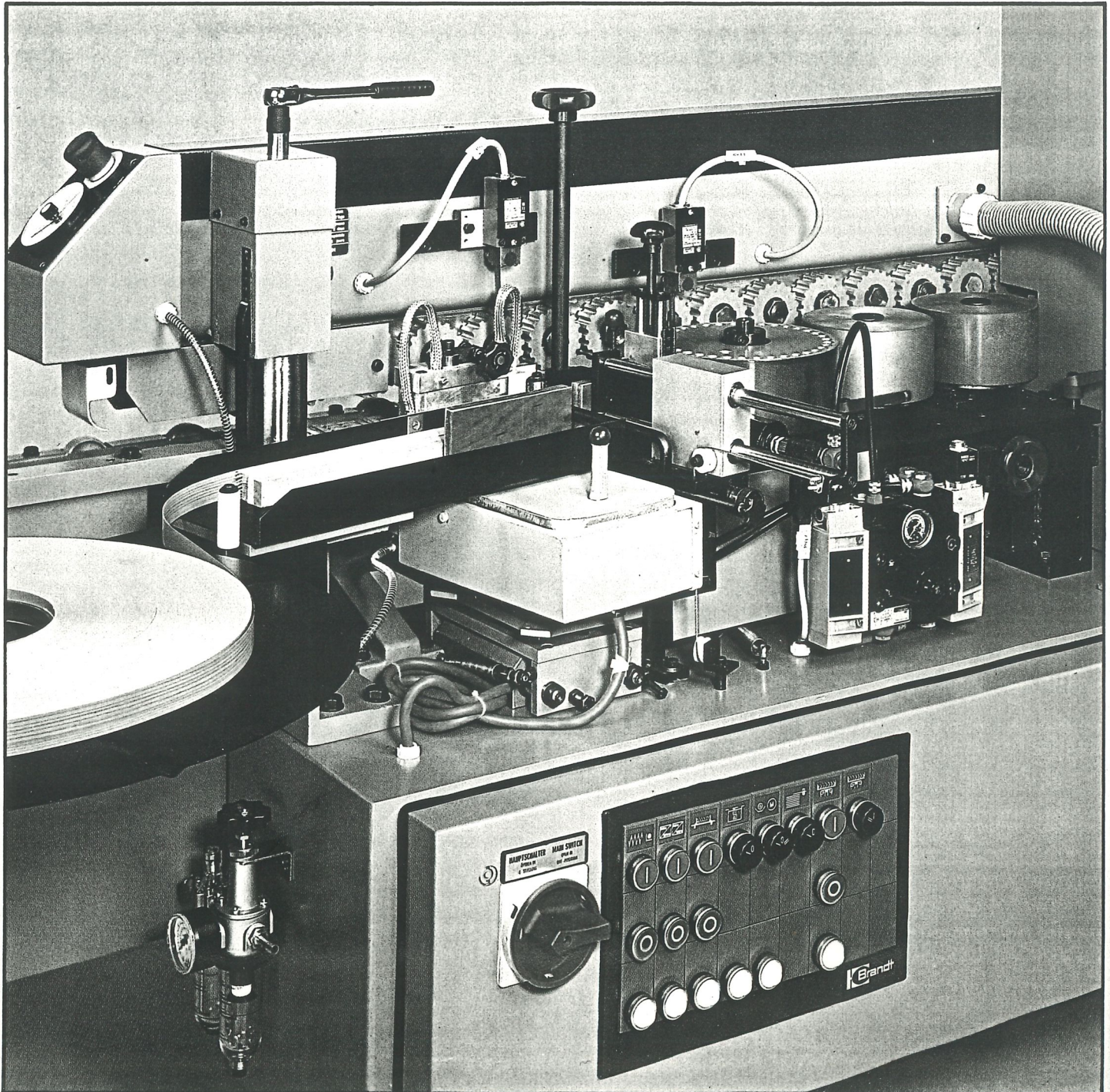


Brandt

Einseitige Kantenanleimmaschinen

zur Schmelzklebverarbeitung

KS 20-23

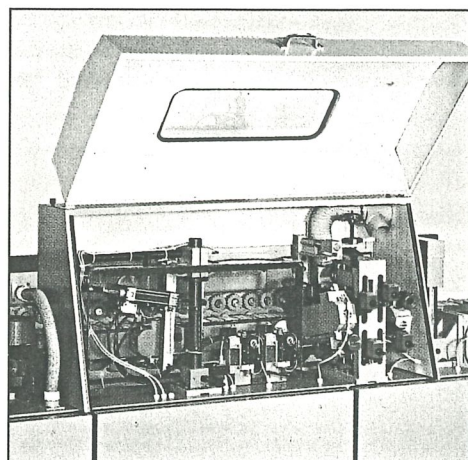
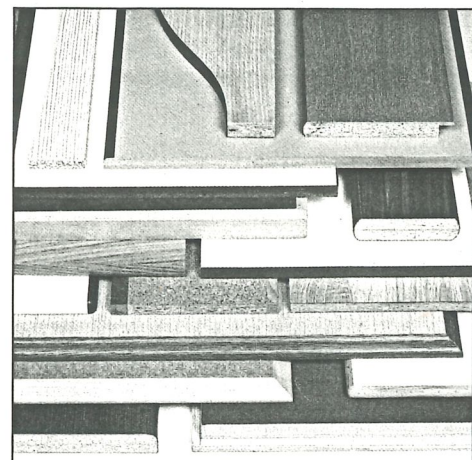


Kantenanleimmaschinen KS 20-23

Kostenvorteil durch Standardisierung
 Weitgehende Standardisierung von Aggregaten und Baugruppen sowie die daraus resultierenden größeren Serienstückzahlen ermöglichen es, mit den Typen KS 20-23 eine Baureihe an Kantenanleimmaschinen zu bringen, deren Preis/Leistungsverhältnis bisher kaum für möglich gehalten wurde.

Grundmaschinen in 4 Baulängen
 KS-Maschinen werden ausschließlich in der handwerksgemäßen Rechtsausführung gefertigt. 4 verschiedene Längen mit unterschiedlicher Aggregatbestückung stehen zur Wahl, wobei teilweise die spätere Nachrüstung eines weiteren Aggregates möglich ist. Die Werkstückdickeneinstellung des oberen Druckwerkes erfolgt zentral von einer Stelle, die oberen Bearbeitungsaggregate werden dabei automatisch mit verstellt.

