



Einseitige automatische Kantenanleimmaschine mit Fügeaggregat, Schmelzkleberangabe an gerade Werkstücke, HF-Kappsägestation, HF-Fräsggregat, Kettenvorschub, Doppelrollenoberdruck und ausziehbare Werkstückauflageschiene. Für ABS, PVC, Melamin und Starkholzfunier-Rollenmaterial, sowie Fixlängen, von 0,4 - 3,0/5,0 mm und von 8 - 50 mm Werkstückhöhe.





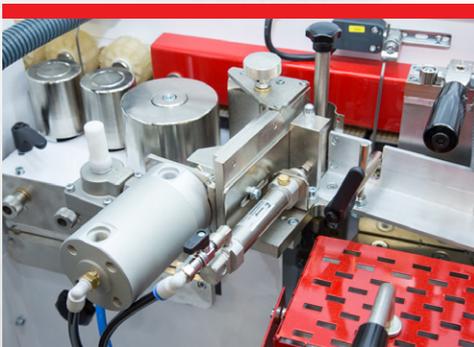
Automatische Kantenzuführung für Rollenmaterial über drehbaren Rollenteller D=800mm.



Fügeaggregat – zwei gegenläufig, einsetzgesteuert arbeitende Fügeaggregate mit diamantbestückten Spiralfügefräsern sorgen für ein sauberes und ausrißfreies Fügen der Werkstücke vor dem Anleimen der Kante.



Direktleimabgabe an das Werkstück: Teflonbeschichtetes Leimbecken mit 2 kg Fassungsvermögen, auslaufsicher mit Leimvorrat von unten (Überschüssiger Leim wird automatisch dem Leimbecken wieder zugeführt), fein dosierbarer Leimauftrag mittels Leimrolle, elektronische Temperaturkontrolle mit automatischer Stand-by-Funktion (Verhindert das der Leim verbrennt, wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird aber dennoch eingeschaltet ist).



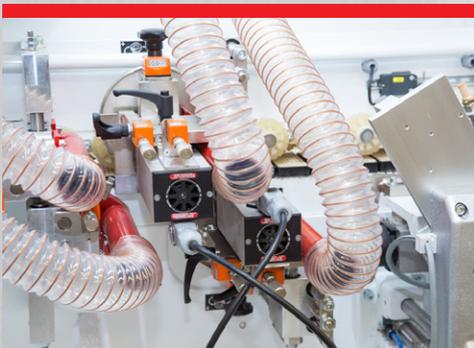
Vorkapschere für Rollenmaterial bis 3 mm Kantendicke.



Andruckzone bestehend aus einer angetriebenen Andruckrolle im Synchronlauf mit der Leimwalze und zwei kleineren, entgegengesetzt konisch gearbeiteten Anpressrollen mit Federspannung, sorgen für eine gute Fugenbildung des Kantenmaterials mit dem Werkstück, Verstellung der Druckzone mit Digitalzähler.



Hochfrequenz-Kappsäge ausgestattet mit HF-Motor 0,27 kW, 12.000 U/min., 2 Sägeblätter und hochpräzisen Linearführungen sorgen für einen sauberen und präzisen Sägeschnitt.

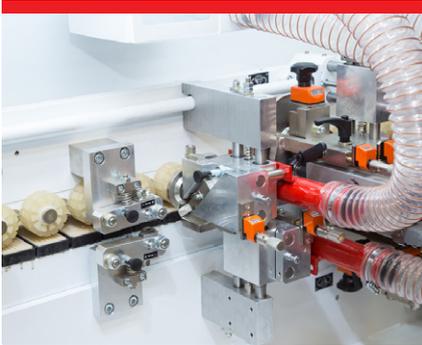


Hochfrequenz Kombi-Frässtation, 2 leistungsstarke 0,55 kW Hochfrequenz-Motoren mit HM-WPL Spezialfräsern, geeignet für Radius-, Bündig- und Fasenfräsen, horizontale und vertikale Abtastung des Werkstückes, Aggregatverstellung ausgestattet mit Digitalzählern zur Einstellung auf unterschiedliche Kantenarten, 2 Späneabsaughauben mit zentralem Absaugstutzen Ø 120mm, Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck.



PLC-Display mit LCD-Anzeige und Tastenfeld steuert die Leimtemperatur-Einstellungen, die automatische Temperaturreduktion bei Nichtbenutzung der Maschine, An + Ausschalten von Aggregaten und Fehlerdiagnostik.

Optionale Finishaggregate



Radschleifaggregate: Durch leicht ziehenden Schnitt werden etwaige Radien-Fräser Spuren entfernt und sorgen so für ein perfektes Finish. Die Feinjustierung erfolgt über zwei Digitalzähler.



