

BRANDT

1 OPTIMAT KDF 860 C EDITION

BRANDT EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE

Baujahr 2017

Modell: KDF 860 edition

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

ÜBERSICHT DER AGGREGATEBESTÜCKUNG:

FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ

VERLEIMAGGREGAT A12

KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,35 KW

PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG KAPPEN

MEHRSTUFEN-FRÄSAGGREGAT MS 40 GEGENLAUF

PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG

FORMFRÄSAGGREGAT 4 X 0,3 KW WD 60

MEHRSTUFEN-ZIEHKLINGENAGGREGAT MZ 40

LEIMFUGENZIEHKLINGE

SCHWABELAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite rechts
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Verlängertes Einlauflineal motorisch verstellbar
- Einlaufsperre pneumatisch gesteuert

- Oberdruck:
- Verbundkeilriemen über Schleppebel angetr.
- Höhenverstellung motorisch
- Positionsanzeige und Eingabe zentral über die Steuerung
- Werkstücktransporteinrichtung:
- Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit
- Gehärtete Präzisionslauf und Führungsflächen
- Standardmäßige Ausrüstung mit automatischer Zentralschmierung für die Transportkette
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 600 mm ausziehbar
- Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für Fügeteil und Sammelabsaugung für Aggregate, sowie Spänefangkasten für Ziehklingspäne
- Haubeninnenbeleuchtung 3 Lampen

- Vorschub | 8 - 20 m/min
- Vorschub max. mit Formfräse | 20 m/min
- Arbeitshöhe | 950 mm
- Pneumatikanschluss | min. 6 bar
- Gesamtlänge | 6.560 mm

Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-701-80-3284

Technische Daten beziehen sich auf die Standardausführung.

Optionen führen zu Änderungen in den Anschlusswerten für Strom, Absaugung und Luftverbrauch.

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite min:

- Bei Werkstückdicke 8-22mm | 70 mm*

- Bei Werkstückdicke 23-40mm | 120 mm*

- Bei Werkstückdicke 41-60mm | 150 mm*

*Abhängig von der Werkstücklänge

- Werkstücküberstand | 38 mm

- Werkstückdicke | 8 - 60 mm

- Kantenhöhe max.= Werkstückhöhe | + 6 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 - 12 mm

- Kantenquerschnitt max.

- Bei Streifen | 600 mm²

- Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm

eingefahren und ausgeliefert

- 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 in Verbindung mit der VKNR

0059 (Zusatzeinrichtung für empfindliche

Oberflächen).

- SOFTWAREVORBEREITUNG FÜR SPRÜHAGGREGATE

Für den späteren Aufbau für:

2215 Trennmittel Sprühaggregat Werkstück

2217 Gleitmittel Sprühaggregat Kantenmaterial

2218 Sprühgerät Antistatik-Lösung

2220 Reinigungsmittel Sprühaggregat Werkstück

3. A G G R E G A T E B E S T Ü C K U N G

3.1 FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ

- 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.

- Inklusive Fügefräsersatz in DIA-Ausführung

mit auswechselbaren Schneiden.

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

mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm.

max. Werkstückdicke 42 mm.

3.2 VERLEIMAGGREGAT A12

Bestehend aus:

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

- Strahler zur Vorbereitung des Werkstücks für

eine optimale Verklebungsqualität

QUICKMELT-AUFTRAGSEINHEIT

- Aufschmelzeinheit und schnellwechselbare,

kleinvolumige Quickmelt-Auftragseinheit

- Verarbeitung von PU-Kleber-Granulat mit

Standard-Auftragseinheit wechselbar PU

(VKNR 2068) 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
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstopp
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt

KLEBERREAKTIVIERUNG

- Infrarot-Strahler zur Erhaltung der idealen
Klebertemperatur

MAGAZIN

- Automatisches Kantenmagazin für Rollenware
und Fixlängen, einschl. Rollenteller
- Ausrüstung mit verstärkter Vorkappschere
- Standardmäßige Ausrüstung mit Kanten- und
Werkstückabstandsüberwachung mittels Sperre
am Maschineneinlauf

DRUCKZONE MIT MOTORISCHER VERSTELLUNG

- Druckzone mit angetriebener, pneumatisch
beaufschlagter Hauptdruckrolle sowie
3 freilaufenden Nachdruckrollen
- Ausgestattet mit motorischer Ein-Achsen-Verstellung

der Druckzone auf Kantendicke

3.3 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,35 KW

- Zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenmaterialüberstandes mit ziehendem Schnitt.