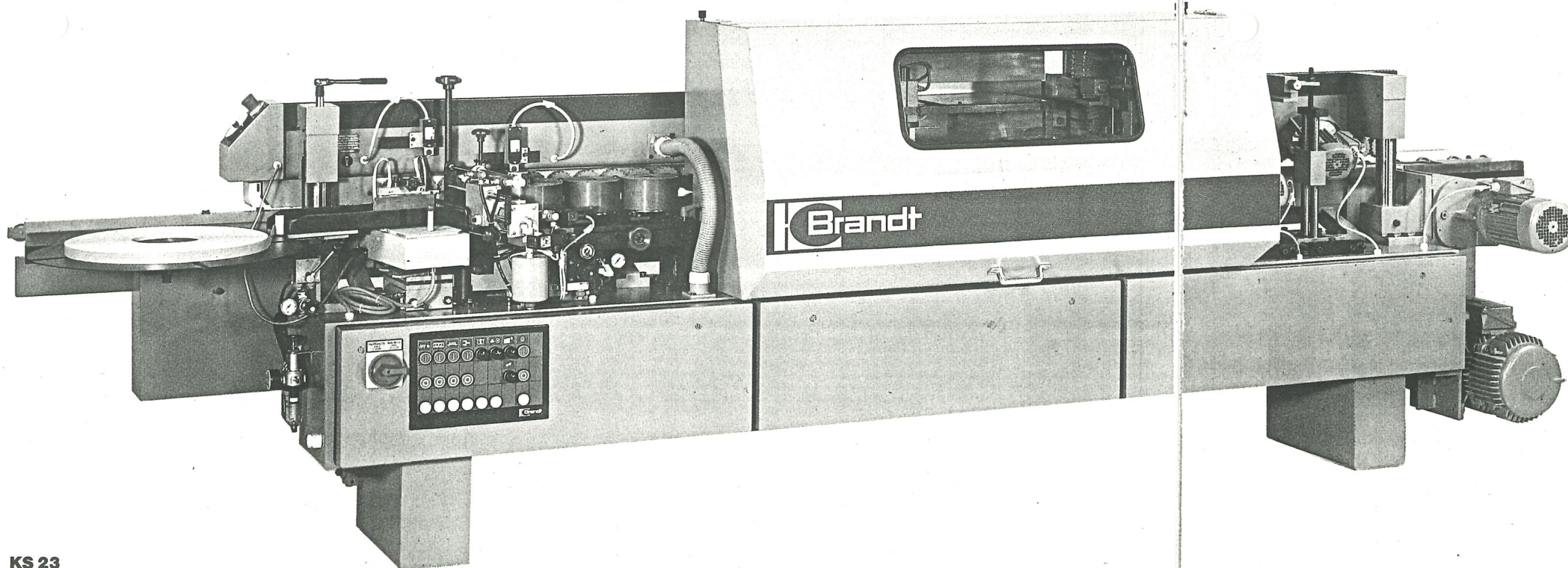
Optimale Werkstückführung
 Der Werkstücktransport erfolgt auf der 80 mm breiten schweren Transportkettenbahn mit gummierten Kettenplatten, während das stabile obere Druckwerk mit doppelreihig angeordneten, gummierten und spezialgezahnten Rollen das Werkstück absolut sicher festspannt. Selbst bei dicken Massivkanten erübrigt sich eine Gegendruckeinrichtung.



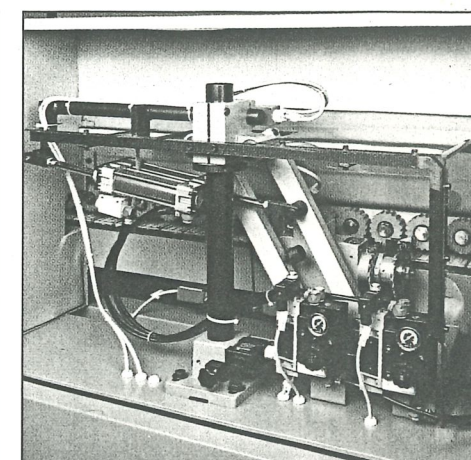
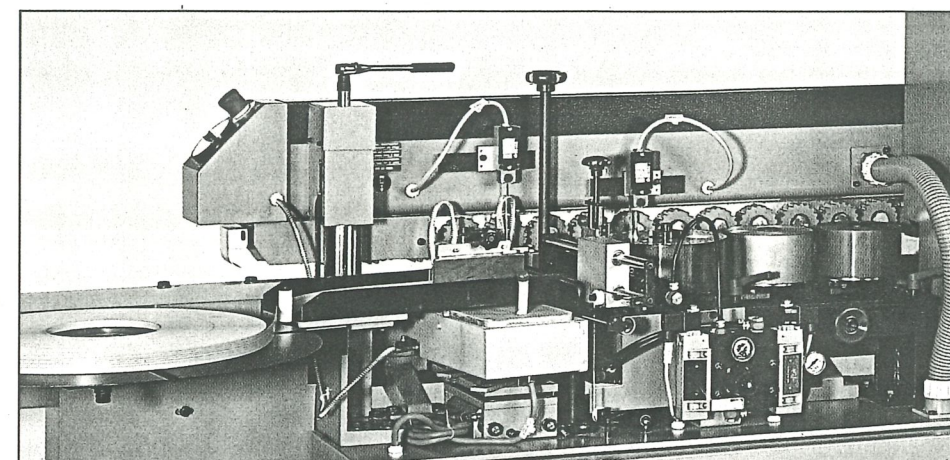
Kantenmaterialien, Werkstücke
 Alle im Handwerksbetrieb üblicherweise anfallenden Kantenmaterialien können verarbeitet werden: Furnierkanten in Rollen- und Streifenform; PVC-, Melamin- und Polyesterkanten; Schichtstoff-Laminatkanten; Massivholzkanten. Der Werkstück-Breiten/Dickenbereich deckt ebenfalls alle normalen Anforderungen ab.

Bedienungselemente
 Die Schalttafel ist übersichtlich in den Schaltschrank im Maschinenstander integriert, die elektrische Ausführung erfolgt gemäß VDE bzw. den Ländervorschriften.

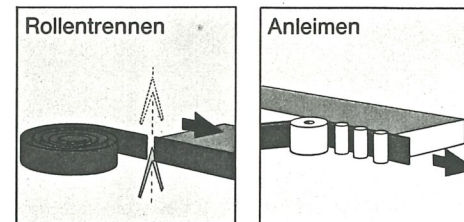
Lärmschutzverkleidung
 Standardmäßig werden die Maschinen der KS-Baureihe mit allen Schutzvorrichtungen gemäß den einschlägigen Vorschriften ausgerüstet, so z. B. einer Plexiglas-Schutzhaube für das Kappaggregat. Auf Wunsch kann für die Kapp- und Bündigfräsaggregate eine Lärmschutzverkleidung geliefert werden, die Absaugung des Bündigfräsaggregates erfolgt dann zentral an der Rückseite der Lärmschutzverkleidung.



Bearbeitungsaggregate



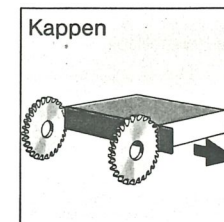
Anleimaggregat mit Kurzzeit-Schmelzbehälter



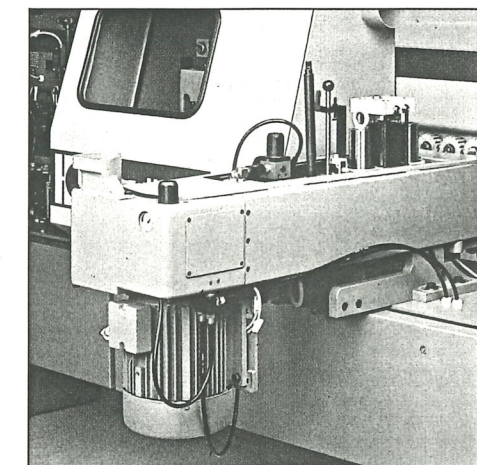
Automatische Kantenzuführung von Rollen und Fixlängen durch das Stachelwalzenmagazin mit Rollentrenneinrichtung. Leimangabe mittels feindosierbarer Leimrolle an das Werkstück, durch Wahlschalter umschaltbar auf Gleichlauf/Gegenlauf. Aufheizzeit ca. 10 Minuten. Leimvorrat unterhalb der Leimrolle, dadurch kein Auslaufen des Schmelzklebers.

Schwere Druckzone mit angetriebener und pneumatisch beaufschlagter Hauptdruckrolle sowie 2 Nachdruckrollen.

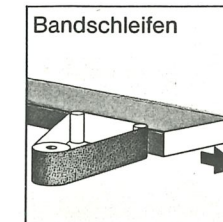
Kappaggregat



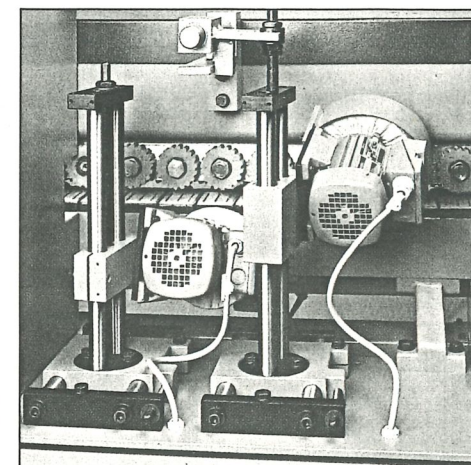
Spezial-Kappaggregat mit einem Motor, Schnittrichtung vertikal. Einstellung mittels Motorplattenverstellung über Spindel sowie verstellbarem Gewinde/Sägeblattflansch. 1 Motor 0,75 kW, 200 Hz, 12 000 U/min., Kappsäge ϕ 110 x 32 x 3,6 mm, Z = 20.



