



Qualität zum fairen Preis!

Zubehör und Sonderausstattungen

Vorsortiertisch, Leimangabe, automatische Beschickung.
Hydraulik-Ausführung

Vorsortiertisch, Leimangabe, automatische Beschickung.
Hydraulik-Ausführung

Vorsortiertisch, Leimangabe, automatische Beschickung.
Warmwasser- oder Dampf-Heizplatten
auch mit **zwei oder drei Arbeitsplätzen**

Pneumatik- oder Mechanik-Niederhalter, Gruppenschaltung,
**Zylinder-Höhenschnellverstellung mit Selbsteinrastung und
Gewichtsausgleich**, Pendel-Druckplatten, Auflage-Platte mit
Feder-Rolle zum seitlichen Ausschieben des Verleimgutes,
Zylinder-Druckplatten und Auflagentiefe bis 200 mm,
Zylinder-Druckkraft bis 5.000 kp (50.000 N), Leimangabe-Automaten
mit Rollenbahnen, Pneumatik-Kippstationen für Verleimgut.

Niederhaltervorrichtungen
Pendeldruckplatten mit Druckbalken-Arretierung
Leimangabe-Automaten

6. 1. Druckkraft pro Zylinder bis 5.000 kp (50.000 N) nur bei
Handhydraulik
beide Ausführungen
Niederhaltervorrichtungen – verfahrbar – pneumatisch oder
mechanisch
Pendeldruckplatten mit Druckbalken-Arretierung
Leimangabe-Automaten

Hartmetall-Spezial-Fräser
Leimangabe-Automat ML 100 mit profilierter Walze
für Hartmetall-Spezial-Fräser
Kompakt-Ausführung

Druckstücke zum Anschrauben an den Seitenanschlag
Hydraulik-Schnellkupplung, Pendeldruckplatten mit
Druckbalken-Arretierung, Pendeldruckplatten für Seitenzylinder,
Einzel-Ab- und Zusteuerung, Einhang-Niederhalter
pneumatisch oder mechanisch, **Beschlag-Einbohrgerät,**
Zapfen- und Schlitz-Beleimstation

MASCHINEN UND ANLAGEN FÜR DIE HOLZ- UND KUNSTSTOFFVERARBEITUNG

Postfach 1642 · D-35726 Herborn · Tel. 0 27 72/5 30 83/84 · Fax 0 27 72/8 13 45

GMBH

F.POLZER



Maschinen, Anlagen und ihre Einsatzbereiche

9. Hydro-Trumpf-Rahmenpresse – Ein Trumpf in Leistung und Preis – für Fenster- und Türenbau

10. 1. Universal-Pneumatik-Rahmenpresse 10. 2. Handhydraulik-Rahmenpresse für alle Holzverarbeitende Betriebe, auch als Kanten- und Fugen-Verleimpresse einsetzbar

11. Vollpneumatik-Verglasungspresse und Kontrollstand Fensterbau Montage, Verglasung, Versiegelung, Endkontrolle

12. Folien-Verpackungsstand Fenster-, Türen- und Elementebau kurze Verpackungszeit – einfache Arbeitsweise – Verpackungsmaterial: **alle schweißbaren Folien**

13. Flut-Sprüh-Anlage mit Auskoagulierung EDELSTAHL-AUSFÜHRUNG Fenster- und Türenbau Hohe Kapazität – saubere und wirtschaftliche Qualitäts-Imprägnierung umweltfreundliche Schmutzwasser-Wiederverwertung und -Entsorgung

14. Transportbahnen mit oder ohne elektrischen Antrieb Fenster-, Türen- und Elementebau, Möbelindustrie

15. Trockenspritzstand und Kleinspritzwand Fensterbau, Möbelindustrie, Innenausbau

16. Tauchwannen EDELSTAHL Fenster- und Elementebau, Möbelindustrie

Serienausstattung

Grundgestell, Mitteldruckbalken, senkrechte Zylinder mit Schnellverstellung und Gewichtsausgleich, 3 Pendel-Druckplatten mit Druckbalken-Arretierung, Hydraulik-Aggregat, Drucktastensteuerung, **Druckkraft pro Zylinder 2.000 kp (20.000 N), Zylinder-Hub 130 mm**

PNEUMATIK-AUSFÜHRUNG
10. 1. Grundgestell, Mitteldruckbalken, senkrechte Zylinder mit Schnellverstellung und Gewichtsausgleich, Wartungseinheit, Gesamtsteuerung, **Druckkraft pro Zylinder bei 10 bar = 710 kp (7.100 N), Zylinder-Hub 100 mm**
HAND-HYDRAULIK-AUSFÜHRUNG
10. 2. Grundgestell, Mitteldruckbalken, senkrechte Zylinder mit Schnellverstellung und Gewichtsausgleich, Druckkraft pro **Zylinder 2000 kp (20.000 N), Zylinder-Hub 70 mm**

