

Wirtschaftliche Kantenbearbeitung für Handwerk und Industrie



Partner des Handwerks – Spezialist für die Formteile-Bearbeitung



oder leistungsfähige, mehrstufige Durchlaufmaschine, ob Schmelzklebverfahren mit und ohne Vorbeschichtung oder PVAC-Weißleimverfahren, ob Massivkantenverleimung oder Softforming – wir bieten dem Endverbraucher die für seinen spezifischen Bedarf richtige Lösung sowie unserem Partner, dem Fachhandel, ein wettbewerbsfähiges und lückenloses Maschinenprogramm.

Neben der Neuentwicklung des Handwerksprogrammes erfolgten Weiterentwicklung und Ausbau der Formteilemaschinen. Vom einfachen Tischgerät über die bewährte Rundlaufmaschine bis zur Durchlaufmaschine für Formteile und

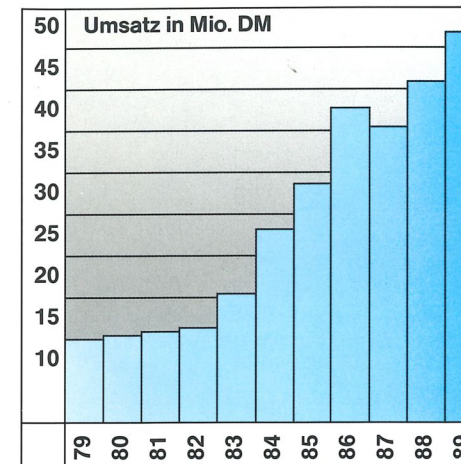
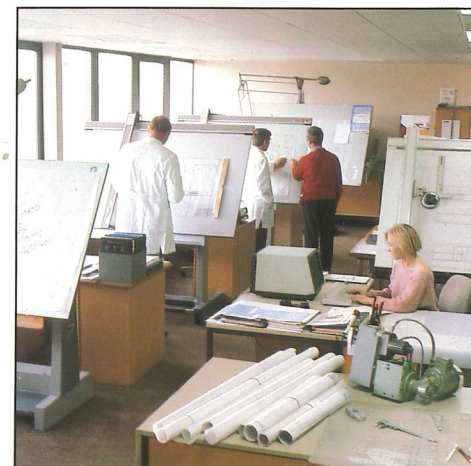
Wir zählen heute zu den weltweit führenden Herstellern von kleinen und mittelgroßen Kantenanleimmaschinen sowie von Maschinen für die Formteilebearbeitung. Unsere rasche Aufwärtsentwicklung gliedert sich in 2 Phasen:

In der ersten Phase entstand seit Anfang der 60er Jahre aus kleinsten Anfängen ein Maschinenprogramm mit Schwerpunkt für die Möbel- und Türenindustrie, eine Reihe von richtungsweisenden Entwicklungen erfolgte in diesem Zeitraum. Erwähnt sei hier nur das Heißluftreaktivierverfahren, welches heute noch breiteste Anwendung findet.

Die zweite Phase begann im Jahre 1976

mit der Mehrheitsbeteiligung der Firma HOMAG, dem Marktführer auf dem Gebiet der Format- und Kantenbearbeitungsmaschinen. Ziel dieser Beteiligung war die Abrundung des HOMAG-Programmes nach unten sowie die Ergänzung durch Maschinen zur Formteilebearbeitung.

Die Entwicklung des neuen Programmes für den Bereich Handwerk und Innenausbau wurde von Anfang an konsequent betrieben mit dem Ergebnis, daß wir heute – nach nur 12 Jahren – ein umfassendes und äußerst leistungsfähiges Programm für den gesamten Handwerksbereich anbieten können, welches in seiner Geschlossenheit ohne Beispiel ist. Ob Kleingerät für DM 1500,-



Maschinen mit elektronischer Steuerung reicht die Produktpalette.

Ein weiterer Meilenstein in unserer Firmengeschichte war die Entwicklung einer stationären Postformingmaschine im Jahre 1985, für die weltweit ein breiter Markt vorhanden ist, sowie 1987 die neuen Dübellochbohrmaschinen.

Neben der Entwicklung des Fertigungsprogrammes gelang es, auch die Voraussetzungen für eine erfolgreiche Vermarktung dieses Programmes zu schaffen. Eine stürmische Umsatzentwicklung seit Beginn der HOMAG-Beteiligung war die Folge: von 4,7 Mio. im Jahre 1976 stieg der Umsatz auf knapp 42 Mio. in



1988. Für 1989 wird ein Gesamtumsatz von über 47 Mio. erwartet – Ausdruck der Leistungsstärke unseres Unternehmens und seiner Mitarbeiter.

Der aufgezeigten Entwicklung wurde 1980 durch die Erstellung eines neuen Betriebes Rechnung getragen, bestehend aus einer 4000 m² großen Fertigungshalle sowie einem modernen Verwaltungsgebäude. Bereits in 1985 war eine erste Erweiterung von 1350 m² erforderlich, in 1986 erfolgte schon die zweite Erweiterung um nochmals 1750 m², womit insgesamt 7100 m² Produktionsfläche zur Verfügung stehen. Die Gesamtgrundstücksfläche von 40000 m² bietet genügend Möglichkeiten für weitere Expansion.

Der Personalstand hat sich in den letzten 12 Jahren von 74 auf über 180 Mitarbeiter erhöht, hervorzuheben ist der überdurchschnittlich hohe Anteil an Auszubildenden.

In gleichem Umfang, wie wir auf das Erreichte stolz sind, ist uns die

Zukunftssicherung unseres Unternehmens Verpflichtung. Einen hohen Stellenwert nimmt in unserer Strategie die Entwicklung neuer marktgerechter Produkte sowie Verfahrenstechnologien ein. Nicht minder hoch bewerten wir den Ausbau eines weltweiten Vertriebs- und Servicenetzes und die Kommunikation mit unseren Vertriebspartnern.

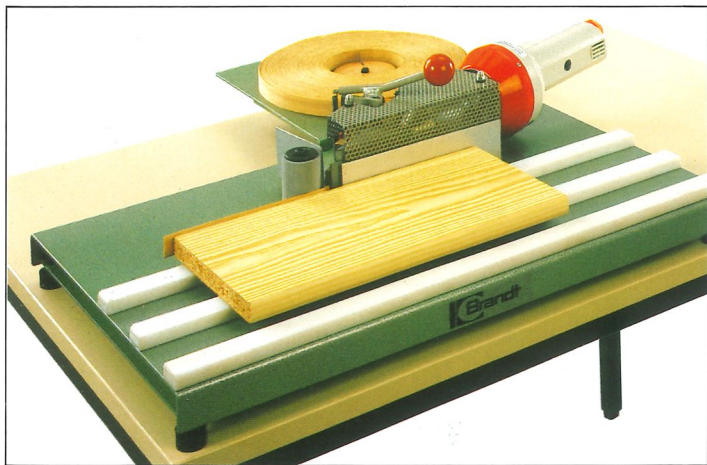


Modernste Produktionsanlagen ermöglichen hohe Fertigungsgenauigkeit und sichern uns den nötigen Leistungs- und Qualitätsvorteil im harten Wettbewerb – heute und in der Zukunft.

