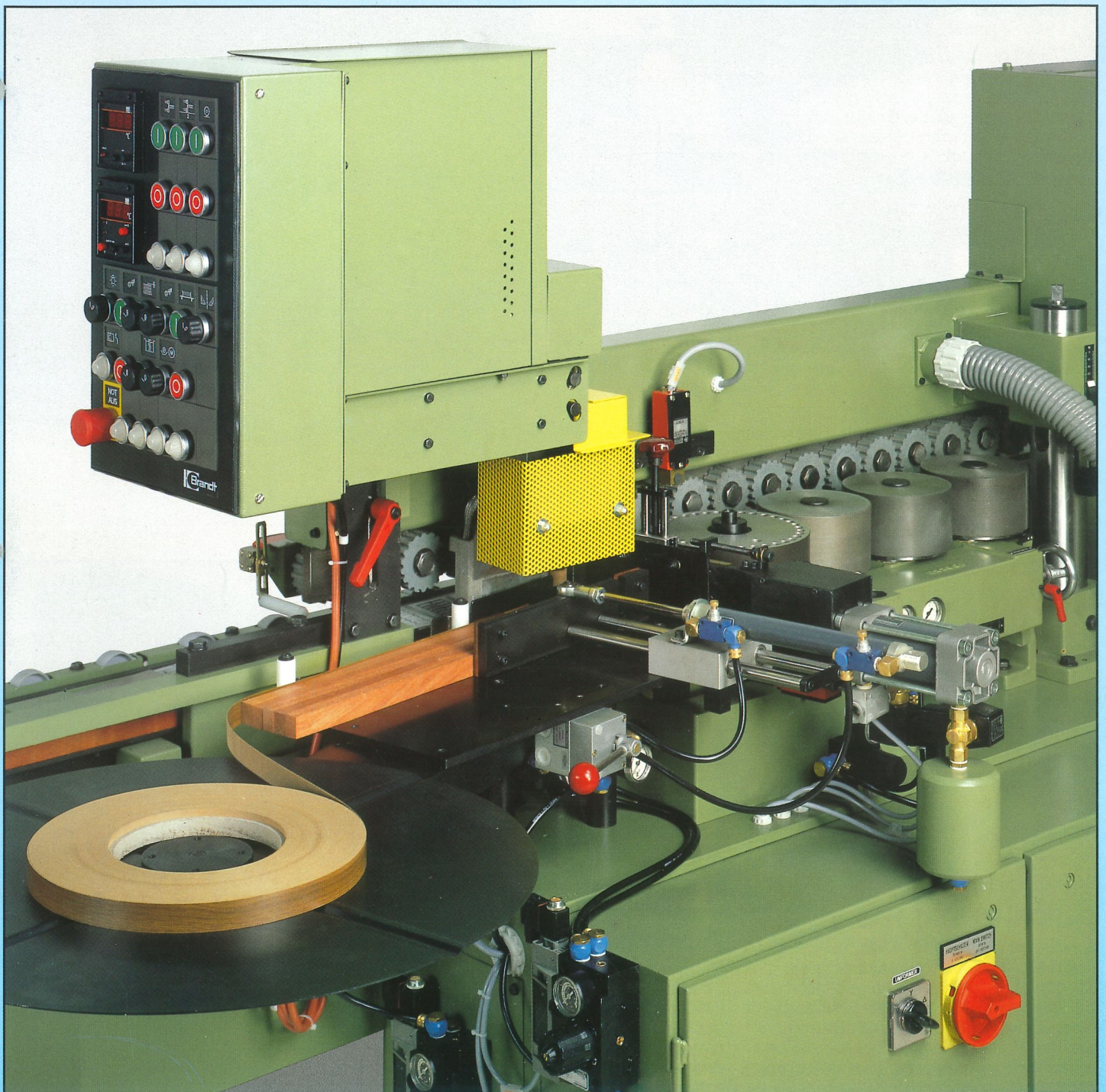


# Kantenanleimmaschinen KE 13-22





# Kantenanleimmaschinen KE 13-22



Das Foto zeigt die Type KE 16

## Bedienungselemente

Die elektrischen Bedienelemente sind übersichtlich in einem Schaltpult am Maschineneinlauf untergebracht. Die elektrische Ausführung erfolgt gemäß VDE- bzw. Ländervorschrift.

Alle Aggregatverstellungen sind für kürzeste Umrüstzeiten ausgelegt. Die wesentlichen Einstellungen erfolgen über hochpräzise Digitalzählwerke mit einer Genauigkeit von 0,1 mm. Die Werkstückdickeneinstellung des oberen Druckwerks erfolgt zentral am Maschineneinlauf (auf Wunsch elektro-motorisch), die oberen Bearbeitungsaggregate werden dabei automatisch mit verstellt.

## Bearbeitungsaggregate

Sämtliche Bearbeitungsaggregate sind HOMAG-Konstruktionen, tausendfach bewährt auf Hochleistungs-Industriemaschinen. Kapp-, Bündigfräs- und Universal-Fräsaggregate werden ausschließlich mit 200 Hz-Mittelfrequenzmotoren (Direktantrieb) bestückt, Lösungen mit Getriebemotoren (geringe Präzision und hoher Verschleiß) gibt es bei KE-Maschinen nicht.

