

Kantenanleimmaschine Homag (Brandt)
Typ KDF 230 Highflex 1230
Gebrauchtmachine - Baujahr 2018



EDGE TEQ S 240
BRANDT EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE
MODELL: KDF 230 HIGHFLEX 1230

MODELL: 1230 HF

Einseitige Kantenanleimmaschine zum Bearbeiten
von geraden Werkstückkanten und zum Anleimen
und Nachbearbeiten von verschiedenen
Kantenmaterialien
in Längs- und Querdurchlauf.

1. GRUNDMASCHINE:

Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
Lackierung der Maschine und Schutzzaunpfosten in RAL 9003 Signalweiß
Designstreifen, Schutzzaunfelder, Schutztüren und Stele in RAL 7021 Schwarzgrau
Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für
Fügeteil und Aggregate Arbeitshöhe | 950 mm
Pneumatik Anschluss | min. 6 bar
Gesamtlänge | 4773
Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und
Absaugplan entsprechen: 5701805410
Technische Daten beziehen sich auf die Standardausführung.
Optionen führen zu Änderungen in den
Anschlusswerten für Strom, Absaugung und Luftverbrauch.
Für den Einsatz geeigneter Werkstoffe (Platten Kleber, Kanten,
Reinigungsmittel, Lacke etc.) ist der Maschinenbetreiber verantwortlich.
Bei der Verwendung von Kantenmaterial mit hochglänzenden Oberflächen,
lackierten Oberflächen, mattierten Oberflächen sowie druckempfindlichen
Materialien, empfehlen wir den Einsatz von geeigneter Schutzfolie auf dem
Kantenmaterial

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite min:
- Bei Werkstückdicke 8-22mm | 70 mm*
- Bei Werkstückdicke 23-40mm | 120 mm*
- Bei Werkstückdicke 41-60mm | 150 mm*
- Werkstücküberstand | 38 mm
- Werkstückdicke | 60 mm
- Kantenhöhe max.= Werkstückhöhe | + 5 mm
- Kantenmaterial Rolle | 0,4 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max.
- Bei PVC | 135 mm²
- Bei Furnier | 100 mm²
- Rollendurchmesser max. | 830 mm
- Kantenmaterial Streifen | 0,4-6,0 mm
- Kantenquerschnitt max.
- Bei Streifen | 165 mm²

3. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG - Betriebsspannung 400 Volt - 3Ph - 50 Hz

- Frequenzumwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Überspannungsschutz für Maschinen mit Elektronik
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (optional)
- Elektrische Ausrüstung mit modularem Steuerungssystem für erhöhten Bedienerkomfort
- Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10 % muss am Einsatzort ein Spannungskonstanthalter eingebaut werden
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
+ 10 bis + 40 °C

Falls die Maschine von der standardmäßigen Anschlußspannung 400 Volt abweicht,
muß zwingend ein Trenntransformator aus der Optionsliste der jeweiligen
Maschine eingesetzt werden.

Kantenanleimmaschine Homag (Brandt)
Typ KDF 230 Highflex 1230
Gebrauchtmachine - Baujahr 2018



4. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN - EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzel-Maschinenbetrieb

- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugleistung gemäß Aufstellplan
- Voraussetzung für unsere Gewährleistung/ Produkthaftung ist die Uneingeschränkte Einhaltung der mit der Maschine gelieferten Original-Betriebsanleitung einschließlich der Sicherheitsvorschriften.

5. HOMAG GROUP QUALITÄTSPAKET

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000
- Die Maschine wird gem. Homag Group-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert

P.00001 Nummer : 0180 1 x rechts
STANDARD-TYPENSCHILD

AUSSTATTUNGSPAKETE

P.03004 Nummer : 4876 1 x rechts
WERKZEUGSATZ R = 2 MM

P.03007 Nummer : 4163 1 x rechts
PAKET 12XX HF
Bestehend aus:
Zentralschmierung
Verleimaggregat QA65 N
Pneumatische 2 Punkt Verstellung Druckzone
Pneumatikverstellung Kappen Fase/Gerade
Pneumatik Fräsen Fase/Radius/Gerade
Pneumatische Verstellung Ziehklinge
Leimfugenziehklinge

WERKSTÜCKHANDLING

P.04004 Nummer : 4481 1 x rechts
EINLAUFLINEAL
Anschlagseite rechts
EINLAUFLINEAL VERSTELLBAR
in Verbindung mit vorgesetztem Fügeteil.

