

# **Kantenanleimmaschine BRANDT**

## **Typ Profiline KDF 660**

**(Ausstellungsmaschine)**

**Masch.-Nr. 0-261-06-5566**

### **G.00 PROFILINE KDF 660**

Kantenanleimmaschine Profiline KDF 660

Einseitige Kantenanleimmaschine in Rechtsausführung zur Schmelzklebverleimung.

Strahler Werkstückvorwärmung, zur Vorbereitung des Werkstücks für eine optimale Verklebungsqualität.

Schnellwechsel-Verleimteil für Schmelzkleber.

Verarbeitung von PU-Kleber-Granulat unter Beachtung der Kleber-Verarbeitungsvorschriften möglich.

Leimvorrat auslaufsicher unterhalb der Leimrolle.

Fein dosierbare Leimangabe an das Werkstück mittels Leimrolle, keine Einstellung auf Werkstückdicke erforderlich.

Leimrollendrehrichtung wahlweise Gleich- oder Gegenlauf. Leimtemperatur-Überwachung mittels elektronischem Thermostat.

Automatische Leimtemperatur-Absenkung bei Arbeitsunterbrechungen.

Infrarot-Strahler zur Erhaltung der idealen Klebertemperatur.

Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller Durchm. 800 mm.

Ausrüstung mit verstärkter Vorkapschere für Dick-PVC/ABS max. 3 x 45 mm.

Standardmäßige Ausrüstung mit Kanten- und Werkstückabstandsüberwachung mittels Sperre am Maschineneinlauf.

Schwere Druckzone mit angetriebener, pneumatisch beaufschlagter Hauptdruckrolle sowie 3 freilaufenden Nachdruckrollen.

Standardmäßige Ausrüstung mit automatischer Zentralschmierung für die Transportkette.

Motorisch einstellbarer Oberdruck.

Bedienpult am Maschineneinlauf.

Elektroniksteuerung power control PC 20+

BRANDT-Steuerungssystem mit Farbgrafik-Benutzeroberfläche für einfaches und komfortables Bedienen und Programmieren.

Technische Details:

- Schwenkbares Bedienfeld am Maschineneinlauf
- Langlebige Kurzhubfolientastatur
- Farbgrafik-Flachbildschirm
- Industrie-PC mit Compact-Flash-Disk als Massenspeicher
- Aggregat-Funktionstasten mit LED-Zustandsanzeige
- Unterstützung der Bedienerführung durch FarbPiktogramme
- Online-Sprachumschaltung zwischen diversen Fremdsprachen
- Darstellung der wesentlichen Maschinen-Soll-und Ist-Zustände
- Statusmeldungen im Klartext
- Einfache Wahl und Korrektur der Streckenpunkte
- Einfache Möglichkeit der Achsverstellung (bei entsprechender Aggregatausführung)
- Online-Hilfe im Klartext durch jederzeit aufrufbares Hilfefenster
- Produktionsdatenerfassung für Produktionszeit Kantenlänge und Werkstückanzahl, als Tages- und Gesamtwert
- Inspektions- und Wartungsintervall-Anzeige
- Fernservicemöglichkeit durch integriertes Modem und installierter Service-Software
- Abspeichern von Bearbeitungsprogrammen
- Produktion nach Bearbeitungsprogrammen
- Datensicherung von Bearbeitungsprogrammen.

Lüfter für Elektronik-Controller.

Im Schaltschrank eingebautes Modul zur Belüftung der Elektronik-Steuerung.

Elektrische Ausrüstung mit modularem Steuerungssystem für erhöhten Bedienerkomfort.

Elektronische Stabilisierung der internen 24 V - Steuerspannung.

Modem für Fernservice und Fernwartung der Maschine über das öffentliche Telefonnetz.

Hierfür ist ein bauseitiger analoger Telefonanschluss an der Maschine erforderlich.

Außerhalb der Garantiezeit erfolgt eine Nutzung der Fernservice- und Wartungsdienste zu unseren gültigen Fernservice-Verrechnungssätzen.

Lärmschutzverkleidung einschließlich Zentralabsaugstutzen Durchm. 160 mm sowie Spänefangkasten für Ziehklingenspäne mit Absaugstutzen Durchm. 100 mm. Bei Maschinen mit einem Fügefräsaggregat (KDF-Maschinen) zusätzlicher Absaugstutzen Durchm. 120 mm.

