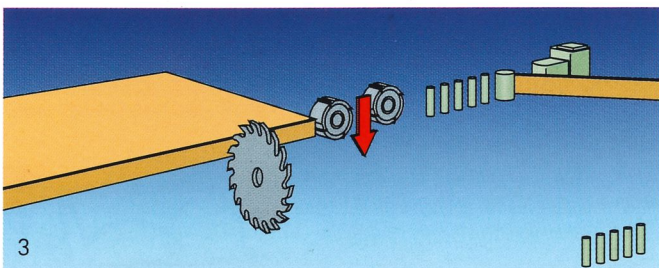
1

Kanten anleimen – Oberkante vor- und feinfräsen



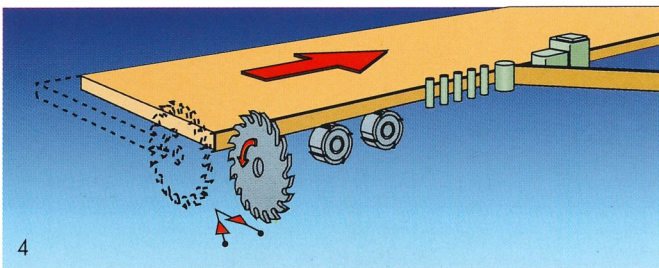
2

Hinterkante kappen



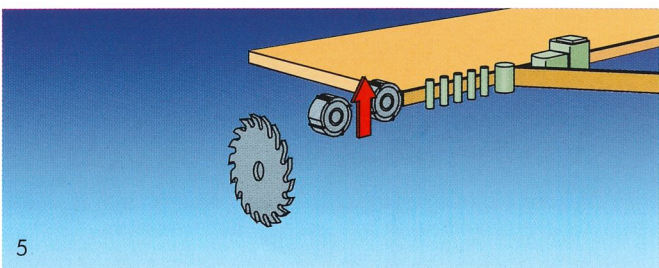
3

Hinterkante kopieren



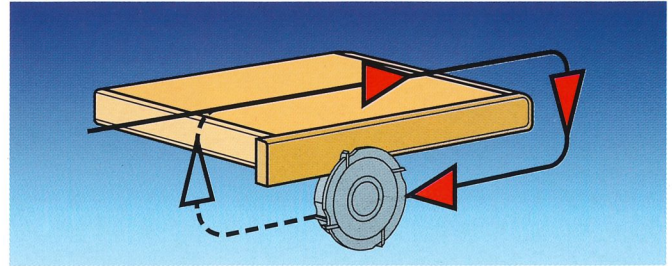
4

Oberkante vor- und feinfräsen, Vorderkante kappen

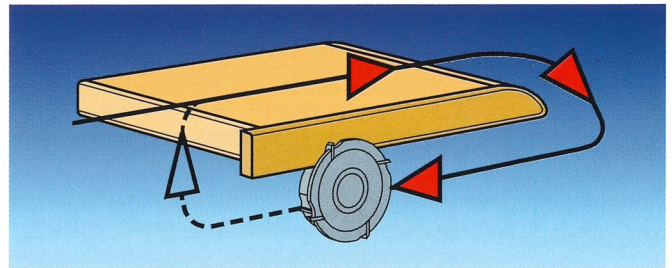


5

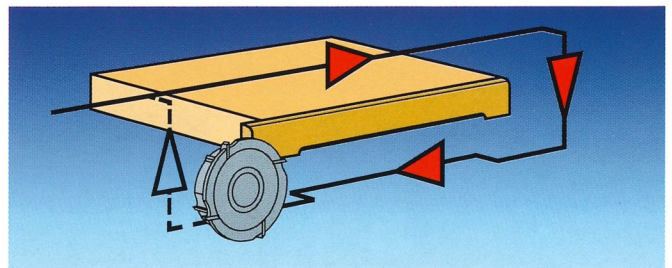
Vorderkante kopieren



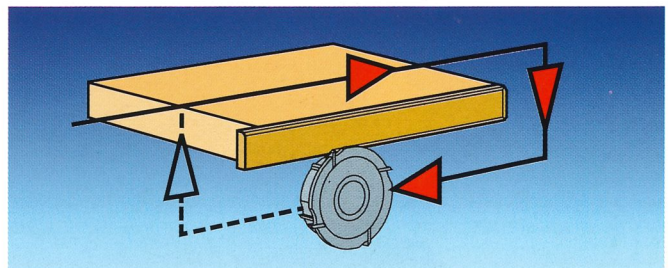
Radiusfräsen oben/unten – kappen und kopieren



