

Kantenanleimmaschine gebraucht - Baujahr 2012
Typ: PROFILINE KDF 440 HIGHFLEX 1440
Maschinennummer: 0-261-20-5586

BRANDT EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE

MODELL: HIGHFLEX 1440

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

PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

VORFRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW 0 GRAD

PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG

MULTIFUNKTIONS-FORMFRÄSAGGREGAT 2 X 0,4 KW

PROFILZIEHKLINGE

PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

LEIMFUGENZIEHKLINGE

SCHWABELAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite rechts
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflinial motorisch verstellbar
- Einlauf Sperre pneumatisch gesteuert
- Oberdruck:
- Einzelrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet
- Höhenverstellung motorisch
- Positionsanzeige und Eingabe zentral über die Steuerung
- Werkstücktransporteinrichtung:
- Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit
- Präzisionslauf- und Führungsflächen
- Standardmäßige Ausrüstung mit automatischer Zentralschmierung für die Transportkette
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 600 mm ausziehbar
- Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für Füge teil und Aggregate, sowie Spänefangkasten für Ziehklingenspäne.
- Vorschub | 8 - 14 m/min
- Vorschub max. mit Formfräse | 14 m/min
- Arbeitshöhe | 950 mm
- Pneumatikanschluss | min. 6 bar
- Gesamtlänge | 5.270 mm

Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und
Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-701-80-1645

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 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 den Einsatz geeigneter Werkstoffe (Platten Kleber, Kanten, Reinigungsmittel, Lacke etc.) ist der Maschinenbetreiber 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 von Material und Vorschubgeschwindigkeit)
- Abdeckhaube mit Absaugstutzen Durchm. 120 mm
- Inklusive Fügefräsersatz in DIA-Ausführung Durchm. 100 x 44 x Durchm. 30 mm, Z = 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

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

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 2 freilaufenden Nachdruckrollen
- Ausgestattet mit motorischer Ein-Achsen-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: 8 - 14 m/min.
0,4 - 8 mm Kantenstärke max. 14 m/min.

3.4 PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

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

3.5 VORFRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW 0 GRAD

- 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. 8 mm
- Werkstückdicke 8 - 60 mm
- 2 Motoren je 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- Standardmäßige Bestückung mit
2 Stck. HM-Fräsern Durchm.70x20x16 mm Z = 4

3.6 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG

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

3.7 MULTIFUNKTIONS-FORMFRÄSAGGREGAT 2 X 0,4 KW

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
- konstante Drehzahl der Fräsmotoren für ein perfektes Finish
- Kompaktfräskopf mit integrierter Späneabsaugung
- Schnellwechselkopfsatz für manuellen Profilwechsel
- Längsfräsen oder Eckenkopieren, frei wählbar über die Maschinensteuerung
- Servomotorische Verstellung auf unterschiedliche Kantenstärken
- Vorschub 14 m/min
- Werkstücklänge min. 160 mm
- Werkstückdicke 12 - 60 mm
- Kantendicke max. 3 mm
- Pro Profil ist ein separater Wechselkopf erforderlich (Option VKNR 4838)
- Formfräsen von Furnier und Massivkanten ist nur bedingt möglich

3.08 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

3.09 PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

- Zum elektro-pneumatischen axialen Verfahren des Ziehklingenaggregats

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 0,09 kW, einzeln aufgehängt, schräg- und höhenverstellbar
- Höhenverstellung des oberen Motors mit dem Oberdruck

- 2 Moltonscheiben Durchm. 120 x 20 mm

4.0 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 12 Zoll
- Industrie-PC mit Compact-Flash-Disk als Massenspeicher
- Aggregat-Funktionstasten mit LED-Zustandsanzeige
- 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
- Lüfter für Elektronik-Controller.
Im Bedienpult eingebautes Modul zur Belüftung der Elektronik-Steuerung
- 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

5.0 ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- 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/ EU-Mitgliedsländer
- 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

- 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 : 0047 1 x rechts
VERLÄNGERUNG EINLAUFLINEAL UM 300 MM
Einsetzbar bei folgenden Maschinen:
Ambition/Highflex/Profiline 1200 - 1800

G.0007 Nummer : 0057 1 x rechts
PU-OBERDRUCKROLLEN ANSTELLE GUMMIROLLEN
Anstelle der standardmäßigen geriffelten
Gummioberdruckrollen werden glatte PU-Oberdruckrollen
aufgebaut. Einsatz bei besonders empfindlichen Werkstückoberflächen.

Nummer : 2621 1 x rechts
AUTOMATISCHER KANTENEINZUG KDX 1400
- zum schnellen Wechsel unterschiedlicher Rollenkanten bis 3 mm Dicke.
Das Kantenmaterial wird automatisch vom Rollenteller
in die Arbeitsposition gefördert.
- Keine manuelle Magazineinstellung erforderlich, wenn die Kantenhöhe
an die jeweilige Werkstückdicke angepasst ist.

N.01 Nummer : 5774 1 x rechts
MEHRPREIS WECHSELKOPFZIEHKLINGE 1200/1400
Anstelle des Standard-Ziehklingenkopfes (VKNR
5765/5766) wird die Ziehklinge mit 2 Schnellwechselköpfen
für einen einfachen Radiuswechsel ausgestattet.

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