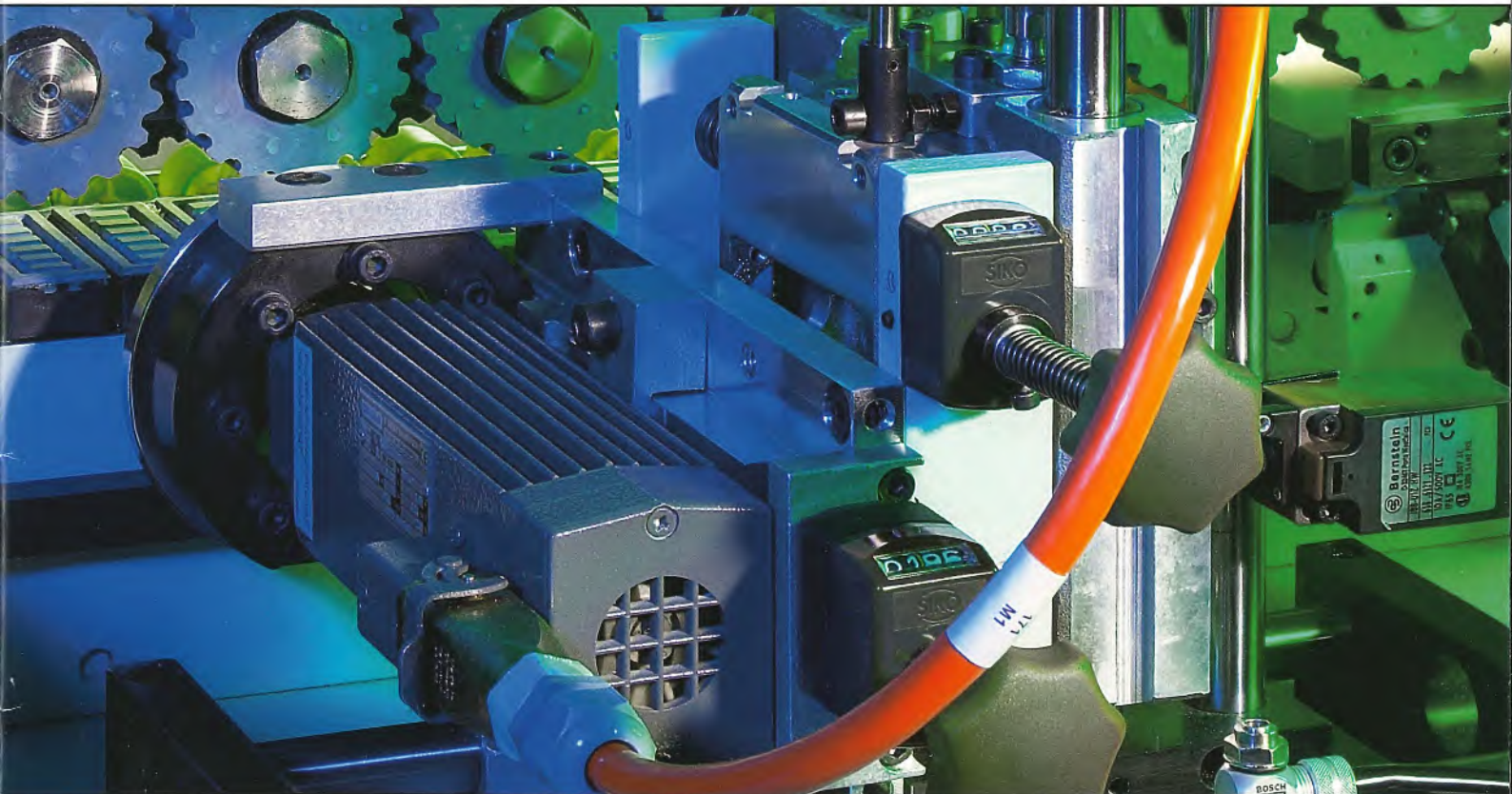




Bordatrici Optimat KDN 330 - KDF 350 C



Optimat | profi line

Una serie di macchine per tutte le Vostre esigenze



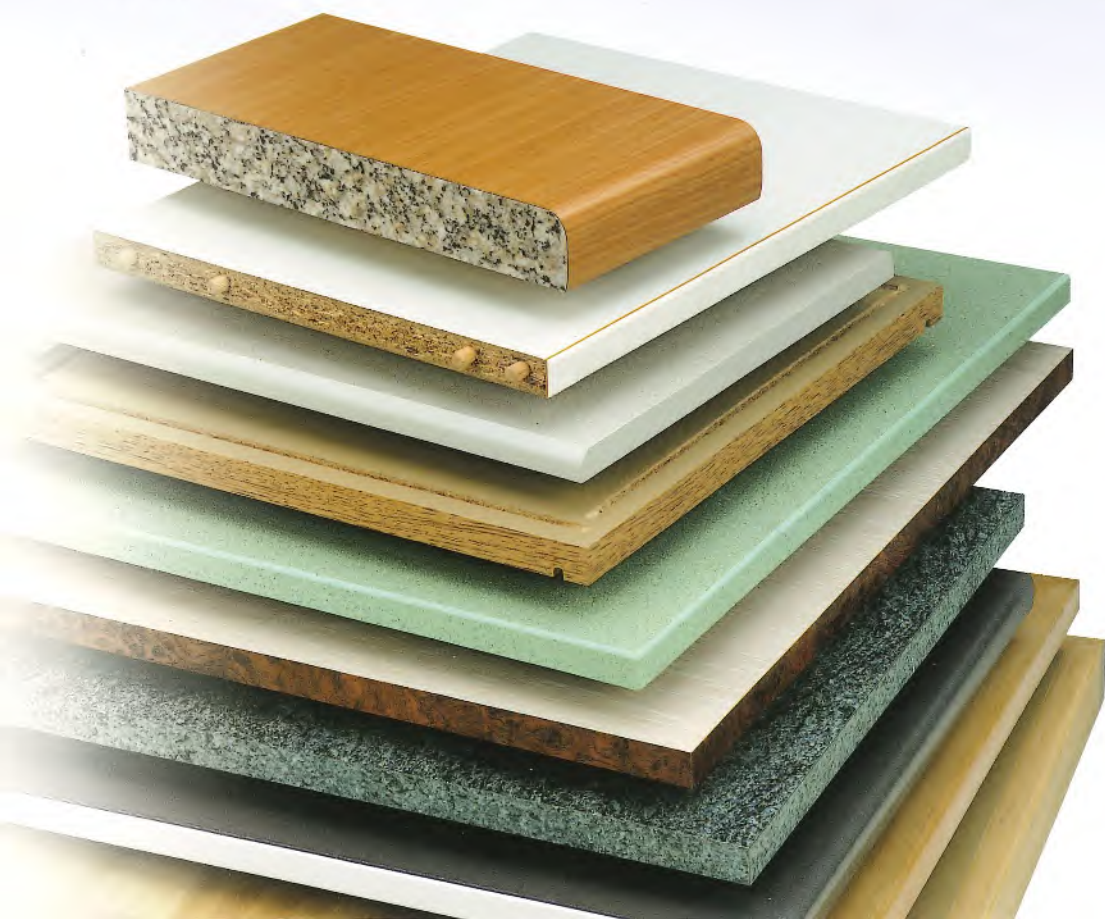
Sviluppo orientato al cliente

Oltre 4000 clienti soddisfatti in tutto il mondo impiegano quotidianamente la serie KD 50 Brandt – anche nelle condizioni particolarmente gravose.

I nuovi modelli della gamma sono stati ampiamente collaudati e offrono numerose migliorie finalizzate ad aumentare ulteriormente i vantaggi per il cliente. Con il lavoro delle rettifiche esce un risultato ottimale. Il attraente design della macchina, accattivante, e una migliorata ergonomia arricchiscono ulteriormente l'ultima serie.

Incollaggio semplice e sicuro

Le bordatrici KDN 330 - KDF 350 C sono dotate di un sistema di applicazione della colla di facile uso e senza fuoriuscite che permette di ottenere una qualità di incollaggio ottimale. Si usa una normale colla termofondente in granuli.