Grundgestell, stufenlose Höhenverstellung, Anschlag und Druckbalken pneumatisch wegklappbar, **äußerst stabile Ausführung**, Aussparung für Wetterschenkel, Fuß-Folgeschaltung (Sicherheits-Schaltung)

lt. Prospektliste

lt. Prospektliste

Laufschiene, Schienenverbinder, Schienenhalter, Bogen, Weichen, Drehscheiben, **verzinkte Aufhängehaken** usw.

gem. Prospektliste

Deckel = Seitenabtropfblech

Zubehör und Sonderausstattungen

Druckstücke zum Anschrauben an den Seitenanschlag, Hydraulik-Schnellkupplung, Pendeldruckplatten für Seitenzylinder, Einzel-Ab- und Zusteuerung, Einhang-Niederhalter pneumatisch oder mechanisch, **Beschlag-Einbohrgerät, Zapfen- und Schlitz-Beleimstation**

Zusätzlicher Seitendruck-Zylinder
Pendeldruckplatte mit Druckbalken-Arretierung
Einhang-Niederhalter pneumatisch oder mechanisch

hintere Anlage mit Spezial-Gummiröllchen (für endbehandelte Holzfenster), Pneumatik-Schwenkarme beidseitig, Pneumatik-Schwenkvorrichtung (Senkrechtstellung), Anlage-Transportständer in jeder Ausführung mit Kunststoffleisten oder Spezial-Gummiröllchen, stufenlos pneumatisch höhenverstellbar, Pneumatik-Dreh-Kipp-Montagetische, Transportwagen, Rollenbahnen

Heißluft-Schrumpfpistole, Anlage-Transportständer in jeder Ausführung mit Kunststoffleisten oder Spezial-Gummiröllchen, stufenlos pneumatisch höhenverstellbar, Pneumatik-Dreh-Kipp-Montagetische, Transportwagen, Rollenbahnen

Transportbahnen
Pneumatik-Streckenförderer
verzinkte Fluthaken
Auskoagulierungsanlage

Pneumatik-Streckenförderer
Drehstationen
Absenkstationen
Verzinkte Aufhängehaken und Laufwerke
Sonder-Aufhängehaken und Laufwerke

Leitbleche, Ex-Schalter, fahrbare Einrichtung, **Vorabscheider**, Unifilm-Spezial-Abziehhaut, Abluftkanäle, **Energiesparklappe**

fahrbares Untergestell
Ablaufhahn
Tauchhandschuhe
Tauchschrürzen
verzinkte Aufhängehaken und Laufwerke

VERKAUFS-BEGLEITER

Wir planen für Sie komplette Fertigungsabläufe



Qualität zum fairen Preis!

Maschinen, Anlagen und ihre Einsatzbereiche

Serienausstattung

Zubehör und Sonderausstattungen

1. Elektrisch beheizte Etagen-Verleimanlage WARMVERLEIMUNG

Sargfabriken, Treppenbau, Möbelindustrie
Massivholzverleimung,
optimale, **plane Verleimqualität**
kein Leimaustritt, **kurze Verleimzeiten**, hohe Kapazität

Ausstattung gem. Prospektliste,
4 + 6 Etagen

Vorsortiertisch, Leimangabe, automatische Beschickung.
Hydraulik-Ausführung

2. Pneumatik-Verleimstern KALTVERLEIMUNG

Treppenbau, Sargfabriken, Möbelindustrie, Fensterbau.
Massivholzverleimung, Tischplatten, Leimholzplatten,
Laminare.

Ausstattung gem. Prospektliste,
4, 6 + 8 Etagen

Vorsortiertisch, Leimangabe, automatische Beschickung.
Hydraulik-Ausführung

3. Elektrisch beheizte Etagen-Verleimstation WARMVERLEIMUNG

Sargfabriken, Treppenbau, Möbelindustrie,
Leimholzplatten, Tischplatten
optimale, **plane Verleimqualität**
kein Leimaustritt, **Verleimzeit 4 – 8 Min.** je nach Material-
stärke und Holzart, hohe Kapazität.

Ausstattung gem. Prospektliste

Vorsortiertisch, Leimangabe, automatische Beschickung.
Warmwasser- oder Dampf-Heizplatten
auch mit **zwei oder drei Arbeitsplätzen**

4. Elektro-Hydraulik-„Kompakt“-Lamellierpresse

Fenster- und Treppenbau, Möbelindustrie.
Laminare, Blockmassivholzverleimung.