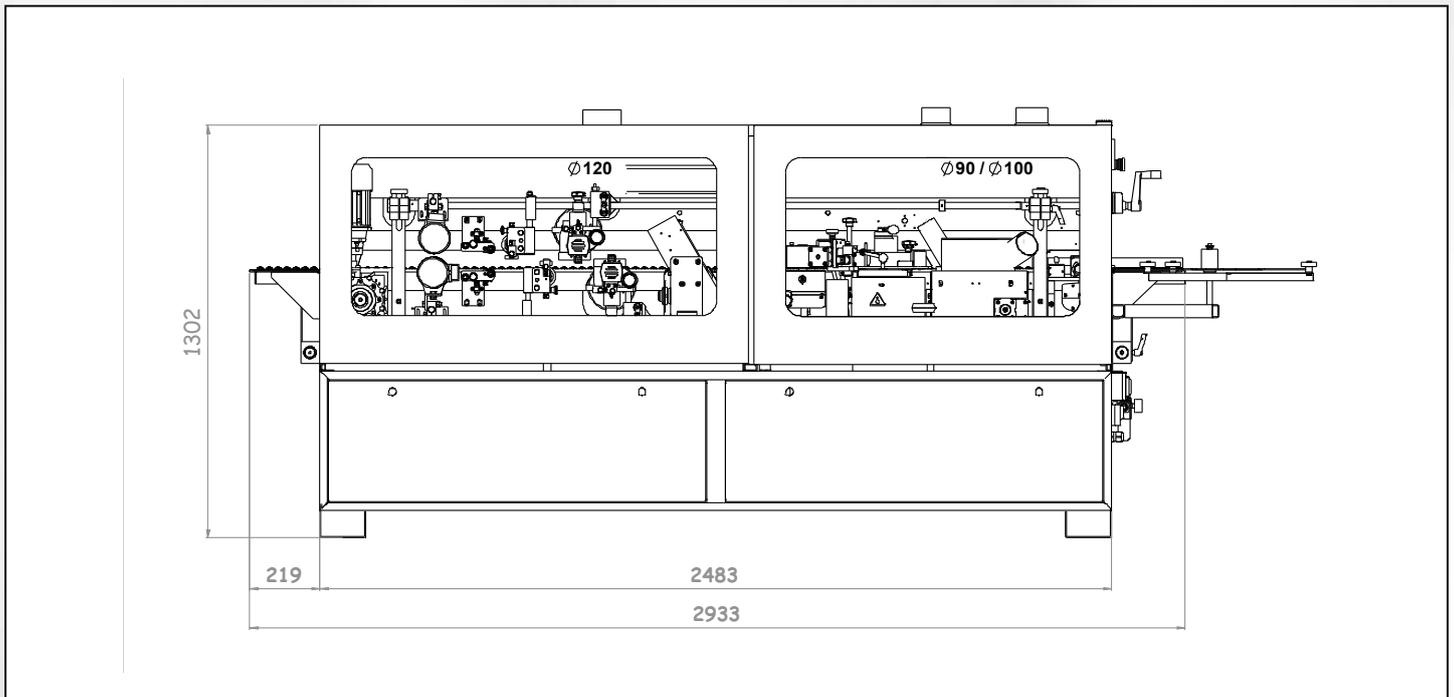
Flächenschleifaggregate: Befreit mit leicht ziehendem Schnitt die Werkstückfläche von etwaigen Kleberesten an der Leimfuge.



Schwabbelaggregate: 2 Motore 0,05 kW, 1.500 U/min. sorgen für ein Super-Finish für ABS- und PVC-Kantenmaterial.



Abb.: B 90 KF mit Optionen



Technische Daten

Werkstückdicke	8 - 50 mm
Werkstückbreite	min. ca. 75 mm
Werkstücklänge	min. ca. 120 mm
Kantendicke	0,4 - 3,0/5,0 mm
Spanabnahme Fügeaggregat:	0 - 2,0 mm stufenlos
Kantenhöhe max.	= Werkstückhöhe + 4 mm (2+2)
Elektroanschluss	400V, 50 Hz, 3Ph + N
Gesamtanschluss	7,2 kW
Vorschubgeschwindigkeit	8,0 m/min.
Pneumatikanschluss	6 bar
Gewicht netto	680 kg

Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen müssen wir uns vorbehalten, da unsere Produkte einer ständigen Weiterentwicklung unterliegen. Deshalb sind auch die Abbildungen unverbindlich. Änderungen von Konstruktion und Ausstattung vorbehalten.