## Mit Schmelzkleber verleimen

Dieses in der Praxis am häufigsten eingesetzte Kantenanleimverfahren ist zugleich das preisgünstigste und problemloseste. Es verbindet geringen Energieaufwand mit hoher Produktionsleistung bei kurzer Maschinenbauweise, da das Kantenmaterial direkt hinter der Leimgabe mit dem Werkstück verpreßt wird. Die Verarbeitungstemperatur liegt je nach Klebersorte zwischen 180 und 220 Grad C. Hohe Temperaturbeständigkeit spezieller Schmelzkleber von über 100 Grad C erlaubt den Einsatz auch bei höchsten Qualitätsanforderungen.

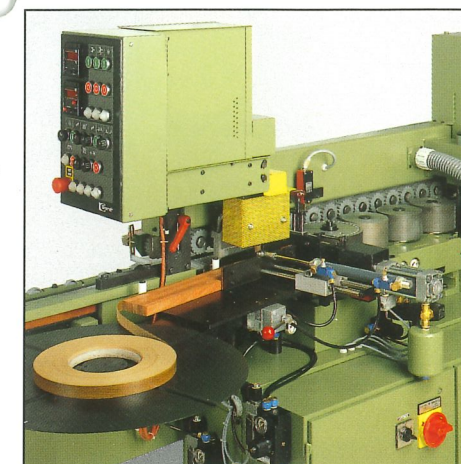
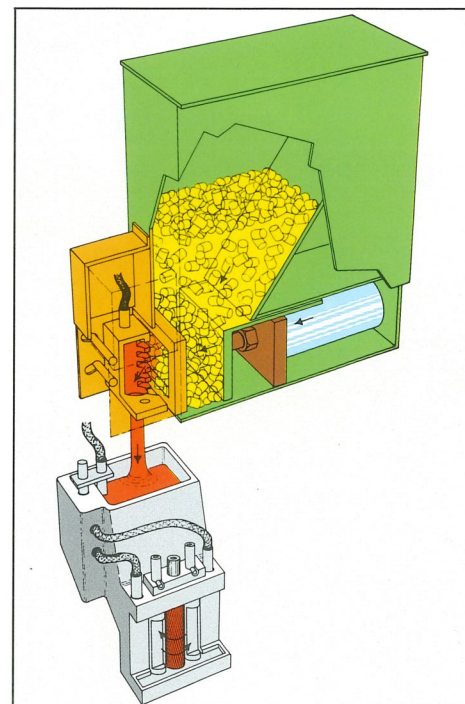
## QUICK-MELT-System

Das bewährte leimschonende System für alle handelsüblichen Granulate. Es gibt stets frischen Schmelzkleber ab, da jeweils nur die kurzfristig benötigte Granulatmenge aufgeschmolzen wird. Weitere Vorteile des QUICK-MELT-Systems: kurze Aufheizzeit (ca. 8 Minuten), geringer Energiebedarf.



## Wirkungsweise

Nebenstehende Zeichnung zeigt den oberen Vorratsbehälter für das Granulat. Bei Bedarf/Verbrauch preßt der Zylinder das Granulat gegen die Schmelzplatte, die erforderliche Menge geschmolzenen Klebers läuft in den darunter befindlichen Auftragsbehälter mit Leimrolle.



## Anleimaggregat

Herzstück jeder KE-Maschine ist das Anleimaggregat mit dem standardmäßig aufgebauten QUICK-MELT-System. QUICK-MELT ist übrigens eine BRANDT-Entwicklung, geschützt durch Gebrauchsmuster im Inland und Patente im Ausland.

## Feindosierbarer Kleberauftrag

Der Schmelzkleberauftrag erfolgt mittels feindosierbarer Leimrolle an die Werkstückkante. Die Leimrollendrehrichtung ist wahlweise umschaltbar auf Gleich- oder Gegenlauf zur optimalen Anpassung an unterschiedliche Werkstoffverhältnisse. Automatischer Leimrollenweiterlauf ist ebenfalls Standardausrüstung.

## Kantenmagazin

Das standardmäßig aufgebaute Kantenmagazin für Rollenmaterial und Fixlängen kann auf Wunsch mit einer verstärkten Vorkapfschere für 3 mm PVC-Kanten ausgerüstet werden.

## Druckzone

Die schwere Druckzone, bestehend aus angetriebener Hauptdruckrolle (Durchmesser 200 mm) sowie 3 freilaufenden Nachdruckrollen (Durchmesser 150 mm) ist pneumatisch gesteuert und dadurch auf alle Betriebsverhältnisse optimal einstellbar.