KDF 340



KDN 350 C



Comando della macchina, gruppi di lavorazione KDN 330/335/340 + KDF 340

Gruppi di lavorazione efficienti per una produzione flessibile

L'elevata precisione è la caratteristica comune a tutti i gruppi, e costituisce la base per una qualità di lavorazione ottimale. Regolazioni semplici e veloci, poca manutenzione, nonché l'elevato standard di sicurezza costituiscono ulteriori caratteristiche.

1. Gruppo a rettificare

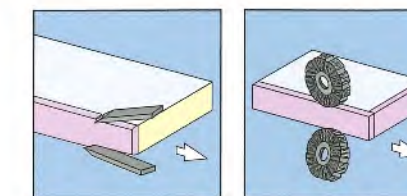
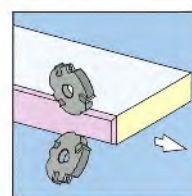
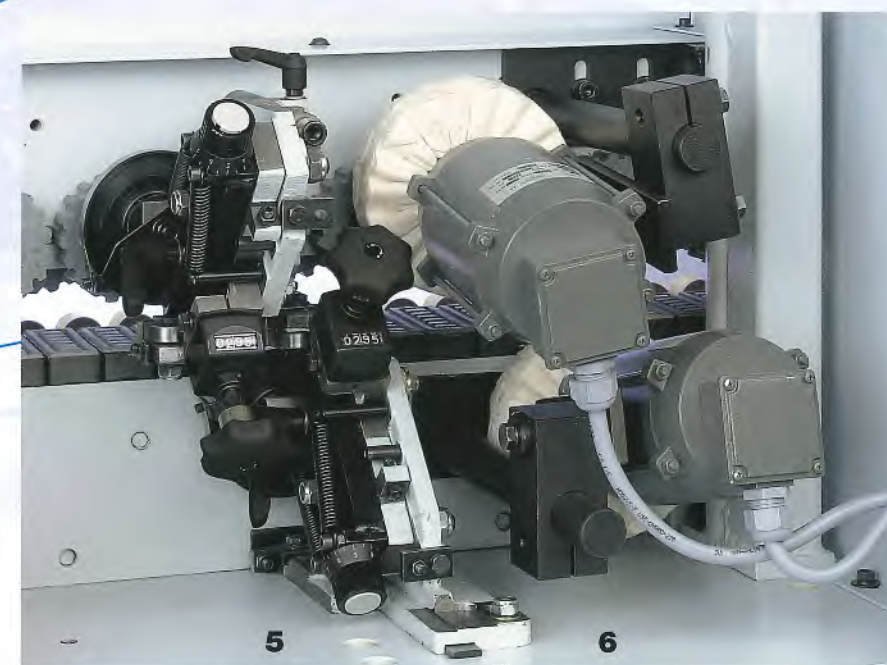
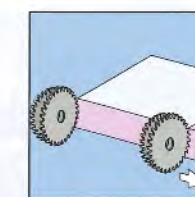
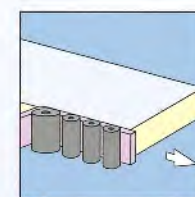
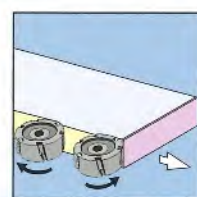
2 motori da 2,2kW, 12.000 giri/min., senso di rotazione: a favore e contro all'avanzamento e dotato di utensili al diamante. Con la rettifica dei bordi, si ottiene una perfetta qualità di finitura.

