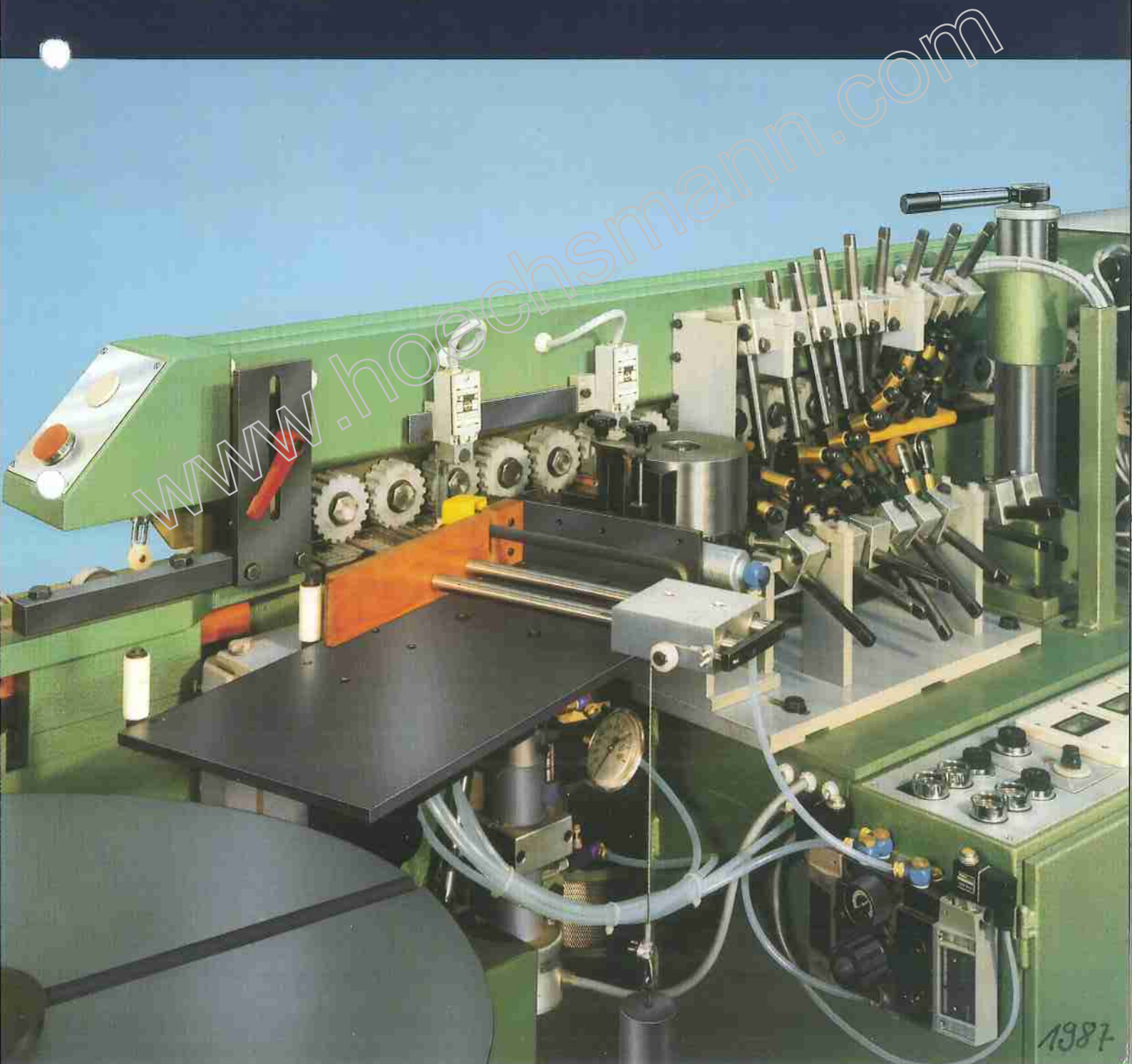


Brandt

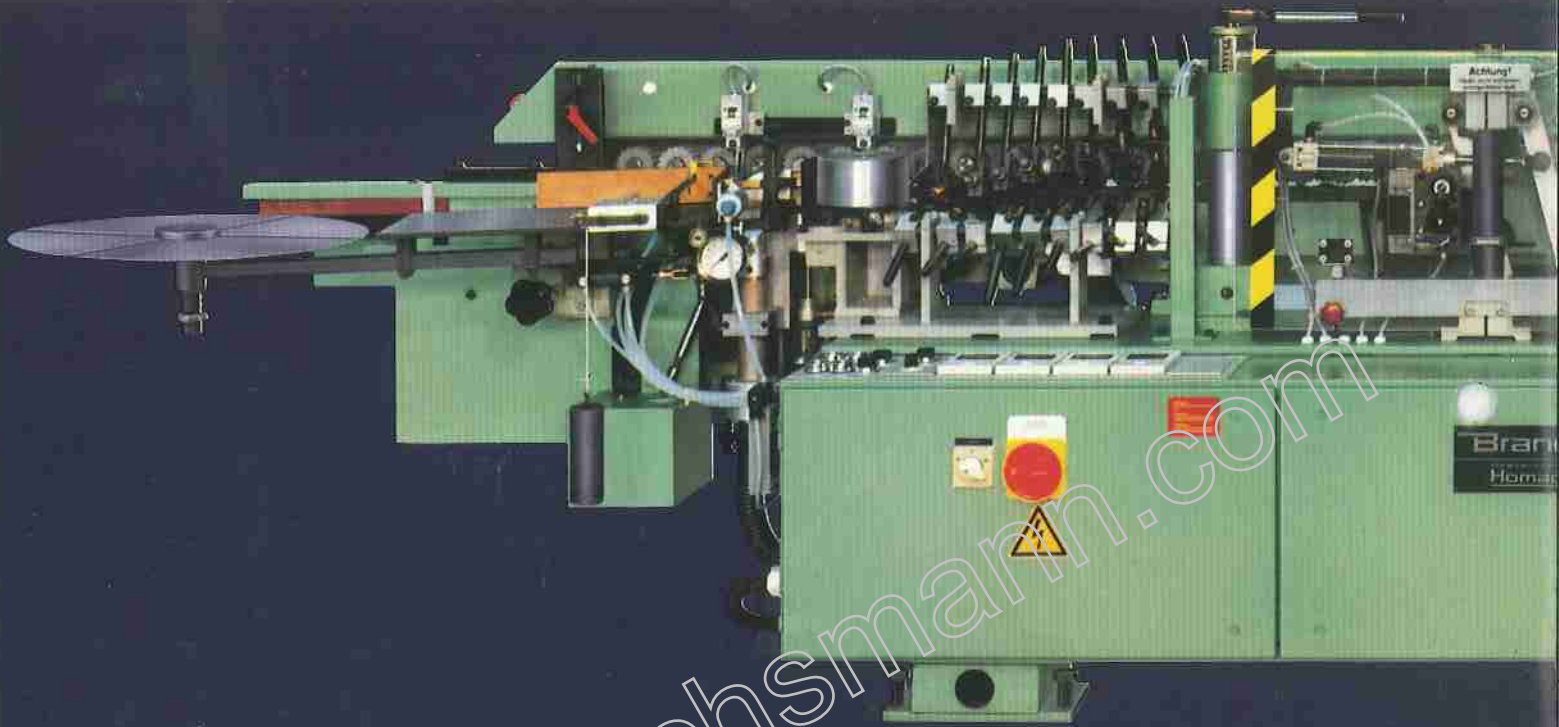
KV11-16

Einseitige Kantenanleimmaschinen

Schmelzkleber-Reaktivierverfahren



Brandt Einseitige Kantenan



KV 14 - 2/200 mit Soffforming-Druckzone

Bewährtes Baukastensystem

Rationelle Kantenanleimung und -bearbeitung sowohl für Einzelfertigung als auch für Klein- und Mittelserien war bereits unser erklärtes Ziel bei den bisherigen V-Maschinen mit Heißluft-Reaktivierung. Eine Vielzahl von zufriedenen Kunden ist der deutliche Beweis für die Richtigkeit unseres Konzeptes.