Zulässige Umgebungstemperatur min. +5 Grad/max. +35 Grad Celsius, für die elektrische und mechanische Funktionsfähigkeit der Maschine.

Die Verarbeitungsrichtlinien der Leim- und Kantenhersteller sind zu beachten.

Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10 % muß am Einsatzort ein Spannungskonstanthalter eingebaut werden.

Maschinenlieferungen für EU-Länder sicherheitstechnisch ausgeführt gemäß EG-Richtlinie 98/37/EG, Anhang I.

### **Technische Daten**

Kantendicke	0,4 - 12 mm
Rollentrennen max.	3 x 45 mm bzw. 0,8 x 65 mm
Werkstückdicke	8 - 60 mm
Vorschub variabel	8 - 16 m/min.
(*) Beim Anwählen der Formfräse erfolgt die automatische Umschaltung auf	11 m/min.
Elektrik	400 V - 3 Ph. - 50 Hz
Pneumatikanschluß	min. 6 bar
Anschlußwert	ca. 15,5 kW
Gesamtlänge	6.360 mm

**G.0001 Nummer : 4876**                      **1 x rechts**  
**WERKZEUGSATZ R = 2 MM**

**G.0004 Nummer : 0501**                      **1 x rechts**  
**HAUBENINNENBELEUCHTUNG 3 LAMPEN**  
für Maschinentypen KDN/F X60 bis X90

**G.0007 Nummer : 0933**                      **1 x rechts**  
**MOTORISCHE HÖHENVERSTELLUNG OBERDRUCK**  
durch Eingabe über PC 20+, Verfahren des Oberdrucks auf Werkstückdicke.  
Standardmäßig eingebaut in KDX 500/600 ab Länge ab X80, in KDX 700/900 ab Länge X60.  
(Nur in Verbindung mit PC 20+ Steuerung)

**G.0010 Nummer : 0941**                      **1 x rechts**  
**MEHRPREIS F. PROGRAMMVERSTELLUNG EINLAUFLINEAL**  
Beinhaltet die motorische Ein-Achsen-Verstellung des verstellbaren Einlauflineals an KDF-Maschinen auf Spanabnahme.  
(Nur in Verbindung mit PC 20+ Steuerung)

**G.0013 Nummer : 0943**                      **1 x rechts**  
**MEHRPREIS F. PROGRAMMVERSTELLUNG DRUCKZONE**  
Beinhaltet die motorische Ein-Achsen-Verstellung der Druckzone auf Kantendicke.  
(Nur in Verbindung mit PC 20+ Steuerung)

**G.0016 Nummer : 0041** 1 x rechts

**EINLAUFLINEAL VERSTELLBAR**

in Verbindung mit vorgesetztem Fügeteil.

**G.0019 Nummer : 0047** 1 x rechts

**VERLÄNGERUNG EINLAUFLINEAL UM 300 MM**

**G.0022 Nummer : 0048** 1 x rechts

**ZUSATZEINRICHTUNG LAMINATÜBERSTAND FÜR 0041**

Zusatzschiene zum verstellbaren Einlauflineal (0041) für maximal 10 mm Laminatüberstand.

Minimale Werkstückdicke: 16 mm

**G.0025 Nummer : 2035** 1 x rechts

**QUICKMELT - AUFTRAGSEINHEIT**

Mehrpreis für Quickmelt-Aufschmelzeinheit und schnellwechselbare, kleinvolumige Quickmelt-Auftragseinheit, anstelle der Standard-Auftragseinheit.

**G.0028 Nummer : 2068**                      **1 x rechts**

**STANDARD-AUFTRAGSEINHEIT WECHSELBAR PU-LEIM**

Zusätzliche schnellwechselbare Standard-Auftragseinheit, mit Elektro-Steckverbindungen.  
Mit spezieller Chemcoat-Innenbeschichtung zur vereinfachten Leimtopfreinigung.

**G.0031 Nummer : 2620**                      **1 x rechts**

**AUTOMATISCHER KANTENEINZUG**

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.

**G.0034 Nummer : 2215**                      **1 x rechts**

**TRENNMITTELANGABE WERKSTÜCK**

Trennmittelangabe oben und unten, zur besseren Leimrestentfernung am bearbeiteten Werkstück.  
Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstandsveränderung.

Nur in Verbindung mit Fügefräsen!