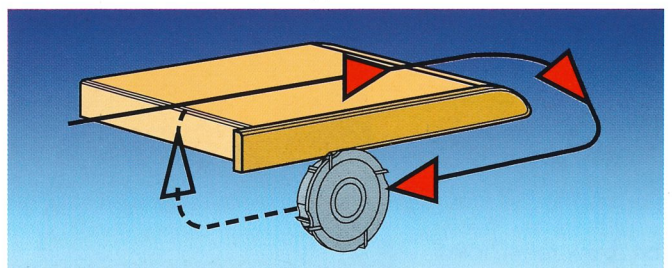
Radiusfräsen an Soft- oder Postformingteil



Radiusfräsen oben – kappen – kopieren – radiusfräsen eingesteuert



Fasefräsen oben/unten – fasekappen

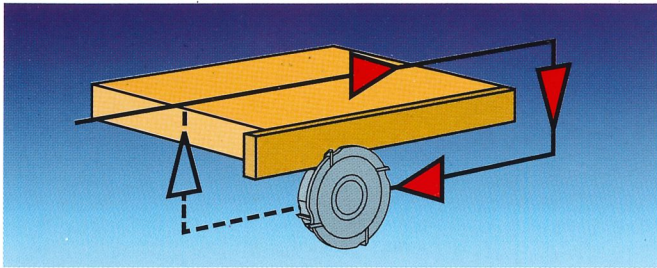


Fasefräsen an Soft- oder Postformingteil

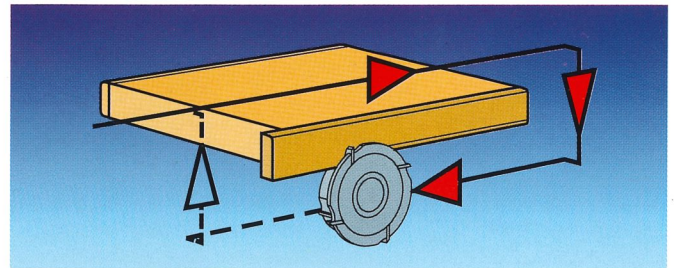
Um dickes Kantenmaterial, insbesondere Massivholzleisten, am Werkstückende im Kopierverfahren zu bearbeiten, ist ein vorheriges Kappen des Überstandes erforderlich. Damit wird der anschließende Fräs-

vorgang auf ein Minimum reduziert. Die Bilder zeigen den Ablauf am Werkstück, das während des Kopiervorganges – zwischen der Transportkette und dem Oberdruck festgespannt – im Stillstand bearbeitet wird.