Trotz des großen Erfolges haben wir weiterentwickelt. Die neue Generation der KV-Kantenanleimmaschinen bietet: **Noch mehr Bedienungsfreundlichkeit, noch kürzere Rüstzeiten, wesentlich erweiterte Einsatzmöglichkeiten.**

Wir haben das bewährte Baukastensystem beibehalten. Grundmaschinen in 6 verschiedenen Aufbaulängen bieten für jeden Bedarfsfall die optimale Lösung. Der schwere, verwindungsfreie Grundständer wurde nach modernsten Gesichtspunkten völlig neu konstruiert.

Auf der präzise bearbeiteten Aufbaufläche werden die Bearbeitungsaggregate montiert. Die Transporteinrichtung besteht aus der exakt geführten Transportkette mit rutschfesten Kettenplatten sowie zentral einstellbarer Oberdruckeinrichtung. Doppelreihig angeordnete gummierte Oberdruckrollen machen einen seitlichen Gegen-
druck überflüssig.

Der Kanteneinzug erfolgt durch das bewährte Stachelwalzenmagazin für alle Kantenarten – Rollen und Fixlängen. Alle KV-Maschinen sind standardmäßig mit einer hochpräzisen Druckzone mit einzeln einstellbaren Druckrollen ausgerüstet. Diese Druckzone garantiert die absolut sichere Verleimung aller Kanten von 0,4 – 2 mm Dicke. Die Standarddruckzone kann in kürzester Zeit gegen Sonderdruckzonen ausgetauscht werden.



Beispiele möglicher Kantenprofile



Gerade Kanten und Softforming

Alle KV-Maschinen arbeiten nach dem in Handwerk und Industrie gleichermaßen bewährten „Heißluft-Reaktivierverfahren“. Der bereits durch Vorbeschichtung auf dem Kantenmaterial befindliche Schmelzkleber wird mittels Heißluft unmittelbar vor der Andruckrolle reaktiviert, wodurch ein Optimum an Verleimsicherheit gewährleistet ist.

Die besonderen Vorteile des „Heißluft-Reaktivierverfahrens“ liegen in der extrem schnellen Einsatzbereitschaft der Maschinen, weiterhin sind die einfache Handhabung sowie der geringe Wartungsaufwand zu nennen. Besonders für die kommissionsbezogene Fertigung und für kleinere bis mittlere Stückzahlen bietet dieses Verfahren Vorteile.

In der Standardausführung leimen die Maschinen der KV-Baureihe gerade Kanten bis ca. 2 mm Kantendicke an. Durch entsprechende konstruktive Gestaltung kann die Standard-Druckzone leicht gegen eine Softforming-Druckzone ausgetauscht werden; individuell einstellbare Druckrollensätze verformen nahezu alle gängigen Kantenprofile. Der Auslaufwinkel der Profilkante zur Fläche sollte dabei 45° nicht unterschreiten.

Das KV-Softformingverfahren bietet durch geringe Investitionskosten bereits bei kleinen Serien die Möglichkeit, wirtschaftlich Profile mit Kantenmaterial zu verleimen. An die Profilgenauigkeit werden im Vergleich zu anderen Verfahren relativ geringe Anforderungen gestellt, bedingt durch die füllende Wirkung des Schmelzklebers.

Brandt



KV 14 - 2/200
mit Standard-Druckzone



KV 14 - 2/200 mit Lärmschutzverkleidung

Bearbeitungsaggregate, Zubehör

Zur Kantennachbearbeitung ist eine Vielzahl von Aggregaten verfügbar, die in unserem Prospekt "Bearbeitungsaggregate" beschrieben sind. Bei den Kapp- und Bündigfräsaggregaten besteht **Wahlmöglichkeit zwischen preisgünstigen 50 Hz-Aggregaten ohne Umformer und leistungsstarken 200 Hz-Aggregaten, die durch den eingebauten Frequenzumformer versorgt werden.**

Alle Aggregate – außer Universalfräse – werden komplett mit Bearbeitungswerkzeugen geliefert.

Wir bauen Standardmaschinen, deren Aggregatkombinationen den Anforderungen der meisten Handwerks- und Innenausbaubetriebe entsprechen. Darüber hinaus kann jede beliebige Kombination nach dem "Baukastensystem" vorgenommen werden.

Den strengen Anforderungen des Umweltschutzes am Arbeitsplatz entsprechen wir durch den Aufbau von Lärmschutzverkleidungen für Kapp-, Bündigfräs- und Universalfräsaggregate in 200 Hz-Ausführung. Die Absaugschläuche der Einzelaggregate sind innerhalb der Verkleidung bereits fest installiert.