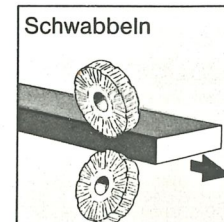
Bandschleif-aggregat



Oszillierendes Aggregat zum Schleifen von Furnier- und Massivkanten. Schleifrichtung im Gegenlauf. Pneumatisch beaufschlagter, gesteuerter Kontaktschuh. Motorleistung 1,75 kW, Bandabmessungen 120 x 2100 mm.



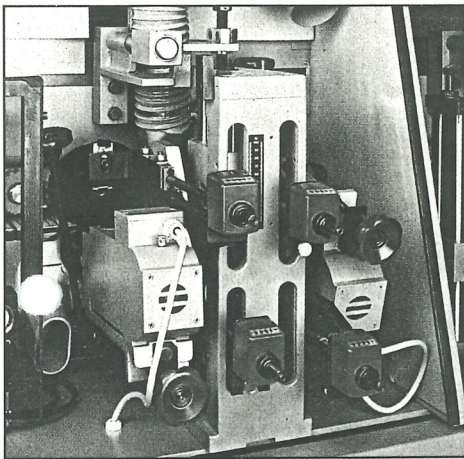
Faseaggregat (Schwabbeln)



Zum Nachbearbeiten der Längskanten. Je nach Kantenmaterial mit Lamellen-, Molton- oder Scotch-Scheiben. 2 Motoren je 0,25 kW, 50 Hz, 1400 U/min.

Funktionssichere Aggregate nach dem Baukastensystem

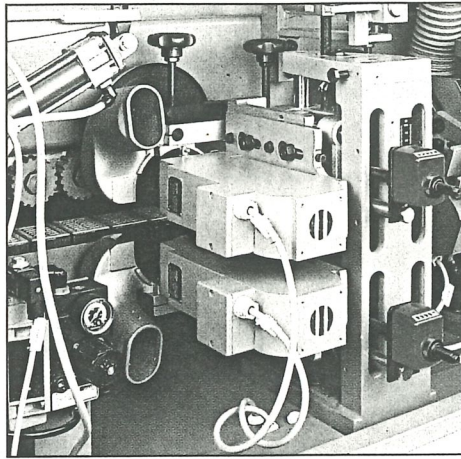
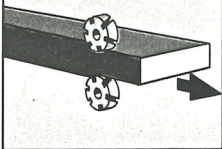
für jede Leistungsanforderung



Bündigfräs-aggregat

Zum Bündigfräsen oberflund unten, mit vertikaler und horizontaler Tastung. Schwenkbereich von 0-25°. 2 Motoren je 1,5 kW, 200 Hz, 12 000 U/min. 2 Fräser ϕ 70x16x25 mm, Z = 4. Einsatz als Einzel-Fräsaggregat.

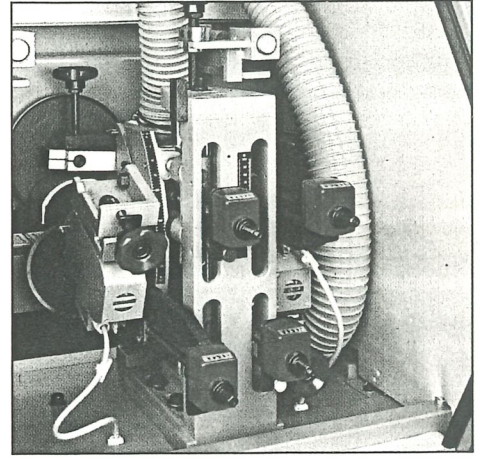
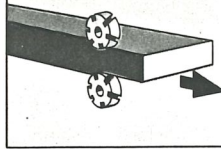
Bündigfräsen



Vorfräs-aggregat

Zum Bündigfräsen (Planfräsen) oben und unten, mit horizontaler Tastung. Nicht schwenkbar, 2 Motoren je 1,5 kW, 200 Hz, 12 000 U/min. 2 Fräser ϕ 70x16x25 mm, Z = 4. Einsatz stets in Kombination mit Feinfräs-aggregat.

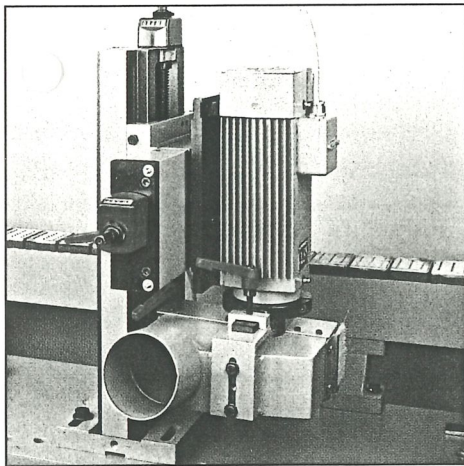
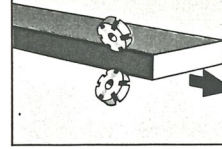
Vorfräsen (Planfräsen)



Feinfräs-aggregat

Zum Bündigfräsen (Fase oder Radius) oben und unten, vertikal und horizontal tastend. Schwenkbar von 0-25°. 2 Motoren je 0,33 (0,55) kW, 200 Hz, 12 000 U/min. 2 Fräser ϕ 70x16x12 mm, Z = 4 (oder Radiusfräser). Einsatz in Kombination mit Vorfräsaggregat.

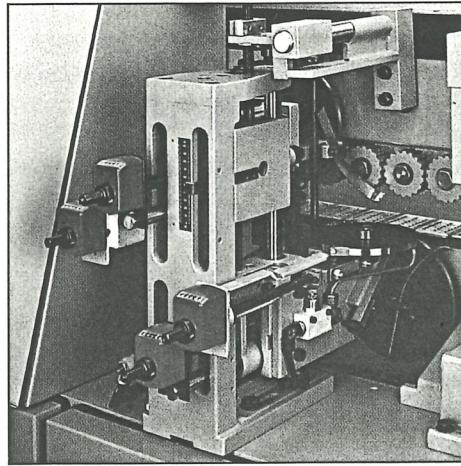
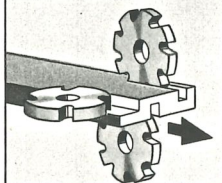
Feinfräsen



Universal-Fräs-aggregat

Zum Nut-, Falz- und Profilverfräsen. Bestehend aus Fräsständer mit Kreuzsupport einschl. Spindelverstellung. 1 Motor 2,2 kW, 200 Hz, 12 000 U/min., horizontal und vertikal schwenkbar. Auch mit Einsatzsteuerung lieferbar.

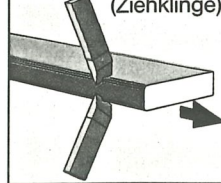
Universalfräsen



Nachputz-aggregat

Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten zwecks Beseitigung der Fräuserschläge. Vertikale und horizontale Tastung. Pneumatisch gesteuerte Blasdüsen. Profilmesser einsetzbar von R2-R6 mm.