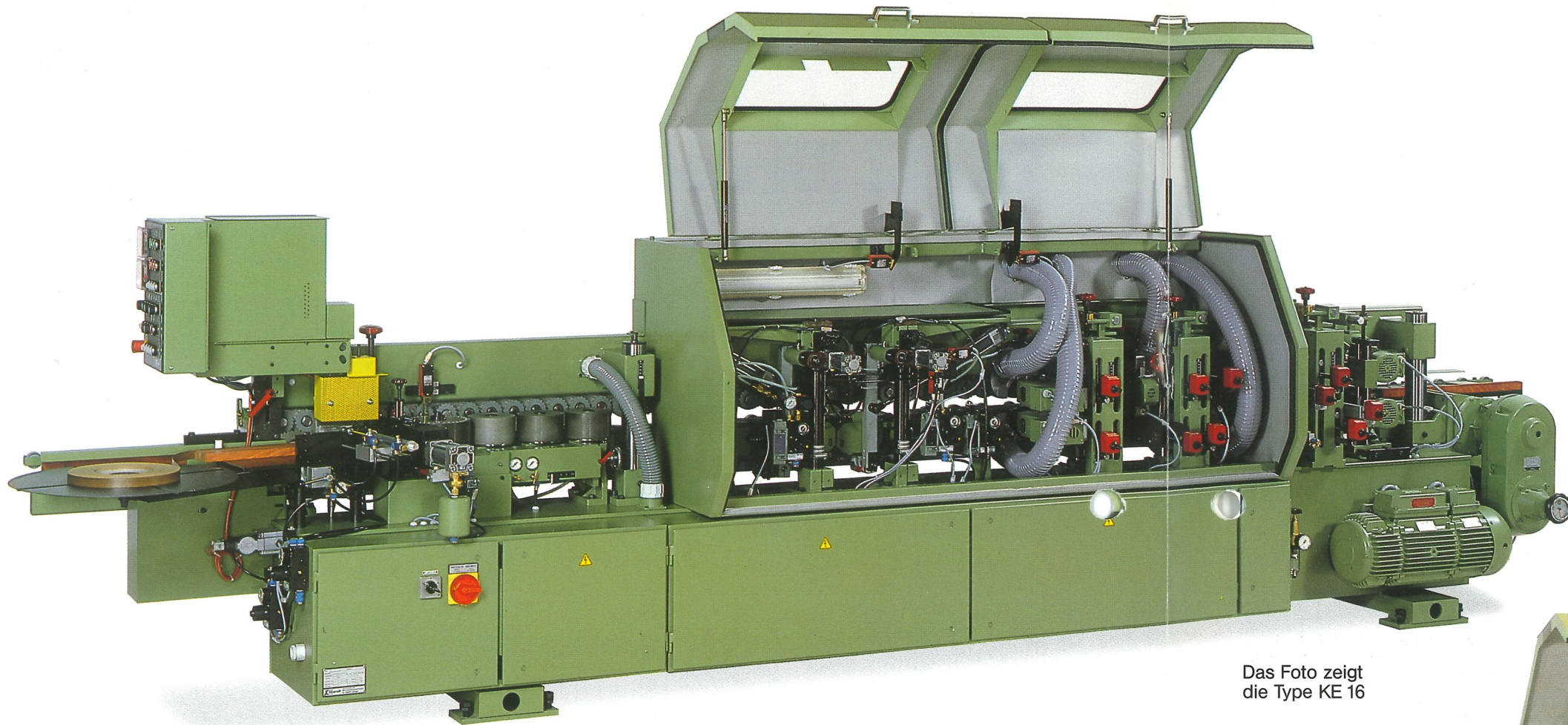
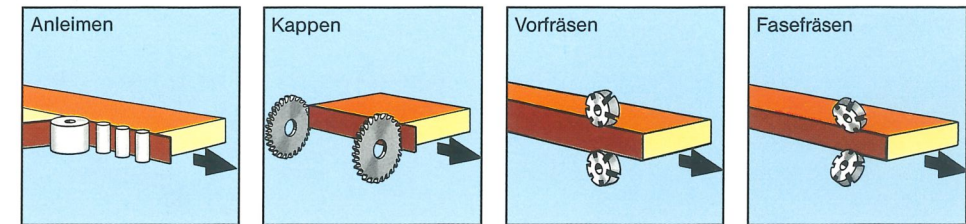


## Kantenmaterialien

Alle gängigen Kantenmaterialien können verarbeitet werden: Furniere in Rollen- und Streifenform, PVC-, Melamin- und Polyesterkanten, Schichtstoff-Laminat, Dick-PVC-Kanten, Massivholzleisten bis max. 20 mm Dicke.



