

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 4.770 mm

WERKZEUGSATZ R = 2 MM

#### **EINLAUFLINEAL VERSTELLBAR**

**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.

**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.

**ZIEHKLINGENAGGREGAT FÜR PVC-KANTEN ZK 6500**

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

**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