

Kantenanleimmaschine – Gebrauchtmachine Baujahr 2006  
Brandt KDF 530C - Maschinenummer: 0-261-06-4194



Technische Ausführung:

### **G.00 OPTIMAT KDF 530 C**

Kompakt-Kantenanleimmaschine Optimat KDF 530 C  
Einseitige Kantenanleimmaschine in Rechtsausführung  
zur Schmelzkleberverleimung.  
Schnellwechsel-Verleimteil für Schmelzkleber.  
Verarbeitung von PU-Kleber-Granulat 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.  
Infrarot-Schmelzkleberaktivierung.  
Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und  
Fixlängen, einschl. Rollenteller Durchm. 800 mm.  
Ausrüstung mit verstärkter Vorkappschere für  
Dick-PVC/ABS max. 3 x 45 mm.  
Standardmäßige Ausrüstung mit Kanten- und Werkstückabstandsüberwachung  
mittels optischer Anzeige.  
Schwere Druckzone mit angetriebener, pneumatisch  
beaufschlagter Hauptdruckrolle sowie  
2 freilaufenden Nachdruckrollen.  
Standardmäßige Ausrüstung mit manueller  
Zentralschmierung für die Transportkette.  
Zentral einstellbarer Oberdruck.  
Bedienpult am Maschineneinlauf.  
Elektroniksteuerung PC 16  
BRANDT-Steuerungssystem mit Farbgrafik-  
Benutzeroberfläche für einfaches und  
komfortables Bedienen und Programmieren.

Technische Details:

- Schwenkbares Bedienfeld am Maschineneinlauf
- Langlebige Kurzhubfolientastatur
- Farbgrafik-Flachbildschirm
- Industrie-PC mit Kompakt-Flash-Disk als Massenspeicher
- Aggregat-Funktionstasten mit LED-Zustandsanzeige
- Unterstützung der Bedienerführung durch Farb-Piktogramme
- 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)
- Online-Hilfe im Klartext durch jederzeit aufrufbares Hilfefenster
- Produktionsdatenerfassung für Produktionszeit Kantenlänge und Werkstückanzahl, als Tages und Gesamtwert
- Inspektions- und Wartungsintervall-Anzeige
- Fernservicemöglichkeit mit Option VKNR 0130-Modem und installierter Service-Software
- Abspeichern von Bearbeitungsprogrammen
- Produktion nach Bearbeitungsprogrammen
- Datensicherung von Bearbeitungsprogrammen auf Diskette



Elektrische Ausrüstung mit modularem Steuerungssystem für erhöhten Bedienerkomfort. Zulässige Umgebungstemperatur min. +5 Grad/ max. +35 Grad Celsius, für die elektrische und mechanische Funktionsfähigkeit der Maschine. Die Verarbeitungsrichtlinien der Leim- und Kantenhersteller sind zu beachten. Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10 % muß am Einsatzort ein Spannungskonstanthalter eingebaut werden. Maschinenlieferungen für EU-Länder sicherheitstechnisch ausgeführt gemäß EG-Richtlinie 98/37/EG, Anhang I. Lärmschutzverkleidung mit 3 zentral über den Aggregaten befindlichen Einzelabsaugstutzen je Durchmesser 60 mm sowie 1 Absaugstutzen mit Durchmesser 100 mm am Spänefangkasten für Ziehklingenspäne und 1 Absaugstutzen mit Durchmesser 120 mm am Fügefräsaggregat.

#### **Technische Daten**

Kantendicke 0,4 - 8 mm  
Rollentrennen max. 3 x 45 mm  
bzw. 0,8 x 55 mm  
Werkstückdicke 8 - 50 mm  
Vorschub max. ca. 11 m/min.  
Elektrik 400 V - 3 Ph. - 50 Hz  
Anschlußwert ca. 10,5 kW  
Pneumatikanschluß 6 bar  
Gesamtlänge 4.770 mm

G.0001 Nummer : 4876 1 x rechts  
WERKZEUGSATZ R = 2 MM FÜR KDX 500

G.0004 Nummer : 0041 1 x rechts  
**EINLAUFLINEAL VERSTELLBAR**  
in Verbindung mit vorgeseztem Fügeeteil.

