

Kantenanleimmaschine – Gebrauchtmaschine Baujahr 2006
Brandt KDF 530C - Maschinennummer: 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

WERKZEUGSATZ R = 2 MM

EINLAUFLINEAL VERSTELLBAR

PROGRAMMVERSTELLUNG DRUCKZONE

Beinhaltet die motorische Ein-Achsen-Verstellung der Druckzone auf Kantendicke.

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),

FÜGEFRÄSER-SATZ 48 MM DIA

AUTOMATISIERUNGSPAKET FÜR BF 6240

Bestehend aus:

PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE
PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE
PROGRAMM - VERSTELLUNG SEITENTASTROLLEN

PNEUM. 2-PUNKT-VERSTELL. VERTIK. TASTR.

Automatische Umschaltung von Dünnkante mit 13 Grad Fase, Radius PVC/ABS und Massivholzkanten bis 8 mm.

KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 KW HL 6130

Zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenüberstandes 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.

FRÄSAGGREGAT 2X0,55 KW GEGENLAUF BF 6240

Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes, vertikal und horizontal tastend.

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.



ZIEHKLINGENAGGREGAT FÜR PVC-KANTEN ZK 6500

Abtastung von oben, unten und seitlich. Zum
Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten.
2 WPL-Profilmessern.

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.

FLÄCHENZIEHKLINGE LEIMFUGE ZF 6600

Bestückt mit 2 WPL-Wendemessern.

SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN FP 6810

2 Motoren je 0,18 kW, einzeln aufgehängt,
schräg- und höhenverstellbar.
2 Moltonscheiben Durchm. 150 x 20 mm