# Kantenanleimmaschinen



Das Foto zeigt die Type KE 16

## 10 Maschinen – ein erfolgreiches Konzept

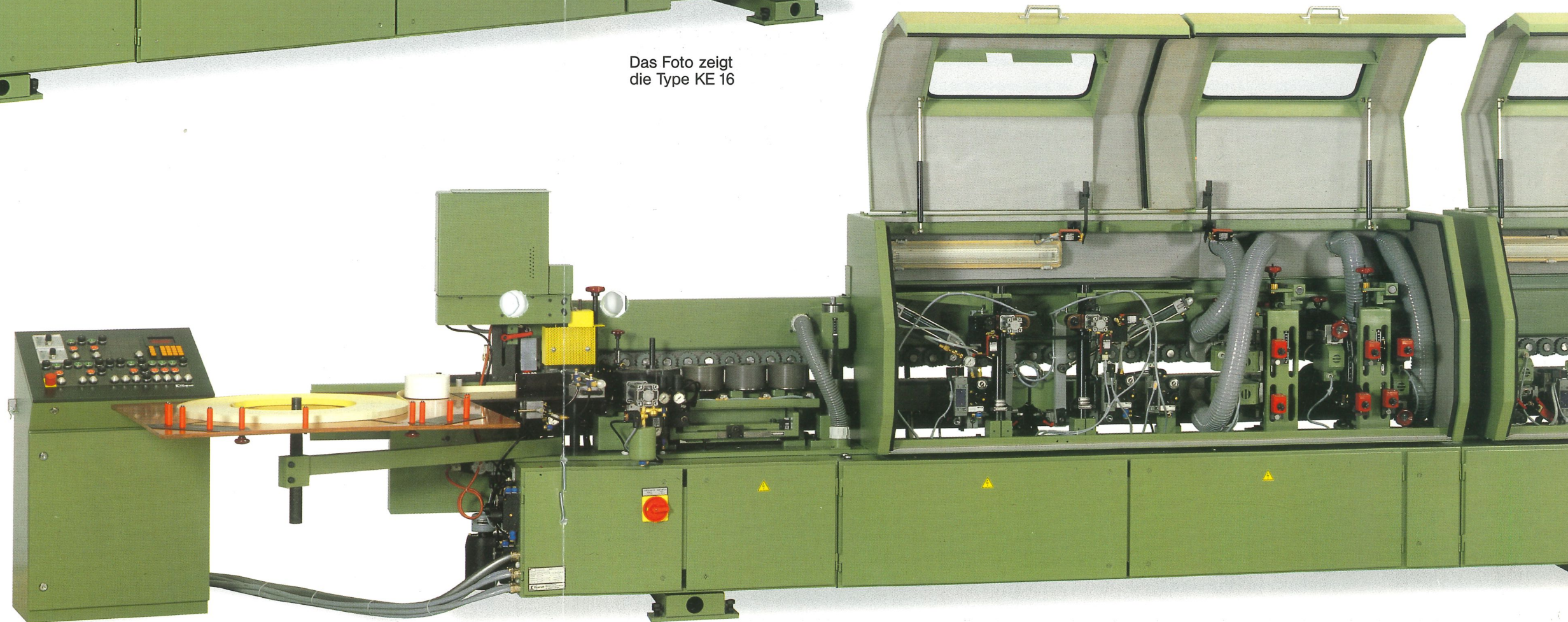
Weitgehende Standardisierung von Aggregaten und Baugruppen sowie die daraus resultierenden größeren Serienstückzahlen ermöglichen es, mit den Typen KE 13-22 eine Baureihe an Kantenanleimmaschinen zu bringen, die sowohl den Anforderungen des gehobenen Innenausbaus als auch der Serienfertigung entspricht.

## Grundmaschinen in 10 Baulängen

KE-Maschinen werden standardmäßig in der handwerksgemäßen Rechtsausführung gebaut. Auf Wunsch ist auch die Ausführung in der industriemäßigen Linksausführung möglich. 10 verschiedene Grundmaschinen von 4500 bis 9000 mm Gesamtlänge, abgestuft in Stufensprüngen von je 500 mm, stehen für unterschiedlichste Aggregatkombinationen zur Verfügung. Dabei ist die spätere Nachrüstung von zusätzlichen Aggregaten problemlos möglich, sofern die entsprechende Platzreserve mit einkalkuliert wird.

## Optimale Werkstückführung

Der Werkstücktransport erfolgt mittels der 80 mm breiten, schweren Transportkette (ab KE 18 standardmäßige Kettenbahnzentralschmierung). Das obere Druckwerk mit doppelreihig angeordneten, gummierten und spezialgezahnten Druckrollen, sorgt für eine optimale und sichere Führung des Werkstückes während des Durchlaufes. Selbst bei dicken Massivkanten erübrigt sich eine Gegendruckeinrichtung.



Das Foto zeigt die Type KE 22

Die abgebildete KE 22 ist mit elektronischer Streckensteuerung ausgerüstet. Hierfür ist ein separat aufgestelltes Bedienpult mit Dateneingabeeinheit

erforderlich (standardmäßig ist das schwenkbare Bedienpult am Maschineneinlauf fest montiert). Die elektronische Streckensteuerung ersetzt die

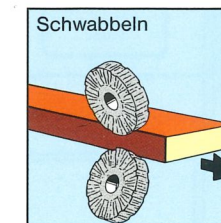
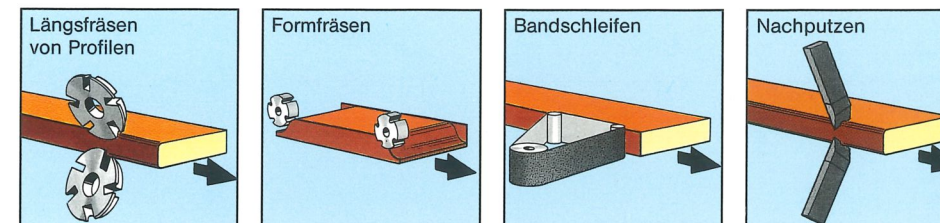
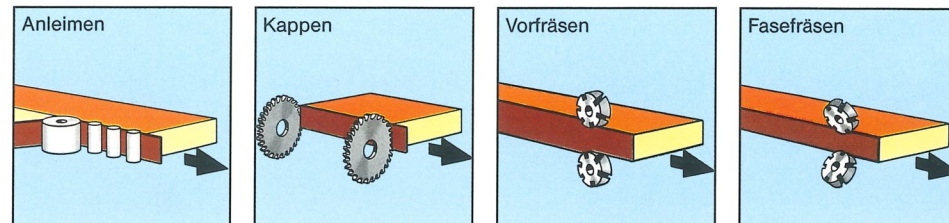
herkömmlichen Endscharter zur Aggregatsteuerung. Ergebnis: Höhere Betriebssicherheit und hoher Bedienungskomfort.