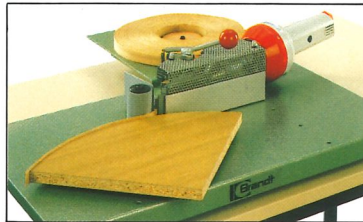


Die unentbehrlichen Helfer in jedem Betrieb

Tisch-Kantenanleimgeräte



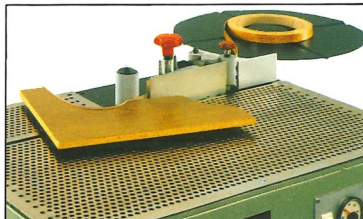
KTV 11: Mit diesem neuentwickelten Tischgerät haben wir die Programm-Abrundung nach unten abgeschlossen. Das Ergebnis ist ein extrem preiswertes, handliches und trotzdem solides Gerät für anspruchsvolle Hobbywerker, Kleinbetriebe im Handwerk, Reparaturen und Sonderbau im Industriebetrieb.



Neben geraden Kanten können mit der KTV 11 auch Formteile mit Innen- und Außenradien beleimt werden.



KTV 12: Ebenfalls eine Neuentwicklung, bietet die KTV 12 viel Leistung auf kleinem Raum: automatische Kantenzuführung – elektromagnetische, fußschalterbetätigte Rollentrennrichtung – thermostatisch regelbare Heißlufttemperatur – motorisch angetriebene Andruckrollen – Rotationsmesser-Bündigschneidaggregat.



Zur Bearbeitung von Formteilen wird das Bündigschneidaggregat lediglich gegen die Formteilplatte ausgetauscht.

Ergänzung zu allen Heißluft-Kantenanleimmaschinen

Schmelzkleber-Beschichtungsgeräte

Als Ergänzung zu unseren Heißluft-Kantenanleimgeräten und -maschinen bieten wir 3 Beschichtungsgeräte an, die unterschiedlichen Leistungsanforderungen Rechnung tragen.

SMV 60 M (ohne Abbildung): Für Minimalanforderungen. Vorbeschichtung von Fixlängen bis zur max. Breite von 60 mm.

BA 142 (ohne Abbildung): Ebenfalls nur Fixlängenbeschichtung, jedoch für höhere Leistungsanforderungen. Max. Beschichtungsbreite 140 mm.

BA 143 (Foto): Zur Vorbeschichtung von Endlos-Rollenmaterial einschließlich Auf- und Abwickelvorrichtung sowie Kühlkanal.

Die Beschichtungsgeräte gewährleisten Unabhängigkeit von Zulieferern und ermöglichen Verarbeitung eigener Materialzuschnitte.



Kleine Maschinen – große Leistung

Kompakt-Kantenanleimmaschinen



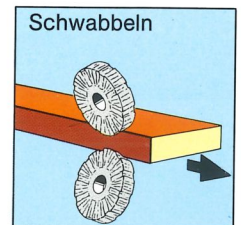
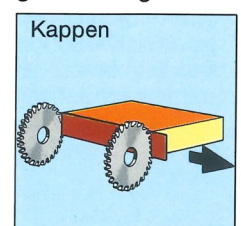
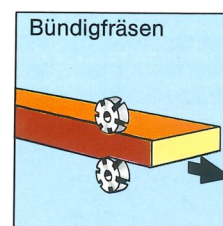
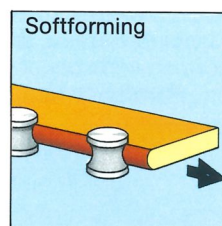
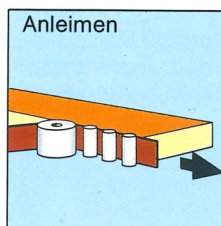
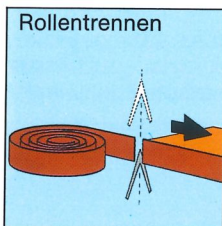
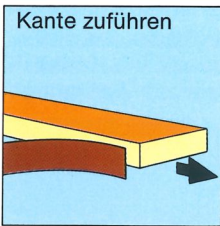
Fortschritt durch Entwicklung – dies war für uns der Maßstab beim Bau der Modellreihen **KTV + KTD 62–65**. Aufbauend auf den überaus erfolgreichen Typen KTV/KTD 52 + 53, von denen innerhalb weniger Jahre über 1700 Maschinen verkauft wurden, erfolgte die Neuentwicklung der Modelle KTV/KTD 62–65. Wesentliches Merkmal dieser neuen Maschinen ist die Werkstück-Transportkette, in dieser Maschinenklasse die Ausnahme. Die Aggregatpalette reicht vom Messerkappaggregat über Normalfrequenz-Bündigfräsaggregat bis zu leistungsfähigen Kapp- und Fräsaggregaten mit Mittelfrequenz-Motoren. Schwabbeln ist ebenfalls möglich.

KTV = Heißluftreaktivierung

Vorteil dieses Verfahrens ist die extrem kurze Aufheizzeit von knapp 2 Minuten. Dadurch sind die Maschinen für Reparatur- und Sonderaufgaben besonders geeignet. Durch den Einsatz von Profildruckrollen können auch einfache Softforming-Profile gefahren werden.

KTD = Direktleimangabe

Bei diesem Verfahren wird der Schmelzkleber mittels feindosierbarer Leimrolle direkt auf die Werkstückkante aufgetragen – wie bei großen Automaten. Handelsübliches Granulat wird im thermostatisch überwachten Kurzzeit-Schmelzbehälter geschmolzen. Neben dem standardmäßigen Rollenmagazin ist ein automatisches Streifenmagazin verfügbar.



Drei verschiedene Anleimverfahren Durchlauf-Kantenanleimmaschinen

Einmal mehr Pionier: als erster Hersteller bieten wir nicht nur Maschinen für den Handwerksbereich mit drei unterschiedlichen Anleimverfahren an, sondern auch zusätzlich noch die Kombination der drei Verfahren in einer Maschinenbaureihe: **KA/E 13-22.**

KA-Verfahren für PVAC-Weißleim
Hierbei kommen die typischen Weißleimvorteile voll zur Geltung: hohe Wärmebeständigkeit – transparente, unsichtbare Leimfuge – extrem hohe mechanische Festigkeit – hohe Feuchtebeständigkeit. Geleimt bleibt eben geleimt.