2. Gruppo di incollaggio

Le macchine della serie 300 sono dotate di una vasca colla con riscaldamento rapido, senza fuoriuscite. Il micro-dosaggio garantisce incollature ottimali. La dotazione standard delle macchine comprende una guida in entrata riscaldata per garantire una qualità d'incollaggio ottimale anche in condizioni estremamente sfavorevoli, ad es. temperatura ambiente e dei pannelli molto basse.

Comando della macchina

I modelli della serie KDN/F 300 sono dotati di un comando elettronico potente e di facile programmazione. Il quadro di comando è in posizione favorevole per l'operatore della macchina.



3. Gruppo intestatore

Due motori cad. da 0,18 kW a 12.000 giri/min.

Il principio del taglio a trazione garantisce un'elevata precisione. Guide lineari di precisione THK, come nelle macchine a CNC, costituiscono un'ulteriore garanzia per una qualità di lavoro ottimale.

4. Gruppo rifilatore/spigolatore

Due motori cad. da 0,27 kW a 12.000 giri/min. Dotazione standard con utensili a coltelli intercambiabili "Combi" per raggio/dritto. Contatori digitali di precisione permettono di eseguire regolazioni facili e veloci.

5. Gruppo raschietto

Per la finitura di bordi in ABS/PVC.

6. Gruppo spazzole

Due motori dotati di spazzole in Molton, regolabili singolarmente. Per una finitura perfetta dei bordi.

Caratteristiche delle macchine Optimat KDN/F 300

- Comando elettronico di facile programmazione
- Lubrificazione centralizzata della catena
- Dosaggio fine della quantità di colla senza fuoriuscite
- Regolazione centralizzata dello spessore dei pannelli e dei gruppi di lavorazione
- Gruppo intestatore dotato di guide lineari di precisione THK, per un perfetto taglio dell'eccedenza dei bordi.
- Controllo elettronico della temperatura della colla con riduzione automatica in caso di pause di lavorazione.
- Convertitore di frequenza elettronico con frenomotore di sicurezza
- Controllo di linea integrato per il comando senza contatto delle funzioni di lavorazione
- Guida in entrata riscaldata per il preriscaldamento del pezzo in caso di materiali critici e/o temperature ambiente basse.
- ... e tempi di preparazione estremamente brevi



Comando della macchina, gruppi di lavorazione KDN/F 350 C

Gruppi di lavorazione efficienti per una produzione flessibile

L'elevata precisione è la caratteristica comune a tutti i gruppi, ed è la base per una qualità di lavorazione ottimale. Facili regolazioni, ridotta manutenzione ed elevato standard di sicurezza sono ulteriori caratteristiche principali.

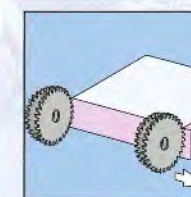
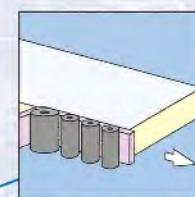
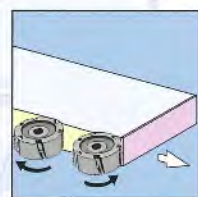
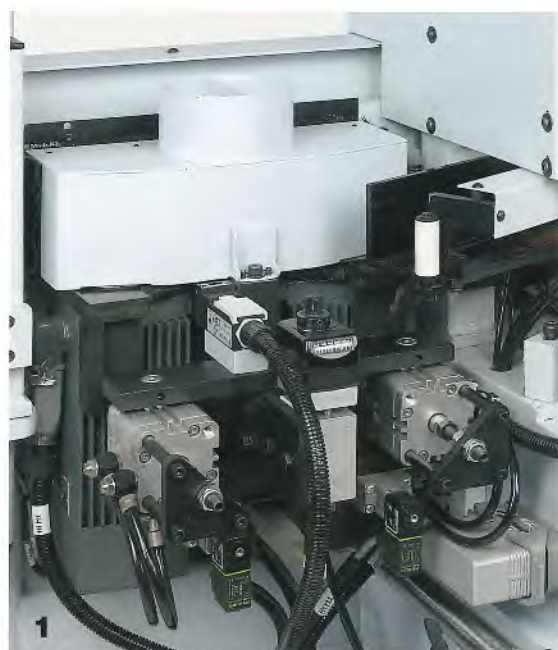
1. Gruppo a rettificare

2 motori da 2,2kW, 12.000 giri/min., senso di rotazione: a favore e contro all'avanzamento e dotato di utensili al diamante. Con la rettifica dei bordi, si ottiene una perfetta qualità di finitura.