# Kantenanleimmaschinen KE 13-22 – Flexibilität mit System



Das Foto zeigt die Type KE 16

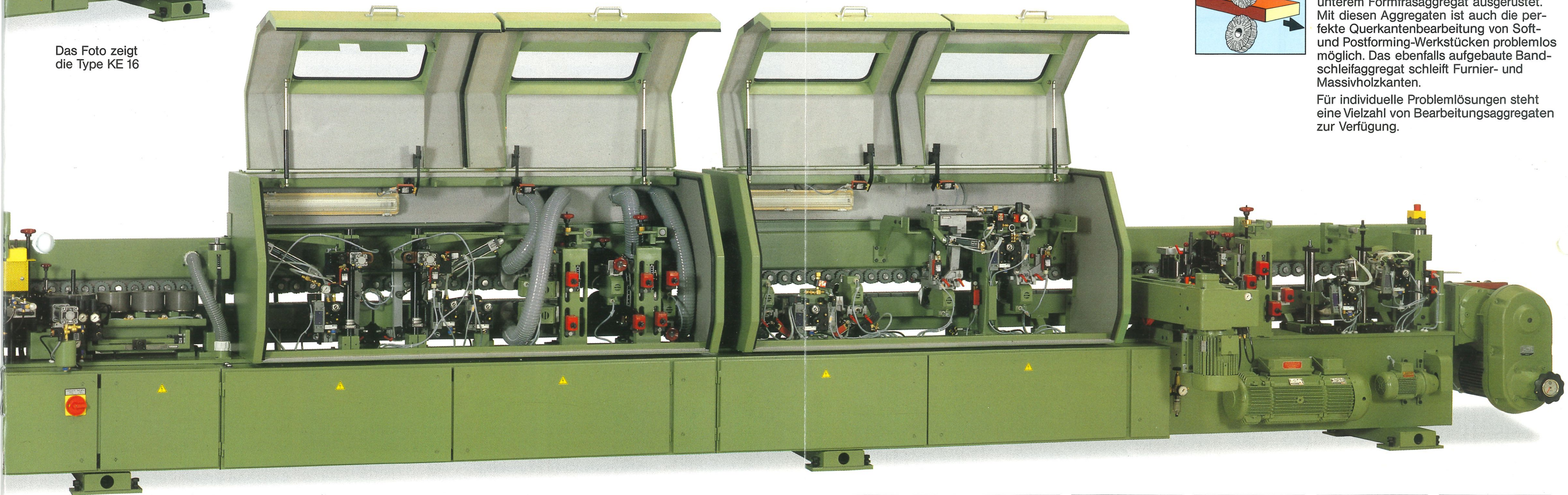


## Typische Aggregatbestückung

Die beiden abgebildeten Modelle KE 16 und KE 22 sind typische Bestückungsbeispiele der KE-Baureihe. Gemeinsam ist beiden Maschinen die Ausrüstung mit Doppel-Kappaggregat, Vorfräs- sowie Fasefräsaggregat. Die KE 16 ist zusätzlich mit Zieh Klinge und Schwabbelaggregat ausgerüstet, um spezielle Dick-PVC-Kanten sauber bearbeiten zu können.

Die KE 22 ist weiterhin mit oberem und unterem Formfräsaggregat ausgerüstet. Mit diesen Aggregaten ist auch die perfekte Querkantenbearbeitung von Soft- und Postforming-Werkstücken problemlos möglich. Das ebenfalls aufgebaute Bandschleifaggregat schleift Furnier- und Massivholzkanten.

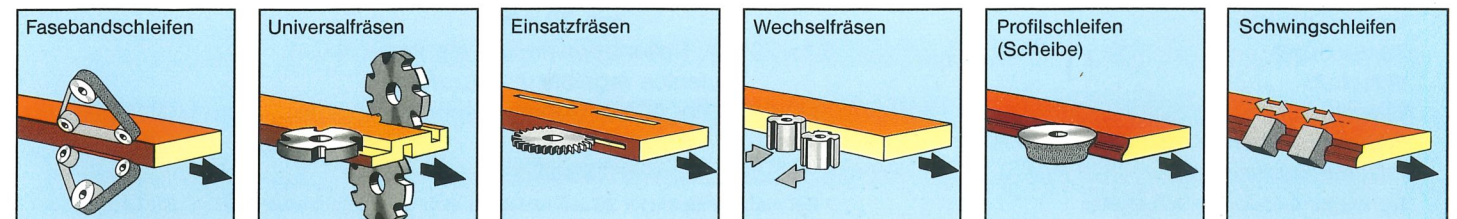
Für individuelle Problemlösungen steht eine Vielzahl von Bearbeitungsaggregaten zur Verfügung.



Die abgebildete KE 22 ist mit elektronischer Streckensteuerung ausgerüstet. Hierfür ist ein separat aufgestelltes Bedienpult mit Dateneingabeeinheit