KE-QUICKMELT-Verfahren für Schmelzkleber
Das von BRANDT speziell für den Handwerksbetrieb entwickelte QUICK MELT-System ist besonders wirtschaftlich, weil handelsübliches, preiswertes Klebergranulat verwendet wird. Kurze Aufheizzeit,

geringe geschmolzene Klebermenge, schneller Farb- bzw. Kleberwechsel sind weitere QUICK MELT-Vorteile. Der Kleberauftrag an das Werkstück erfolgt mittels feindosierbarer Leimrolle, wahlweise im Gleich- oder Gegenlauf.

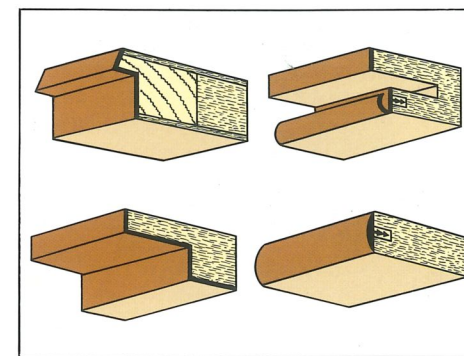
KV-Heißluft-Reaktivier-System
Dieses Verfahren ist eine der frühen BRANDT-Entwicklungen. Schmelzkleber vorbeschichtete Kanten werden in der Maschine mittels Heißluft reaktiviert und verleimt. Besonderer Vorteil ist die extrem kurze Aufheizzeit von knapp 2 Minuten. Durch Einsatz von Profildruckzonen ist auf einfachste Weise die Verleimung von Softforming-Kanten möglich.

Kantenmaterialien
Alle in der Praxis anfallenden Kanten können verarbeitet werden: Rollenmaterial, Furnierstreifen, Massivkanten bis



max. 20 mm Dicke. Für Sonderanforderungen – z. B. 3 mm dicke PVC-Kanten – stehen Spezialaggregate zur Verfügung.

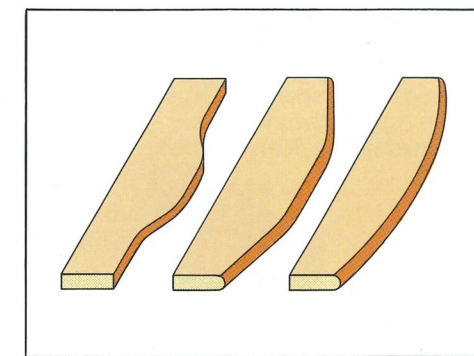
Spezial-Anleimverfahren



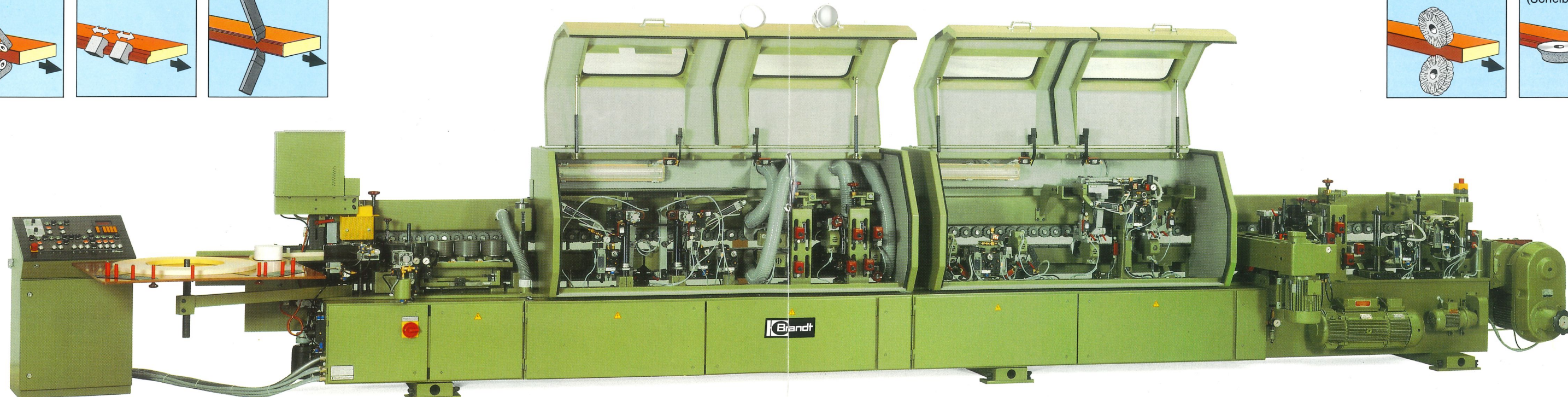
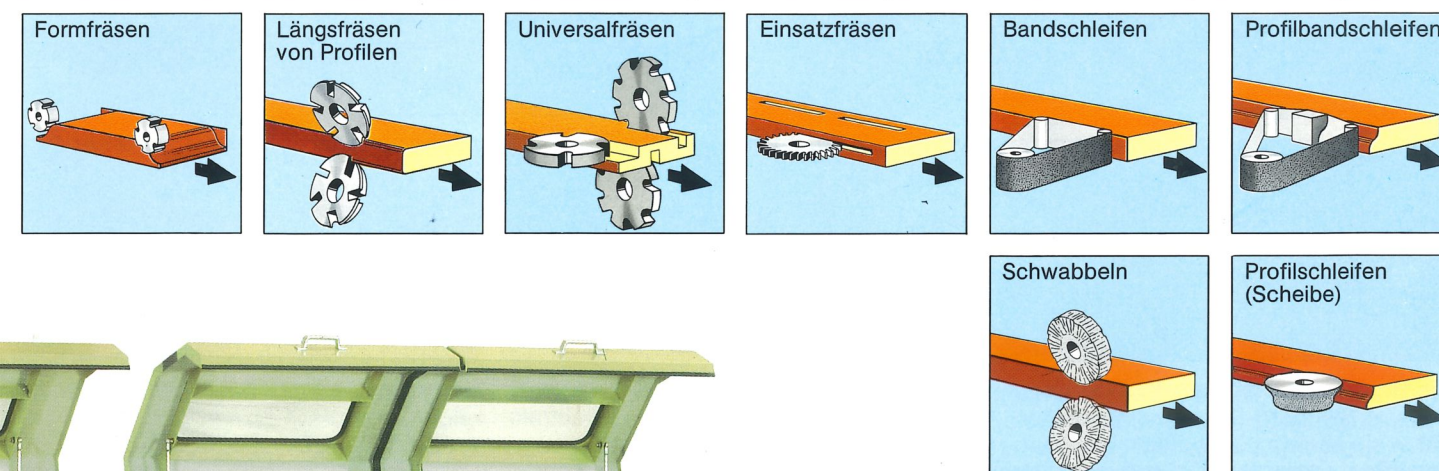
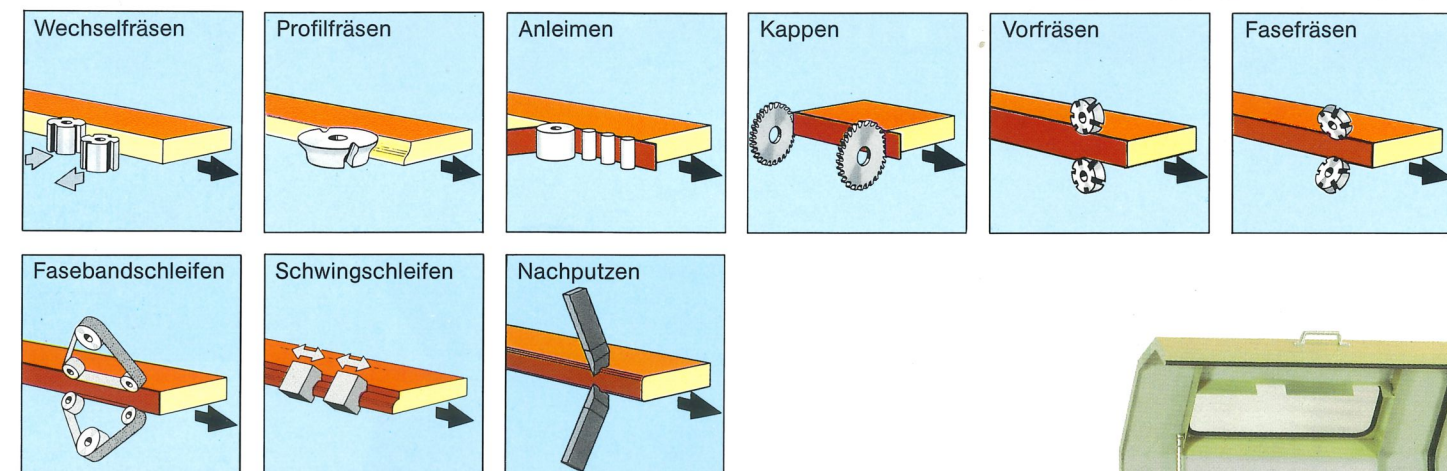
Neben den vorstehend beschriebenen Standard-Anleimverfahren bieten wir eine Anzahl von Spezial-Kantenanleimverfahren, die ausschließlich in unserem Hause entwickelt wurden und die in der Industrie breiteste Anwendung finden.
Falzkanten-Verleimung
Wahlweise können Folien- oder Furnier-

