

Kantenanleimmaschine gebraucht, Baujahr 2010

Brandt - Optimat KDF 430 C, Modell: Ambition 1430 FC

Maschinennummer: 0-261-82-3014

OPTIMAT KDF 430 C

BRANDT EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE

MODELL: AMBITION 1430 FC

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

KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 KW

FRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW GEGENLAUF

FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 40

PROFILZIEHKLINGE

FREIPLATZ LEIMFUGENZIEHKLINGE

SCHWABELAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite rechts
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflineal manuell verstellbar
- Einlaufsperre pneumatisch gesteuert
- Oberdruck:
 - Einzelrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet
 - Höhenverstellung mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung des Oberdrucks auf Plattenstärke
- Werkstücktransporteinrichtung:
 - Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit
 - Präzisionslauf- und Führungsflächen
 - Standardmäßige Ausrüstung mit pneumatischer Zentralschmierung für die Transportkette, manuell betätigt durch Taster
 - Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 600 mm ausziehbar
 - Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für Fügeteil und Aggregate, sowie Spänefangkasten für Ziehklingspäne
- Vorschub max. mit Formfräse | 11 m/min
- Arbeitshöhe | 950 mm
- Pneumatikanschluss | min. 6 bar
- Gesamtlänge | 4.770 mm

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 - 8 mm

- Kantenquerschnitt max.
- Bei Streifen | 360 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 (Der maximale Zerspan-Querschnitt ist abhängig von Material und Vorschubgeschwindigkeit)
- Abdeckhaube mit Absaugstutzen Durchm. 120 mm
- Inklusive Fügefräsersatz in DIA-Ausführung Durchm. 100 x 48 x Durchm. 30 mm, Z = 3 + 3 mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm
- max. Werkstückdicke: 42 mm

3.2 VERLEIMAGGREGAT A8

Bestehend aus:

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

- Strahler zur Vorbereitung des Werkstücks für eine optimale Verklebungsqualität

STANDARD-AUFTRAGSEINHEIT

- Schnellwechselbare Auftragseinheit.
- Verarbeitung von PU-Kleber-Granulat mit Standard-Auftragseinheit (wechselbar, auch für PU 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

MAGAZIN

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

DRUCKZONE

- Druckzone mit angetriebener, pneumatisch beaufschlagter Hauptdruckrolle sowie 2 freilaufenden Nachdruckrollen
- Ausgestattet mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung der Druckzone auf Kantendicke

3.3 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 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
- 2 Motoren je 0,18 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- 2 HM-Sägen Durchm. 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- Vorschubgeschwindigkeit: 11 m/min.
- 0,4 - 8 mm Kantenstärke max. 11 m/min.

3.4 FRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW GEGENLAUF

- Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes, vertikal und horizontal tastend. Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck
- Funktionalität vom Bedienfeld anwählbar: 2 Arbeitspositionen: Bündig- und Radius-/Fasefräsen
- Alle Stellachsen mit Digitalzählern zur Schnellverstellung

- 2 Motoren je 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
Ausgerüstet mit DFC Kombi-Fräsern zum Fase-, Radius- und Bündigfräsen
- Kantendicke max. 8 mm

3.5 FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 40

- Zum Formfräsen von Vorder- und Hinterkante bei unterschiedlichen Profilen
- Holzkanten bedingt möglich, abhängig vom Kantenmaterial.
Einschränkungen bei losen Mittellagen an Post-/Softformingteilen und extrem dünnen Melamin-/Folienkanten und Oberflächenmaterialien
- Lieferung einschl. DIA-Radiuswerkzeug
- 1 Motor je 0,35 kW, 200 Hz, 12000 U/min.
- Kantendicke max. 3 mm
Werkstückdicke max. 40 mm
Werkstücklänge min. 250 mm
Vorschubgeschwindigkeit max. 11 m/min.

3.6 PROFILZIEHKLINGE

- 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 WPL-Profilmessern

3.7 SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN

- Zum Griffigmachen der Kanten oben und unten
- 2 Motoren je 0,09 kW, einzeln aufgehängt, schräg- und höhenverstellbar
- Höhenverstellung des oberen Motors mit dem Oberdruck
- 2 Moltonscheiben Durchm. 120 x 20 mm

4.0 ELEKTRONIKSTEUERUNG EASY CONTROL EC 10+

BRANDT-Steuerungssystem mit LCD-Display für einfaches und komfortables Bedienen und Programmieren.

Technische Details:

- Schwenkbares Bedienfeld am Maschineneinlauf
- Langlebige Kurzhubfolientastatur
- Großes 4 x 20 Zeichen-LCD zur Anzeige von Informationen
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen. Einstellbar über Tastatur und LCD-Display
- Schneller Zugriff auf alle Funktionen
- Aggregat-Funktionstasten mit LED-Zustandsanzeige
- Einfache Menüstruktur
- Online-Sprachumschaltung
- Statusmeldungen in Klartext
- bis zu 4 Bearbeitungsprogramme speicherbar

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
- Zulässige Umgebungstemperatur min. +15 Grad/ max. +35 Grad Celsius, für die elektrische und mechanische Funktionsfähigkeit der Maschine
- Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10 % muss am Einsatzort ein Spannungskonstanthalter eingebaut werden

6.0 SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN

- CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA für Maschinen der EU-Mitgliedsländer
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugleistung gemäss Aufstellplan

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

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

G.0001 Nummer: 2068

Standard- Auftragseinheit Wechselbar PU-Leim

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

G.0004 Nummer : 4171 1 x rechts

PNEUM. KAPPEN, FRÄSEN, ZIEHKLINGE

Bestehend aus:

- PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

Zum elektro-pneumatischen Umstellen des Kappaggregates von Fase auf Gerade.

- PNEUMATIK FRÄSEN FASE / RADIUS / GERADE

Zum elektro-pneumatischen Umstellen des Fräsaggregates von Fase auf Radius oder Gerade. Automatische Verstellung auf die per Digitalzählwerk voreingestellten unterschiedlichen Kantenstärken.

- PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

zum elektro-pneumatischen seitlichen Verfahren des Ziehklingenaggregates. Einsetzbar nur in Verbindung mit EC 10+ Steuerung

Nummer : 5820 1 x rechts

LEIMFUGENZIEHKLINGE

- Zur Beseitigung von Klebstoffresten im

Bereich der Leimfuge

- Abtastung von oben und unten

Höhenverstellung mit dem Oberdruck

- Bestückt mit 2 WPL-Wendemessern

E.01 Nummer : 0163 1 x rechts

SOFTWAREVORBEREITUNG TRENN-/REINIGUNGSMITTEL

Für VKNR 2215 - Trennmittelangabe Werkstück und und VKNR 2220 - Reinigungsmittelangabe, sofern der Einbau später erfolgen soll.

Nur in Verbindung mit PC 20+ Steuerung

D.01 Nummer : 8321 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