Jede KV-Maschine ist elektrisch und pneumatisch anschlussfertig installiert. Alle Bedienelemente sind in einer Schalttafel übersichtlich und gut zugänglich angeordnet.

Die elektrische Ausführung erfolgt VDE-gemäß, den Maschinenschutz- und Unfallverhütungsvorschriften der Holz-Berufsgenossenschaft wird ebenfalls voll entsprochen.

Technische Daten · Baureihe KV 11 – 16

Maschinentype	2/50			2/200		
	KV 11	KV 12	KV 13	KV 14	KV 15	KV 16
Gesamtlänge mm	3500	4000	4500	5000	5500	6000
Gewicht netto ca. kg	920	1200	1500	1820	2100	2400
Gewicht brutto ca. kg (bei seemäßiger Kiste)	1200	1500	1800	2140	2450	2800
Seekistenmaße ca. mm Länge	3900	4400	4900	5400	5900	6400
Breite	1150	1150	1350	1350	1350	1350
Höhe	1400	1400	1400	1400	1400	1400
Verfügbare Länge für Bearbeitungsaggregate mm	940	1440	1940	2440	2940	3440
Anschlußwert ca. kW (*)	10	12	15	17	20	22
Werkstückbreite min. ca. mm	70	70	70	70	70	70
Werkstückdicke min. ca. mm	10	10	10	10	10	10
Werkstückdicke max. ca. mm	55	55	55	55	55	55
Kantendicke mm	0,4 – 2	0,4 – 2	0,4 – 2	0,4 – 2	0,4 – 2	0,4 – 2
Arbeitshöhe	780	780	780	780	780	780
Vorschub	stufenlos regelbar 7 – 25 m/min.					
Druckluftanschluß	6 bar; 3/8"					
Betriebsspannung	320 V – 50 Hz; Sonderspannungen lieferbar					
Steuerspannung	220 Volt					
Frequenzumformer	200 Hz (nur bei Typenreihe 2/200)					
Elektrische Anlage	System Klöckner-Moeller					

(*) Die angegebenen Anschlußwerte stellen Durchschnittswerte häufig vorkommender Maschinenausführungen dar. Der genaue Anschlußwert ergibt sich aus der jeweiligen individuellen Maschinenausführung.

Die technischen Daten sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Änderungen behalten wir uns vor.

Bestückungsvorschläge

Nachfolgend eine Auflistung von Maschinen, wie sie den Anforderungen der meisten Handwerks- und Innen-

ausbaubetriebe entsprechen. Darüber hinaus kann jede Maschine individuell zusammengestellt werden.