kanten geeigneter Qualität in den Falz verformt oder in drei einzelnen Streifen in die drei Falzkanten verleimt werden. Diese Maschinen arbeiten ausschließlich nach dem Heißluft-Reaktivierverfahren und können ein- oder doppelseitig – je nach Leistungsanforderung – gebaut werden. Eine Vielzahl von Bearbeitungsaggregaten steht zur Verfügung.

PVC-Stegprofile
Zur Anbringung dieser Sonderprofile – in Rollen- und Streifenform – steht ein Spezialaggregat zur Verfügung. Die Kombination mit vorgesetztem Nutfräsaggregat sowie mit PVAC-Leimangabe ist möglich.
Formteilverleimung im Durchlaufverfahren
Dieses besondere Verfahren wurde speziell für die Belange der Möbelindustrie entwickelt. Werkstücke mit geschweiften Längs-



kanten können so erstmals rationell im Durchlaufverfahren bearbeitet werden. KV/B-Maschinen arbeiten nach dem Heißluft-Reaktivierverfahren und sind extrem bedien- und wartungsfreundlich. Neben geraden Kanten ist auch die Beileimung einfacher Softforming-Kanten – z. B. von Tonnenprofilen – möglich.



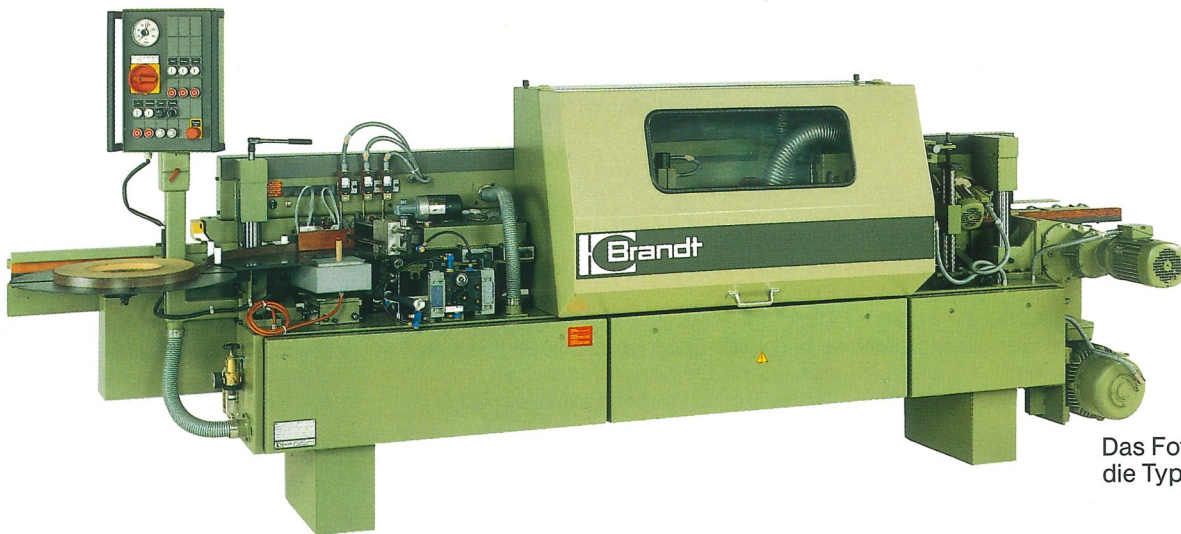
Das Foto zeigt die Type KE 22

Für jede Leistungsanforderung Durchlauf-Kantenanleimmaschinen

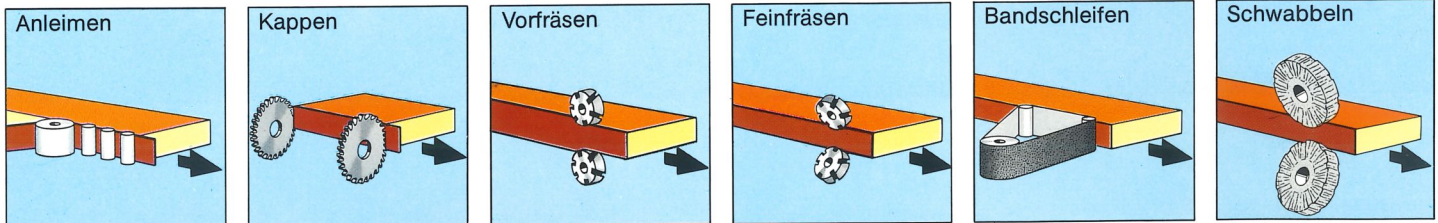
Mit den Typen **KM 32–36** bieten wir den Einstieg in unsere ausbaufähigen Durchlauf-Kantenanleimmaschinen. 5 Maschinenlängen stehen für individuelle Aggregatwünsche zur Verfügung. **Die maximale Kantendicke beträgt 8 mm.**

Der Grundmaschinenaufbau sowie das Leimaggregat entsprechen bis ins Detail der schwereren KS-Baureihe. Standardmäßig mit einem Rollenmagazin ausgerüstet, ist als Zusatzausrüstung ein automatisches Fixlängenmagazin verfü-

bar. Bereits in der Einstiegs-Baureihe KM 32–36 bieten wir eine Vielzahl leistungsfähiger HOMAG-Aggregate in Mittelfrequenzausführung.



