



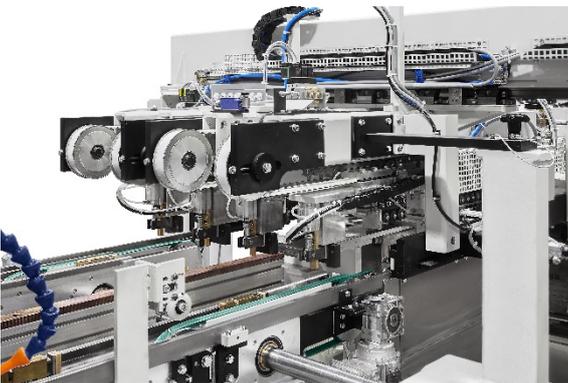
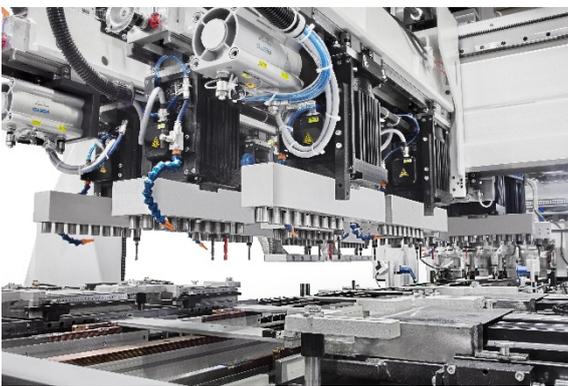
S-250+BD+Z-208 select.line

Bearbeitung von Schubkastenseitenteilen

Diese Linie erreicht eine Leistung von bis zu 100 Teilen, indem sie im Doppeltakt arbeitet und die einzelnen Werkstücke in der Mittelschnittsäge auftrennt.

Das Magazin der Kappsäge kann mit Werkstücken beschickt werden, während die Maschine arbeitet. Nach dem Sauberschnitt werden die Pakete auf die gewünschte Länge gesägt. In der nachfolgenden Bohrmaschine werden die Teile horizontal, vertikal und längsseitig gebohrt. Anschließend werden die Werkstücke in der Mittelschnittsäge aufgetrennt, so dass immer ein rechtes und ein linkes Schubkastenteil entstehen. Dazu wird hier eine Nut für das Rückteil des Schubkastens angebracht.

Die Maschinen sind je nach Kundenwunsch und Anforderung konfigurierbar.



BD select.line

Bearbeitung von Platten bis 2.500 mm Länge

Die Maschine arbeitet im Doppeltakt und kann so eine Leistung von bis zu 50 Werkstücken erreichen. Die BD select.line ist mit horizontalen und vertikalen Bohreinheiten, sowie Längsbohrereinheiten ausgestattet. Dank der Ausstattung mit Semiautomatik ist die Maschine einfach zu rüsten und flexibel auf neue Teile einzustellen.





Neue SPRINT base.line

Als weiteres Highlight ist die Vorstellung des Prototypens der neu gestalteten einseitigen Bohr- und Dübeleintreibmaschine SPRINT. Neben einem neuen zeitgemäßen Design, besteht die Maschine ebenfalls durch die überarbeiteten Bearbeitungsstationen und Ausstattungsoptionen!