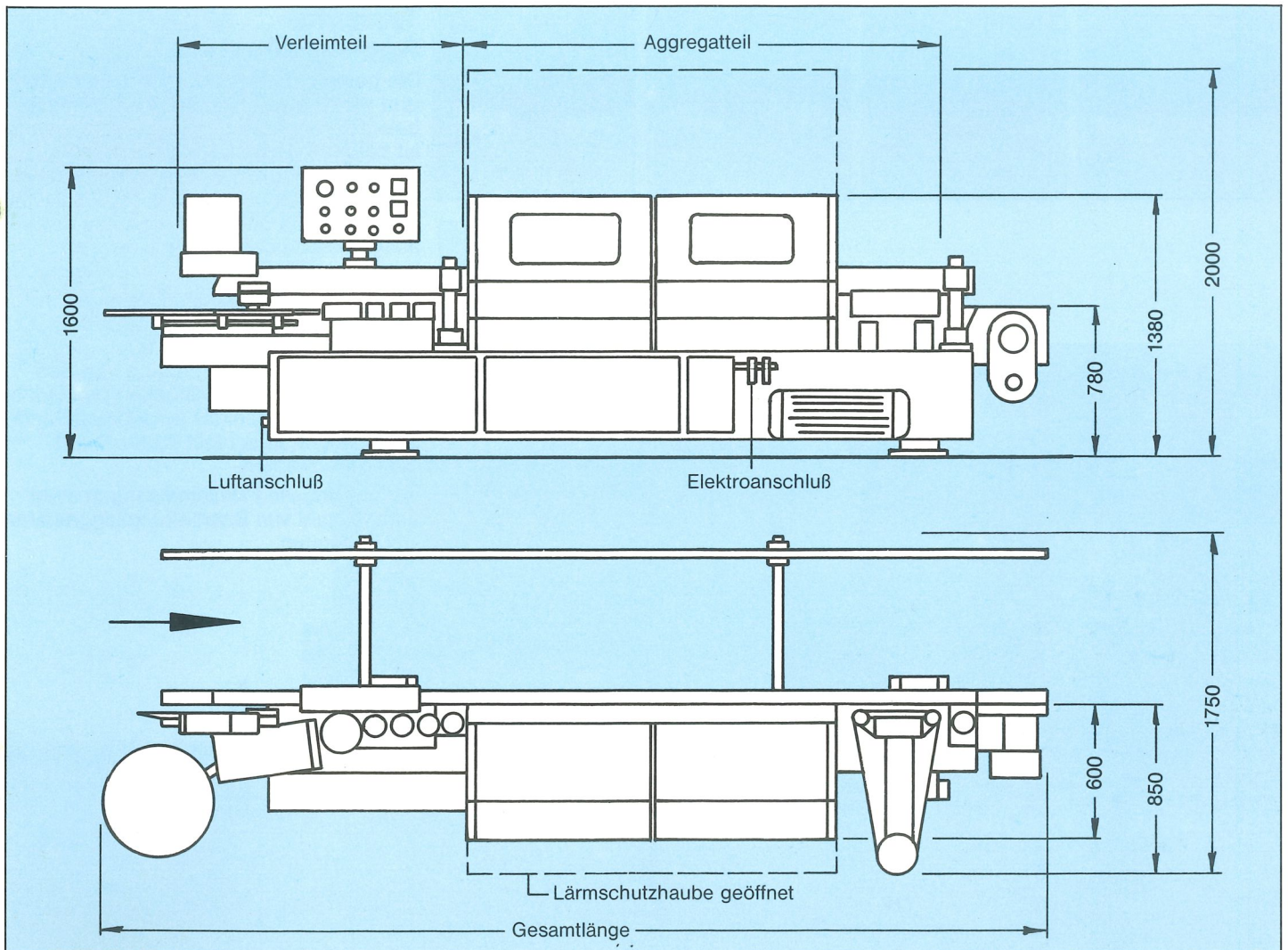
erforderlich (standardmäßig ist das schwenkbare Bedienpult am Maschineneinlauf fest montiert). Die elektronische Streckensteuerung ersetzt die

herkömmlichen Endscharter zur Aggregatsteuerung. Ergebnis: Höhere Betriebssicherheit und hoher Bedienungskomfort.





## Technische Daten



Technische Daten	KE 13	KE 14	KE 15	KE 16	KE 17	KE 18	KE 19	KE 20	KE 21	KE 22
------------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

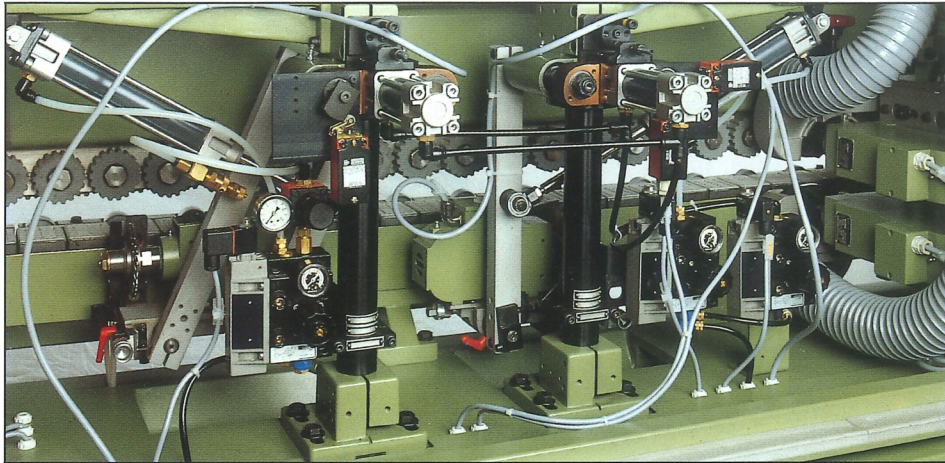
Aggregataufbaulänge mm	1940	2440	2940	3440	3940	4440	4790	5290	5790	6290
Gesamtlänge mm	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	8500	9000
Gewicht netto kg	1700	1950	2200	2400	2700	3000	3400	3800	4200	4600
Anschlußwert kW	abhängig von Aggregataufbau									
Werkstückdicke	8 – 55 mm									
Kantenbreite	12 – 60 mm *									
Werkstückbreite	min. 70 mm									
Kantendicke	0,4 – 20 mm, Rollentrenneinrichtung max. 0,8 mm									
Vorschub	stufenlos regelbar 7 – 25 m/min.									
Elektrik	380 Volt, 3 Ph., 50 Hz; Sonderspannung möglich									
Frequenzumformer	200 Hz									
Pneumatikanschluß	6 bar									