Das Foto zeigt die Type KM 33

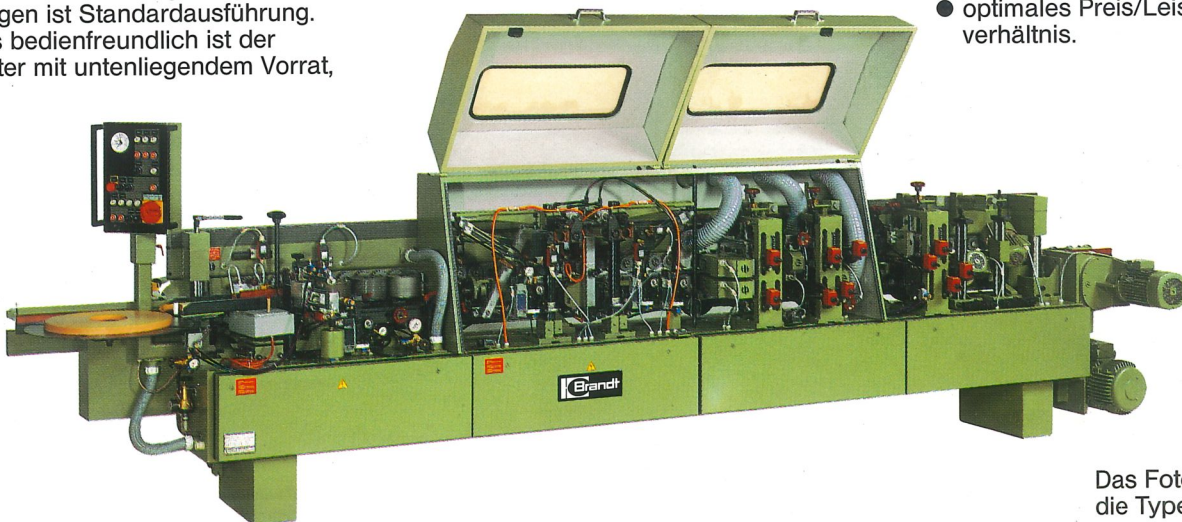


Die Baureihe **KS 20–25** stellt den Kern unserer Standard-Durchlaufmaschinen dar – sie ist schnell zu einem Hauptsatzträger geworden. 6 Maschinenlängen sind verfügbar. **Kantendicken bis 20 mm** können verarbeitet werden, ein automatisches Kantenmagazin für Rollen und Fixlängen ist Standardausführung. Besonders bedienfreundlich ist der Leimbehälter mit untenliegendem Vorrat,

der ein Auslaufen und damit Verschmutzen der Maschine unmöglich macht. Zentrale Werkstückdickeneinstellung, bedienerfreundliches Schalterpult, leistungsfähige Mittelfrequenzaggregate – dies sind nur einige Hauptmerkmale der KS-Baureihe. Das Ergebnis ist eine neue Maschinen-

generation, die sich besonders auszeichnet durch

- extrem hohe Bedienfreundlichkeit. Die Forderung nach „Jedermann-Bedienung“ wurde konsequent verwirklicht.
- hohe Einsatz-Flexibilität.
- optimales Preis/Leistungsverhältnis.



Das Foto zeigt die Type KS 25

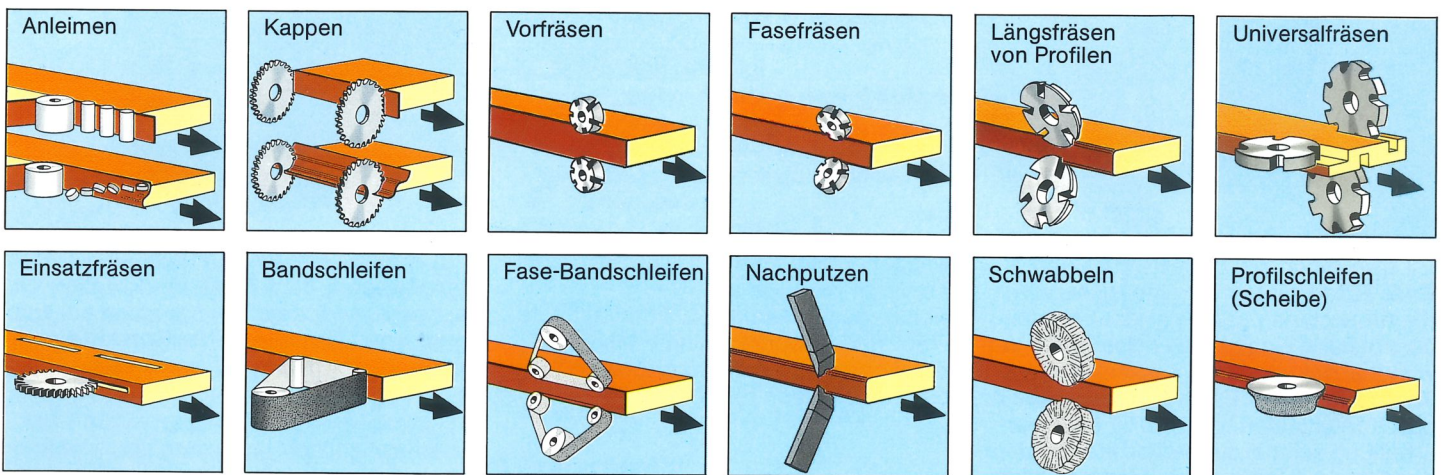
Die schwere Baureihe **KE13-22** mit 10 verschiedenen Grundmaschinenlängen rundet unser Durchlaufmaschinenprogramm nach oben ab. Wichtigstes Merkmal ist das QUICK MELT-Verfahren,

speziell für handwerkliche Anforderungen entwickelt. Auf max. 6300 mm Aggregat-Aufbaulänge können neben Standardaggregaten nahezu alle HOMAG-Hoch-

leistungsaggregate aufgebaut werden. KE-Maschinen entsprechen gleichermaßen den Anforderungen des gehobenen Innenausbaus wie des Industriebetriebes.