**G.0037 Nummer : 4722**                      **1 x rechts**

**FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ FG 3520**

Zum Anfügen vor dem Verleimteil, Spindelverstellung vertikal, elektro-pneumatische Steuerung horizontal, 2 Motoren (1 x Gleich-, 1 x Gegenlauf), max. Spanabnahme / Hub 3 mm (Der maximale Zerspan-Querschnitt ist abhängig von Material und Vorschubgeschwindigkeit)  
Abdeckhaube mit Absaugstutzen Durchm. 120 mm.

Ausrüstung ohne Füge-Werkzeuge

**G.0040 Nummer : 4792**                      **1 x rechts**

**FÜGEFRÄSER-SATZ 42 MM DIA (FÜR VKNR 4722/4730)**

zum Einsatz auf Fügefräsaggregat VKNR 4722 und VKNR 4730. 2 festbestückte DIA-Fügemesserköpfe Durchm. 100 x 48 x Durchm. 30 mm, Z = 3 + 3 mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm max. Werkstückdicke 42 mm

**G.0043 Nummer : 4174**                      **1 x rechts**

**AUTOMATISIERUNGSPAKET II FÜR 2-FRÄSIGE MASCHINE**

bestehend aus:

3175 - PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

5762 - PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

für die 1. Vorfräse VKNR 4062 oder BF 6240 /

VKNR 4150:

4189 - PNEUMATISCHE VERSTELLUNG FRÄSAGGREGAT

4199 - PNEUM. 2-PUNKT-VERSTELL. VERTIK. TASTR.

zum Ein-/Aussetzen und zum Umschalten von Vorfräsen (mit Überstand) auf Planfräsen.

für die 2. Bündigfräse BF 6245:

4189 - PNEUMATISCHE VERSTELLUNG FRÄSAGGREGAT

4199 - PNEUM. 2-PUNKT-VERSTELL. VERTIK. TASTR.

4211 - PROGRAMM-VERSTELLUNG SEITENTASTROLLEN

zum Ein-/Aussetzen.

Automatische Umschaltung von Dünnkante mit 13 Grad Fase, Radius PVC/ABS und Massivholzkanten bis 12 mm.

**G.0046 Nummer : 3130**                      **1 x rechts**

**KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,35 KW HL 6110**

Zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenüberstandes mit ziehendem Kappschnitt für hohe Genauigkeit.

Kantenquerschnitt: max. 600 mm<sup>2</sup>

2 Motoren je 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.

Schwenkbereich Gerade- auf Fasekappen 0-15 Grad

Bestückt mit 2 Kappsägen Durchm. 100x32x2,6 mm Z = 30

Vorschubgeschwindigkeit:

bis 4 mm Kantenstärke max. 16 m/min.

ab 4 mm Kantenstärke max. 14 m/min.

**G.0049 Nummer : 3177**                      **1 x rechts**

**PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG KAPPEN**

Für das Bündigkappen oder Kappen mit Materialzugabe.

Bei Materialzugabe erfolgt die Endbearbeitung der überstehenden Kanten mit dem Formfräsaggregat.

Einsetzbar auf allen Maschinen mit Formfräsaggregaten der Baureihen KDX 600 - 900.

**G.0052 Nummer : 4062**                      **1 x rechts**

**VORFRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW 0 GRAD VF 6210**

zum Bündigfräsen im GEGENLAUF des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes. 2

Motoren übereinander angeordnet, vertikal tastend, manuell 30 mm seitlich verfahrbar.

Höhenverstellung des oberen Motors mit dem Oberdruck.

Digitalzählwerke zur Schnellverstellung.

Kantendicke max. 15 mm

Werkstückdicke max. 8 - 60 mm

2 WPL - Fräsern Durchm. 70 x 20 x 16 mm, Z = 4

**G.0055 Nummer : 4150                    1 x rechts**  
**FRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW GEGENLAUF BF 6240**

Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes, vertikal und horizontal tastend. Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck.

Manuelle Ausführung

Funktionalität vom Bedienfeld anwählbar:  
2 Arbeitspositionen: Bündig- und Radiusfräsen.  
Alle Stellachsen mit Digitalzählern zur Schnellverstellung.

Ausgerüstet mit Kombi-Fräsern zum Bündig- und Radiusfräsen. Radiusfestlegung durch VKNR 4876 (r = 2 mm) oder VKNR 4877 (r = 3 mm).

Kantendicke max. 8 mm (KDX 500)  
Kantendicke max. 12 mm (KDX 600 - 900)

**G.0058 Nummer : 4901                    1 x rechts**  
**MEHRFACH-ROLLENTASTUNG BÜNDIGFRÄSMOTOR**

zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken, bzw. bei Werkstücken mit einseitigen Topfbandbohrungen.