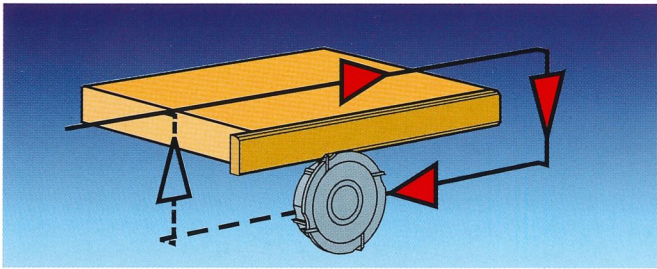
# alle Kantenprofile auf Knopfdruck



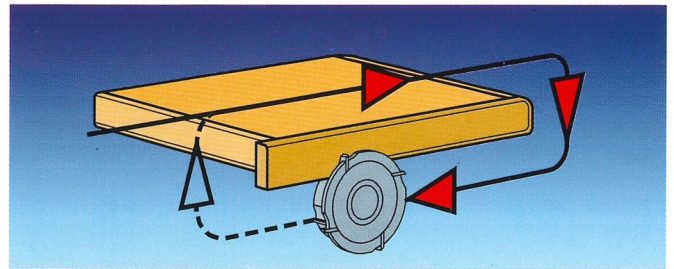
Bündigfräsen oben/unten – kappen



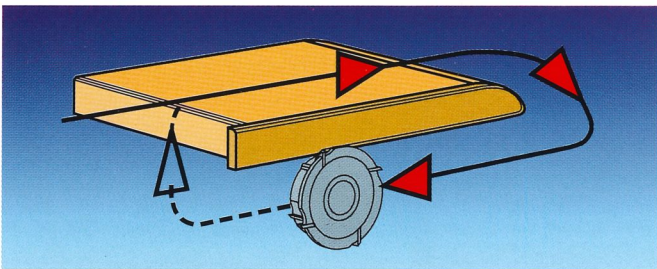
Radiusfräsen oben/unten – kappen



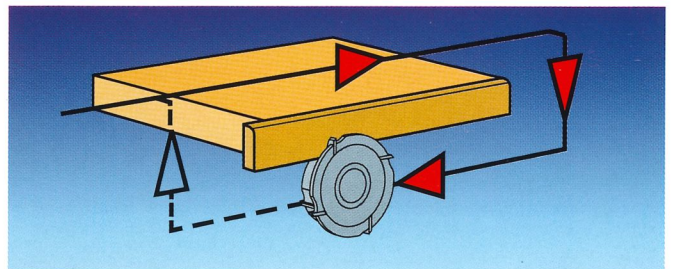
Fasefräsen oben/unten – kappen



Radiusfräsen oben/unten – kopieren



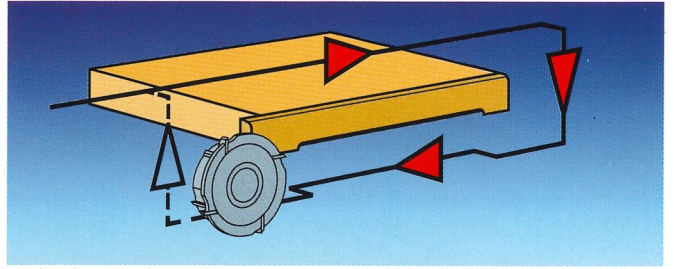
Fasefräsen an Soft- und Postformingteil



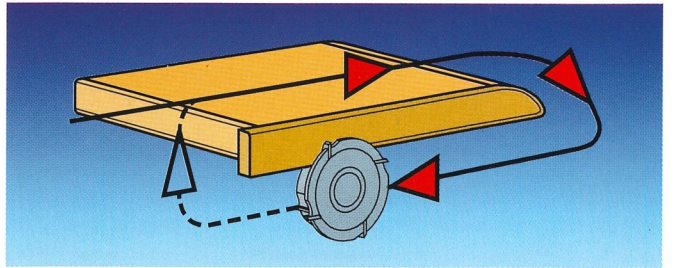
Radiusfräsen oben – kappen – bündigfräsen unten



Alle Programme sind gespeichert – im Display erscheint die Leimtemperatur mit Soll- und Ist-Wert sowie die Programm-Nr. mit entsprechendem Kurztext. Störungen der Maschine können durch das Anzeigen einer Fehlermeldung schnell beseitigt werden.



Radiusfräsen oben – kappen – radiusfräsen eingesteuert



Radiusfräsen an Soft- und Postformingteil

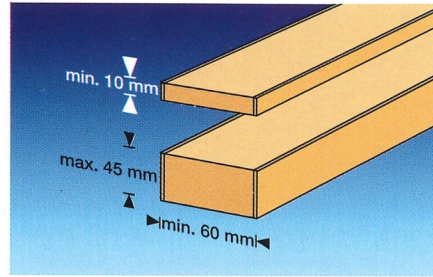
## Sekundenschnell ein anderes Kantenprofil.

Die Elektronik macht es möglich: Die 8 abgebildeten Kantenausführungen sind gespeichert und können mittels Knopfdruck abgerufen werden. Weitere 12 Speicherplätze sind für spezielle Bearbeitungsprogramme verfügbar.

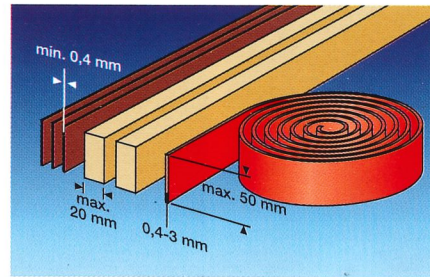
 **IMA**<sup>®</sup>  
HIGHTECH FÜR HOLZ UND KUNSTSTOFF

