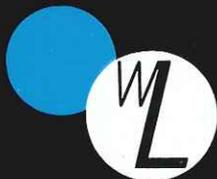


Type WL

31+90

Faltomat für
Kanteneinfaltungen
und Kanten-
verdopplungen



W. Lehbrink GmbH & Co. KG
Maschinenfabrik
4811 Oerlinghausen-Helpup
Postfach 1263
Telefon 05202/4026-27
Telex 931858
Telefax 05202-1282

Die Gehrungsfräsmaschinenlinie FALTOMAT, Type WL 31+90 wird seit vielen Jahren im Bereich der Tonmöbelindustrie in verschiedenen Ausführungen mit großem Erfolg von unseren Kunden in Europa und Übersee eingesetzt. In seiner technischen Ausstattung und Arbeitsweise kann der Faltomat, der im Baukastensystem erstellt wird, den jeweiligen Kundenwünschen individuell angepaßt werden. Jeder Faltomat, der in einseitiger Ausführung geliefert wird, kann zu einem späteren Zeitpunkt durch Hinzufügung weiterer Aggregate auf eine doppelseitige Anlage ausgebaut werden. Der Einsatz einer Folienaufklebevorrichtung innerhalb der Frässtation erlaubt, alle Platten mit unterschiedlichen Oberflächenbeschichtungen auf dieser Anlage zu verarbeiten und verleiht der WL 31+90 einen so universellen Einsatzbereich, daß nur einige aufgezählt werden können.

- Kantenverdoppelungen bei Tonmöbeln und Möbelteilen
- Sichtkantenverminderung der Plattenstärken bei Tonmöbeln und Möbelteilen
- verschiedene Kantenformgebungen bei Tonmöbeln und Möbelteilen

Type WL 31+90

Anwendungsbereich

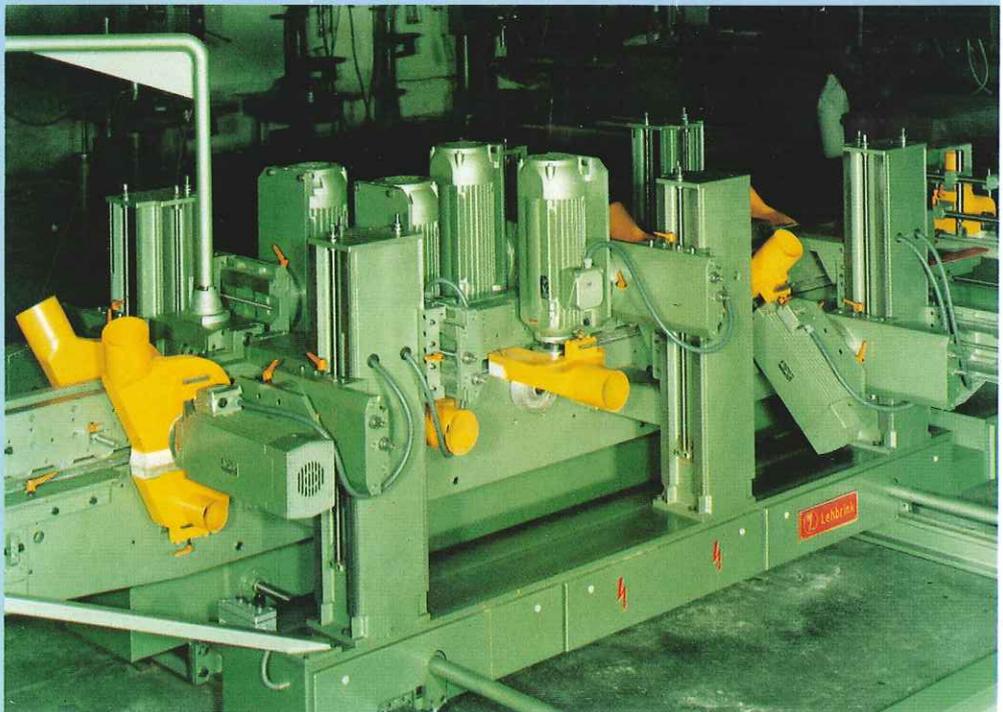
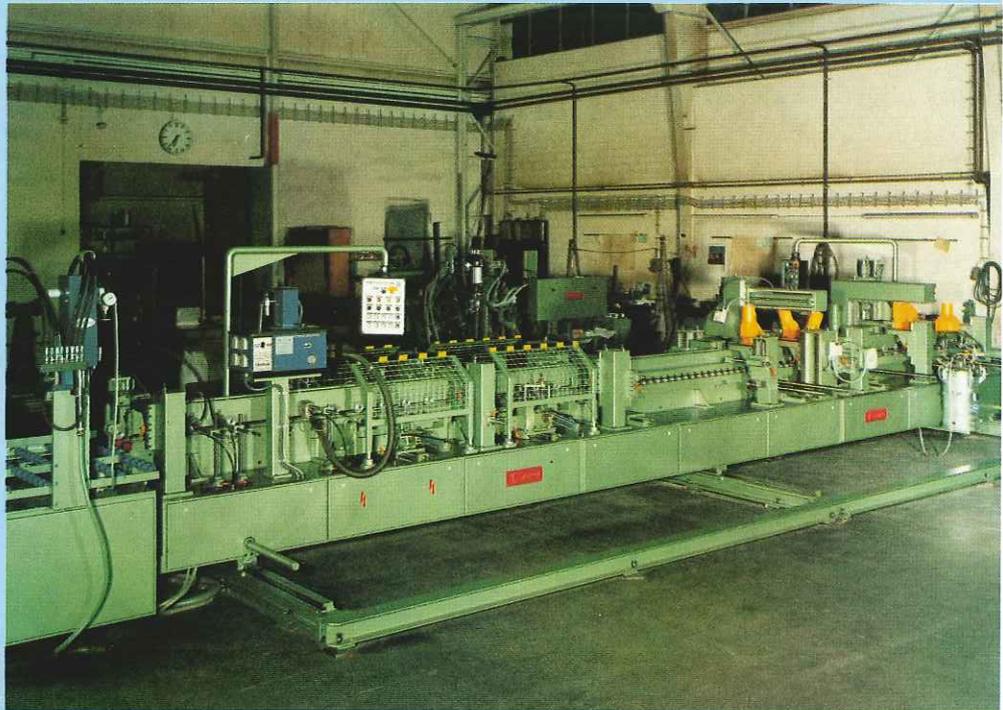
Die Gehrungsfräsmaschinenlinie FAL TOMAT Type WL 31+90 kann PVC- und Papierbeschichtete als auch furnierte Platten mit einer Kanteneinfaltung oder Kantenverdoppelung versehen.