2. Gruppo d'incollaggio

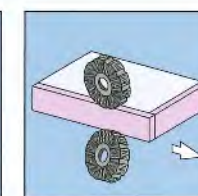
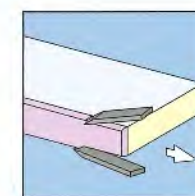
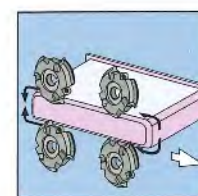
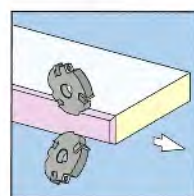
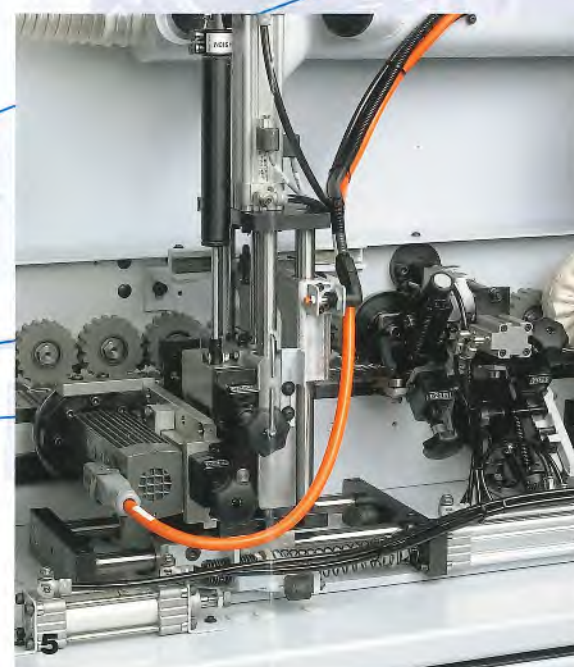
Le macchine della serie 300 sono dotate di una vasca colla a riscaldamento rapido e senza fuoriuscite di colla. Il dosaggio fine della quantità di colla è la garanzia per un incollaggio ottimale senza sbordature.

Nello standard, è compresa la guida in entrata che riscalda per contatto il pannello, per avere sempre una qualità d'incollaggio ottimale anche in condizioni estremamente sfavorevoli, ad es. bassa temperatura dei pezzi e/o dell'ambiente.



Comando della macchina

I modelli della serie KDN/F 350 C sono dotati potente "controllo industriale" PC 16 impiegato anche sulle macchine industriali ad alte prestazioni del gruppo Homag.



3. Gruppo intestatore

Due motori cad. da 0,18 kW a 12.000 giri/min.

Il principio del taglio a trazione con scorrimento su guide lineari di precisione THK, come nelle macchine ad alte prestazioni garantisce un taglio perfetto dell'eccedenza del bordo ed una finitura ottimale. Regolazione pneumatica per taglio a smusso/dritto.

4. Gruppo rifilatore

Due motori cad. da 0,27 kW a 12.000 giri/min. Dotazione standard di utensili a coltelli intercambiabili "Combi" per raggio/dritto.

Contatori digitali centesimali rendono le regolazioni facili e precise. Regolazione pneumatica del gruppo ON/OFF

5. Gruppo arrotondatore

Un motore da 0,35 kW a 12.000 giri/min, per arrotondare di testa bordi in ABS/PVC. Dotazione standard di utensili a cottellini a raggio di r = 3 mm.

6. Gruppo raschietto

Per la finitura di bordi in ABS/PVC. ed ON/OFF pneumatico. Regolazione di precisione centesimale.