2 Motoren, bestückt mit je einem

Kappsägeblatt. Schwenkbereich Gerade- auf Fasekappen 0-15 Grad

- Softtouch-Funktion für empfindliche Kantenmaterialien.

- Ausgestattet mit einem Optimierungspaket zur Reduzierung der Werkstückabstände in Abhängigkeit von Werkstückdicke und Vorschubgeschwindigkeit

- Steigerung der Produktivität bei gleichem Energiebedarf

- Kürzere Maschinenlaufzeiten bei gleicher Produktionsleistung

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

- 2 HM-Sägen Durchm. 125 x 32 x 2,4 mm, Z = 24

- Vorschubgeschwindigkeit: 8 - 20 m/min.

0,4 - 3 mm Kantenstärke max. 20 m/min.

3 - 12 mm Kantenstärke max. 14 m/min.

3.4 PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

- zum elektro-pneumatischen Umstellen des Kappaggregates von Gerade auf Fase

3.5 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG KAPPEN

- Für das Bündigkappen oder Kappen mit Materialzugabe

- Bei Materialzugabe erfolgt die Endbearbeitung

der überstehenden Kanten mit dem Formfräsaggregat

3.6 MEHRSTUFEN-FRÄSAGGREGAT MS 40 GEGENLAUF

- Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes, vertikal und horizontal
- tastend. Höhenverstellung des oberen
- Aggregates mit dem Oberdruck
- Funktionalität vom Bedienfeld anwählbar:
- 3 Arbeitspositionen:
- Position 1 - Profil fräsen
- Position 2 - Profil fräsen
- Position 3 - Planfräsen
- Position 1 oder Position 2 wird auch zum
- Fasefräsen von Dünnkante verwendet.
- Verstellspindel zur horizontalen, vertikalen
- Verstellung, ausgestattet mit Digitalzählern.
- Standardmäßig ausgestattet mit motorischer
- Achsverstellung der Seitentastrollen
- (VKNR 4211)
- Ermöglicht die stufenlose Verstellung
- auf Kantenstärke über die Maschinensteuerung.
- 2 Motoren je 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- ausgerüstet mit 2 Radien DFC-Kombi-Fräsern
- zum Fase-, Radius- und Bündigfräsen
- Radienkombination muss über die VKNR 4221 bis
- 4229 für die Positionen 1 + 2 definiert
- werden.
- Kantendicke max. 12 mm

3.7 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG

- der vertikalen Tastrollen zum Umschalten von
- Fräsen (mit Überstand) oder auf Bündigfräsen

Achsverstellung der vertikalen Tastrollen
zur Profilanpassung oder Kompensation von
Schutzfolien

- Elektro-pneumatische Verstellung zum
Verfahren des Aggregats in den Arbeitsbereich
- Ausgestattet mit 2 Radien-Profilmessern
- Radienkombination muss über die VKNR 5841 bis
5849 für die Positionen 1 + 2 definiert
werden.

Werkstückdicke: Fase min. 8 mm
R3 min. 12 mm
Kantendicke max. 3 mm

3.10 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

3.11 SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN

- 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

4.0 HOMAG GROUP STEUERUNGSSYSTEM POWERTOUC

Bedienzentrale mit Full-HD Multitouch Display

im Breitbildformat

- HOMAG Group Benutzeroberfläche
powerTouch für Practive Maschinen
- Ergonomische Touchbedienung mit Gesten, wie
z.B. Scrollen, Wischen
- Einfache Navigation für einheitliche,
intuitive Bedienung der Maschine
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige
über Ampelfunktion
- Maschinendatenerfassung zur
nutzungsabhängigen Wartung und zur
Darstellung wichtiger
Produktionskennzahlen (z.B.
Stückzahl, Produktionszeit, Kantenverbrauch)
- Schwenkbares Bedienfeld am Maschineneinlauf
- Industrie-PC mit Compact-Flash-Disk als
Massenspeicher
- Aggregat-Funktionstasten mit LEDZustandsanzeige
- Unterstützung der Bedienerführung durch Farb-
Piktogramme
- Kommissionsbezogene Betriebsdatenerfassung,
zur exakten Ermittlung von Produktionsdaten
durch die direkte Zuordnung von Kommission
und Auftrag. Abruf der Daten mit der
mitgelieferten Brandt Browser Software via
Netzwerk (Ethernet) auf einen vorhandenen PC
- 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)
- Kontextbezogene Hilfefunktion, detaillierte Information zur Bedienung und Funktion der Maschine direkt auf der Steuerung
- Inspektions- und Wartungsintervall-Anzeige
- Abspeichern von Bearbeitungsprogrammen
- Produktion nach Bearbeitungsprogrammen
- Datensicherung von Bearbeitungsprogrammen
- Die Maschine ist mit der Funktion TeleServiceNet zur Fernwartung durch das Internet ausgestattet.