LEHBRINK Typ RWB base.line

Rückwandfaltmaschine

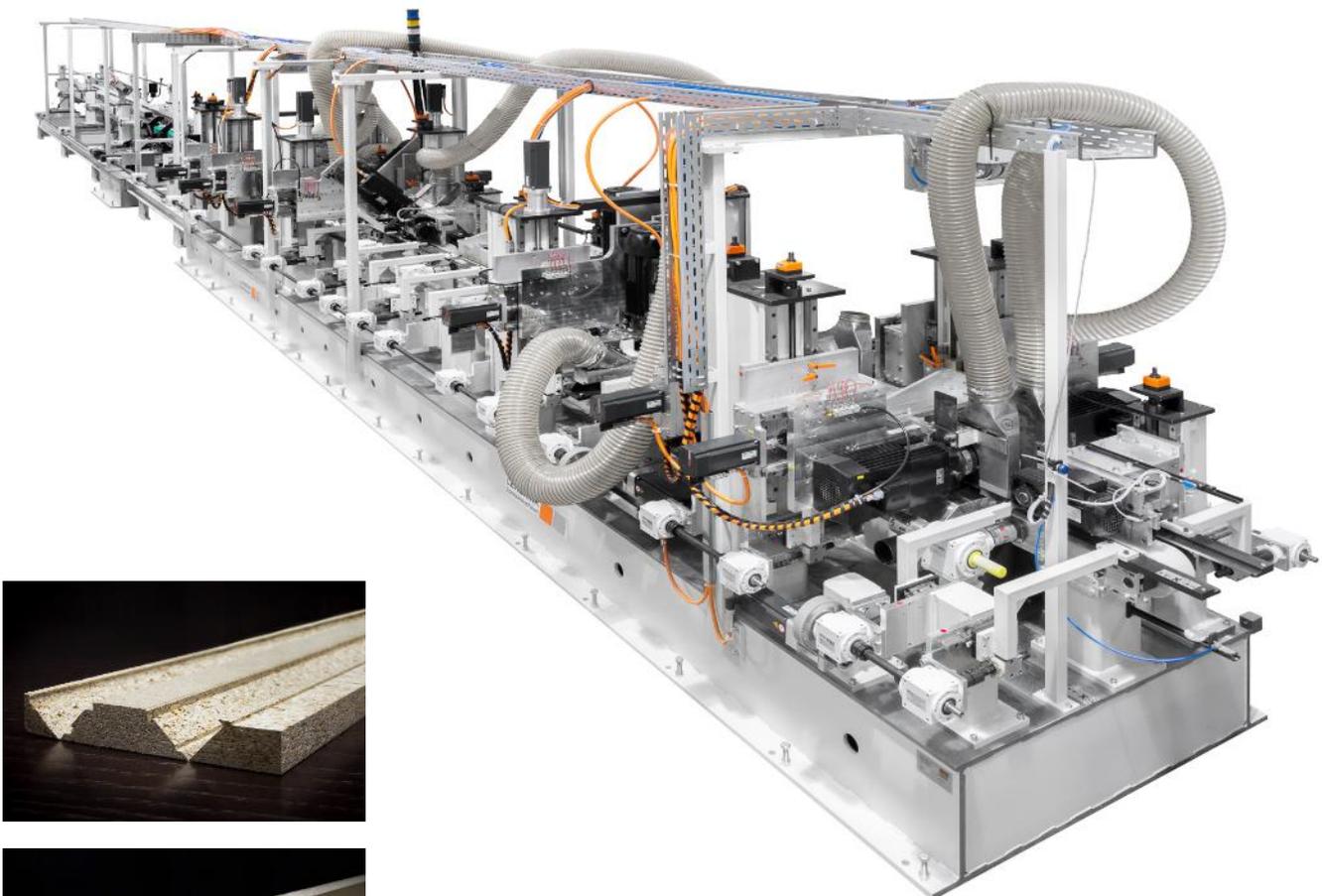
Die übereinanderliegenden Werkstücke werden längs und quer ausgerichtet und gespannt. Es erfolgt die Seitenkantenprofilierung beider aufeinander liegender Werkstücke sowie die Angabe des Leimfadens an der Längskante. Nach Auftragung des PUR-Schmelzklebstoffes wird im Bereich der Seitenkantenprofilierung gekühlt.



LEHBRINK Typ FFL

Faltanlage für Zier- und Bekleidungswinkel

Die Anlage ist mit einer Leistung von 60 Laufmeter pro Minute optimal für die industrielle Serienfertigung von Türzargen ausgelegt. Die FFL ist wie folgt aufgebaut: Zuerst werden die Zargen besäumt, profiliert und auf Gehrung gesägt. Anschließend wird Leim aufgetragen und die Zargen werden gefaltet. Für einen optimalen Halt werden die Zargen anschließend gepresst. Im Allgemeinen ist die Maschine sehr rüstkundlich und flexibel gestaltet. Dank der vielen Semianzeigen ist die FFL in kurzer Zeit auf sich wechselnde Anforderungen einzustellen. Darüber hinaus ist die Maschine mit Luftkissen Auflagetischen ausgestattet, so dass auch empfindliche Werkstücke ohne Beschädigung bearbeitet werden können.





VK-011 ECO

Korpuspresse

Die elektromechanische Korpuspresse VK011 erlaubt eine schnelle Möbelmontage ohne vorheriges Einrichten der Maschine. Die robusten Pressbalken der VK011 ermöglichen, dass Korpusse vollflächig in der Maschine bearbeitet werden, so dass eine größtmögliche Bearbeitungsqualität erzielt werden kann. Insgesamt wird eine Presskraft von bis zu 2.300 kg erzeugt. Die Presse ist auf die Produktion von kleinen bis mittleren Stückzahlen ausgerichtet und lässt sich, dank ihres platzsparenden Designs, ohne großen Aufwand in Ihre Fertigung integrieren.

Box V3.0

Rahmen- und Schubkastenpresse

Die pneumatische Schubkasten- und Rahmenpresse ermöglicht die einfache und schnelle Montage von Schubkästen und Rahmen. Dank ihres funktionalen Designs, können sowohl einzelne Werkstücke oder aber ganze Kästen mit unterschiedlichsten Verbindungen (Folding, Schwalbenschwanz und Dübeln) optimal gepresst werden. Durch den speziellen Pressvorgang können auch faltverbindungen und Fronten mit Glaseinsatz nicht verformt werden.



Im Aufbau befinden sich darüber hinaus noch: SPRINT select.line für eine Bearbeitung unter 45°, BD-60 base.line, BD-100 FRONT