Grundgestell, vier Hydraulik-Druckbalken,
1 Hydraulik-Aggregat, 1 Drucktastensteuerung
Druckkraft pro Zylinder **3.500 kp** (35.000 N) –
Zylinder-Hub 150 mm
auf Kugellager-Schlitten verschiebbare Druckelemente

Pneumatik- oder Mechanik-Niederhalter, Gruppenschaltung,
**Zylinder-Höhenschnellverstellung mit Selbsteinrastung und
Gewichtsausgleich**, Pendel-Druckplatten, Auflage-Platte mit
Feder-Rolle zum seitlichen Ausschieben des Verleimgutes,
Zylinder-Druckplatten und Auflagentiefe bis 200 mm,
Zylinder-Druckkraft bis 5.000 kp (50.000 N), Leimangabe-Automaten
mit Rollenbahnen, Pneumatik-Kippstationen für Verleimgut.

5. Elektro-Hydraulik-Verleimpresse Type EVPK-T

für alle Holzverarbeitenden Betriebe
Ein- oder beidseitig bestückbar – Wand oder fahrbar –
Kanten-, Fugen- und Brettverleimung,
Massivholzverleimung bis 60 mm Holzstärke.

Grundgestell, vier Hydraulik-Druckbalken mit
Zylinder-Schnellverstellung und Selbsteinrastung,
1 Hydraulik-Aggregat, Gesamtschaltung
Druckkraft **2.000 kp** (20.000 N), **Zylinder-Hub 130 mm**

Niederhaltervorrichtungen
Pendeldruckplatten mit Druckbalken-Arretierung
Leimangabe-Automaten

6. 1. Handhydraulik-Verleimpresse 6. 2. Pneumatik-Verleimpresse

für alle Holzverarbeitenden Betriebe
Kanten-, Fugen- und Brettverleimung
ein- oder beidseitig bestückbar

6. 1. Grundgestell, vier **Handhydraulik-Druckbalken**
Druckkraft pro Zylinder 2.000 kp (20.000 N),
Zylinder-Hub 70 mm
6. 2. Grundgestell, vier **Pneumatik-Druckbalken**,
Gesamtsteuerung
Druckkraft pro Zylinder bei 10 bar = 710 kp
(7.100 N), **Zylinder-Hub 100 mm**

6. 1. Druckkraft pro Zylinder bis 5.000 kp (50.000 N) nur bei
Handhydraulik
beide Ausführungen
Niederhaltervorrichtungen – verfahrbar – pneumatisch oder
mechanisch
Pendeldruckplatten mit Druckbalken-Arretierung
Leimangabe-Automaten

7. Elektro-Hydraulik-Pressen zum Verleimen von Treppenstufen

Treppenbau, alle Holzverarbeitenden Betriebe,
Treppenstufen, Treppenwangen.
Keine Wartezeiten bei Einzelstufenverleimung –
sofortige Entnahme der Stufen aus der Maschine nach
dem Preßvorgang, d. h., **Abbindezeit = gleich Presszeit**

Grundgestell, Hydraulik-Zylinder von oben,
1 Hebezylinder, 1 Hydraulik-Aggregat,
Drucktasten-Steuerung

Hartmetall-Spezial-Fräser
Leimangabe-Automat ML 100 mit profilierter Walze
für Hartmetall-Spezial-Fräser
Kompakt-Ausführung

8. Elektro-Hydraulik-Kompakt-Rahmenpresse

Fenster-, Türen- und Elementebau für mittlere bis
schwere Elemente
Massivholzverleimung
durch Ergänzungsbauteile – siehe Zubehör – kann die
Maschine auch zur Massivholzverleimung genutzt werden.

Grundgestell, Mitteldruckbalken, senkrechte **Zylinder**
mit **Schnellverstellung** und Gewichtsausgleich,
Hydraulik-Aggregat, Drucktastensteuerung
Druckkraft 3.500 kp (35.000 N), **Zylinder-Hub 150 mm**

Druckstücke zum Anschrauben an den Seitenanschlag
Hydraulik-Schnellkupplung, Pendeldruckplatten mit
Druckbalken-Arretierung, Pendeldruckplatten für Seitenzylinder,
Einzel-Ab- und Zusteuerung, Einhang-Niederhalter
pneumatisch oder mechanisch, **Beschlag-Einbohrgerät**,
Zapfen- und Schlitz-Beleimstation

MASCHINEN UND ANLAGEN FÜR DIE HOLZ- UND KUNSTSTOFFVERARBEITUNG
Postfach 1642 · D-35726 Herborn · Tel. 0 27 72/5 30 83/84 · Fax 0 27 72/8 13 45
GMBH
F.POLZER

