



Maschinen und Anlagen für die Türen- und Zargenfertigung

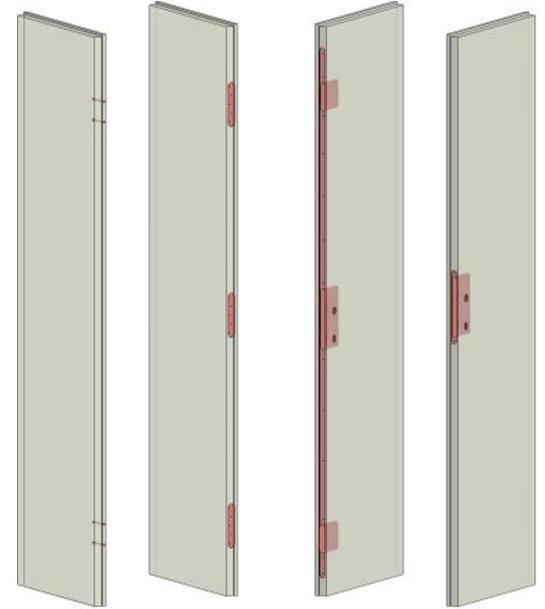
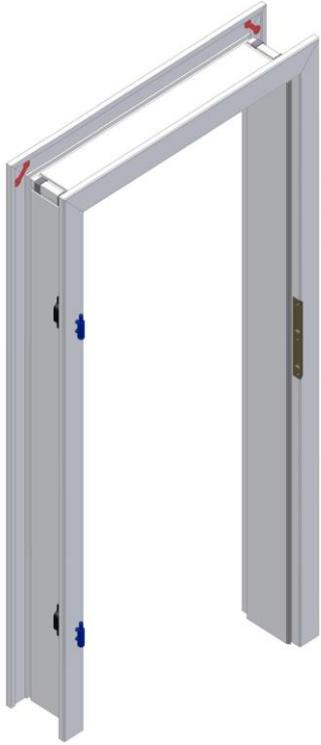


Alles aus einer Hand mit mehr als 30 Jahre Erfahrung

- Von der Einzelmaschine bis zur kompletten Produktionsanlage
- Projektierung, Umsetzung und Implementierung

Für den Bereich:

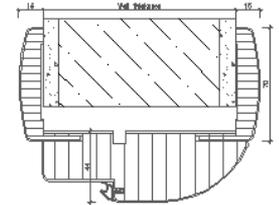
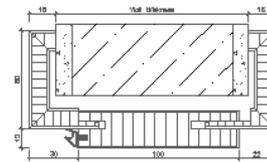
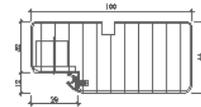
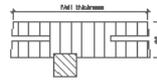
- Handling der Komponenten
- Bearbeiten wie Fräsen - Sägen - Bohren
- Montage der Beschläge
- Verpacken und Stapeln
- Kommunikation mit ERP System und Ü-Steuerung
- Service





Anforderungen an eine effiziente und flexible Fertigungslinie

- Fertigung vielfältiger Konstruktionen, Querschnitte und Eckverbindungen auf möglichst einer Linie
- Zeitnahe Kommunikation mit dem ERP System
- Individueller Ausbau und Erweiterung
- Hoher Automatisationsgrad
- Hohe Wiederholgenauigkeit