Für TeleServiceNet (TSN) wird ein entsprechender Netzwerkanschluss benötigt.

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

5.0 ELEKTRISCHE AUSTRÜSTUNG

- Betriebsspannung 400 Volt - 3Ph - 50Hz
- Schaltschrank nach Euronorm EN 60204 installiert
- Frequenzumwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Überspannungsschutz für Maschinen mit Elektronik
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (optional)
- Elektrische Ausrüstung mit modularem Steuerungssystem für erhöhten Bedienerkomfort

- Elektronische Stabilisierung der internen
24 V - Steuerspannung
- Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10 %
muss am Einsatzort ein
Spannungskonstanthalter eingebaut werden
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
+ 10 bis + 40 °C

6.0 SICHERHEITS-UND SCHUTZEINRICHTUNGEN

- EG-Konformität (CE) nach aktuell
gültiger Maschinenrichtlinie für
Einzel-Maschinenbetrieb
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen)
ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung
(vor Ort) erforderlich.
Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst.
- 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.

7.0 HOMAG GROUP QUALITÄTSPAKET

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

8.0 DOKUMENTATION

1. Betriebsanleitungen bestehend aus

Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf
DIN A4-Papier und Datenträger.

2. Ersatzteile-Bezeichnungen und Stromlaufpläne
auf Datenträger
3. Hilfstexte integriert in der Maschinensteuerung
4. Betriebssystemdialoge in Englisch

G.0001 Nummer : 4876 1 x rechts

WERKZEUGSATZ R = 2 MM

G.0004 Nummer : 0532 1 x rechts

1 LUFTKISSENTISCH FREISTEHEND 1275 MM X 650 MM

inkl. Gebläse

inkl. Rollenelement stirnseitig

inkl. Verlängerung Einlauflineal

Einsetzbar bei folgenden Maschinen:

Ambition / Highflex 1400er

Ambition / Highflex 1600er

Ambition / Highflex 1800er

KDN/F 1630 - 1690 profiLine

KDN/F 1840 - 1895 profiLine

G.0007 Nummer : 0060 1 x rechts

EINLEGE- / ZUFÜHRSYSTEM FÜR KLEINTEILE

- Zum Zuführen von schmalen Teilen in Längsund

Querrichtung in die Maschine.

Minimale Werkstückdicke 16 mm.

G.0010 Nummer : 0517 1 x rechts

WERKSTÜCKAUFLAGE SCHERENAUSFÜHRUNG FÜR XX60

- mit Rollenaufgabe, max. 1000 mm ausfahrbar

G.0013 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.

Einsetzbar bei folgenden Maschinen:

Ambition/Highflex/Profiline 1600-1800

G.0016 Nummer : 2053 1 x rechts

AUFTRAGSEINHEIT QA 65 N EVA

Mehrpreis für eine schnellwechselbare Auftragseinheit QA65 N und einer EVA Aufschmelzeinheit, anstelle der Standard-Auftragseinheit oder Quickmelt-Auftragseinheit (VKNR 2035)

- EVA Aufschmelzeinheit
- Füllvolumen ca. 4 l Schmelzklebergranulat
- Temperaturregelung
- Aufschmelzleistung max. 8 kg/h in Abhängigkeit vom Kleber
- Spülfunktion über Schlüsselschalter
- seitlich verschiebbar
- Auftragseinheit QA65 N für automatische Schmelzklebstoffbefüllung mit EVA Kleber

- 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 beheizt
- 2 unterschiedliche Schmelzklebstoffniveaus einstellbar via Steuerung
- Flexibel in der Anwendung von unterschiedlichem Schmelzkleber wie EVA, PUR oder Polyolefin
- Die Auftragseinheit kann manuell mit PUR befüllt werden, nach vorheriger Reinigung des Systems.

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!

