

Kantenanleimmaschine einseitig
Typ Profiline KDF 650 HF 1650
Gebrauchtmachine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-261-82-6558



OPTIMAT KDF 650 C EDITION

BRANDT EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE
MODELL: KDF 650 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 2 X 0,35 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
 - Einlauflineal motorisch verstellbar
 - Einlaufsperrung pneumatisch gesteuert
 - Oberdruck:
 - PU Oberdruckrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet
 - 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 Ziehklingenspäne
-
- Vorschub | 8 - 18 m/min
 - Vorschub max. mit Formfräse | 11 m/min
 - Vorschub max. mit Formfräse
in Verbindung mit VKNR 4839 | 14 m/min
 - Arbeitshöhe | 950 mm
 - Pneumatikanschluss | min. 6 bar
 - Gesamtlänge | 6.060 mm

Kantenanleimmaschine einseitig
Typ Profiline KDF 650 HF 1650
Gebrauchtmachine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-261-82-6558



2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite min:
- Bei Werkstückdicke 12-22mm | 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 die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten, Kanten, Leim) ist der Betreiber Verantwortlich

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
- Inklusive Fügefräsersatz in DIA-Ausführung

3.2 VERLEIMAGGREGAT A12

Bestehend aus:

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

QUICKMELT-AUFTRAGSEINHEIT

- Aufschmelzeinheit und schnellwechselbare, kleinvolumige Quickmelt-Auftragseinheit
- Verarbeitung von PU-Kleber-Granulat mit Standard-Auftragseinheit
- Leimrollendrehrichtung wahlweise Gleich- oder Gegenlauf. Leimtemperatur-Überwachung mittels elektronischem Thermostat

KLEBERREAKTIVIERUNG

- Infrarot-Strahler zur Erhaltung der idealen Klebertemperatur

MAGAZIN

- Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller

DRUCKZONE MIT MOTORISCHER VERSTELLUNG

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

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

3.4 PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

3.5 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG KAPPEN

Kantenanleimmaschine einseitig
Typ Profiline KDF 650 HF 1650
Gebrauchtmachine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-261-82-6558



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 Radian DFC-Kombi-Fräsern

zum Fase-, Radius- und Bündigfräsen

- Radiankombination 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

3.8 FORMFRÄSAGGREGAT 2 X 0,35 KW WD 60

- Zum Formfräsen von Vorder- und Hinterkante bei unterschiedlichen Profilen Einschließlich pneumatischer 2-Punkt-Verstellung Fase/Radius.

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

3.9 MEHRSTUFEN-ZIEHKLINGENAGGREGAT MZ 40

- Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen Kunststoffkanten,

vertikal und horizontal tastend

- Höhenverstellung des

oberen Aggregats mit dem Oberdruck

- Funktionalität vom Bedienfeld anwählbar:

2 Arbeitspositionen:

Position 1 - Profil ziehen

Position 2 - Profil ziehen

- Standardmäßig ausgestattet mit motorischer Achsverstellung der seitlichen Tastrollen

auf Kantenstärke sowie die motorische

Achsverstellung der vertikalen Tastrollen

zur Profilanpassung oder Kompensation von Schutzfolien

- Elektro-pneumatische Verstellung zum

Verfahren des Aggregats in den Arbeitsbereich

- Ausgestattet mit 2 Radian-Profilmessern

Kantenanleimmaschine einseitig
Typ Profiline KDF 650 HF 1650
Gebrauchtmachine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-261-82-6558



3.10 LEIMFUGENZIEHKLINGE

- Zur Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich der Leimfuge

3.11 SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN

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

4.0 ELEKTRONIKSTEUERUNG POWERTOUCH

BRANDT-Steuerungssystem mit Farbgrafik-Benutzeroberfläche

5.0 ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Betriebsspannung 400 Volt - 3Ph - 50Hz
- Schaltschrank nach Euronorm EN 60204 installiert
- Frequenzumwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion

6.0 SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN

- CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/ EU-Mitgliedsländer

7.0 HOMAG GROUP QUALITÄTSPAKET

8.0 DOKUMENTATION

- Dokumentation als CD-Rom
- Bedienungs- und Wartungsanleitung zusätzlich in gedruckter Form

G.0001 Nummer : 4876 1 x rechts

WERKZEUGSATZ R = 2 MM

G.0004 Nummer: 0503 1 x rechts

HAUBENBELEUCHTUNG 2 Lampen

G.0007 Nummer : 0048 1 x rechts

ZUSATZEINRICHTUNG LAMINATÜBERSTAND FÜR 0041

Zusatzschiene zum verstellbaren Einlauflinial

G.0010 Nummer : 0312 1 x rechts

OPTIMIERUNG DER WERKSTÜCKABSTÄNDE

G.0013 Nummer : 2620 1 x rechts

AUTOMATISCHER KANTENEINZUG

zum schnellen Wechsel unterschiedlicher Rollenkanten

bis 3 mm Dicke.

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

Kantenanleimmaschine einseitig
Typ Profiline KDF 650 HF 1650
Gebrauchtmachine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-261-82-6558



- 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.

G.0019 Nummer : 2215 1 x rechts
TRENNMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

G.0022 Nummer : 2217 1 x rechts
GLEITMITTEL SPRÜHAGGREGAT KANTENMATERIAL

N.0101 Nummer : 4904 1 x rechts
MEHRFACH-ROLLENTASTUNG MEHRST.-FRÄSE
- zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken,

N.0701 Nummer : 5795 1 x rechts
MEHRFACH-ROLLENTASTUNG MEHRST.-ZIEHKLINGE

N.10 Nummer : 2220 1 x rechts
REINIGUNGSMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

N.0101 Nummer : 4839 1 x rechts
MEHRPREIS MULTIFUNKTIONS-FORMFRÄSAGGR.VKNR 4809
Formfräsaggregates oben + unten 2 x 0,35 kW VKNR 4803.
Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der
Werkstückober- und -unterkante sowie zum
Eckenkopieren der Vorder- und Hinterkante.
- Servogesteuerter Bewegungsablauf mit Softtouch-Funktion
- 2 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz, 12000 1/min mit Werkzeugaufnahme HSK 25

D.01 Nummer : 8323 1 mal
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 20+
3.Ersatzteilebezeichnungen auf CD-ROM