P.04008 Nummer : 4430 1 x rechts
WERKSTÜCKAUFLAGE KUGELHÜLSE
- Durchgehende Werkstückauflage auf der Bedienerseite,
die in der Kettenbahn, in Kugelhülsen geführt wird.
Auszugslänge: Baureihe 200: min. 210mm - max. 390mm

P.04011 Nummer : 0111 1 x rechts
KONSTANTER VORSCHUB 11 M/MIN.
- Konstanter Vorschub 11 m /min.

P.04014 Nummer : 1550 1 x rechts
KETTENBAHN-ZENTRALSCHMIERUNG PNEUMATISCH
Zentralschmierung der Transportkette, bestehend aus einem Ölvorratsbehälter, Ölpumpe und einem pneumatischen Taster, mit dem der Schmiervorgang aktiviert wird.

P.04017 Nummer : 4426 1 x rechts
ROLLENOBERDRUCK
Einzelrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet
GLATTE PU ROLLEN 1100-1400
Gummioberdruckrollen werden glatte PU-

Kantenanleimmaschine Homag (Brandt)
Typ KDF 230 Highflex 1230
Gebrauchtmachine - Baujahr 2018



P.04021 Nummer : 0930 1 x rechts

HÖHENVERSTELLUNG MANUELL X10 - X70

- Oberdruck mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung des Oberdrucks auf Plattenstärke.

FLUID AUFTRAGEN UND FORMAT BEARBEITEN

P.04027 Nummer : 2215 1 x rechts

TRENNMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

- Trennmittelangabe oben und unten, zur einfachen Leimreste-entfernung am bearbeiteten Werkstück
- Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstandsveränderung
- Ohne Trennmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden

P.04033 Nummer : 1512 1 x rechts

FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ

Zum Anfügen vor dem Verleimteil

Höhenverstellung vertikal

elektro-pneumatische Steuerung horizontal

2 Motoren (1x Gleich-, 1x Gegenlauf)

Abdeckhaube mit Absaugstutzen Durchm. 120 mm

Der maximale Zerspan-Querschnitt ist abhängig

von Material und Vorschubgeschwindigkeit

Werkstückdicke zu max. Spanabnahme

(MDF-Platten) bei

- | | |
|--------------------|-----------------------|
| - 11m/min Vorschub | 8 - 60mm = ca. 3,0mm |
| - 18m/min Vorschub | 8 - 40mm = ca. 3,0mm |
| | 41 - 60mm = ca. 2,4mm |
| - 20m/min | 8 - 22mm = ca. 3,0mm |
| | 23 - 40mm = ca. 2,6mm |
| | 41 - 60mm = ca. 2,2mm |

P.04036 Nummer : 4792 1 x rechts

FÜGEFRÄSERSATZ 40MM

Zum Einsatz auf Fügefräsaggregat 2 X 2,2 KW 200

2 WPL - DIA-Fügemesserköpfe

Durchm. 100 x 44 x Durchm. 30 mm, Z = 3 + 3

mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm

max. Werkstückdicke 42 mm

KANTE ANLEIMEN

P.04042 Nummer : 2131 1 x rechts

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG - HEIZSCHUH

- Kontakt-Heizschuh zur Vorbereitung des Werkstücks für eine optimale Verklebungsqualität.