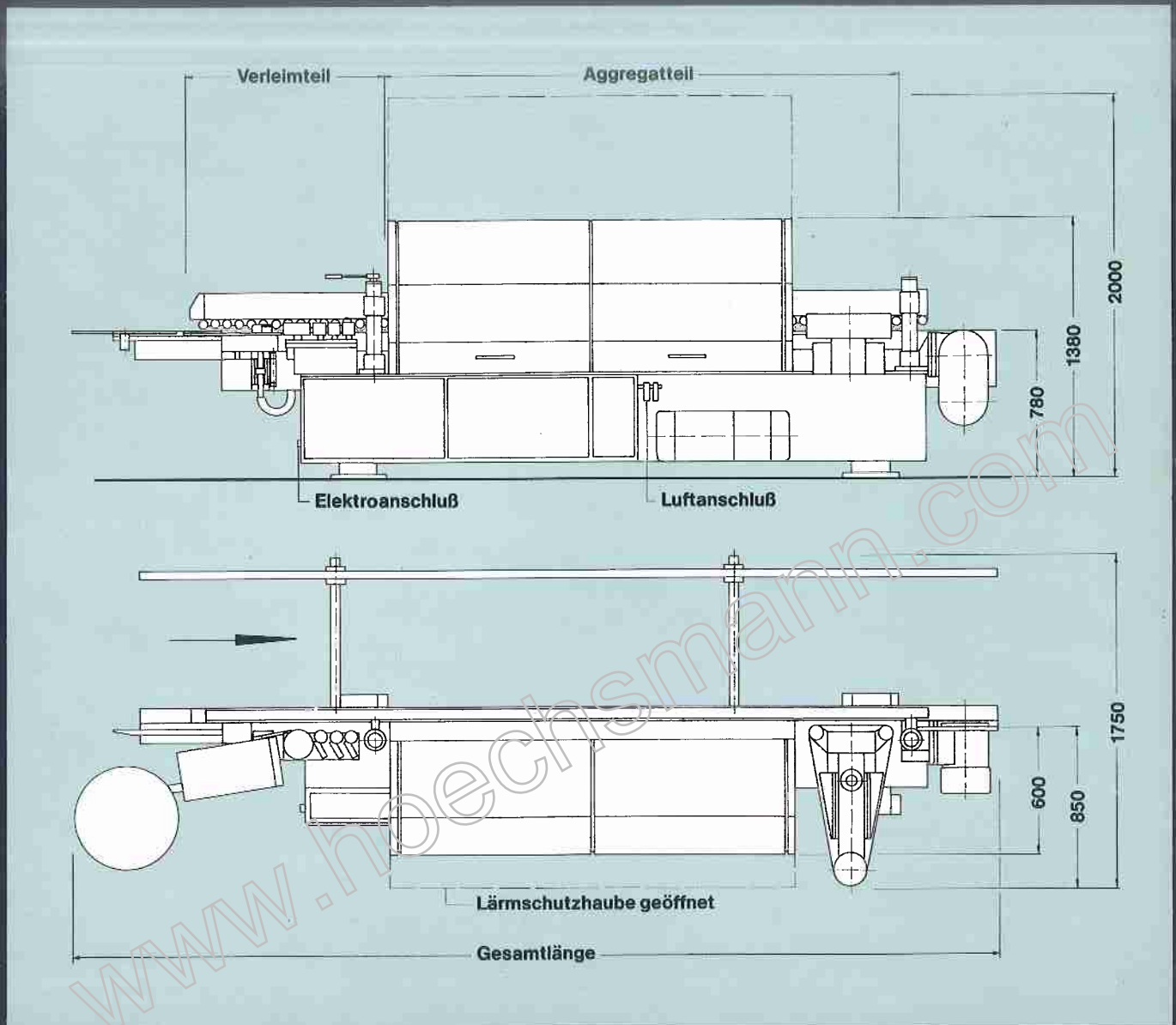
KV (2/50)

- KV 11 Bündigfräsen 08.32
- KV 12 Kappen 11.50 - Bündigfräsen 08.32
- KV 13/1 Kappen 11.50 - Vor-Bündigfräsen 08.32 -
Fein-Bündigfräsen 08.32
- KV 13/2 Kappen 11.50 - Bündigfräsen 08.32 -
Kantenschleifen 20.10
- KV 14 Kappen 11.50 - Vor-Bündigfräsen 08.32 -
Fein-Bündigfräsen 08.32 -
Kantenschleifen 20.10
- KV 15 Bestückung wie KV 14, jedoch zusätzlicher
- KV 16 Aufbau weiterer Aggregate

KV (2/200)

- KV 11 Bündigfräsen 08.25
- KV 12 Kappen 11.10 - Bündigfräsen 08.25
- KV 13/1 Kappen 11.10 - Vor-Bündigfräsen 08.25 -
Fein-Bündigfräsen 08.25
- KV 13/2 Kappen 11.10 - Bündigfräsen 08.25 -
Kantenschleifen 20.10
- KV 14 Kappen 11.10 - Vor-Bündigfräsen 08.25 -
Fein-Bündigfräsen 08.25 -
Kantenschleifen 20.10
- KV 15 Bestückung wie KV 14, jedoch zusätzlicher
- KV 16 Aufbau weiterer Aggregate

Grundrißplan · Baureihe KV 11 – 16



Unser weiteres
Fertigungsprogramm:

- Einseitige Kantenanleimmaschinen zur Verarbeitung von Schmelzklebern, PVAC-Leimen und schmelzklebervorbeschichteten Kanten
- Kantenanleimgeräte
- Kantenfräsgeräte
- Formteil-Kantenanleimmaschinen
- Bündigfräs- und Kappmaschinen
- Automatische Rundlauf-Kantenanleimmaschinen
- Falzkanten-anleimmaschinen