Nachputzen (Ziehklänge)



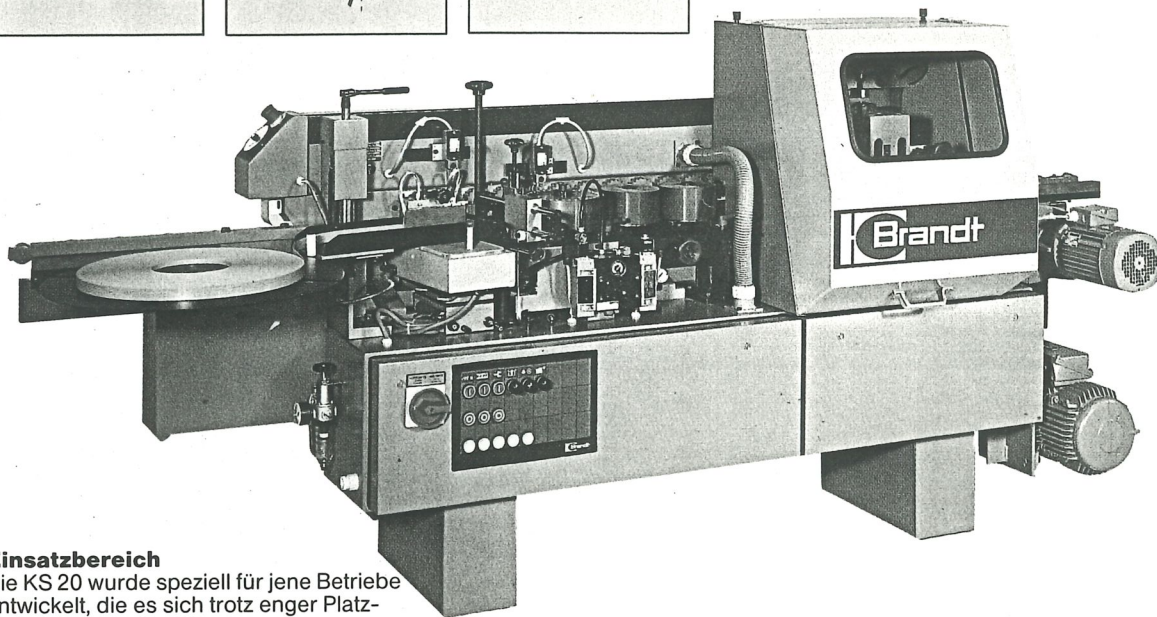
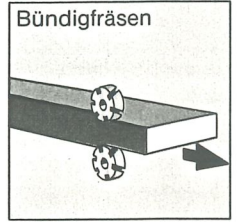
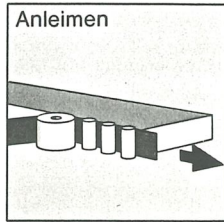
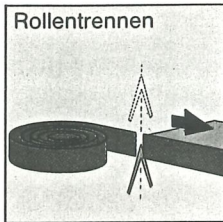
Weitere Zusatzausrüstungen

Neben den vorstehend beschriebenen Aggregaten sind weitere Zusatzausrüstungen möglich, die im Detail der Preisliste zu entnehmen sind:

- Verstärkte Rollentrenneinrichtung für PVC-Kanten bis ca. 2,5 mm Dicke.
- Elektronische Motorbremsung der 200 Hz-Aggregate (Kappen, Fräsen etc.) zwecks Motorstillstand innerhalb 10 sec. (obligatorisch in der Bundesrepublik Deutschland, teilweise auch in anderen Ländern).
- Fahrwerk, bestehend aus Lenk- und Bockrollen mit Feststellbremse, zum Verahren der Maschine in der Werkstatt.
- Doppelkappaggregat (anstelle des standardmäßigen einmotorigen Aggregates). Vorteile: bessere Einstellmöglichkeiten - kürzere Werkstückabstände. 2 Motoren 0,75 kW, 200 Hz, 12 000 U/min.

KS 20 – die „Kompaktmaschine“

Anleimen und Bündigfräsen



Einsatzbereich

Die KS 20 wurde speziell für jene Betriebe entwickelt, die es sich trotz enger Platzverhältnisse nicht leisten können, auf eine leistungsfähige, moderne Kantenleimmaschine zu verzichten.

Die kurze Maschinenlänge von nur 3 m ermöglicht eine geringe Standfläche. Im Bedarfsfall kann die Maschine fahrbar geliefert werden.

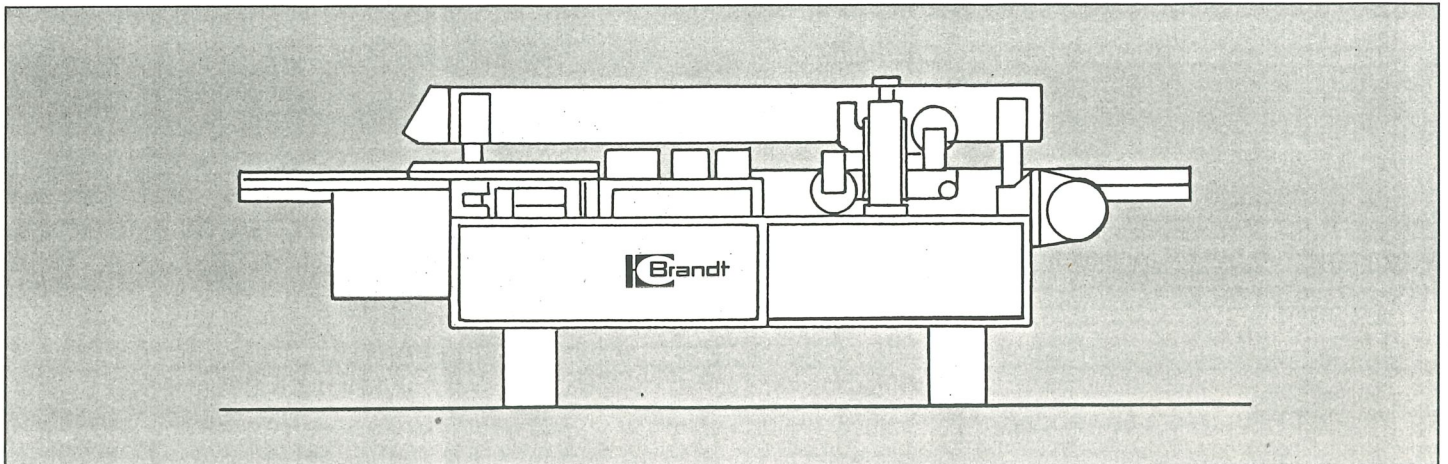
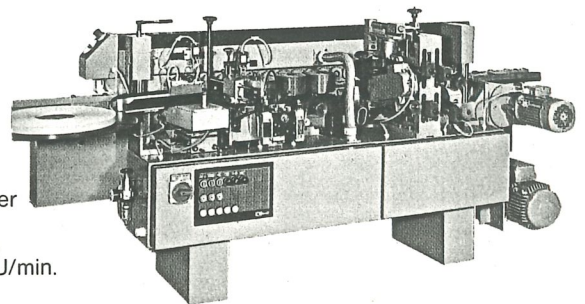
Weiteres Merkmal ist die extrem einfache Bedienbarkeit und Handhabung der Maschine.

Ausrüstung

Die Standardausrüstung umfaßt:

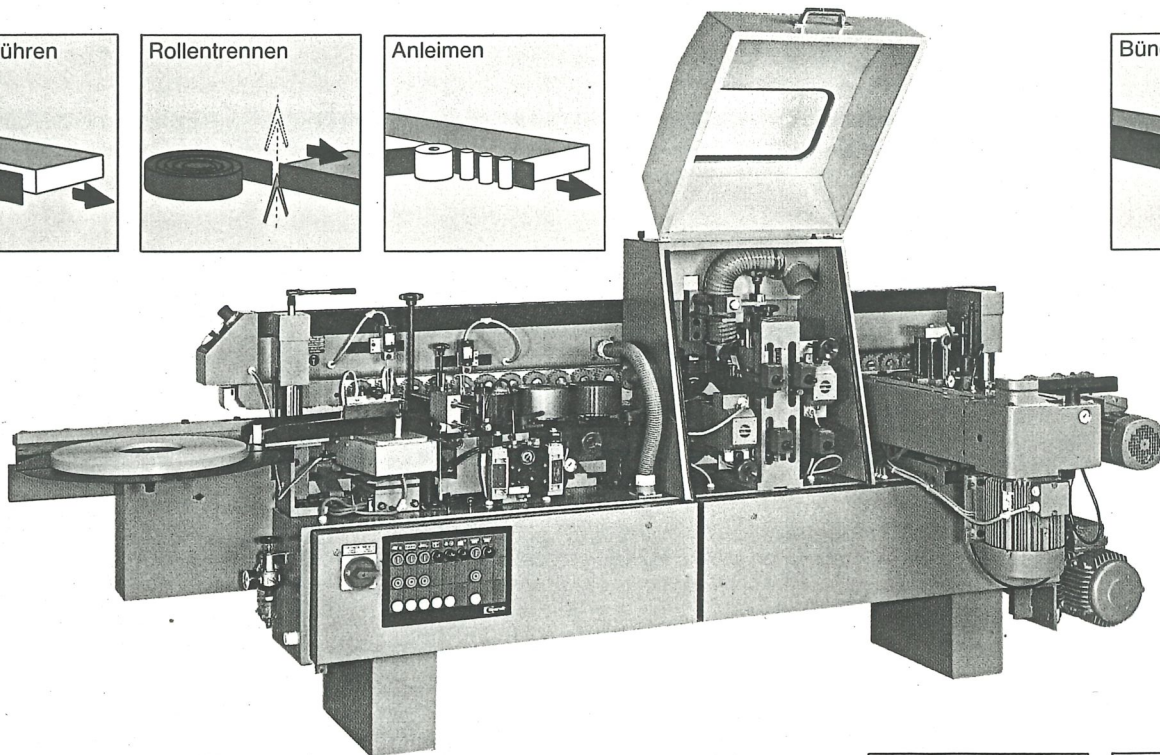
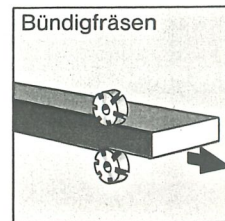
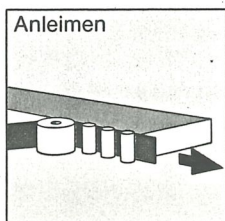
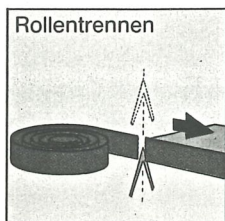
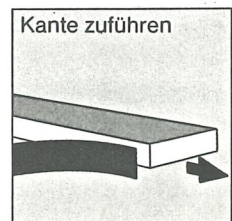
- Automatisches Kantenmagazin
- Kurzzeit-Schmelzbehälter mit Leimvorrat
- Schwere Druckzone mit angetriebener Haupt-Andruckrolle.
- Bündigfräsaggregat oben und unten.
- 2 Motoren je 1,5 kW, 200 Hz, 12 000 U/min.
- Schwenkbereich 0-25°.

KS 20 ohne Lärmschutzhaube



KS 21 – kompakt und ausbaufähig

Bündigfräsen + Platzreserve für 1 Zusatzaggregat



Einsatzbereich

Bei einem geringen Mehr-Platzbedarf (500 mm Maschinenlänge) gegenüber der KS 20 bietet die KS 21 die Möglichkeit, ein Zusatzaggregat aufzubauen. Damit wird es möglich, eine weitere Bearbeitung im gleichen Arbeitsgang durchzuführen.

Die bedeutet eine wesentliche Erhöhung der Wirtschaftlichkeit.

Das Zusatzaggregat kann entweder gleich beim Neumaschinenkauf mit berücksichtigt werden, aber auch zu einem späteren Zeitpunkt nachgerüstet werden.

Ausrüstung

Die Standardausführung umfaßt:

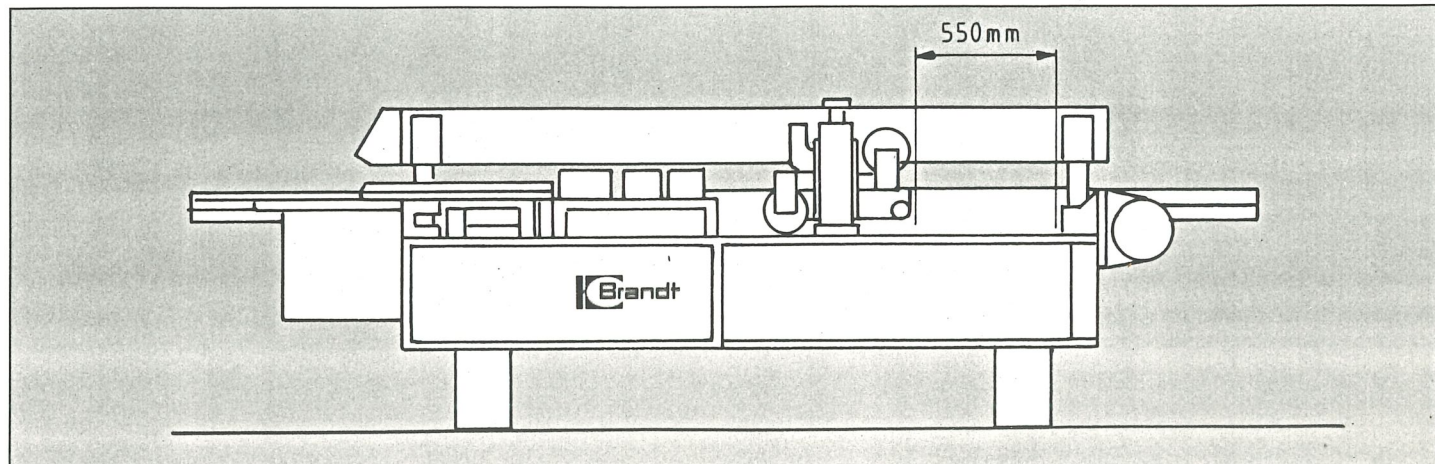
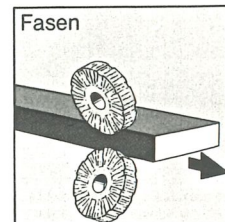
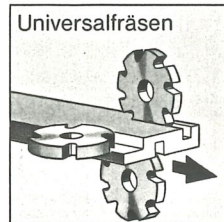
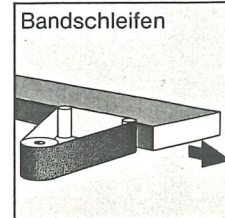
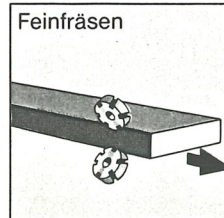
- Automatisches Kantenmagazin.
- Kurzzeit-Schmelzbehälter mit Leimvorrat unterhalb der Leimrolle, Drehrichtungsänderung Gleichlauf/Gegenlauf per Wahlschalter.

- Schwere Druckzone mit angetriebener Haupt-Andruckrolle.
- Bündigfräsaggregat oben und unten, 2 Motoren je 1,5 kW, 200 Hz, 12 000 U/min., Schwenkbereich 0-25°.
- Platzreserve für ein weiteres Bearbeitungsaggregat.