Einsetzbar in den folgenden Maschinen:

Ambition/Highflex/Profiline 1600 - 1800

- Nur in Verbindung mit Fügeteil

TRENNMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

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

G.0031 Nummer : 2217 1 x rechts

GLEITMITTEL SPRÜHAGGREGAT KANTENMATERIAL

- Sprüheinrichtung für Gleitmittel zum Auftragen auf das Kantenmaterial
- Zur Verhinderung von Beschädigungen bei besonders sensiblen Kantenmaterialien.
- Ohne Gleitmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden

G.0034 Nummer : 2218 1 x rechts

SPRÜHGERÄT ANTISTATIK-LÖSUNG

- Unterbindet die statische Anhaftung von Kunststoff-Frässpänen auf dem Werkstück
- Ohne Antistatik-Lösung, muss kundenseits bereitgestellt werden

N.0407 Nummer : 4904 2 x rechts

MEHRFACH-ROLLENTASTUNG MEHRST.-FRÄSE

- zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken, bzw. bei Werkstücken mit einseitigen Topfbandbohrungen.
- Verwendbar auf den Aggregaten MS 30, MS 40/45
- Für das Komplettaggregat wird diese Position

- Werkstücklänge min. 120 mm + Profiltiefe
- Werkstückdicke 8 - 100 mm
- Kantendicke max. 3 mm
- Pro Werkzeug ist ein separater Wechselkopf erforderlich (Option VKNR 4840)
- Formfräsen von Furnier und Massivkanten ist nur bedingt möglich (Vorversuche)
- Motorische Verstellung auf unterschiedliche Kantenstärken

- Motorische Verstellung der Tastrolle zur Vorderkanten- und Hinterkantenbearbeitung
- Variable Tastdrücke via Programm speicherbar
- Optimierung der Tastdrücke zur Bearbeitung von empfindlichen Materialien

N.1001 Nummer : 5795 2 x rechts

MEHRFACH-ROLLENTASTUNG MEHRST.-ZIEHKLINGE

- zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken, bzw. bei Werkstücken mit einseitigen Topfbandbohrungen.
- Verwendbar auf den Aggregaten
MZ 30, MZ 40
- Für das Komplettaggregat wird diese Position 2x benötigt.(z.B. spitzwinkligen Werkstücken)

N.1004 Nummer : 5841 1 x rechts

R=1 MM POS. 1 MEHRSTUFEN-ZIEHKLINGE MZ 40

N.1007 Nummer : 5848 1 x rechts

R=2 MM POS. 2 MEHRSTUFEN-ZIEHKLINGE MZ 40

N.13 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

E.01 Nummer : 0669 1 x rechts

SCHNITTSTEL. BOOMERANG TFU 140/20 F.1600/1800

- Elektrische und mechanische Vorbereitung einer Kantenanleimmaschine zum Anbau der HOMAG AUTOMATION Werkstückrückführung BOOMERANG TFU 140/20 ZUR Gewährleistung einer vorschriftsgemäßen Sicherheitsfunktion

D.01 Nummer : 8321 1 mal

SPRACHAUSWAHL DEUTSCH

- Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Deutsch

FE MA TECH

für KDF 860 C # 0-261-10-1169

90.01.00.00

- 1 FE-MA-TECH PUR-Advanced 2 kg Light PUR-Beutelschmelzer zur Verarbeitung

von 2-3kg PUR- DIN-Alufolienbeutel, 1
Schlauchanschluss, Temperaturregler PT
100, Vorratstank ca. 0,75 L, 3,5"Display,
Betriebsspannung 400 V

3600.35.10

1 FE-MA-TECH.Heissleimschlauch Länge 3,5m i.D.10mm

90.20.00.01

1 FE-MA-TECH Auftragskopf groß
Leimdurchlass 5,6mm Fühler Pt100

90.20.00.24

1 Schaltverstärker

90.20.00.23

1 Teflon-Sonde
S-506 ! Bei einer zweiten Leimangabe muss eine zweite
Teflon-Sonde berechnet werden

4000.10.8

1 Homag Abdeckplatte QA 65 m.
Schlauchhalterung li

2006808180

1 Auftragseinheit QA65 KH65 Mit Dosierung rechts Verleimteil

1-199-81-5240

1 Vakuumbehälter für Auftragseinheit
- zum Aufbewahren einer PU-Auftragseinheit
im Vakuum, um bei längerer Pause eine
Aushärtung des Restleims im Vorderteil
zu verhindern

Druckluftanschluss: 6 bar

Luftbedarf: 120NI/min