# QuadroMat L 20

## Robust und leistungsstark bis 20 mm



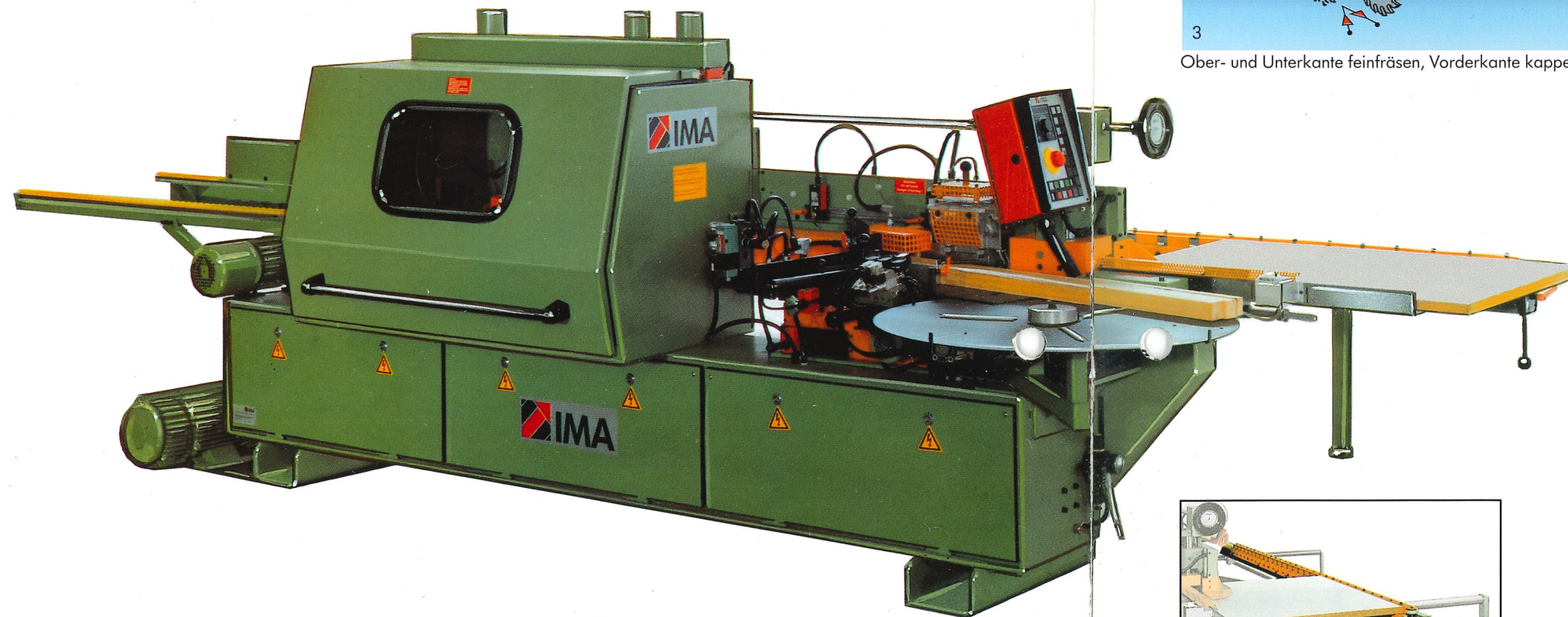
min. und max. Werkstückabmessungen



Kantenmaterialien

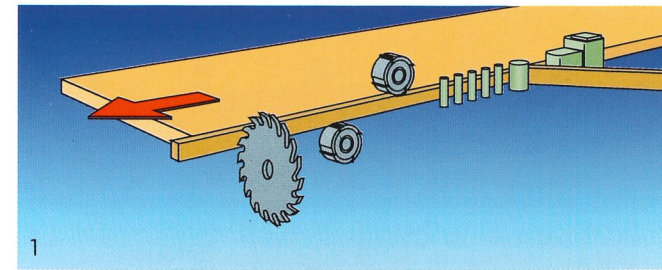
Von der Rolle, in Streifen oder Leisten bis 20 mm Dicke, der QuadroMat L 20 wird allen Anforderungen gerecht.

Angetrieben von 1,8 kW starken Motoren werden im Vorlauf Kantenüberstände an Ober- und Unterseite vorgefräst. Während des Kappvorganges – der ohne Vorschubstop erfolgt – werden die Fräswerkzeuge zur Plattenebene zugestellt. Im Werkstück-Rücklauf erfolgt das Bündigfräsen des Kantenmaterials.

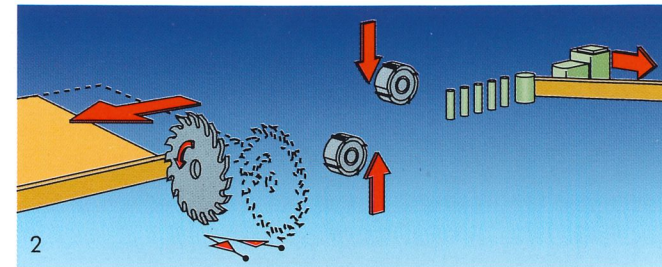


Ohne Werkzeugwechsel, nur durch axiale Fräserverstellung, werden die Arbeitsgänge Bündigfräsen, Fasen oder Profilieren an unterschiedlich dicken Kantenmaterialien durchgeführt.

