



EDGETEQ S 240 (Brandt KDF 230 HF 1230)

Description

MODELL: 1230 HF

Einseitige Kantenanleimmaschine zum Bearbeiten von geraden Werkstückkanten und zum Anleimen und Nachbearbeiten von Verschiedenen Kantenmaterialien in Längs- und Querdurchlauf.
Bisherige Nutzung: 1015 Betriebsstunden

1. GRUNDMASCHINE:

Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für
Fügeteil und Aggregate Arbeitshöhe | 950 mm
Pneumatik Anschluss | min. 6 bar
Gesamtlänge | 4773

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

- 4. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN – EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzel-Maschinenbetrieb
- 5. HOMAG GROUP QUALITÄTSPAKET

AUSSTATTUNGSPAKETE

WERKZEUGSATZ R = 2 MM

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

EINLAUFLINEAL VERSTELLBAR

WERKSTÜCKAUFLAGE KUGELHÜLSE

– Durchgehende Werkstückauflage auf der Bedienerseite,

KONSTANTER VORSCHUB 11 M/MIN.

KETTENBAHN-ZENTRALSCHMIERUNG PNEUMATISCH

ROLLENOBERDRUCK

Einzelrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet

GLATTE PU ROLLEN 1100-1400

HÖHENVERSTELLUNG MANUELL

TRENNMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ

Zum Anfügen vor dem Verleimteil

Höhenverstellung vertikal

elektro-pneumatische Steuerung horizontal

FÜGEFRÄSERSATZ 40MM

KANTE ANLEIMEN

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG – HEIZSCHUH

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

– Leimrolle beheizt

- 2 unterschiedliche Schmelzklebstoffniveaus einstellbar via Steuerung
- Die Auftragseinheit wird manuell oder automatisch befüllt

BECKENBESCHICHTUNG FÜR EVA/PU SCHMELZKLEBER

LEIMBEHÄLTERVERSTELLUNG PNEUMATISCH

LEIMBEHÄLTERKLEMMUNG WERKSTÜCKBETÄTIGT

FÜLLSTANDSKONTROLLE QA 65 N

2-fach Leim-Niveauerfassung

KANTENMAGAZIN FÜR ROLLENWARE, FIXLÄNGEN

- Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller

- Ausrüstung mit verstärkter Vorkappschere

KANTENDICKE BIS 6 MM

AUTOMATISCHER KANTENEINZUG KDX 1210 F-KDX 1440

DRUCKZONE MIT 2 NACHDRUCKROLLEN

PNEUMATISCH BEAUFSCHLAGTE 1. DRUCKROLLE

VERSTELLUNG AUS KANTENDICKE PNEUMATISCH

WERKSTÜCK NACHBEARBEITEN

KAPPAGGREGAT 2 X 0,22 KW

PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

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

GEGENLAUF

MANUELLE AGGREGATVERSTELLUNG

PNEUMATIKVERSTELLUNG ARBEITSPOSITIONEN

VERSTELLUNG SEITENTASUNG MANUELL

VERSTELLUNG VERTIKALE TASTUNG MANUELL

3 ROLLENTASTUNG OBEN – FEINFRÄSE

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

UMSCHALTUNG FRÄSE – RADIUS/GERADE

WERKZEUG FÜR FEINFRÄSAGGREGAT

FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW

- Zum Formfräsen von Vorder- und Hinterkante bei unterschiedlichen Profilen

WERKSTÜCKDICKEN BIS 60 MM

PNEUM. 2-PUNKTVERSTELLUNG RADIUS/FASE

KONSTRUKTIONSBÖDEN

- Zur vertikalen Eckenbearbeitung von Konstruktions- und Eckböden

WERKZEUG FÜR FF6210

PROFILZIEHKLINGE ZK6420

PNEUM. VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

SATZ WERKZEUGKÖPFE MIT HM ZIEHSTAHL

ZUSÄTZLICHER WECHSELKOPF PROFILZIEHKLINGE

LEIMFUGENZIEHKLINGE

REINIGUNGSMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN

STABILISIERTE STEUERSPANNUNG

STEUERUNGSSYSTEM EASYTOUCH

Steuerungssystem mit Touch-Display im Breitbildformat,

- Integrierte Streckensteuerung
- 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

SPÄNEFANGKASTEN

SPRACHAUSWAHL DEUTSCH

DOKUMENTATION AUF DATENTRÄGER

DOKUMENTATION AUF PAPIER

Meta Fields