
Technische Daten

	F 10	F 10/100	F 10/200
Werkstückdicke max.	60mm	60mm	60mm
Werkstückdicke min. (Fase)	12mm	12mm	12mm
Werkstückdicke min. (Radius)	-	16mm	16mm
Maschinenbreite min. ca.	30mm	30mm	30mm
Innenradius min. ca.	45mm	45mm	35mm
Kantendicke max. ca.	1mm	3mm	3mm
Fräswerkzeug	2x HM-Fasefräser Ø 96x40x6mm, Z=12	2x HM-Fasefräser Ø 96x40x6mm, Z=12	2x HM-Fasefräser Ø 60x16x4mm, Z=6
Fräsmotoren	2x 0,26kW 3000 U/min.	2x 0,52kW 6000 U/min.	2x 0,66kW 12.000 U/min.
Anschlußwert Elektrik	0,52kW	1,2kW 380V - 3Ph. - 50Hz Sonderspannung möglich	1,5kW
Pneumatik		4 bar	
Absaugung		2x Ø 40mm	
Arbeitshöhe		850mm	
Gewicht ca.		160kg	

Technische Änderungen vorbehalten.

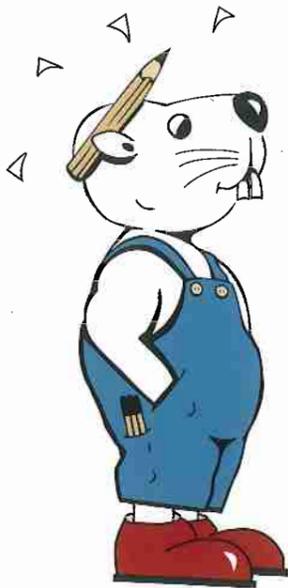
Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH
 Postfach 6108
 D-32647 Lemgo
 Telefon 05261 / 6009-0
 Telefax 05261 / 6486
 Telex 931596

Ihr Fachhändler, unser Vertriebspartner:

Kantenfräsmaschine F 10

für gerade Werkstücke und Formteile



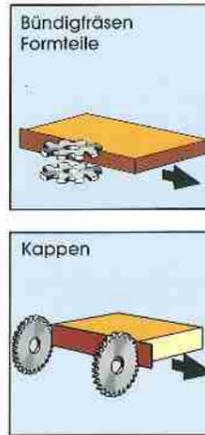


Ideale Ergänzung

Die Bündigfräsmaschine F 10 wurde konzipiert als Ergänzung zu den beiden Klein-Kantenanleimmaschinen KTV 51 und KTD 51, d.h. mit Schwerpunkt „Bearbeitung von Formteilen mit Innen- und Außenradien“. Daß gleichzeitig auch gerade Kanten bündiggefräst werden können, ergibt sich fast automatisch.

Formteilfrästechnik

Um Innen- und Außenkonturen der unterschiedlichsten Abmessungen bearbeiten zu können, ist die Anordnung der Fräsmotoren in vertikaler Position erforderlich. Die Abtastung der Aggregate auf der oberen und unteren Werkstückfläche erfolgt mittels feineinstellbarer Tastrollen. Den seitlichen Anschlag bildet eine runde Anlaufscheibe, die zur vollen Ausnutzung der Schneidenbreite in 3 Größen mitgeliefert wird. Zur Bearbeitung bestimmter Formteile, z.B. bei Rundumbeimung, ist eine fußschalterbetätigte, pneumatische Motor-Spreizeinrichtung eingebaut. Die beiden Fräswerkzeuge sind standardmäßig als 15 Grad-Fasefräser ausgeführt, Sonderausführungen sind möglich, so z.B. Radiusfräser für Dick-PVC-Kanten.



Drei Modelle zur Auswahl

Die F 10 gibt es in drei verschiedenen Versionen: F 10 mit 3000 U/min. sowie einem Fräserdurchmesser von 96mm für min. Innenradien von 45mm, geeignet für alle Dünnkanten. F 10/100 mit 6000 U/min. und gleichem Fräserdurchmesser zum Bearbeiten von dickeren Kanten. F 10/200 mit 12.000 U/min., aber Fräserdurchmesser 60mm für kleinere Innenradien von 3mm.



Gerade Werkstücke

Bei geraden Kanten erfolgt die Werkstückauflage auf den mitgelieferten Kunststoffschienen, die Führung am Anschlaglineal.

Formteilmbearbeitung

Hierbei ist eine gute Werkstückauflage von entscheidender Bedeu-

tung. Da in den meisten Fällen die Kunststoff-Auflageschienen nicht verwendet werden können (unterer Kantenüberstand verhindert exakte Auflage), ist es sinnvoll für jedes Werkstück eine passende Unterlage zu verwenden. Die Abtastung erfolgt vertikal oben und unten mit zentraler Tastrolle sowie horizontal am Anlaufing.



Kappgerät EK 11 (Option)

Hierbei handelt es sich um ein Zusatz-Aggregat zur F 10-Fräsmaschine. Das Aggregat dient zum exakten Kappen des vorderen und hinteren Kantenüberstandes mittels Kappsäge mit ziehendem Schnitt, Fasekappen ist auf Wunsch möglich. Die Festanschläge sind je nach Kantenmaterialdicke und Werkstückform schnell verstellbar. Nachrüstung des Kappgerätes ist möglich.