P.04045 Nummer : 4491 1 x rechts

AUFTRAGSEINHEIT QA65 N 1200 / 1400

- Auftragseinheit QA65 N für manuelle oder automatische Schmelzklebstoffbefüllung
 - Spezielle Beschichtung der Auftragseinheit für alle Kleberarten, inklusive PUR-Kleber
 - mit pneumatischer Schnellwechseleinrichtung der Auftragseinheit
 - Feineinstellung der Kleberauftragsmenge mittels Nonius
 - Kleberauftrag im Gleich- oder Gegenlauf mit pneumatischer Verstellung der Dosierschieber
- Leimrolle Durchm. 34 mm

Kantenanleimmaschine Homag (Brandt)
Typ KDF 230 Highflex 1230
Gebrauchtmachine - Baujahr 2018



- Leimrolle beheizt
- 2 unterschiedliche Schmelzklebstoffniveaus einstellbar via Steuerung
- Die Auftragseinheit wird manuell oder automatisch befüllt
- Flexibel in der Anwendung von unterschiedlichem Schmelzkleber wie EVA, PUR oder Polyolefin

Sicherheitshinweise:

Bei der Verarbeitung von PUR entstehen Isocyanate, die zu Überschreitung Des MAK-Wertes führen. Deshalb sind in jedem Falle Maßnahmen zur Beseitigung der Dämpfe, z. B. durch geeignete Absaugung, zu treffen. Die Sicherheitsdatenblätter der Schmelzklebstoffhersteller sind zu beachten!

BECKENBESCHICHTUNG FÜR EVA/PU SCHMELZKLEBER

LEIMBEHÄLTERVERSTELLUNG PNEUMATISCH

Die Auftragseinheit kann pneumatisch aus dem Arbeitsbereich gefahren werden

LEIMBEHÄLTERKLEMMUNG WERKSTÜCKBETÄTIGT

Pneumatische Fixierung des Leimbehälters auf dem vom Werkstück vorgegebenen Abstand um eine Kleberwulstbildung an der Hinterkante zu vermeiden.

FÜLLSTANDSKONTROLLE QA 65 N

2-fach Leim-Niveauerfassung

Sonde zur Erfassung von 2 Kleberniveaus in der Auftragseinheit

P.04052 Nummer : 2656 1 x rechts

KANTENMAGAZIN FÜR ROLLENWARE, FIXLÄNGEN

- Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller
- Ausrüstung mit verstärkter Vorkappschere

KANTENDICKE BIS 6 MM

PAKET 12XX HF

AUTOMATISCHER KANTENEINZUG KDX 1210 F-KDX 1440

zum schnellen Wechsel unterschiedlicher Rollenkanten bis 3 mm Dicke.

Das Kantenmaterial wird motorisch vom Rollenteller in die Arbeitsposition gefördert. Keine manuelle Magazineinstellung erforderlich, wenn die Kantenhöhe an die jeweilige Werkstückdicke angepasst ist.

P.04057 Nummer : 2716 1 x rechts

DRUCKZONE MIT 2 NACHDRUCKROLLEN

- Druckzone mit angetriebener Hauptdruckrolle sowie 2 freilaufenden Nachdruckrollen
- Ausgestattet mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung der Druckzone auf Kantendicke

PNEUMATISCH BEAUFSCHLAGTE 1. DRUCKROLLE

Um für Streifenware einen größeren Druck auf das Kantenmaterial zu erhalten wird die erste Druckrolle zusätzlich mit einem Pneumatik Zylinder versehen.

VERSTELLUNG AUS KANTENDICKE PNEUMATISCH

zum elektro-pneumatischen Umstellen der Druckzone auf 2 unterschiedliche Positionen. Automatische Verstellung auf die per Digitalzählwerk voreingestellten unterschiedlichen Kantenstärken.

Im Paket enthalten

PAKET 12XX HF

WERKSTÜCK NACHBEARBEITEN

P.04065 Nummer : 1571 1 x rechts

KAPPAGGREGAT 2 X 0,22 KW

- Ausgestattet mit 2 Motoren, je 0,22 kW, 200 Hz, 12.000 U/min, bestückt mit jeweils einem Kappsägeblatt.
- Sägeblattdurchmesser 100x32x2,6mm, Z=30
- max. Kantenquerschnitt 360 mm2

Kantenanleimmaschine Homag (Brandt)
Typ KDF 230 Highflex 1230
Gebrauchtmachine - Baujahr 2018



PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE
Zum elektro-pneumatischen Umstellen des Kappaggregates
von Fase auf Gerade.