G.0007 Nummer : 0943 1 x rechts  
MEHRPREIS F. **PROGRAMMVERSTELLUNG DRUCKZONE**  
Beinhaltet die motorische Ein-Achsen-Verstellung der Druckzone auf Kantendicke.

F.01 Nummer : 4716 1 x rechts  
**FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW** 200 HZ FG 3500  
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.  
Ausrüstung ohne Füge-Werkzeuge

F.0101 Nummer : 4792 1 x rechts  
**FÜGEFRÄSER-SATZ 48 MM DIA** (FÜR VKNR 4716/4718)  
zum Einsatz auf Fügefräsaggregat VKNR 4716 und VKNR 4718. 2 festbestückte DIA-Fügemesserköpfe Durchm. 100 x 48 x Durchm. 30 mm, Z = 3 + 3 mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm  
max. Werkstückdicke 42 mm

N.00 Nummer : 4172 1 x rechts  
**AUTOMATISIERUNGSPAKET FÜR BF 6240**  
Bestehend aus:  
3175 - PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE  
5762 - PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE  
4211 - PROGRAMM - VERSTELLUNG SEITENTASTROLLEN

4199 - **PNEUM. 2-PUNKT-VERSTELL. VERTIK. TASTR.**  
Automatisierungspaket für einfräsige Maschinen,  
ausgestattet mit der Bündigfräse BF 6240.  
Automatische Umschaltung von Dünnkante mit 13  
Grad Fase, Radius PVC/ABS und Massivholzkanten  
bis 8 mm.



N.01 Nummer : 3155 1 x rechts  
**KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 KW HL 6130**  
Zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenüberstandes  
mit ziehendem Kappschnitt für hohe  
Genauigkeit.  
Kantenabmessung: max. 6 x 45 mm  
2 Motoren je 0,18 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.  
Schwenkbereich Gerade- auf Fasekappen 0-15 Grad  
Bestückt mit 2 Kappsägen Durchm. 100x32x2,6 mm  
Z = 30  
Vorschubgeschwindigkeit: max. 11 m/min.

N.04 Nummer : 4150 1 x rechts  
**FRÄSAGGREGAT 2X0,55 KW GEGENLAUF BF 6240**  
Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes,  
vertikal und horizontal  
tastend. Höhenverstellung des oberen Aggregates  
mit dem Oberdruck.  
Manuelle Ausführung  
Funktionalität vom Bedienfeld anwählbar:  
2 Arbeitspositionen: Bündig- und Radiusfräsen.  
Alle Stellachsen mit Digitalzählern zur  
Schnellverstellung.  
Ausgerüstet mit Kombi-Fräsern zum Bündig- und  
Radiusfräsen. Radiusfestlegung über VKNR 4876  
(r = 2 mm) oder VKNR 4877 (r = 3 mm).  
Kantendicke max 8 mm

N.07 Nummer : 5736 1 x rechts  
**ZIEHKLINGENAGGREGAT FÜR PVC-KANTEN ZK 6500**  
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.

N.10 Nummer : 4802 1 x rechts  
**FORMFRÄSAGGREGAT OBEN+UNTEN 1 X 0,35 KW FF 6210**  
Formfräsaggregat oben und unten, zum Formfräsen  
von Kopfkanten an Postformingteilen und Eckenrunden  
von Dick-PVC-Kanten. Holzkanten nur  
bedingt möglich, abhängig von Vorversuchen.  
Einschränkungen bei losen Mittellagen an Post-/  
Softformingteilen und extrem dünnen Melamin-/  
Folienkanten und Oberflächenmaterialien  
1 Motor 0,35 kW, 200 Hz, 12000 1/min.  
Kantendicke max. 3 mm (Radius)  
Werkstückdicke 40 mm  
Standardmäßige Bestückung mit Radiusfräser.

N.13 Nummer : 5780 1 x rechts  
**FLÄCHENZIEHKLINGE LEIMFUGE ZF 6600**  
Zur Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich  
der Leimfuge.  
Abtastung von oben und unten. Höhenverstellung  
mit dem Oberdruck.  
Bestückt mit 2 WPL-Wendemessern.

N.16 Nummer : 5330 1 x rechts

**SCHWABELAGGREGAT** 2 MOTOREN FP 6810

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