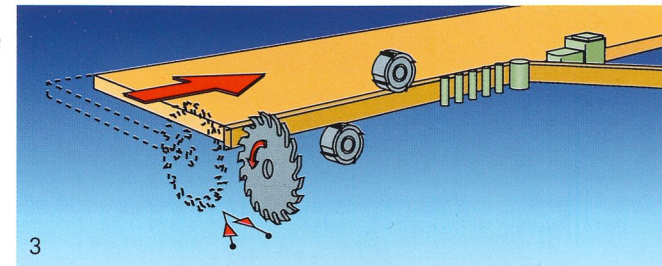
Die Maschinenfunktionen des QuadroMat L 20 werden elektrisch gesteuert.



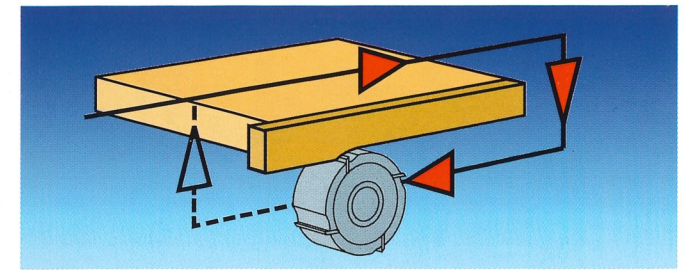
1 Kantenanleimen, Ober- und Unterkante vorfräsen



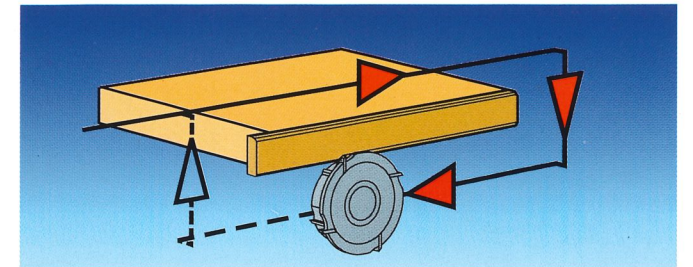
2 Hinterkante kappen



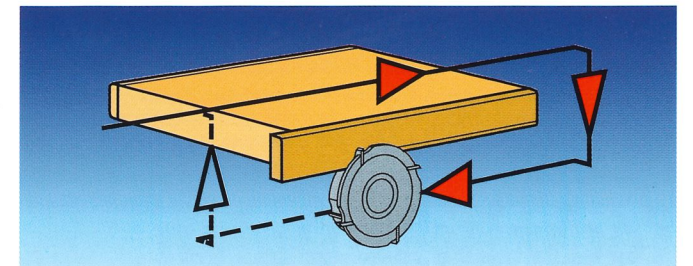
3 Ober- und Unterkante feinfräsen, Vorderkante kappen



Radiusfräsen oben/unten – kappen



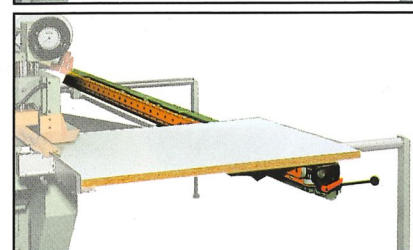
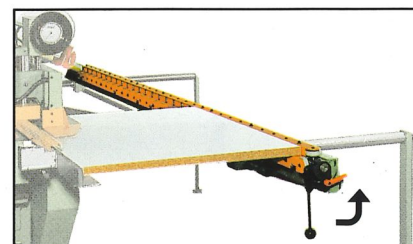
Fasefräsen oben/unten – kappen



Bündigfräsen oben/unten – kappen

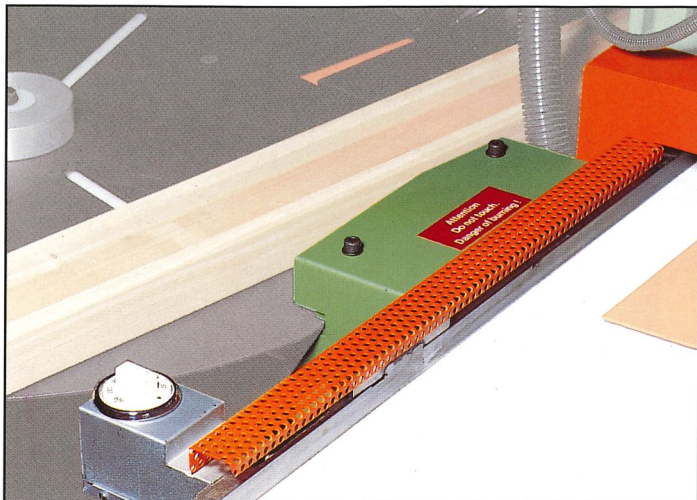


Als Sonderzubehör ist ein separates Ecken-Kopiergerät lieferbar, das am Einlauf der Maschine Aufstellung findet. Während ein Werkstück in der Maschine bearbeitet wird, hat der Bediener Zeit, das Kopiergerät zu beschicken.