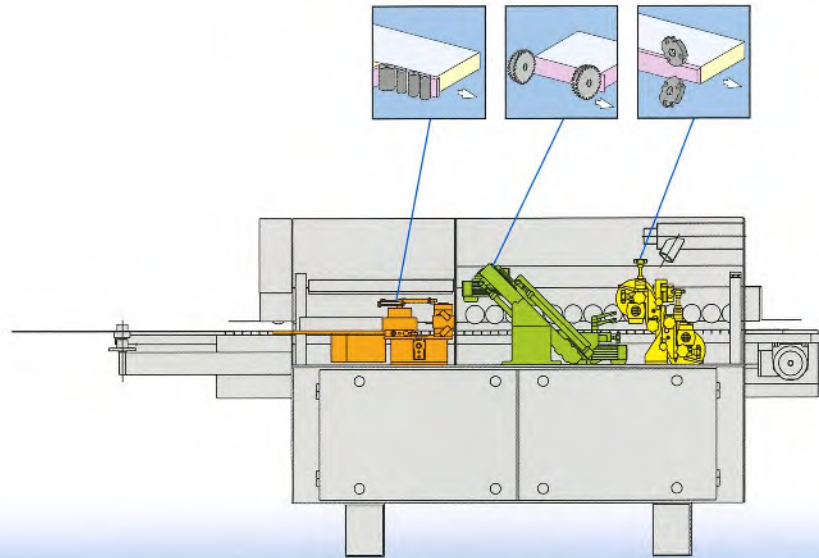
7. Gruppo spazzole

2 motori dotati di spazzole in Molton, con regolazioni indipendenti, per ottenere una finitura perfetta dei bordi.

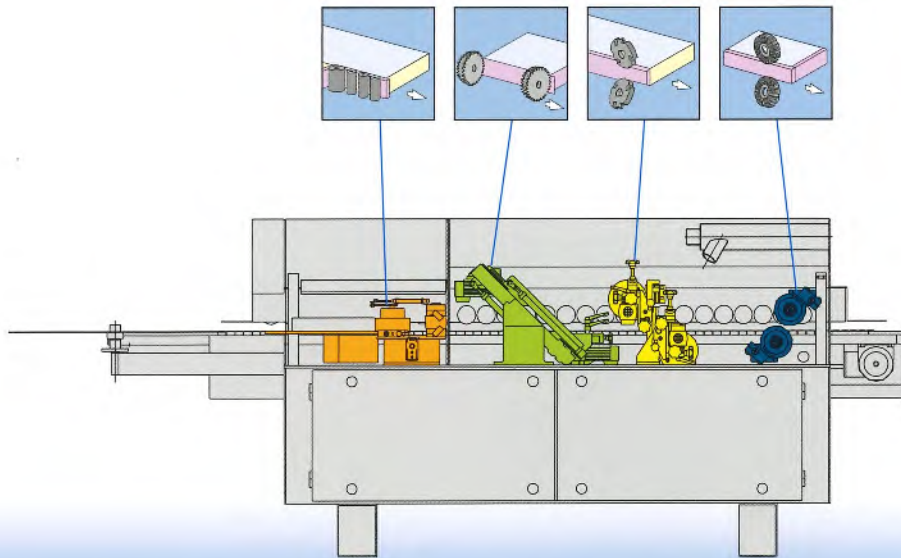
.....e queste caratteristiche rendono le Optimat KDN/F 350 C uniche!

- Comando industriale PC 16 ad alte prestazioni.
- Lubrificazione centralizzata della catena
- Spalmatura della colla a rullo con dosaggio fine, nessuna sbordatura.
- Regolazione centralizzata sullo spessore di lavoro dei gruppi di lavoro.
- Guida lineare THK dell'intestatore, per un taglio di massima precisione
- Controllo elettronico della temperatura della colla, con riduzione automatica in caso di pause di lavoro.
- Inverter con frenomotore elettronico di sicurezza
- Controllo di linea senza contatto, per la programmazione delle funzioni di lavorazione
- Guida in entrata riscaldata con preriscaldamento per contatto del pannello in caso di bassa temperatura ambiente.
- .. e tempi di preparazione estremamente brevi

