

Kantenanleimmaschine – Gebrauchtmachine Baujahr 2006
Brandt KDF 530C - Maschinenummer: 0-261-07-2082



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 20+
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 4.860 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.

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 : 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, 11000 1/min.

Kantendicke max. 3 mm (Radius)

Werkstückdicke 40 mm

Standardmäßige Bestückung mit Radiusfräser.

N.10 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.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

E.01 1 x rechts
STEUERUNG
- Vorbereitung für die einfache Nachrüstung von
Trenn- und Reinigungsmittelangaben