Beschlageinlassmaschine ZFB 15

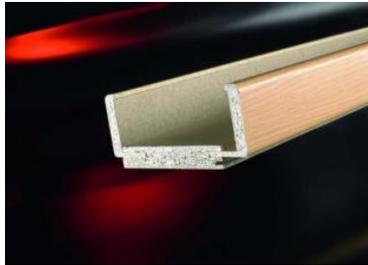
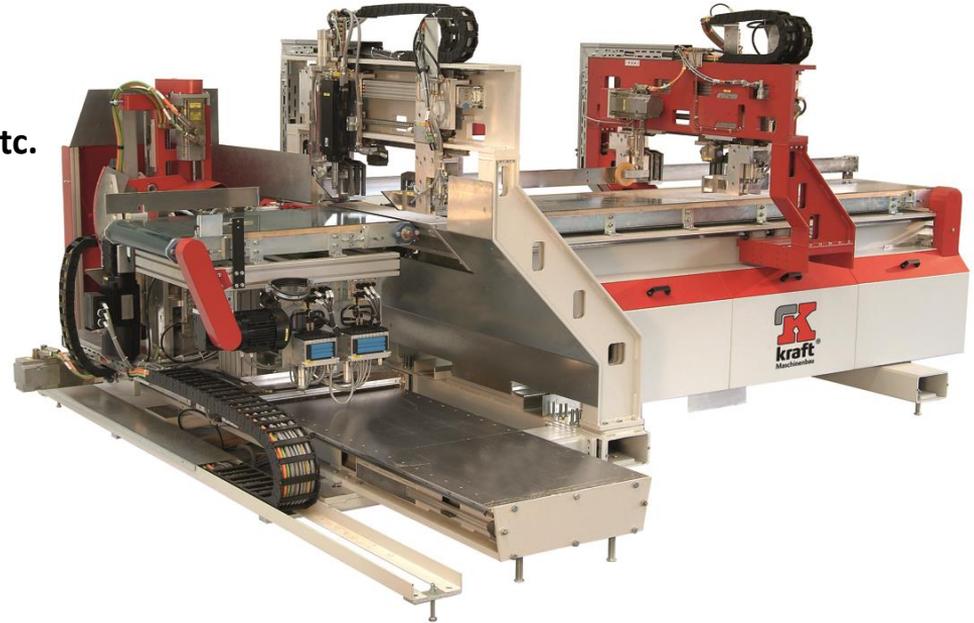
- CNC gesteuerte Einzel- und Linienmaschine
- Individuelle Bestückung der Aggregate
- Bearbeitung interpolierend in 3 Ebenen
- Varianten mit 2x3 und 3x3 Achsen
- Messeinrichtung für Falzabtastung
- Werkstücktransport mit Falzunterstützung etc.





Endenbearbeitungsautomat ZBA 16

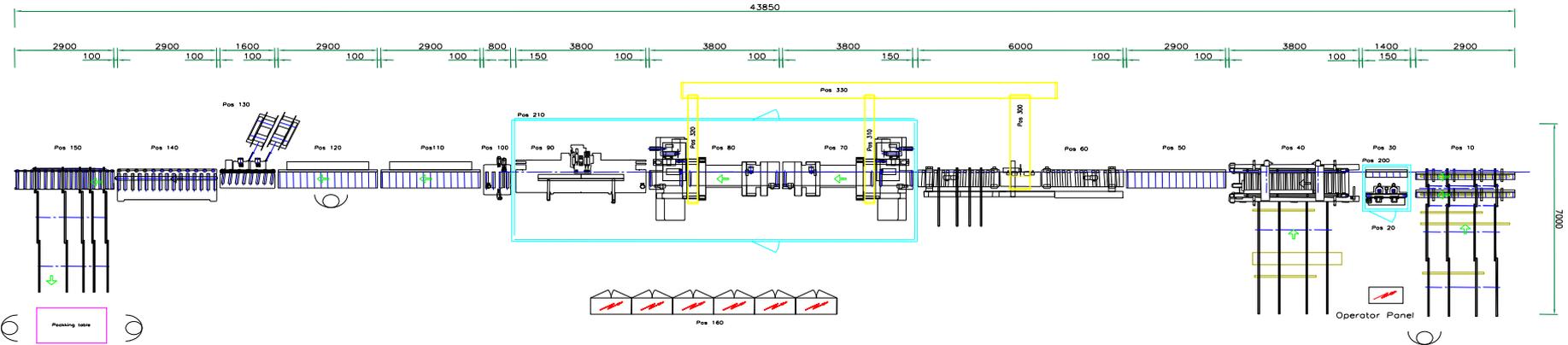
- CNC gesteuerte umfahrende Säge 45° / 90°
- Individuelle Aggregatebestückung für Lamello- und Klammergut, Bohrungen für Verbindungsbeschlag, etc.
- Bearbeitung unterschiedlicher Zargenquerschnitte möglich
- Werkstücktransport mit Falzunterstützung etc.