Nachrüstungsmöglichkeit

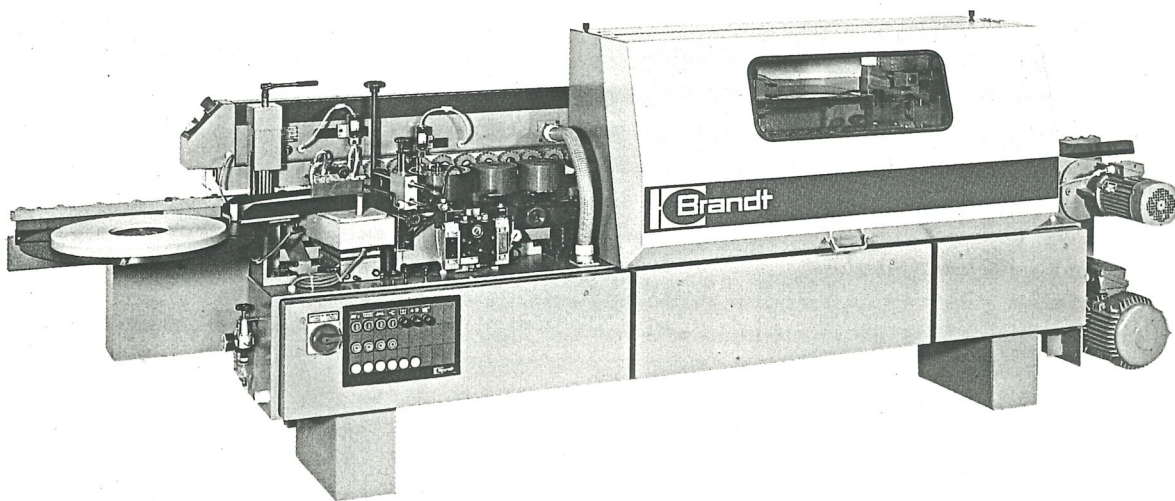
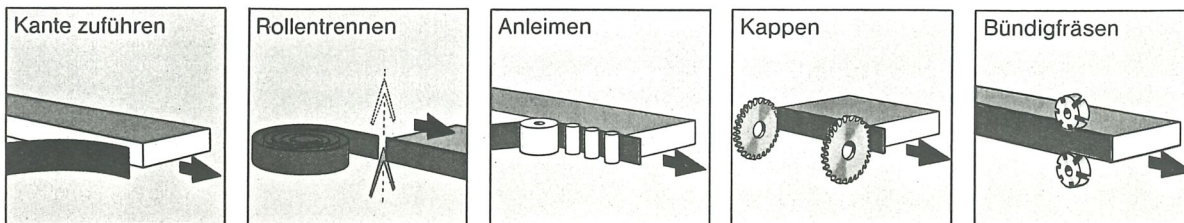
Fein-Bündigfräsaggregat oben und unten, 2 Motoren je 0,33 kW, 200 Hz, 12 000 U/min., oder Bandschleifaggregat – oszillierend oder Faseschleifaggregat (Schwabbeln) oder Universal-Fräsaggregat.

Eines der nebenstehenden Aggregate kann auf dem freien Platz aufgebaut werden.



KS 22 – für „Komplettbearbeitung“

Kappen + Bündigfräsen



Einsatzbereich

Die KS 22 ist für den mittleren Handwerks- und Innenausbaubetrieb mit erhöhten Ansprüchen hinsichtlich Wirtschaftlichkeit die richtige Alternative, da durch das Kappaggregat der Zeitaufwand für die Nachbearbeitung (Ablängen) erheblich reduziert wird. Im Industriebetrieb erfolgt der Einsatz in der Sonderfertigung, im Modellbau, für Reparaturen.

Ähnlich wie die kleineren Typen KS 20 und 21 bietet die KS 22 auf Grund der kompakten Abmessungen, der leistungsfähigen Präzisionsaggregate sowie der günstigen Investitionskosten ein Preis/Leistungsverhältnis, wie es in dieser Klasse nicht wieder vorzufinden ist.

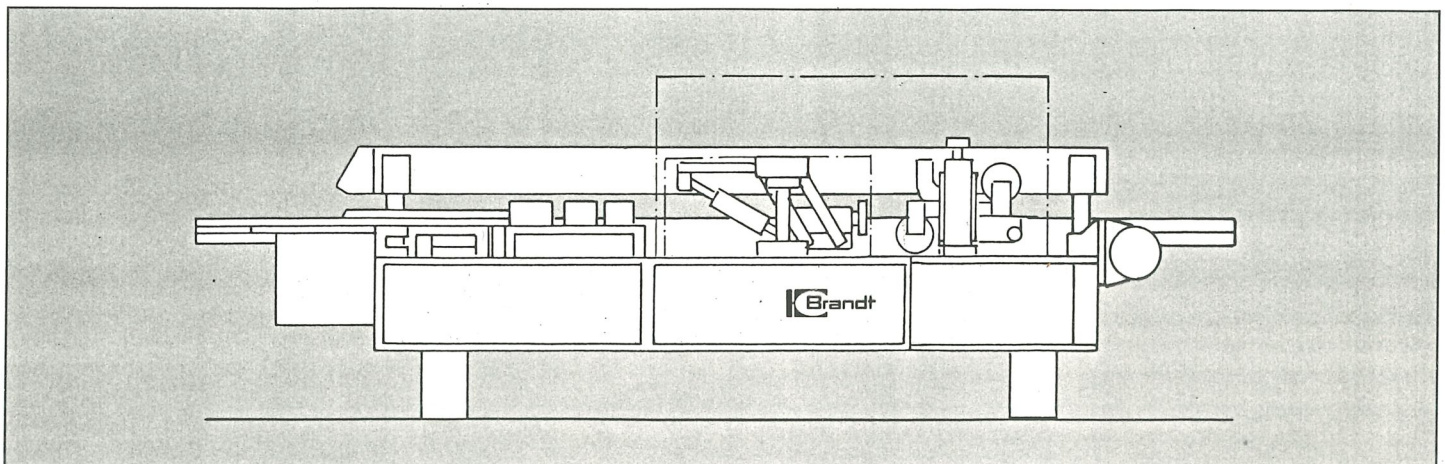
Ausrüstung

Die Standardausrüstung umfaßt:

- Automatisches Kantenmagazin.
- Kurzzeit-Schmelzbehälter mit Leimvorrat unterhalb der Leimrolle, Drehrichtungsänderung Gleichlauf/Gegenlauf per Wahlschalter.
- Schwere Druckzone mit angetriebener Haupt-Andruckrolle.
- Kappaggregat für vorderen und hinteren Kantenüberstand, 1 Motor 0,75 kW, 200 Hz, 12 000 U/min.
- Bündigfräsaggregat oben und unten, 2 Motoren je 1,5 kW, 200 Hz, 12 000 U/min., Schwenkbereich 0-25°.

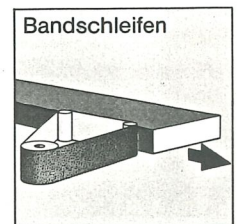
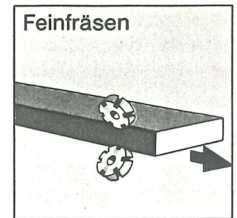
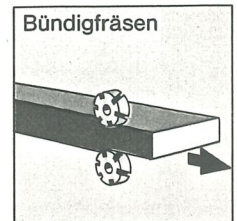
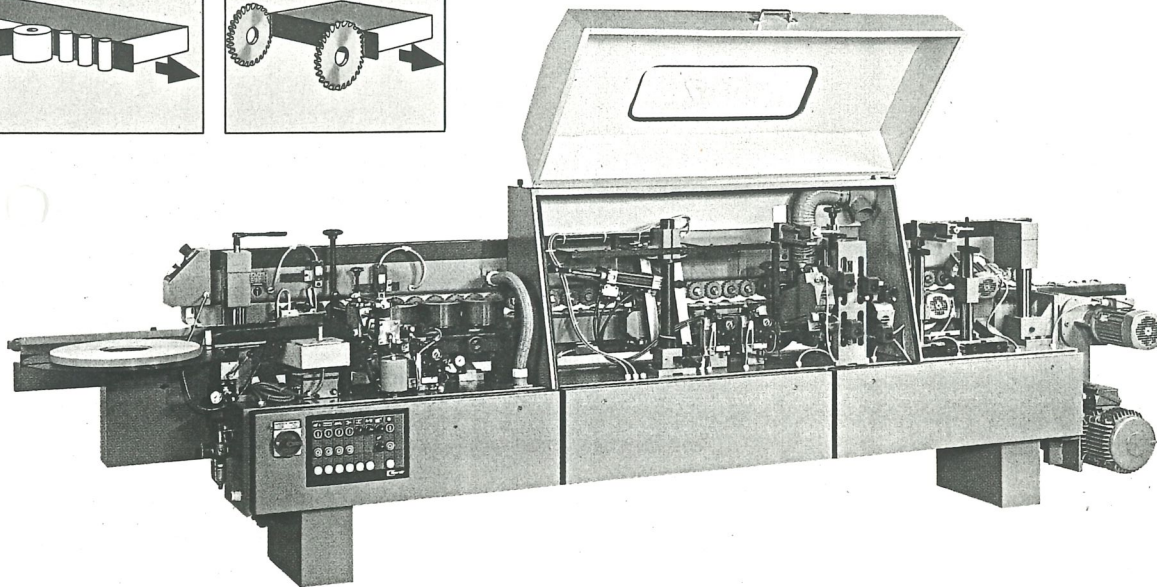
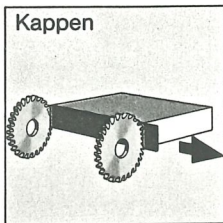
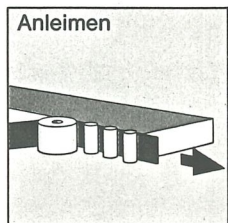
Nachrüstmöglichkeit

Diese besteht – außer der Lärmschutzverkleidung sowie des Fahrwerks – auf der KS 22 nicht. Falls ein weiteres Aggregat sofort oder später erforderlich wird, muß auf die KS 23 zurückgegriffen werden.