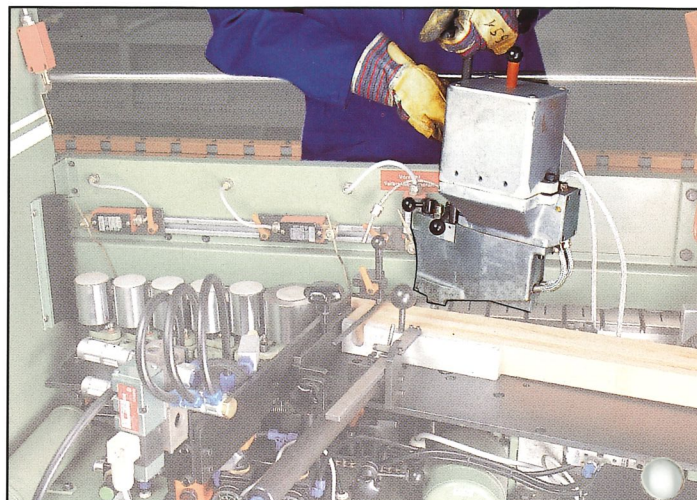


Die bei einem Leistenquerschnitt von mehr als ca. 400 mm<sup>2</sup> notwendige Gegen- druckeinrichtung wird mit einem Handgriff zur Werk- stückauflage geschwenkt.

# Sicher und mühelos



Auch bei unterschiedlichen Raumtemperaturen gewährleistet das beheizte Anschlaglineal eine optimale Kantenverleimung.



Mühelos läßt sich das gesamte Verleimaggregat – zur Reinigung oder zur Umstellung auf eine andere Leimfarbe – auswechseln.

## Technische Daten

### QuadroMat R 3

#### Werkstückmaße

Mindestbreite ..... 60 mm  
 Mindestlänge ..... 150 mm  
 Dicke ..... 10-45 mm  
 Minimale  
 Anleimerlänge ..... 300 mm