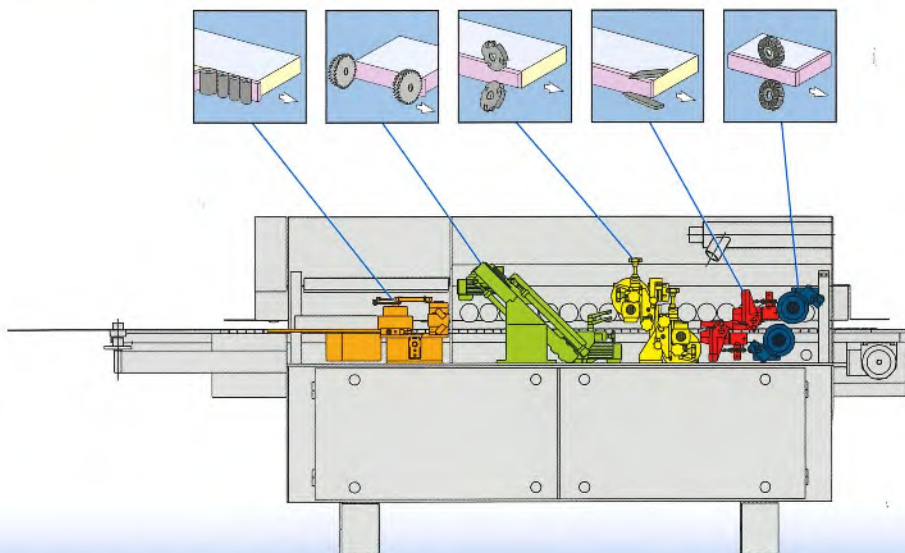
Caratteristiche tecniche



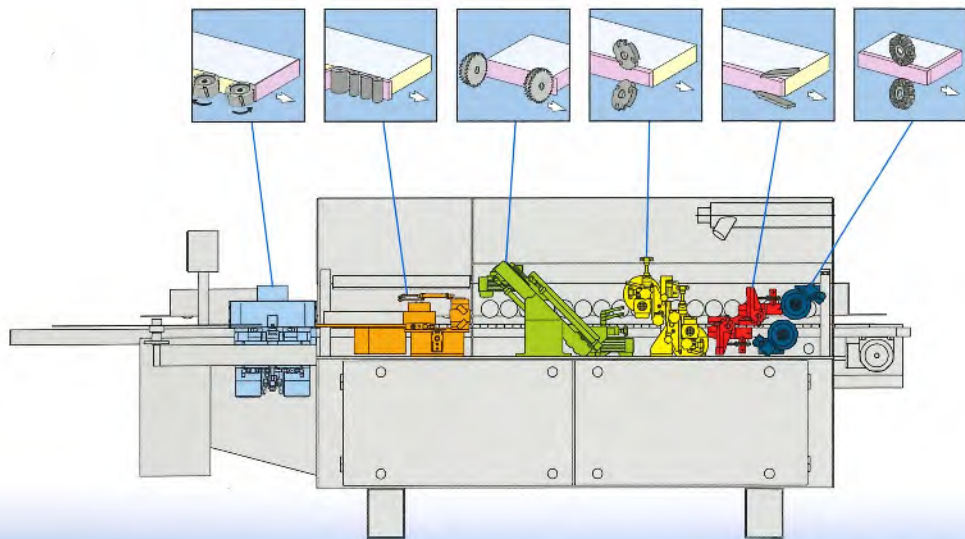
Optimat
KDN 330



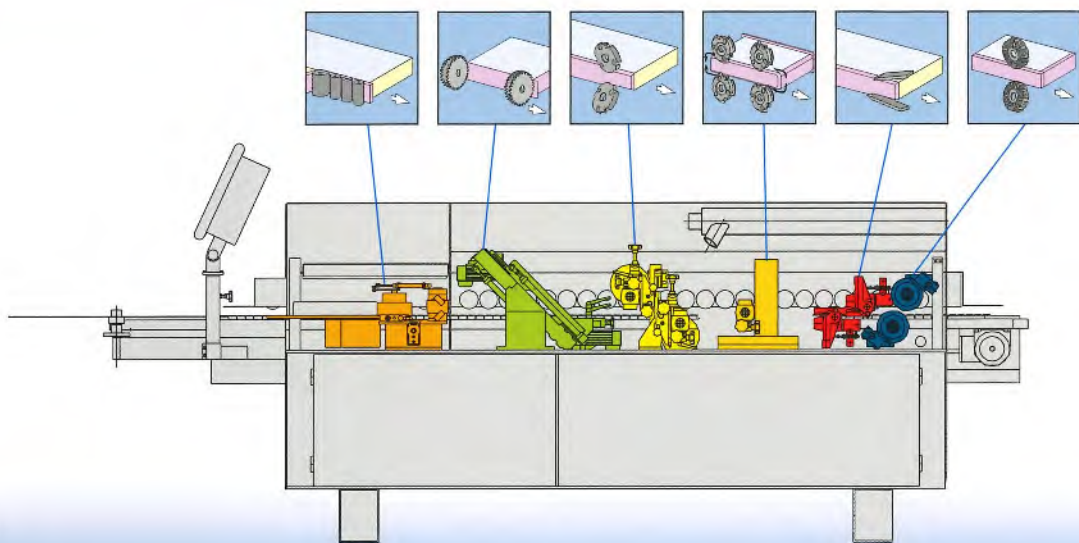
Optimat
KDN 335



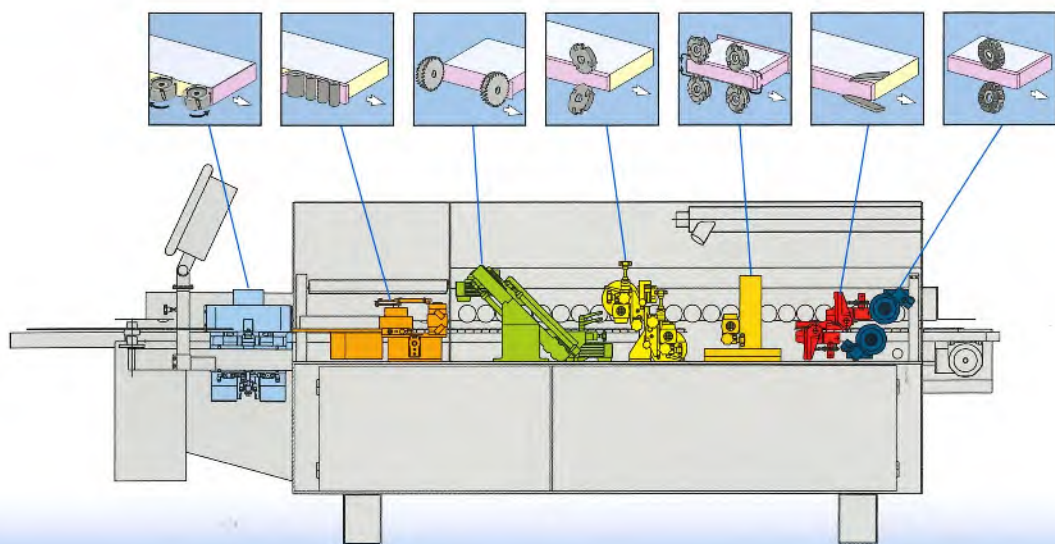
Optimat
KDN 340



**Optimat
KDF 340**



**Optimat
KDN 350 C**



**Optimat
KDF 350 C**

	KDN 330	KDN 335	KDN 340	KDF 340	KDN 350C	KDF 350C
Spessore del pezzo (mm)			8 - 50			
Spessore del bordo in rotoli (mm)			0,4- 3 (max 3 x 30 / 1,0 x 55)			
Sezione del bordo in strisce (mm)			max. 3 x 45			
Velocità di avanzamento (m/min)			env. 9			
Impianto elettrico			400 V - 3 fasi - 50 Hz.			
Potenza installata (kW)	4,0	5,0	5,0	10,0	5,5	10,5
Collegamento pneumatico (bar)			6			
Peso (kg) ca.	750	850	900	1100	1050	1250
Lunghezza della macchina (mm) ca.	3150	3450	3450	3570	3800	3920