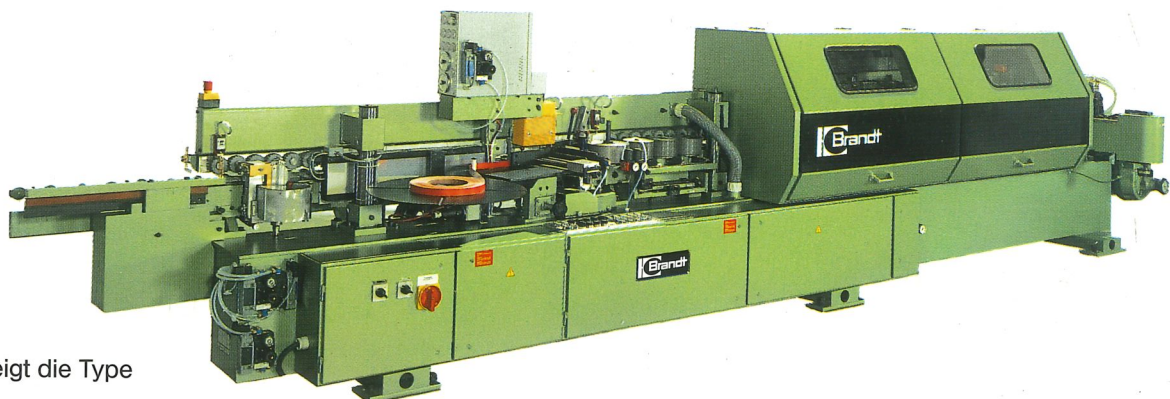
Das Foto zeigt die Type KE 16



Mit unserer Baureihe **KA/E 13-22** bieten wir ein Optimum an Flexibilität für den anspruchsvollen Innenausbau. Die KA/E vereint 3 Verleimverfahren in einer Maschine:
KA-Verfahren für PVAC-Weißleim

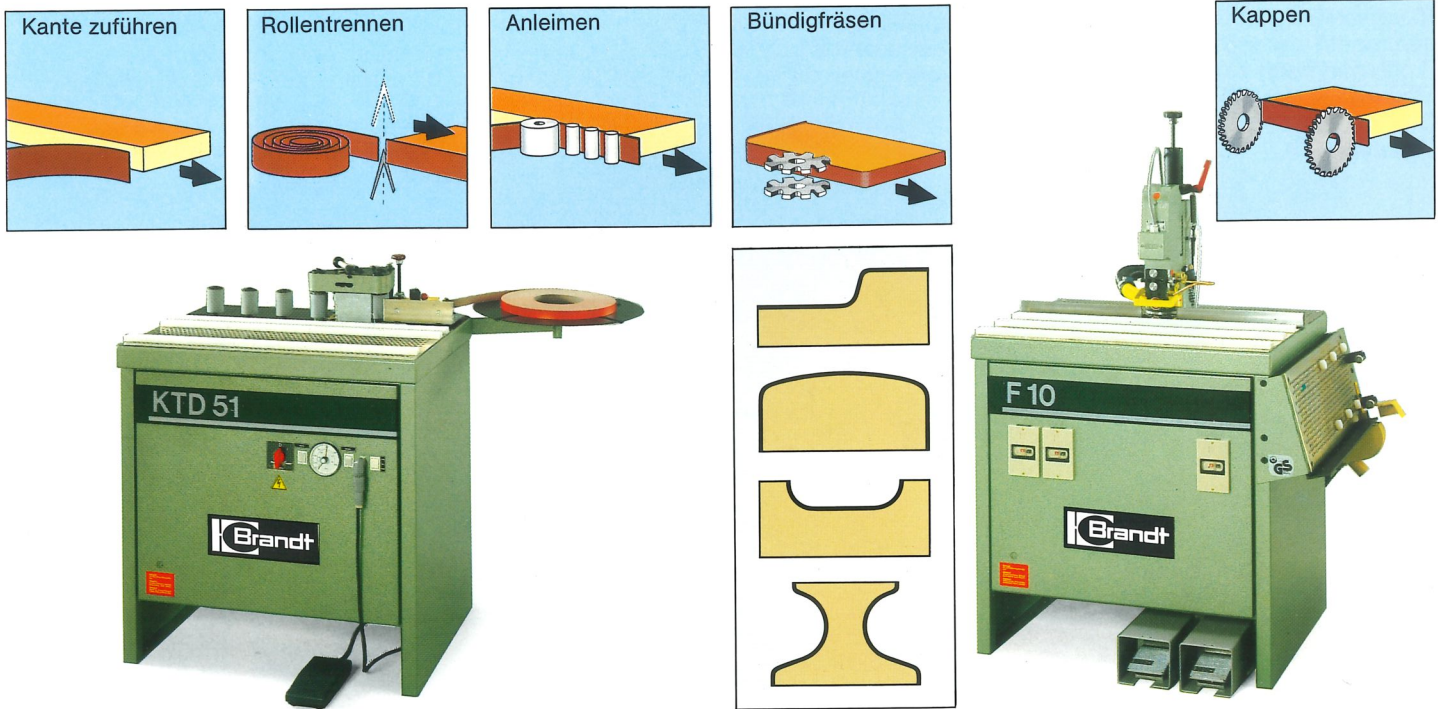
KE-Verfahren für Schmelzkleber
KV-Verfahren für Schmelzklebervorbereitung.
Die besonderen Weißleim-Qualitäten – hohe Wärmefestigkeit, unsichtbare Leimfuge, hohe Feuchtebeständigkeit –

in Verbindung mit dem universellen Schmelzklebverfahren machen die Maschine so interessant. Das Heißluftverfahren ermöglicht zusätzlich Softforming.



Das Foto zeigt die Type KA/E18

Universelle Verwendung – hohe Leistung Formteil-Bearbeitungsmaschinen



Mit den Typen **KTV 51**, **KTD 51** und **F 10/EK 11** bieten wir eine Reihe von Kleinmaschinen an, die in der Formteilbearbeitung hinsichtlich universeller Verwendbarkeit und Leistungsfähigkeit kaum übertreffbar sind. Direkte Leimangabe an das Kantenmaterial = **KTD 51** oder Verarbeitung schmelzklebervorbeschichteter Kanten = **KTV 51** – beide Möglichkeiten stehen offen. Die Entscheidung, welche Maschine besser geeignet ist, hängt

weitgehend von den zu verarbeitenden Kantenmaterialien ab. Neben den Anleimmaschinen steht die Fräs- und Kappmaschine **F 10/EK 11** zur Verfügung für die Nachbearbeitung der aufgeleimten Kanten.

