Brandt Optimat KDF 430 C – Ambition 1430-2009

Description

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 A8 mit:
-WERKSTÜCKVORWÄRMUNG – Strahler für eine optimale Verklebungsqualität
-STANDARD-AUFTRAGSEINHEIT – Schnellwechselbare Auftragseinheit.
-MAGAZIN – Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller
-DRUCKZONE – Druckzone mit angetriebener, pneumatisch beaufschlagter Hauptandruckrolle sowie 2 freilaufenden Nachdruckrollen
KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 KW
FRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW GEGENLAUF
FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 40
PROFILZIEHKLINGE
LEIMFUGENZIEHKLINGE
SCHWABBELAGGREGAT
WERKZEUGSATZ R = 2 MM
MOTORISCHE HÖHENVERSTELLUNG OBERDRUCK
QUICKMELT – AUFTRAGSEINHEIT
TRENNMITTELANGABE WERKSTÜCK

AUTOMATISIERUNGSPAKET bestehend aus:
ELEKTRONIKSTEUERUNG POWER CONTROL PC 20+
3175 – PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE
5762 – PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE
4211 – PROGRAMM – VERSTELLUNG SEITENTASTROLLEN
4199 – PNEUM. 2-PUNKT-VERSTELL. VERTIK. TASTR.

Standardmäßige Ausrüstung mit automatischer Zentralschmierung für die Transportkette.
Automatisierungspaket für einfräsige Maschinen, ausgestattet mit der Bündigfräse 4150 oder 4155.
Automatische Umschaltung von Dünnkante mit 13 Grad Fase, Radius PVC/ABS und Massivholzkanten bis 8 mm.

MEHRFACH-ROLLENTASTUNG BÜNDIGFRÄSMOTOR
zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken, oder einseitigen Topfbandbohrungen.
ZUSATZEINR. SPITZE WERKSTÜCKE ZIEHKL. 5765/5766
REINIGUNGSMITTELANGABE WERKSTÜCK
SCHNITTSTELLE ELEKTR./MECH. ZHR01 AMBITION 1400
Elektrische und mechanische Vorbereitung zum Anbau der Ligmatech-Werkstückrückführung ZHR 01

techn. Parameter:
– Vorschub | 11 m/min
– Vorschub max. mit Formfräse | 11 m/min
– Arbeitshöhe | 950 mm
– Pneumatikanschluss | min. 6 bar
– Gesamtlänge | 4.770 mm
– Werkstückbreite min: *Abhängig von der Werkstücklänge
– Bei Werkstückdicke 12-22mm | 70 mm*
– Bei Werkstückdicke 23-40mm | 120 mm*
– Bei Werkstückdicke 41-60mm | 150 mm*
– Werkstücküberstand | 38 mm
– Werkstückdicke | 8 – 60 mm
– Kantenhöhe max.= Werkstückhöhe | + 6 mm
– Kantenmaterial Rolle | 0,4 – 3 mm

Meta Fields