Technische Änderungen vorbehalten

\* Bei max. Kantendicke 20 mm verringert sich die Kantenbreite (Leistenhöhe) auf 45 mm



# Bearbeitungsaggregate



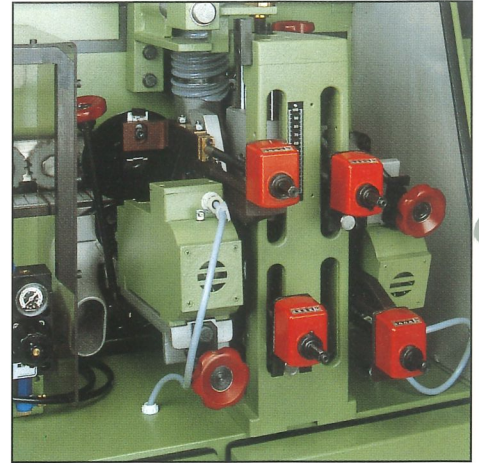
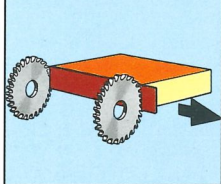
**Kappaggregate 3150 und 3200**

Spezial-Kappaggregate bearbeiten das durchlaufende Werkstück mit vertikal ziehendem Schnitt an Werkstück-Vorder- und Hinterkante. Individuelle Feineinstellung über Spindel. Werkstückdicke

max. 55 mm, Kantenstärke max. 20 mm. 2 Motoren je 0,75 kW, 200 Hz, 12000 U/min. Nr. 3150: Für gerade Werkstückecken. 2 HM-Sägeblätter  $\phi$  110 mm, Z=20. Nr. 3200: Für gerade und gefaste

Werkstückecken. Umstellung Fase/Gerade auf 4-fach Revolver manuell oder elektropneumatisch. 2 HM-Sägeblätter  $\phi$  100 mm, 2 HM-Fasesägen  $\phi$  92 mm, Z=20, 45 Grad. Platzbedarf 1220 mm.

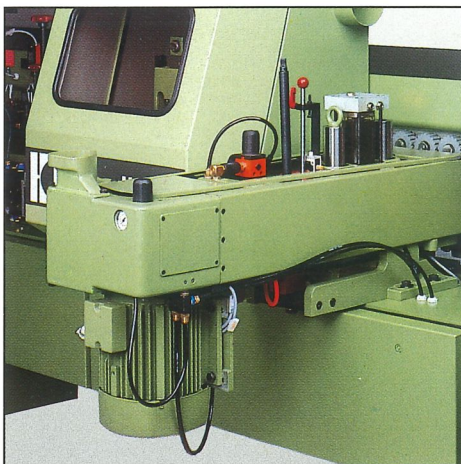
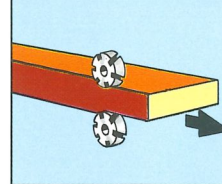
Kappen



**Bündigfräsaggregate 4100**

Zum Bündigfräsen oben und unten, mit vertikaler und horizontaler Tastung. Schwenkbereich von 0 - 25 Grad. 2 Motoren je 1,5 kW, 200 Hz, 12000 U/min., 2 Fräser  $\phi$  70 x 16 x 25 mm. Z=4. Platzbedarf 475 mm.

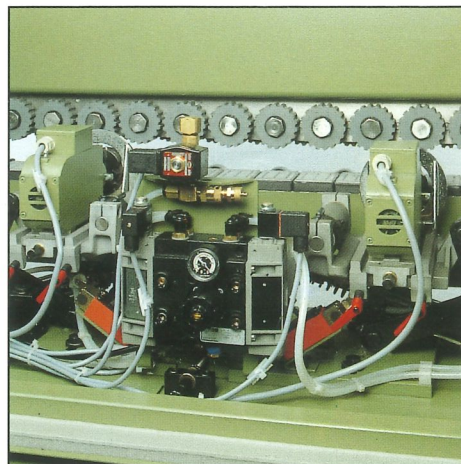
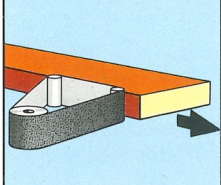
Bündigfräsen



**Bandschleifaggregate 5060**

Oszillierendes Aggregat zum Schleifen von Furnier- und Massivkanten. Pneumatisch beaufschlagter, gesteuerter Kontaktschuh. Motorleistung 1,75 kW. Platzbedarf 400 mm.

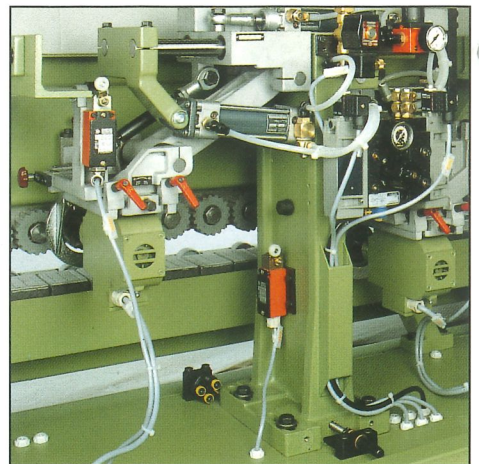
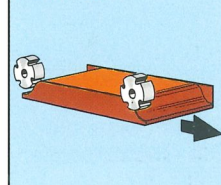
Bandschleifen



**Formfräsaggregate 4805**

Zum Fertigfräsen von profilierten Querkanten von unten für Vorder- und Hinterkante. 2 Motoren je 0,3 kW, 200 Hz, 12000 U/min. Platzbedarf 800 mm.