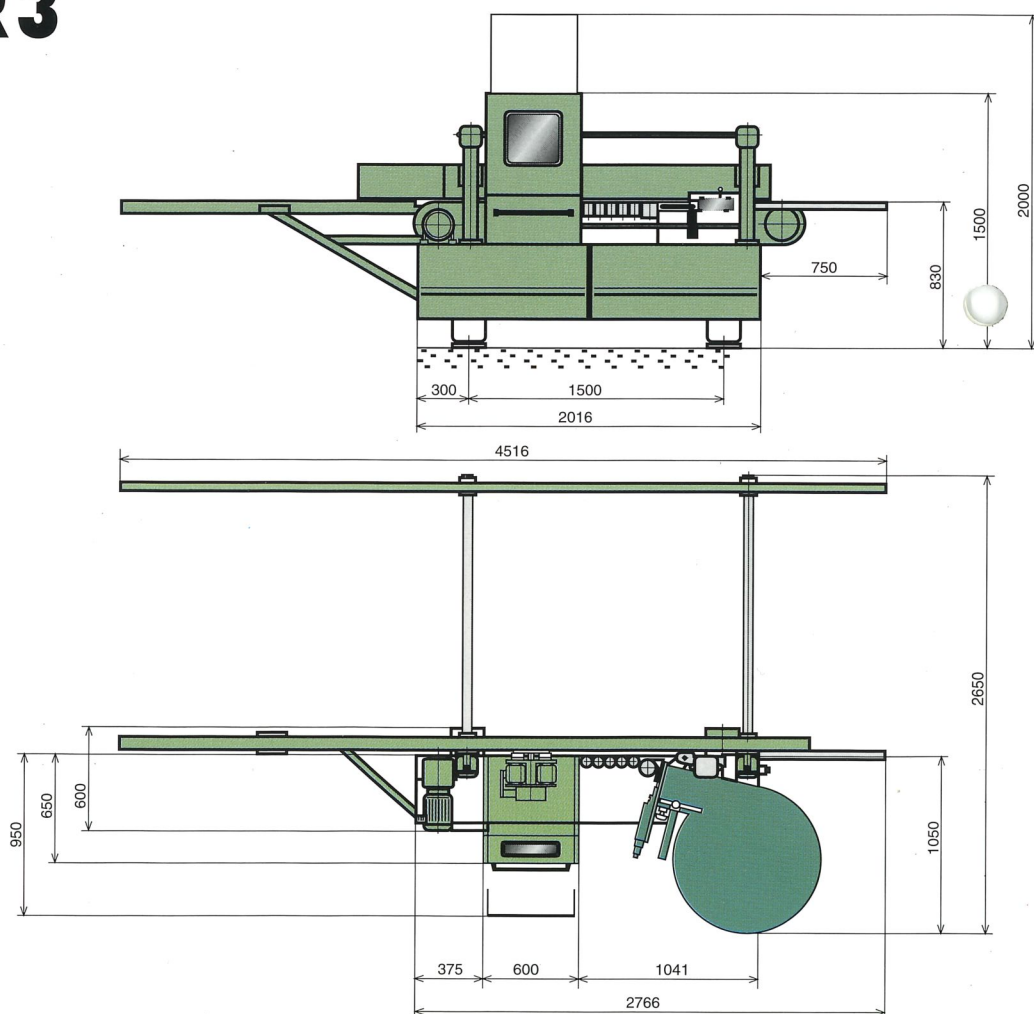
**Vorschub** ..... 18 m/min

#### Gewicht

netto ..... ca. 1400 kg

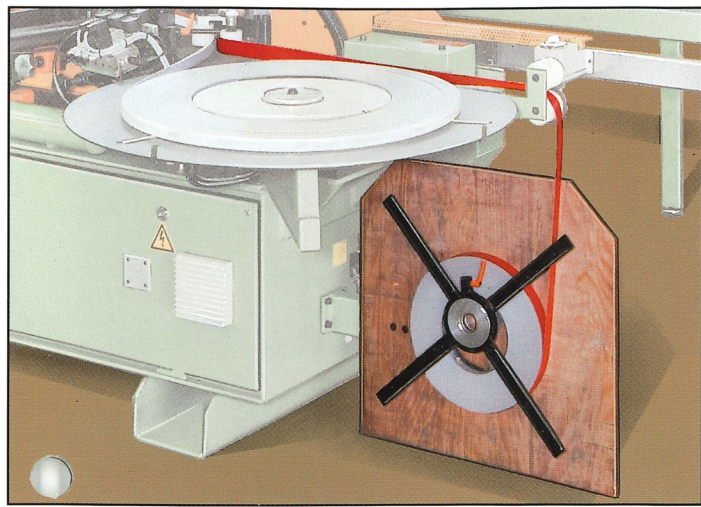
#### Anschlußwerte

Elektro-  
 anschluß ..... 6 kW/380 V/50 Hz  
 Druckluft ..... 7-10 bar

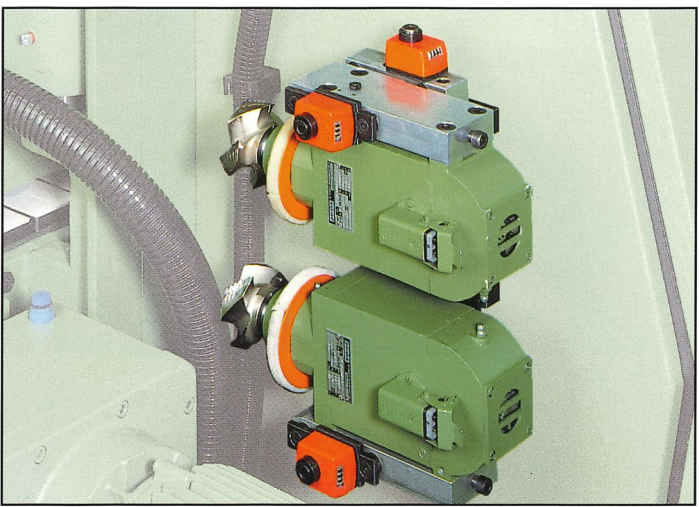




# Im Bedarfsfall das richtige Zubehör



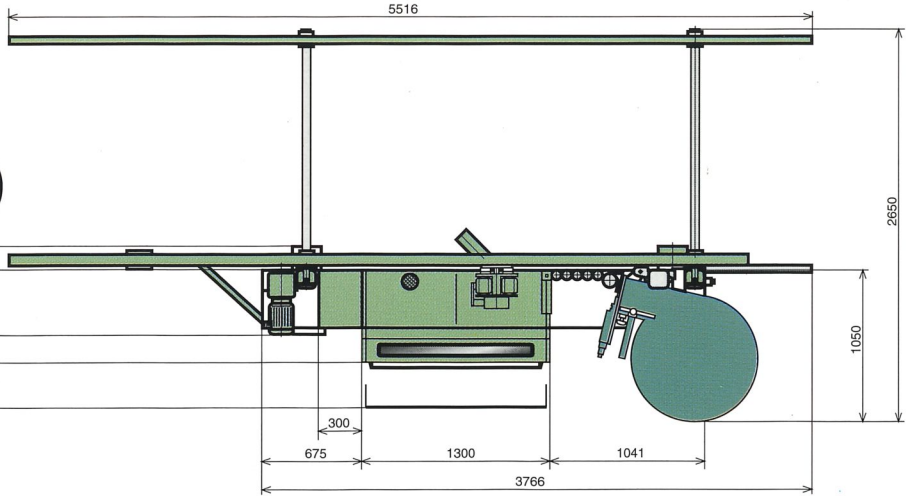
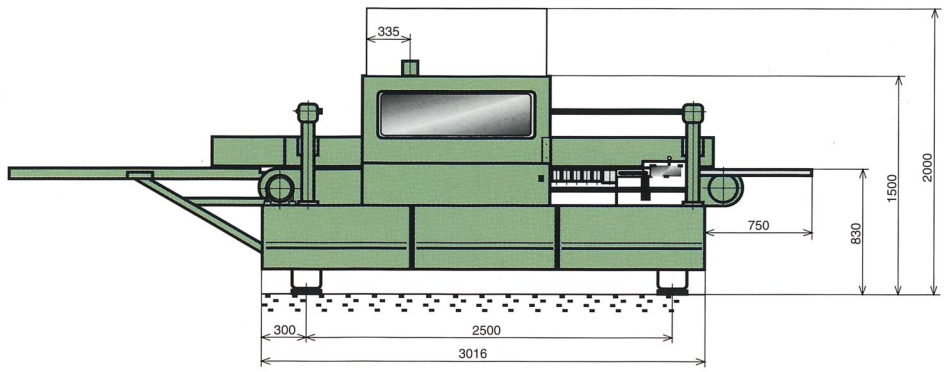
Zum schnelleren Material- oder Farbwechsel bei unterschiedlichen Kanten ist ein zweites Rollenmagazin lieferbar.



Unterschiedliche Radien am angeleimten Kantenmaterial machen einen Werkzeugwechsel notwendig. Mit wenigen Handgriffen lassen sich mit alternativen Werkzeugen bestückte Wechselmotore austauschen.

## QuadroMat L 12

- Werkstückmaße**  
 Mindestbreite ..... 60-80 mm  
 Mindestlänge ..... 150 mm  
 Dicke ..... 10-45 mm  
 Minimale Anleimerlänge ..... 400 mm
- Vorschub** ..... 18 m/min
- Gewicht**  
 netto ..... ca. 1700 kg
- Anschlußwerte**  
 Elektroanschluß ..... 7 kW/380 V/50 Hz  
 Druckluft ..... 7-10 bar



## QuadroMat L 20

- Werkstückmaße**  
 Mindestbreite ..... 60-80 mm  
 Mindestlänge ..... 150 mm  
 Dicke ..... 10-45 mm  
 Minimale Anleimerlänge ..... 400 mm