Bauweise und Funktion

Der Aufbau der WL 31+90 erfolgt auf stabil ausgelegten Massivstahlunterbauten und garantiert ein absolut schwingungsfreies Bearbeiten der Werkstücke. Die Anzahl der Bearbeitungsaggregate in der Frässtation ist abhängig von den gestellten Aufgaben der Formgebung. Die Verleimung erfolgt im Kombinationsverfahren, d.h. in den Gehrungsnuten wird PVC-Leim eingegeben, zur Schließung der Faltung wird Schmelzkleber benutzt. Der Transport der Teile durch die Verleim-, Einfalt- und Press-Station erfolgt über Zahnriemen. Am Auslauf der Press-Station können Nutaggregate, Mittelschnittsäge, Farbspritzeinrichtung oder eine Profileinwalzvorrichtung angeordnet werden, um die Bearbeitungsmöglichkeiten universell zu gestalten. Für den Einsatz in kompletten Fertigungsstraßen kann sowohl eine automatische Beschickungseinrichtung als auch eine automatische Abstapelungseinrichtung geliefert werden.

Technische Daten

Werkstücklänge	max. 2.600 mm
Werkstücklänge	min. 600 mm
Werkstückbreite im gefalteten Zustand	max. 800 mm
Werkstückbreite im gefalteten Zustand	min. 140 mm
Werkstückstärke	max. 22 mm
Werkstückstärke	min. 6 mm
Die angegebenen Abmessungen können in gewissen Bereichen den Kundenwünschen angepaßt werden.	
Leistung	ca. 30 m/min
Gesamtanschlußwert	ca. 45-60 kW
Erforderlicher Luftdruck	6 bar
Gesamtgewicht	ca. 9.500 kp
Platzbedarf	14.500x2.200x1.700 mm



W. Lehbrink GmbH & Co. KG
Maschinenfabrik
4811 Oerlinghausen-Helpup
Postfach 1263
Telefon 05202/4026-27
Telex 931858
Telefax 05202-1282