P.04069 Nummer : 4460 1 x rechts

FRÄSAGGREGAT

- Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes.
- Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck
- 2 Arbeitspositionen: Bündig- und Radius-/Fasefräsen

MOTORLEISTUNG 0,27 KW

- 2 Motoren mit je 0,27 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- Kantendicke max. 6 mm

GEGENLAUF

MANUELLE AGGREGATVERSTELLUNG

- Manuelle Aggregatverstellung auf unterschiedliche Kantenstärken.
- Zum Profilieren von MDF-Platten oder bereits angeleimten Kanten
- Manuelle Verstellung mit Digitalzählwerk
- oben und unten individuell einstellbar

Im Paket enthalten

PAKET 12XX HF

PNEUMATIKVERSTELLUNG ARBEITSPOSITIONEN

zum Umstellen des Fräsaggregates von Fase auf Radius oder Gerade.

Im Paket enthalten

PAKET 12XX HF

VERSTELLUNG SEITENTASTUNG MANUELL

- Manuelle Verstellung der Seitentastrollen zum Werkzeug mit Digitalzählern.
- Ermöglicht eine Profilverschiebung auf dem Kantenmaterial.

VERSTELLUNG VERTIKALE TASTUNG MANUELL

- Manuelle Verstellung der vertikalen Tastung
- zum Umschalten von Fräsen mit Materialüberstand an der Ober- und Unterseite und Planfräsen

3 ROLLENTASTUNG OBEN - FEINFRÄSE

- Ausrüstung mit 3 Rollentastung für die Oberseite zur Bearbeitung von Werkstücken mit Topfbandbohrung oder Längsnut.
- Standardmäßige Ausrüstung mit 1 Rollentastung für die Unterseite

UMSCHALTUNG FRÄSE - RADIUS/GERADE

- Zum Umschalten des unteren Fräsmotors von Radius auf Gerade.
- Für eine unterschiedliche Profilwahl zwischen unterem und oberem Fräsmotor.
- Abschalten des unteren Ziehklingenaggregates durch Verstellung möglich.

P.04083 Nummer : 4455 1 x rechts

WERKZEUG FÜR FEINFRÄSAGGREGAT

HM KOMBI - FRÄSER RADIUS 2.0 mm

P.04087 Nummer : 2138 1 x rechts

FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW

- Zum Formfräsen von Vorder- und Hinterkante bei unterschiedlichen Profilen
- Holzkanten bedingt möglich, abhängig vom Kantenmaterial.
- Einschränkungen bei losen Mittellagen an Post-/Softformingteilen und extrem dünnen Melamin-/Folienkanten und Oberflächenmaterialien
- Kantendicke max. 3 mm
- Werkstücklänge min. 250 mm
- Vorschubgeschwindigkeit max. 11 m/min

WERKSTÜCKDICKEN BIS 60 MM

PNEUM. 2-PUNKTVERSTELLUNG RADIUS/FASE

Für das 1 motorige Formfräsaggregat.

Pneumatische Verstellung des Formfräsaggregates
auf zwei voreingestellte Arbeitspositionen:

Position 1 = Radiusfräsen (z.B. PVC/ABS/PP)

Position 2 = Fasefräsen (Dünnkante/HPL/Melamin)

Voreinstellung der Arbeitspositionen über Digitalzählwerke.

Kantenanleimmaschine Homag (Brandt)
Typ KDF 230 Highflex 1230
Gebrauchtmachine - Baujahr 2018



KONSTRUKTIONSBÖDEN

- Zur vertikalen Eckenbearbeitung von Konstruktions- oder Einlegeböden, bei der ein vorheriges Anleimen der Querkante Nicht erforderlich ist.