- Vorschub** ..... 18 m/min
- Gewicht**  
 netto ..... ca. 1700 kg
- Anschlußwerte**  
 Elektroanschluß ..... 7 kW/380 V/50 Hz  
 Druckluft ..... 7-10 bar





Werk Lübbecke



**IMA – ein starker Partner für Handwerk, Innenausbau und Möbelindustrie.**

In der Möbelindustrie ist IMA als führender Anbieter auf dem Gebiet der Kantenanleimmaschinen seit 40 Jahren ein bewährter, weltweit bekannter Partner.

In Lübbecke (Westfalen) produzieren wir mit mehr als 800 Mitarbeitern auf einer Fläche von über 22.000 m<sup>2</sup> Spezialmaschinen für die Möbelherstellung.

Unsere Produktpalette umfasst Einzelmaschinen und Maschinenstraßen für die Formatbearbeitung, das Kantenanleimen und die Kantennachbearbeitung sowie CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren zum Bohren, für die Bearbeitung von Formteilen und Beschlageinsetzen.

Mit dem Quadro-Werkstatt-Zentrum schaffen wir für Handwerk, Innenausbau und Einzelanfertigung den attraktiven Einstieg in dieses weltweit erfolgreiche Programm.



**IMA**®

EIN UNTERNEHMEN DER IMA AG

IMA-NORTE Maschinenfabriken  
Klessmann GmbH  
D-32292 Lübbecke, Postfach 1246  
D-32312 Lübbecke, Industriestraße 3  
Telefon 05741/331-0  
Telefax 05741/4201