Con riserva di modifiche tecniche. Alcune illustrazioni di macchine possono contenere opzioni.

Guida di riscaldamento a contatto

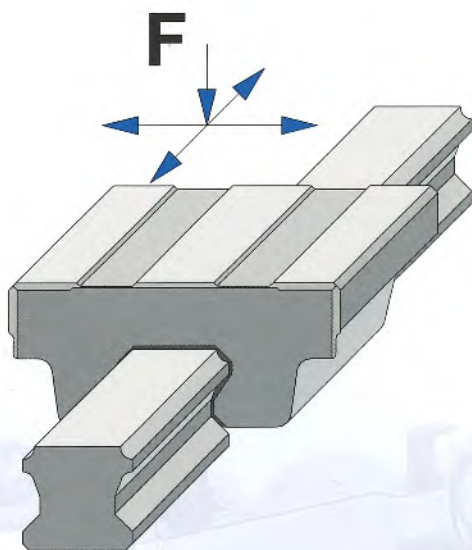
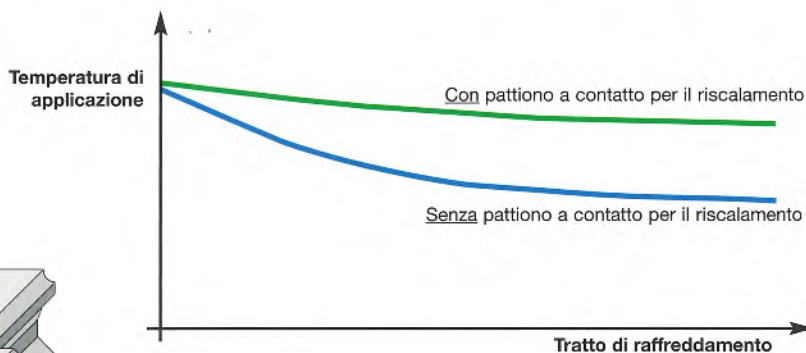
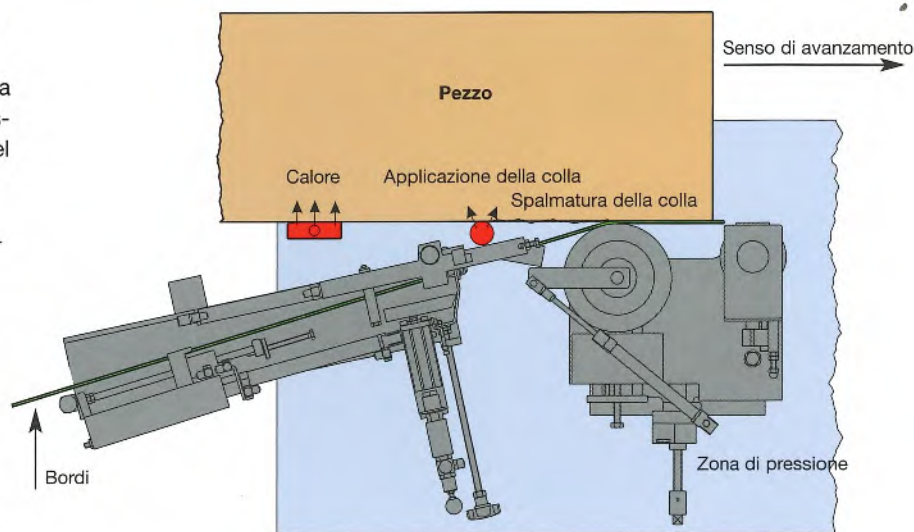
In genere le macchine della serie KDN 330 - KDF 350 C sono dotate di una guida riscaldata che – se collegata – trasferisce il calore per contatto sul bordo del pannello immediatamente prima dell'applicazione della colla.

La qualità d'incollaggio risulta così nettamente migliore, soprattutto su materiali difficili o se la temperatura ambiente e del pannello è molto bassa.

Componentistica HighTech

La proverbiale qualità Brandt è dimostrata dall'impiego di componenti di altissima qualità.