KS 23 – leistungs- und ausbaufähig

Kappen + Bündigfräsen + Platzreserve für 1 Zusatzaggregat



Einsatzbereich

Ähnlich wie die KS 22 ist die KS 23 für den mittleren Innenausbaubetrieb mit erhöhten Ansprüchen an die Wirtschaftlichkeit die richtige Alternative, da durch die Bestückungsmöglichkeit mit insgesamt 3 Aggregaten eine wirkliche Endbearbeitung, die weitere manuelle Nacharbeit ausschließt, ermöglicht wird.

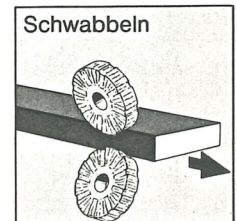
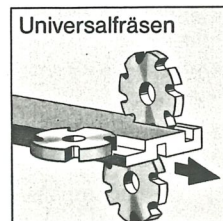
Ausrüstung

- Die Standardausrüstung umfaßt:
- Automatisches Kantenmagazin.
 - Kurzzeit-Schmelzbehälter mit Leimvorrat unterhalb der Leimrolle, Drehrichtungsänderung Gleichlauf/Gegenlauf per Wahlschalter.
 - Schwere Druckzone mit angetriebener Haupt-Andruckrolle.

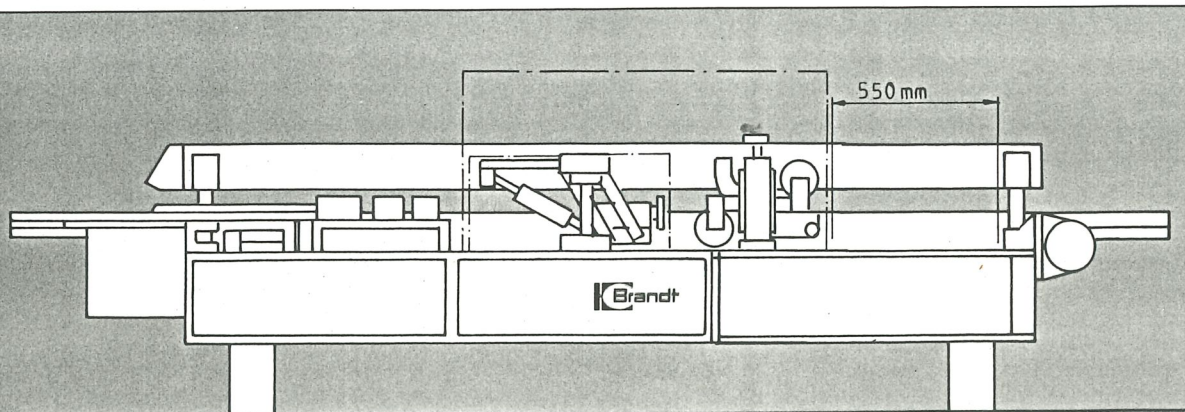
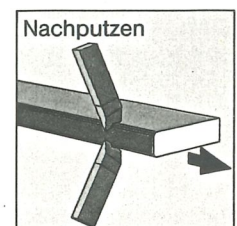
- Kappaggregat für vorderen und hinteren Kantenüberstand, 1 Motor 0,75 kW, 200 Hz, 12 000 U/min.
- Bündigfräsaggregat oben und unten, 2 Motoren je 1,5 kW, 200 Hz, 12 000 U/min., Schwenkbereich 0-25°.
- Platzreserve für ein weiteres Bearbeitungsaggregat.

Nachrüstmöglichkeit

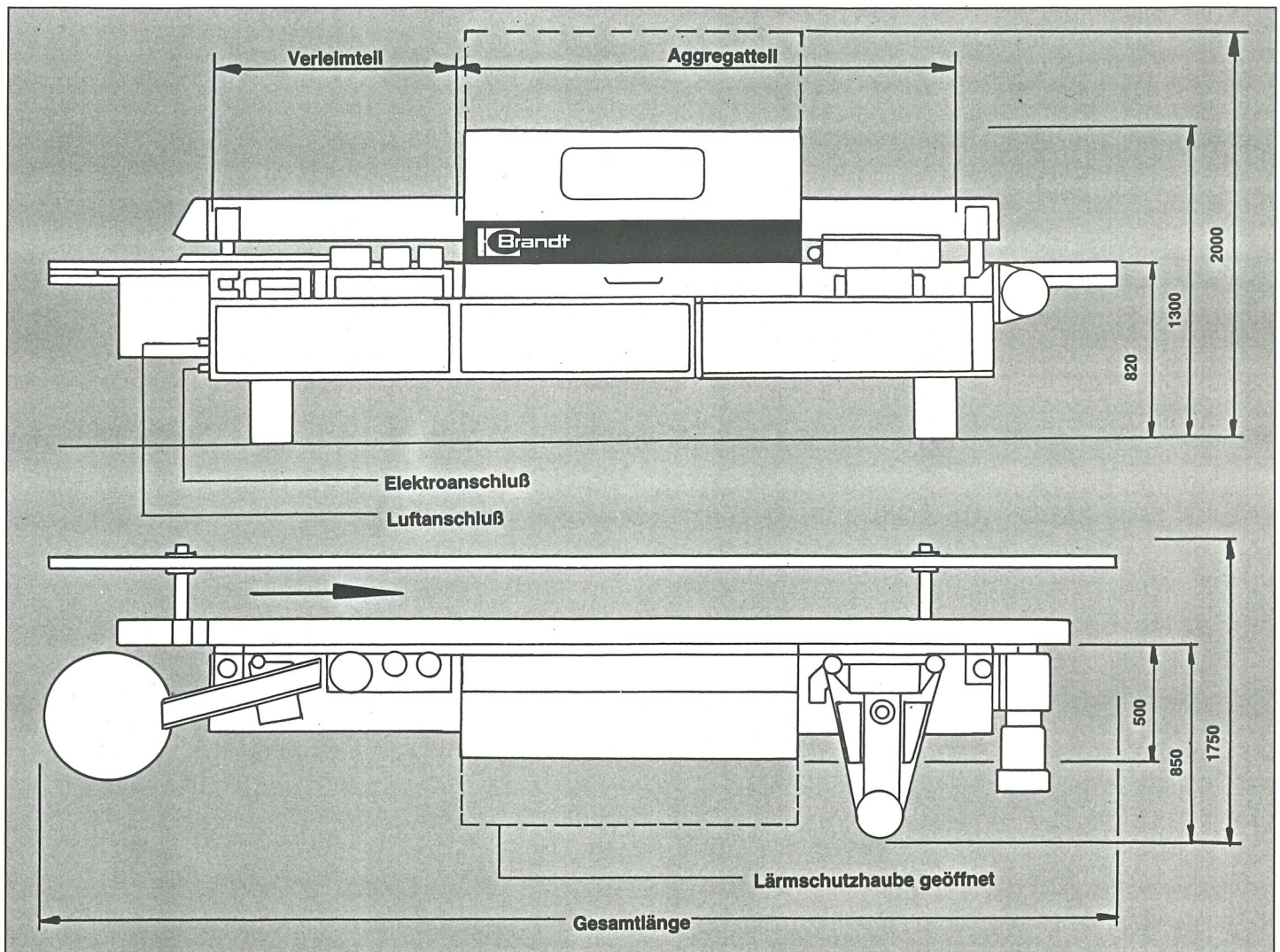
- Fein-Bündigfräsaggregat oben und unten, 2 Motoren je 0,33 kW, 200 Hz, 12 000 U/min., oder Bandschleifaggregat – oszillierend oder Faseschleifaggregat (Schwabbeln) oder Universal-Fräsaggregat oder Nachputzeinrichtung (Ziehklinge).