Endenbearbeitungsautomat ZBA 16

Anlagenlayout





Faltanlage Type FLS 400

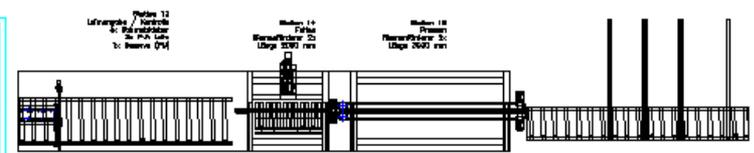
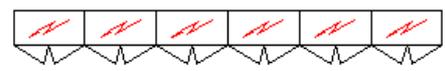
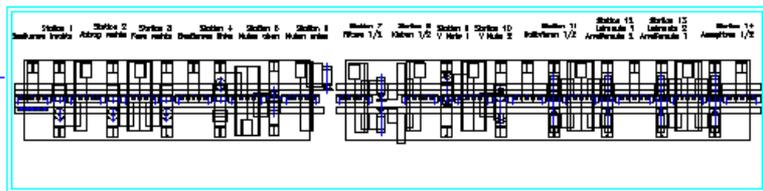
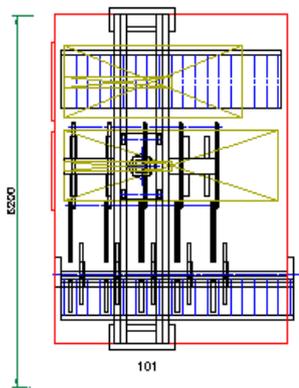
- Automatisches Rüsten
- Modularer individueller Aggregateaufbau
- Losgröße 1
- Rüstzeit: 1 Minute
- Kein Rüstteil erforderlich
- Kernmaterial wie MDF-, Span- und Zementfaserplatte , Sperr- und Schichtholz, etc.
- Oberfläche: roh, Furnier, Folie, CPL, HPL, Lack
- Alle materialspezifischen Offsetwerte werden im Datensatz geführt