Il controllo PC 16 raffigurato, impiegato anche nelle macchine CNC ad alte prestazioni, non è che un esempio fra tanti.



Essere clienti di Brandt conviene



Brandt è ovunque

Una rete di assistenza, di vendita e di rivenditori ben strutturata garantisce percorsi più brevi e maggiore vicinanza ai clienti in tutto il mondo.

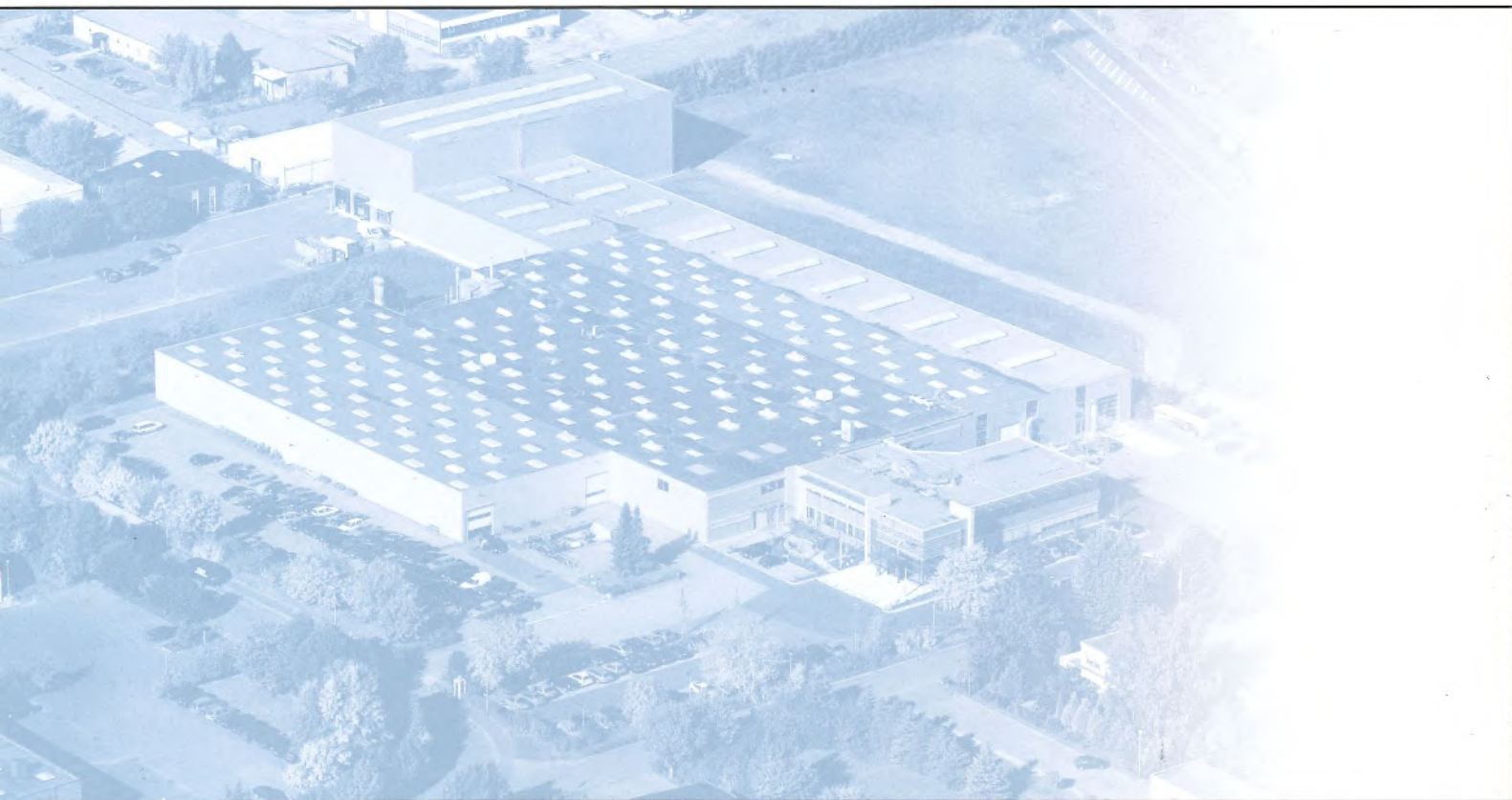
Elevata competenza

Partner della distribuzione competenti e affidabili. Come? Grazie alla frequenza regolare di specifici corsi di formazione e aggiornamento destinati al personale addetto alla vendita e all'assistenza. I corsi sono organizzati da Brandt e si tengono presso il nostro centro addestramento.

Componenti uguali, regolazioni semplici

Molti componenti, elementi di comando e gruppi installati sulle macchine e sugli impianti del gruppo Homag sono identici tra loro. Questo agevola l'utilizzo, facilita la gestione dei ricambi e semplifica la manutenzione ed assistenza.





Un'azienda del Gruppo Homag
Il Vostro esperto Brandt:



Brandt
Kantentechnik GmbH
Weststraße 2
D-32657 Lemgo
Tel. 05261/974-0
Fax 05261/6486
info@brandt.de
http:\\www.brandt.de