Eines der nebenstehenden Aggregate kann auf dem freien Platz aufgebaut werden.



Technische Daten · Baureihe KS 20–23



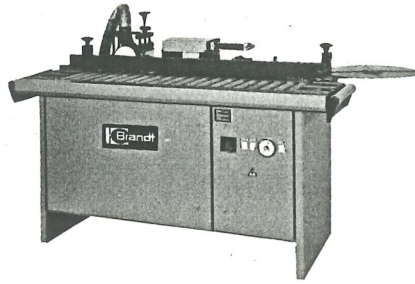
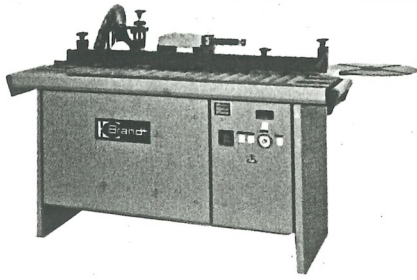
Maschinentype	KS 20	KS 21	KS 22	KS 23
Aggregate (Standardbestückung)	Bündigfräsen	Bündigfräsen Platzreserve	Kappen Bündigfräsen	Kappen Bündigfräsen Platzreserve
Gesamtlänge mm	3000	3500	4000	4500
Gewicht netto kg	680	850	1150	1400
Anschlußwert/kW	9	9	11	11
Werkstückdicke	8–55 mm			
Kantenbreite	12–60 mm (*)			
Werkstückbreite	min. 60 mm			
Kantendicke	0,4–20 mm, Rollentrenneinrichtung max. 0,8 mm			
Vorschub	16 m/min.			
Elektrik	380 Volt, 3 Ph., 50 Hz; Sonderspannung möglich			
Frequenzumformer	200 Hz			
Pneumatikanschluß	6 bar			

Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH
 Postfach 6108, Weststraße 2,
 D-4920 Lemgo 1,
 Telefon 0 52 61 / 6 89 11 - 14
 Telex 9 31 596 mabra
 Telefax 0 52 61 / 64 86

Diese Übersicht zeigt Ihnen die wichtigsten Brandt-Maschinen und -Geräte zum Bearbeiten von geraden Werkstücken und Formteilen. Wir informieren Sie gern auch über Schmelzkleber-Auftragsmaschinen, Postformingmaschinen und Stegprofil-Einwalzmaschinen.



Partner des Handwerks

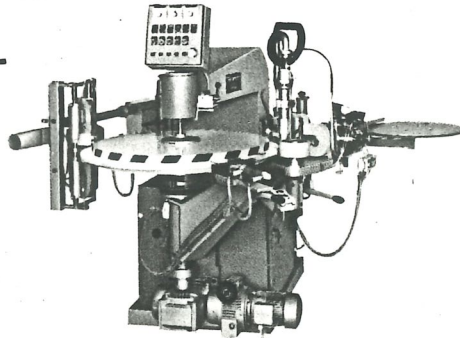
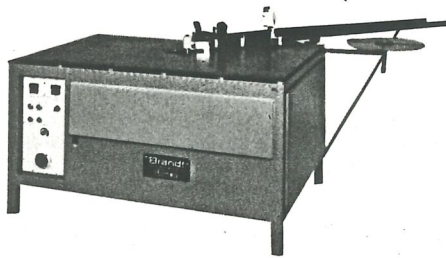
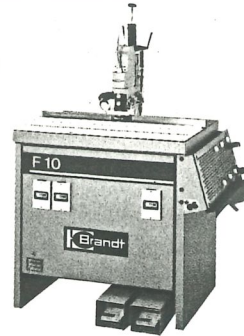
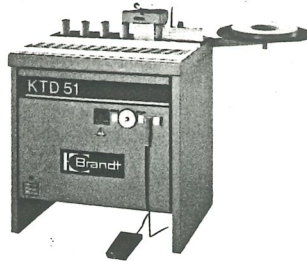


Kompakt-Kantenanleimmaschinen KTV/KTD 52+53

Wahlweise zur Verarbeitung schmelzkleber-vorbeschichteter Kanten oder mit Direktleimangabe. Automatischer Werkstücktransport – Kappen – Bündigfräsen – Profilkantenverleimung – eingebaute Absaugung – das sind die Hauptmerkmale dieser extrem wirtschaftlichen Maschinen für den Handwerksbetrieb.

Kantenanleim- und Bündigfräsgeräte zur Formteilmbearbeitung KTD/KTV 51 und F 10/EK 11

Beidseitig universell einsetzbare Formteilmaschinen für Einzel- und Serienfertigung. Wahlweise für vorbeschichtete Kanten oder Direktleimangabe. Bündigfräsen oben und unten an geraden und geformten Werkstücken.

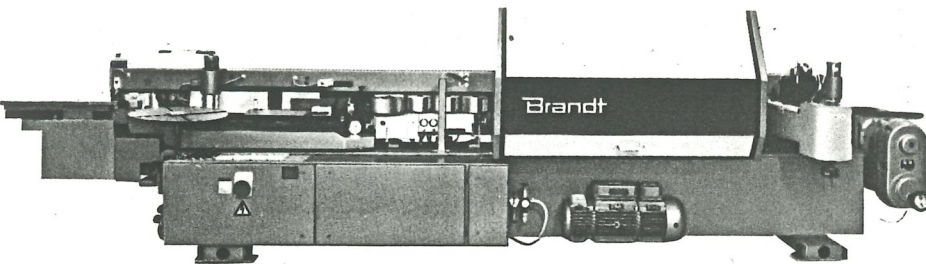
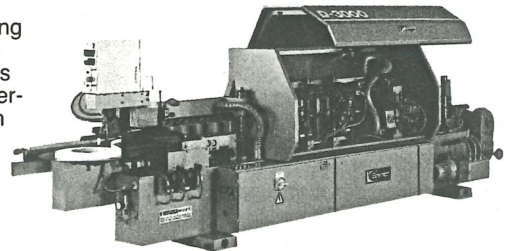


Automatische Rundlaufmaschinen R 20-27 Halbautomatische Formteil-Kantenanleimmaschine T 60

Gleichzeitiges Anleimen und Bündigfräsen von gerundeten Werkstücken in einem Arbeitsgang. Beileimung von Serien-Formteilen mit Innen- und Außenradien bei automatischem Andruck und Vorschub mit dem T 60.

Schmelzkleber-Kantenanleimmaschinen KE 11-17

Universelle und problemlose Kantenanleimung bis 20 mm Kantendicke. 7 Grundmaschinentypen. Aggregate für alle Anforderungen des Handwerksbetriebes und für die Kleinserienfertigung. QUICK MELT – Verleimteil mit extrem kurzer Aufheizzeit.



PVA-Weißleim-Kantenanleimmaschinen KA 13-17

Für höchste Qualitätsansprüche im anspruchsvollen Innenausbaubetrieb. Bis max. 20 mm Kantendicke. Als Typenreihe KA/E 13-17 auch in kombinierter Ausführung zur wahlweisen Verarbeitung von Weißleim oder Schmelzkleber ohne Umrüstzeiten.

Falzkanten-Anleimmaschinen FK

Ausleimung von Türfälzen wahlweise nach dem Verformungsprinzip oder nach dem Dreistreifen-Verfahren mit Furnierkanten für gehobene Qualitätsansprüche. Individuelle Ausrüstungsmöglichkeit sowohl für den Handwerksbetrieb als auch für die Anforderungen der Türenindustrie.