Faltanlage Type FLS 400

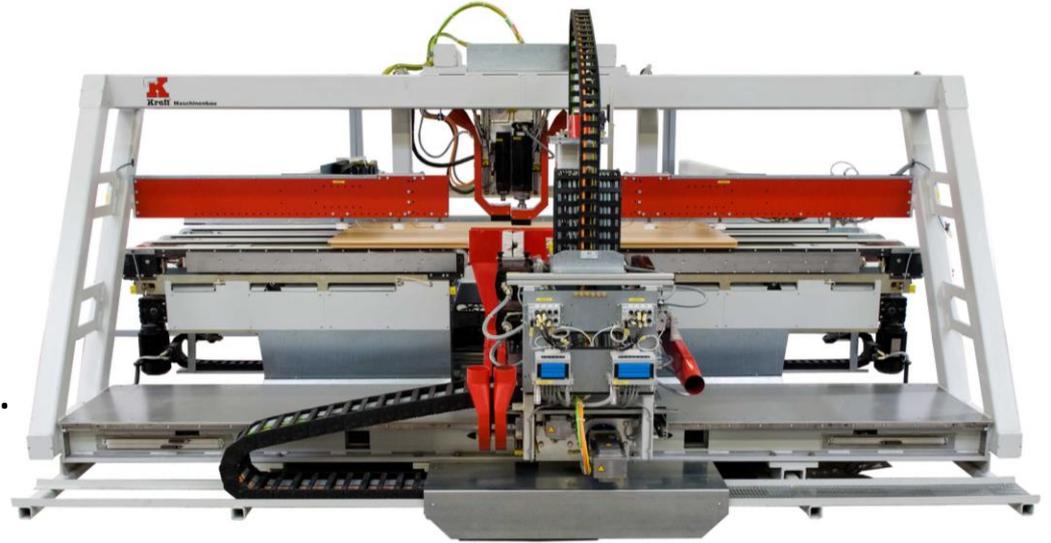
Anlagenlayout





CNC Bearbeitungsautomat Type TCF 90

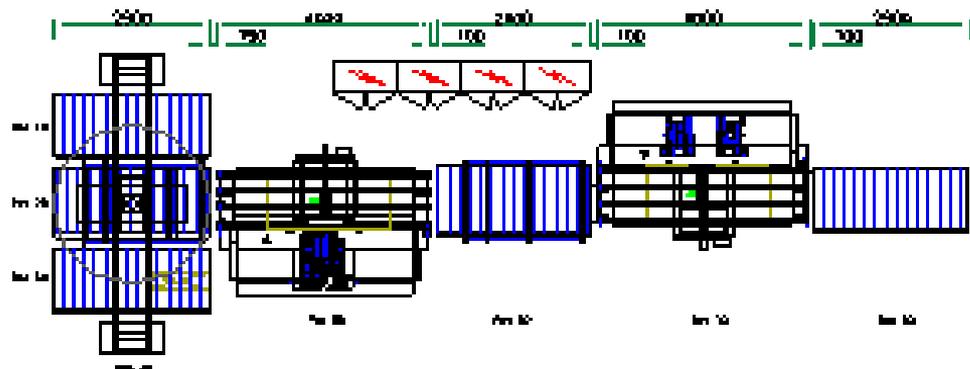
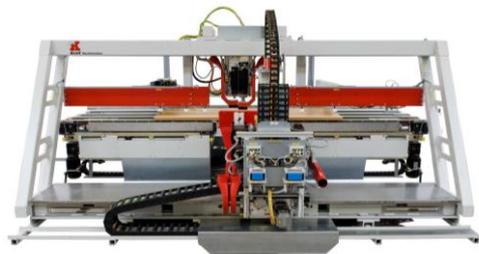
- CNC gesteuertes Fräsen und Bohren der Schloss- oder Bandseite
- Hohe Flexibilität durch modularen individuellen Aggregateaufbau
- Vorbohren und Bohren für Eindrehbänder, Tragbolzen etc.
- Fräsen der Schlosskästen und Lappenbänder etc.
- Bearbeitung interpolierend in 3 Ebenen
- Ausführung mit 2x3 und 3x3 Achsen
- Losgröße 1
- Leistungsanpassung durch Mehrstationenprinzip
- Messeinrichtung für Falzabtastung
- Bearbeitung von oberflächenfertigen Türen
- Montage von Eindrehbändern





CNC Bearbeitungsautomat Type TCF 90

■ Anlagenlayout





CNC Bearbeitungsautomat Type TCF 91, 2 Stationen

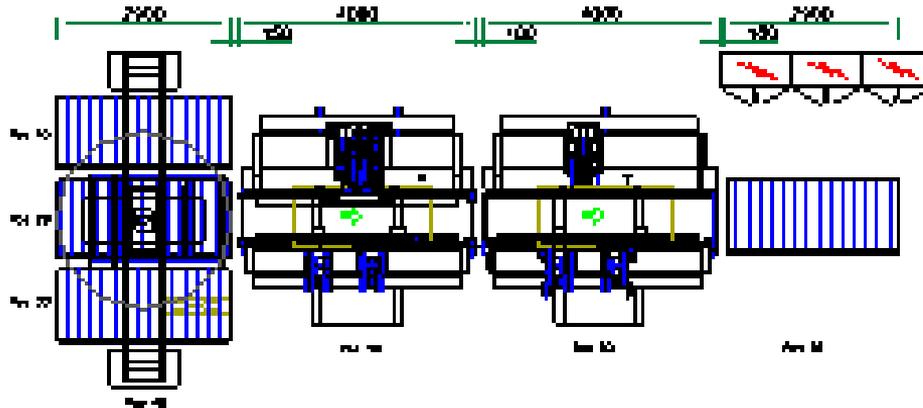
- CNC gesteuertes Fräsen und Bohren der Schloss- und Bandseite in einer Aufspannung
- Hohe Leistung durch modularen individuellen Aggregateaufbau und
- Mehrstationenprinzip
- Vorbohren und Bohren für Eindrehbänder, etc.
- Fräsen der Schlosskästen, Lappenbänder etc.
- Bearbeitung interpolierend in 3 Ebenen
- Bearbeitung von oberflächenfertigen Türen
- Montage von Eindrehbändern
- Spionlochfräsen
- Leistung: bis 4 Türen / min.





CNC Bearbeitungsautomat Type TCF 91, 2 Stationen

■ Anlagenlayout



Spezialist für individuellen Maschinenbau



G. Kraft Maschinenbau GmbH | Speckenstraße 6 | D-33397 Rietberg-Mastholte
Fon +49 (0) 29 44. 804-0 | Fax +49 (0) 29 44. 804-188
info@kraft-maschinenbau.de | www.kraft-maschinenbau.de

- Projektierung
- Automatisierung
- Konstruktion
- Montage
- Produktion
- Service