

# PROFILINE KDF 650 – Baujahr 2011

## Maschinennummer: 0-261-20-5984

BRANDT EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE

MODELL: HIGHFLEX 1650

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 A12

KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,35 KW

PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG KAPPEN

VORFRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW 0 GRAD

PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG

MULTIFUNKTIONS-FORMFRÄSAGGREGAT 2 X 0,4 KW

PROFILZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN

PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

LEIMFUGENZIEHKLINGE

SCHWABELAGGREGAT

### 1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite rechts
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflineal motorisch verstellbar
- Einlaufsperrung 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 Fügeteil und Sammelabsaugung für Aggregate sowie Spänefangkasten für Ziehklingenspäne
- Vorschub | 8 - 18 m/min
- Vorschub max. mit Formfräse | 14 m/min
- Arbeitshöhe | 950 mm
- Pneumatikanschluss | min. 6 bar
- Gesamtlänge | 5.760 mm

Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-701-80-2262

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 8-22mm | 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 mm<sup>2</sup>
- Bei Furnier | 100 mm<sup>2</sup>
- Rollendurchmesser max. | 830 mm
- Kantenmaterial Streifen | 0,4 - 15 mm  
(bzw. 12 mm) (Bei Einsatz der VKNR 4845 Tausch Fräsaggregate ist die max. Kantenstärke 12 mm!)
- Kantenquerschnitt max.
- Bei Streifen | 600 mm<sup>2</sup>
- 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.
- Bei der Verwendung von Kantenmaterial mit hochglänzenden Oberflächen, lackierten Oberflächen, mattierten Oberflächen sowie druckempfindlichen Materialien, empfehlen wir den Einsatz von geeigneter Schutzfolie auf dem Kantenmaterial in Verbindung mit der VKNR 0059 (Zusatzeinrichtung für Empfindliche Oberflächen).

### 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 Fügefräasersatz 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 A12

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
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstopp
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt

##### KLEBERREAKTIVIERUNG

- Infrarot-Strahler zur Erhaltung der idealen Klebertemperatur

##### 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 3 freilaufenden Nachdruckrollen

- Ausgestattet mit motorischer Ein-Achsen-Verstellung der Druckzone auf Kantendicke

### 3.3 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,35 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

- Softtouch-Funktion für empfindliche Kantenmaterialien.

- 2 Motoren je 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.

- 2 HM-Sägen Durchm. 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30

- Vorschubgeschwindigkeit: 8 - 18 m/min.  
0,4 - 3 mm Kantenstärke max. 18 m/min.  
3 - 15 mm Kantenstärke max. 14 m/min.

### 3.4 PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

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

### 3.5 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG KAPPEN

- Für das Bündigkappen oder Kappen mit Materialzugabe
- Bei Materialzugabe erfolgt die Endbearbeitung der überstehenden Kanten mit dem Formfräsaggregat

### 3.6 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. 15 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

### 3.7 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG

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

### 3.8 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

### 3.9 PROFILZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN

- 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
- 2 Schnellwechselköpfe für einfachen Radiuswechsel,

mit 2 WPL-Profilmessern

### 3.10 PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

- Zum elektro-pneumatischen axialen Verfahren des Ziehklingenaggregats

### 3.11 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

### 3.12 SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN

- 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

## 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/m<sup>3</sup> bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung 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.0005 Nummer : 0061 1 x rechts  
SCHIEBESCHLITTEN  
- Zum rechtwinkligen Einführen kurzer Werkstücke  
- Werkstückabmessungen max. 200 x 600 mm  
Einsetzbar bei folgenden Maschinen:  
Ambition/Highflex/Profiline 1400-1800

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.

G.0010 Nummer : 0059 1 x rechts  
ZUSATZEINRICHTUNG EMPFINDLICHE OBERFLÄCHE  
- Zur Bearbeitung von empfindlichen Oberflächen oder Kanten.  
Bestehend aus:  
- Trennmittelangabe für Kantenmaterial  
- Trennmittelangabe auf Vorder- und Hinterkante  
- Ohne Trennmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden  
Hinweis:  
Nur in Verbindung mit PU-Oberdruckrollen VKNR 0057.  
Bei Einsatz eines Riemenoberdrucks kann VKNR 0057 PU-Oberdruckrollen entfallen.

G.0013 Nummer : 0501 1 x rechts  
HAUBENINNENBELEUCHTUNG 3 LAMPEN

G.0016 Nummer : 2620 1 x rechts  
AUTOMATISCHER KANTENEINZUG  
zum schnellen Wechsel unterschiedlicher Rollenkanten bis 3 mm Dicke. Das Kantenmaterial wird motorisch vom Rollenteller in die Arbeitsposition gefördert.

Keine manuelle Magazineinstellung erforderlich, wenn die Kantenhöhe an die jeweilige Werkstückdicke angepasst ist.

G.0019 Nummer : 2043 1 x rechts

AUFTRAGSEINHEIT QA 45 EVA

- Mehrpreis für ein Quickmelt-EVA-Aufschmelzaggregat und einer Schnellwechselbaren Auftragseinheit, anstelle der Standard-Auftragseinheit
- EVA Aufschmelzeinheit
- Füllvolumen ca. 4 l Schmelzklebergranulat
- Temperaturregelung
- Aufschmelzleistung max. 8 kg/h in Abhängigkeit vom Kleber
- Spülfunktion über Schlüsselschalter
- seitlich verschiebbar
- Auftragseinheit QA 45
- Spezielle Beschichtung des Verleimteils für alle Kleberarten, inklusive PUR-Kleber
- Schnelles Umrüsten auf unterschiedliche Kleberarten durch eine Automatische Entleerungsfunktion
- Automatische Reinigungsfunktion über die Steuerung
- Programmgesteuerte Einstellung der Kleberauftragsmenge mittels Servo-Motor
- Kleberauftrag im Gleich- oder Gegenlauf
- Nur in Verbindung mit PC 20+ Steuerung

G.0022 Nummer : 2215 1 x rechts

TRENNMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

- Trennmittelangabe oben und unten, zur einfachen Leimresteentfernung Am bearbeiteten Werkstück
- Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstandsveränderung
- Ohne Trennmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden

N.0101 Nummer : 5767 1 x rechts

SATZ SCHNELLWECHSELKÖPFE FÜR R - 1 MM

- Zusätzlicher Satz Schnellwechselköpfe oben und unten für Ziehklingenaggregate 5760+5765, incl. 2 WPL-Profilmesser R - 1 mm.

N.04 Nummer : 2220 1 x rechts

REINIGUNGSMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK

- Sprüheinrichtung für Reinigungsmittel auf Werkstückober- und -unterkanten.
- Zur Beseitigung von Trennmittel- und Kleberresten.
- Verwendung in Kombination mit einem Schwabbelaggregat wird empfohlen.
- Ohne Reinigungsmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden

E.01 Nummer : 0669 1 x rechts

SCHNITTSTELLE LIGMATECH ZHR05 FÜR 1600/1800

- Elektrische und mechanische Vorbereitung einer Kantenanleimmaschine zum Anbau der Ligmatech Werkstückrückführung ZHR 05, zur Gewährleistung einer vorschriftsgemäßen Sicherheitsfunktion

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

Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

(Nur für Maschinen ab Auslieferungsjahr 2003)

**Preis bei Erstauslieferung (netto)**

**96.300,00 EUR**