Preis je Motor.

**G.0061 Nummer : 4215                    1 x rechts**  
**MEHRPREIS PROGRAMM-VERSTELLUNG AUF KANTENSTÄRKE**

Einsatz anstelle der pneumatischen Verstellung VKNR 4189 auf der Bündigfräse VKNR 4155/BF 6245

Beinhaltet die motorische stufenlose Achsverstellung, geeignet zum Fase- oder Radiusfräsen der äußeren Kante des angeleimten Kantenmaterials.

**G.0064 Nummer : 4803                    1 x rechts**  
**FORMFRÄSAGGREGAT OBEN+UNTEN 2 X 0,35 KW FF 6220**

Zum Form-/Bündigfräsen von Kopfkanten an Post- und Softformingteilen und Eckenrundungen von Dick-PVC-Kanten. Holzkanten bedingt möglich, abhängig von Vorversuchen. Wahlweise Radiusoder Fasefräser aufbaubar.

Einschränkungen bei losen Mittellagen an Post-/Softformingteilen und extrem dünnen Melamin-/Folienkanten und Oberflächenmaterialien.

2 Motoren je 0,35 kW, 200 Hz, 12000 1/min.

Kantendicke                                    max. 3 mm (Radius)

Werkstückdicke                                max. 60 mm

Vorschubgeschwindigkeit max. 11 m/min.

Einschließlich pneumatischer 2-Punkt-Verstellung Fase/Radius.

Bestückt mit 2 Radiusfräsworkzeugen.

**G.0067 Nummer : 4837                      1 x links**  
**WECHSELEINRICHTUNG FORMFRÄSEN (VKNR 4803)**

2 Motoren je 0,35 kW, 200 HZ, 12.000 1/min.

Mit Tastung.

Mit Elektro-Steckverbindungen, auf Motorplatten montiert.

Lieferung mit VKNR 4873 - WPL-Radiusfräser-Satz

Radiusfestlegung durch VKNR 4876 (r = 2 mm) oder VKNR 4877 (r = 3 mm).

**G.0070 Nummer : 5760                      1 x rechts**  
**ZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN ZK 6510**

Abtastung von oben, unten und seitlich. Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten.

Max. Kantendicke 3 mm. Höhenverstellung der oberen Einrichtung mit dem Oberdruck, einschl.

2 Schnellwechselköpfen für einfachen Radiuswechsel, mit 2 WPL-Profilmessern.

Radiusfestlegung durch VKNR 4876 (r = 2 mm) oder VKNR 4877 (r = 3 mm).

**G.0073 Nummer : 5764                      1 x rechts**  
**SATZ SCHNELLWECHSELKÖPFE FÜR VKNR 5760**

Zusätzlicher Satz Schnellwechselköpfe oben und unten für Ziehklingenaggregat 5760, incl. 2 WPL-Profilmesser, r = 2, r = 3 mm, oder Fase 15 Grad.

**Hinweis:**

R=1 mm

**G.0076 Nummer :                              1 x rechts**  
**FLÄCHENZIEHKLINGE LEIMFUGE NEU**

Zur Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich der Leimfuge.

Abtastung von oben und unten. Höhenverstellung mit dem Oberdruck.

Bestückt mit 2 WPL-Wendemessern.

**G.0079 Nummer : 2220                      1 x rechts**  
**REINIGUNGSMITTELANGABE WERKSTÜCK**

Sprüheinrichtung für Reinigungsmittel auf Werkstückober- und -unterkanten zur Beseitigung von Trennmittel- und Kleberresten. Aufgebaut vor dem Schwabbelaggregat.

**G.0082 Nummer : 5330                      1 x rechts**  
**SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN FP 6810**

Zum Griffigmachen der Kanten oben und unten.

2 Motoren je 0,18 kW, einzeln aufgehängt, schräg- und höhenverstellbar.

Höhenverstellung des oberen Motors mit dem Oberdruck.

2 Moltonscheiben Durchm. 150 x 20 mm

**G.0085 Dienstleistung: 8321      1 x rechts**  
**DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH**

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen, bestehend aus Inbetriebnahme-, Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte für Maschinenführer, für die Steuerung PC 16 / PC 20+
3. Ersatzteilebezeichnungen auf CD-ROM

Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

(Nur für Maschinen ab Auslieferungsjahr 2003)