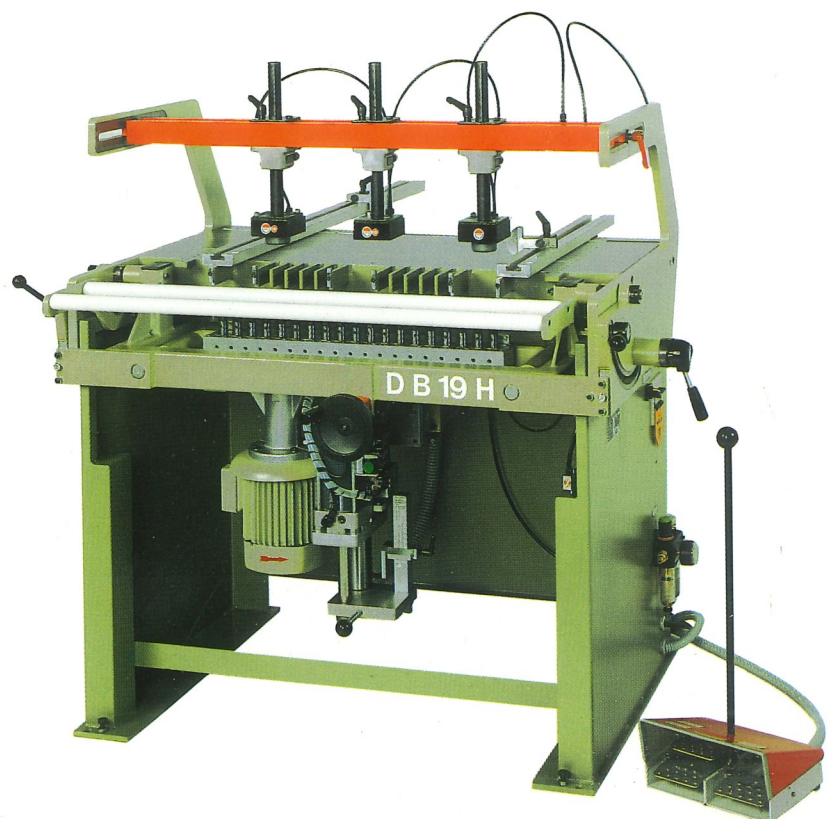
Für größere Stückzahlen gibt es als weitere Typen **T 60 + F 12**. Werkstücke ausschl. mit Außenradien werden auf automatischen **Rundlauf-Kantenanleimmaschinen R 20–27** bearbeitet.

Dübelloch-Bohrmaschinen

Die neuen BRANDT-Dübellochbohrmaschinen „System Dübelfix“ wurden als Ergänzung des weltweit bekannten BRANDT-Kantenanleimmaschinen-Programmes vollkommen neu entwickelt. Besonders berücksichtigt wurden dabei die spezifischen Anforderungen des Handwerksbetriebes.

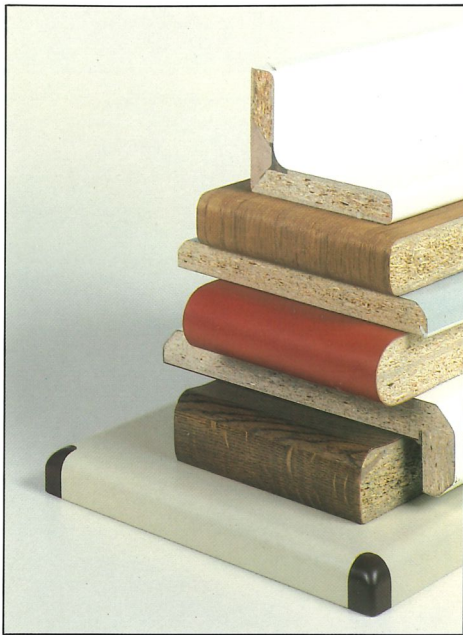
Die neue Baureihe umfaßt 4 Maschinen für unterschiedliche Leistungsanforderungen. Gebohrt werden können

- Dübel- und Beschlagbohrungen
- Lochreihenbohrungen
- Gehrungs-, Rahmen-, Leisten- und Zargenbohrungen.



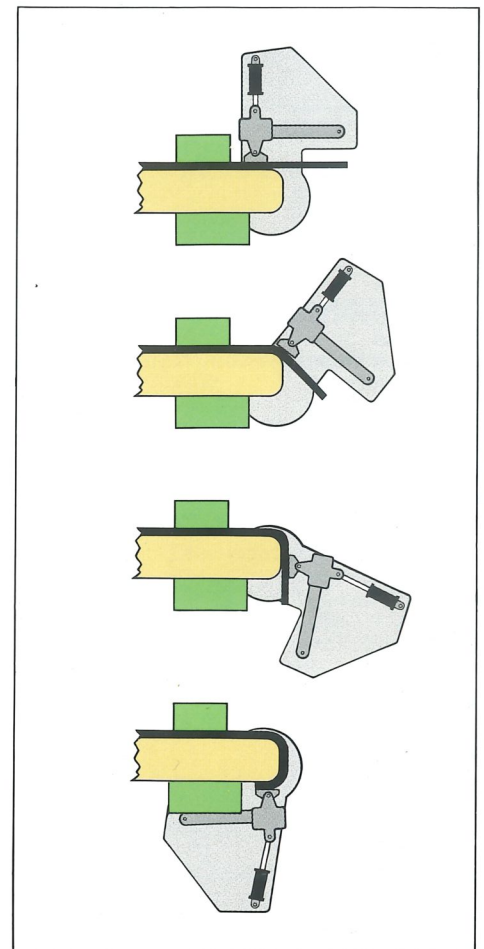
Wirtschaftlich und universell im Einsatz

Postforming-Maschinen



Das Umformen des Oberflächenmaterials und das Verpressen mit dem Werkstück erfolgt mittels einer flachen, elektrisch beheizten und unter Druck stehenden, beweglichen Schiene. Diese Verformungsschiene bringt das Oberflächenmaterial durch Kontaktwärme auf die notwendige Verformungstemperatur. Unter ständig gleichmäßigem Druck folgt diese Schiene automatisch dem jeweiligen Profilverlauf und verleimt das Oberflächenmaterial mit dem Werkstück.

- **Verarbeitung von unterschiedlichen Oberflächenmaterialien**
Dekorative Schichtstoffplatten, Echtholzfuerniere, PVC-Papier- und Finishfolien, alle verformbaren Laminare
- **Universelle Einsatzmöglichkeit**
Einzelstücke oder Serienteile werden wirtschaftlich gefertigt
- **Viele Profilvarianten und Radien**
Ohne Einsatz von Schablonen
- **Kurze Umrüstzeiten**
Minutenschnelle Einstellung ohne Spezialwerkzeuge
- **Sichere Verleimung**
Mit PVAc- oder Harnstoffleim. Die Druckschiene paßt sich jedem positiven Profilverlauf an und garantiert die Verleimung auch an kritischen Stellen.
- **Einfachste Bedienung**
Automatischer Ablauf des Biegevorgangs.
- **Preisgünstig**
Hohe Wirtschaftlichkeit



Wirtschaftlich – für alle Betriebsgrößen

Mit den im Taktverfahren arbeitenden Postformingmaschinen **PF 20/31** und **PF 10/31 + 42** steht allen Handwerks-, Mittel- und Großbetrieben ein Verfahren zur Verfügung, mit dem äußerst wirtschaftlich selbst komplizierte Profile in Kleinststückzahlen wirtschaftlich zu fertigen sind. Die PF 20/31 ist die zuletzt entwickelte leichtere und preiswerte Version, während die schwere PF 10 bis 4200 mm Länge auch schwierigste Aufgaben meistert.