P.04093 Nummer : 4440 1 x rechts
WERKZEUG FÜR FF6210
DIA HM KOMBI - FRÄSER RADIUS 2.0 mm

P.04097 Nummer : 4458 1 x rechts

PROFILZIEHKLINGE ZK6420

- Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC Kanten
- Abtastung von oben, unten und seitlich.
- Max. Kantendicke 3 mm.
- Höhenverstellung der oberen Einrichtung mit dem Oberdruck

PNEUM. VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

Zum elektro-pneumatischen seitlichen Verfahren der Ziehklingenaggregate

TASTROLLEN OBEN + UNTEN

Standardmäßige Ausrüstung mit Tastrolle für Ober- und Unterseite

P.04102 Nummer : 1538 1 x rechts
SATZ WERKZEUGKÖPFE MIT HM ZIEHSTAHL
HM ZIEHSTAHL RADIUS 2.0 mm

P.04106 Nummer : 5757 1 x rechts

ZUSÄTZLICHER WECHSELKOPF PROFILZIEHKLINGE

TASTSCHUH OBEN

HM ZIEHSTAHL RADIUS 2.0 mm

P.04112 Nummer : 5820 1 x rechts

LEIMFUGENZIEHKLINGE

- Zur Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich der Leimfuge
- Abtastung von oben und unten Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Bestückt mit 2 WPL-Wendemessern
- inkl. Absaugung

P.04115 Nummer : 2220 1 x rechts

REINIGUNGSMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

- Sprüheinrichtung für Reinigungsmittel auf Werkstückober- und -unterkanten.
- Zur Beseitigung von Trennmittel- und Kleberresten.
- Ohne Reinigungsmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden

P.04118 Nummer : 5455 1 x rechts

SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN

- Zum Griffigmachen der Kanten oben und unten.
- 2 Motoren je 0,09 kW, einzeln aufgehängt, schräg- und höhenverstellbar
- Höhenverstellung des oberen Motors mit dem Oberdruck
- 2 Moltonscheiben Durchm. 120 x 20 mm

ENERGIE UND VERBRAUCHSMITTEL

P.05004 Nummer : 6135 1 x rechts
INSTALLATION NACH DIN EN 60204
- Schaltschrank inkl. Schaltschrankkomponenten
nach Euronorm EN 60204 installiert

P.05007 Nummer : 0110 1 x rechts
STABILISIERTE STEUERSPANNUNG

Kantenanleimmaschine Homag (Brandt)
Typ KDF 230 Highflex 1230
Gebrauchtmachine - Baujahr 2018



- Elektronische Stabilisierung der maschineninternen 24 V - Steuerspannung, notwendig bei Netzspannungsschwankungen.

MASCHINE STEUERN

P.06004 Nummer : 6304 1 x rechts

STEUERUNGSSYSTEM EASYTOUCH

Steuerungssystem mit Touch-Display im Breitbildformat, für einfaches und komfortables Bedienen und Programmieren.

Technische Details:

- Bedienfeld am Maschineneinlauf
- Übersichtliches 7" Touch-Display für eine einfache Navigation und für eine intuitive Bedienung der Maschine
- Darstellung der wesentlichen Maschinen Soll- und Ist-Zustände
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen.
- Einfache Wahl und Korrektur der Streckenpunkte
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion
- Online-Sprachumschaltung zwischen diversen Fremdsprachen
- Maschinendatenerfassung zur Darstellung von wichtigen Produktionskennzahlen wie Stückzahl, Produktionszeit und Kantenverbrauch
- Statusmeldung im Klartext
- Bis zu 20 Bearbeitungsprogramme speicherbar

ENTSORGEN

P.08004 Nummer : 0512 1 x rechts

SPÄNEFANGKASTEN

Spänefangkasten für Ziehklingenspäne mit Absaugstutzen Durchmesser 100 mm.

DOKUMENTIEREN

P.09004 Nummer : 8321 1 mal

SPRACHAUSWAHL DEUTSCH

- Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Deutsch

P.09007 Nummer : 0783 1 x rechts

DOKUMENTATION AUF DATENTRÄGER

(Datenformat PDF)

- Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen
- Ersatzteile-Bezeichnungen
- Stromlaufpläne in Deutsch und Englisch
- Hilfe-Texte integriert in der Maschinen-Steuerung
- Betriebssystemdialoge in Englisch

P.09013 Nummer : 0782 1 x rechts

DOKUMENTATION AUF PAPIER

(Ordner, Papier DIN A4)

- Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen

Summe aller Positionen bei Erstauslieferung in 2018:

55.690,00 EUR