Das Foto zeigt die Type PF 10/42

Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH
Postfach 6108, Weststraße 2,
D-4920 Lemgo 1,
Telefon 052 61/6009-0
Telex 9 31 596 mabra
Telefax 052 61/64 86

**Brandt-Vertriebs- und
Service-Niederlassungen:**
Lingolsheim (Frankreich)
Monza (Italien)
Salzburg (Österreich)
Singapore



Problemlösungen für alle Aufgaben in der Plattenmöbelindustrie: Die Homag-Gruppe.



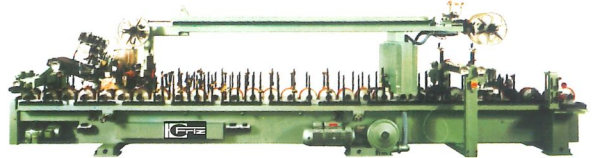
Homag Maschinenbau AG
D-7294 Schopfloch
Tel. (0 74 43) 12-0, Tx. 7 64 205
Ttx. 74 4310
Fax (0 74 43) 13300

Kombinierte Formatbearbeitungs- und Kan-
tenanleimmaschinen Ein- und doppel-
seitige Kantenanleimmaschinen für
gerade und Softformingkanten Dop-
pelendprofiler Postformingmaschi-
nen Kanten- und Profilschleifma-
schinen Komplettre Maschinenstra-
ßen Transporteinrichtungen Homatic-
Steuerungen, auch für Produktionslinien



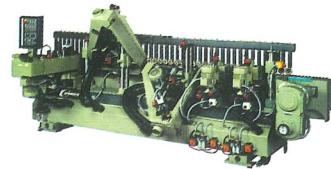
Friz Maschinenbau GmbH
D-7102 Weinsberg
Tel. (0 71 34) 5 05-0
Tx. 7 28 329, Fax (0 71 34) 5 05 20

Profilummantelungsmaschinen für
Verarbeitung von Furnieren, PVC-
und Papierfolien Profil-
schleifmaschinen Membran-
Formpressen Flächen-
Heißkaschieranlagen für Papier-,
Furnier-, PVC- und Laminatfolie



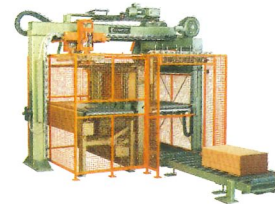
Arminius Maschinenbau GmbH
D-4930 Detmold
Tel. (0 52 31) 51 47
Tx. 9 35 802, Fax (0 52 31) 5 98 19

Schleifmaschinen im Baukastensystem in
Tisch- und in Durchlaufausführung Profil-
schleifmaschinen zum Schleifen und
Fräsen von Profilen und Konturen mit
bewährten Standard- und Spezial-
aggregaten



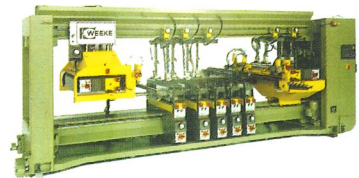
**Bargstedt Maschinen- und
Anlagenbau GmbH**
D-2170 Hemmoor
Tel. (0 47 71) 6 03-0, Tx. 232 271
Ttx. 477 120, Fax (0 47 71) 41 95

Rollenbahnen mit und ohne Antrieb: Band-
förderer, Riemenförderer, Winkelübergaben,
Drehstationen Grubenlose Beschick-
und Stapelsysteme in mehreren Bauarten
 Hordenwagenbeschickung und Ent-
leerung für Lackierstraßen Wende-
stationen in mehreren Bauarten Ein- und
Ausstapelanlagen (Kommissionieren)



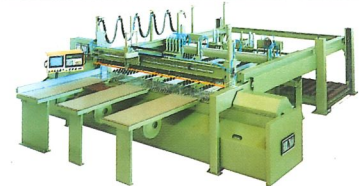
Gustav Weeke Maschinenbau GmbH
D-4836 Herzebrock-Clarholz
Tel. (0 52 45) 4 45-0, Tx. 933 898
Fax (0 52 45) 4 45 39
Zweigwerk: D-5789 Medebach/Sauerland

Dübellochbohrmaschinen und -Automaten
für Hochleistungsstraßen, Kommissions-
weise Fertigung, Speziallösungen der
Möbelfertigung Dübeleinsatzmaschinen
 Halb- und vollautomatische Bohr- und
Einsetzmaschinen für Schlösser und
Beschlüge



Holzma-Maschinenbau GmbH
D-7260 Calw-Holzbronn
Tel. (0 70 53) 69-0
Tx. 7 26 138, Fax (0 70 53) 61 74

CNC-Plattensägen und Plattenaufteil-
anlagen für höchste Leistung. Splittersreier,
maßgenauer Fertigschnitt CNC-Beschlag-
bohr-, Einfräs- und Montageautomaten
 FRÄBO CNC-Compact Bohrsystem für
Flächen- und Stirnbohrungen und
Beschlagmontage



Hornberger Industrieanlagen GmbH
D-7294 Schopfloch
Tel. (0 74 43) 13-335, Tx. 7 64 205
Ttx. 74 4310, Fax (0 74 43) 13300

Konzeption, Planung und Lieferung
kompletter Maschinenstraßen und
komplette Produktionsanlagen für die
Möbelindustrie



Homag España S.A.
Poligono Industrial Mas Dorca
E-08480 La Ametlla del Valles
Tel. (93) 8 43 01 25, Tx. 05 294 003
Fax (93) 8 43 23 28

Ein- und doppelseitige Kantenanleim-
maschinen Softformingmaschinen
 Doppelendprofiler Plattenaufteilsägen
 Druckbalkensägen



Homag do Brasil Ltda.
Av. Engenheiro Alberto de Zagottis
696, Conjunto B, Jurubatuba
BR-04675 São Paulo, SP, Tx. 1157106,
Tel. (11) 2 46 78 13, Fax (11) 5 23 92 49

Ein- und doppelseitige Kantenanleim-
maschinen, auch in Tischausführung
 Doppelendprofiler Schubkasten- und
Korpuspressen

Vertriebs- und Service-Niederlassungen:

Homag Service-Station, D-4836 Herzebrock 1,
Tel. (0 52 45) 33 07, Tx. 9 33 691
Homag France, F-67383 Lingolsheim, Tél. 88 77 19 73, Tx. 8 90 263
Homag Italia, I-20052 Monza, Tel. (039) 32 12 81, Tx. 333 303 I, Fax (039) 32 34 94
Homag Austria, A-5301 Eugendorf 218, Tel. 0 62 12/8 73 20,
Tx. 6 33 762, Fax 0 62 12/87 32 22
Homag Singapore, Singapore 2158, Tel. 4 697 681/2,
Tx. rs 50938, Fax 4672130

Technische Änderungen im 7. e der Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

6/89 Imprimatur