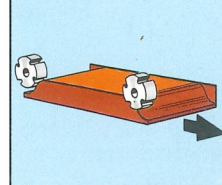
Formfräsen



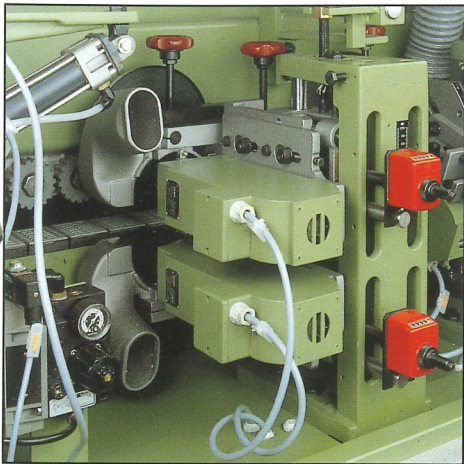
**Formfräsaggregate 4810**

Zum Fertigfräsen von profilierten Querkanten von oben für Vorder- und Hinterkante. 2 Motoren je 0,3 kW, 200 Hz, 12000 U/min. Platzbedarf 930 mm.

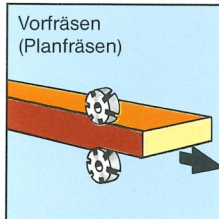
Formfräsen



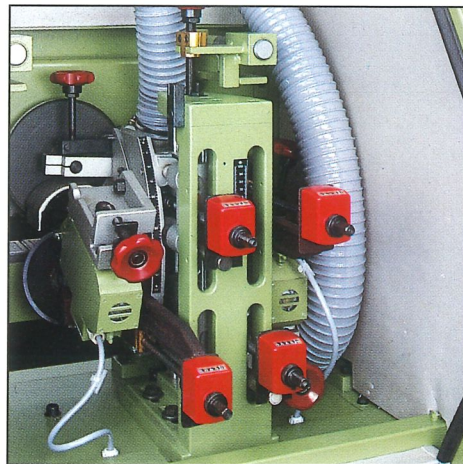




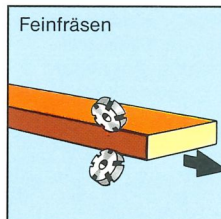
**Vorfräsaggregat 4050**



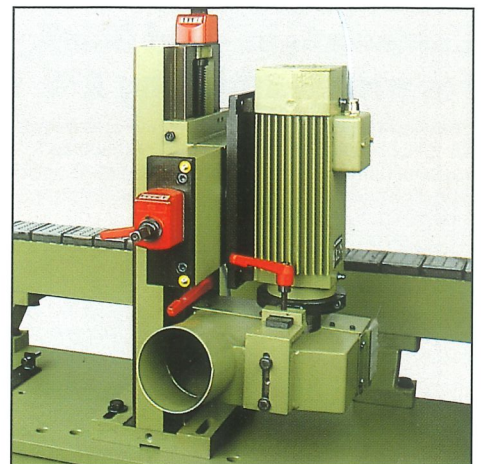
Zum Bündigfräsen (Planfräsen) oben und unten, mit horizontaler Tastung. Nicht schwenkbar, 2 Motoren je 1,5 kW, 200 Hz, 12000 U/min. 2 Fräser  $\varnothing 70 \times 16 \times 25$  mm, Z=4. Platzbedarf 350 mm.



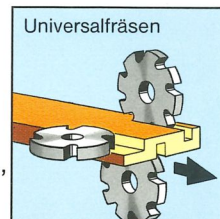
**Feinfräsaggregat 4150 (4125)**



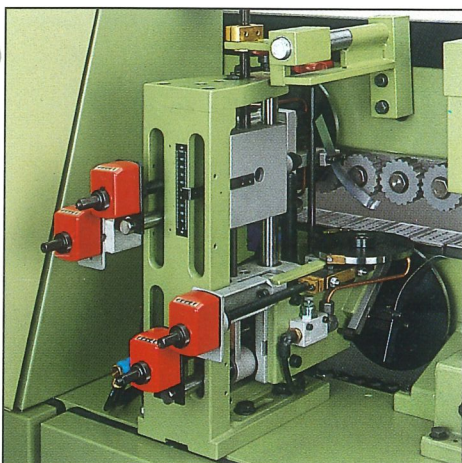
Zum Bündigfräsen (Fase oder Radius) oben und unten, vertikal und horizontal tastend. Schwenkbar von 0 - 25 Grad. 2 Motoren je 0,33 (0,55) kW, 200 Hz, 12000 U/min., 2 Fräser  $\varnothing 70 \times 16 \times 12$  mm



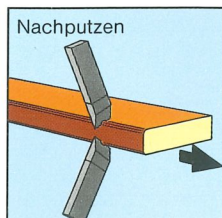
**Universal-Fräsaggregat 4500**



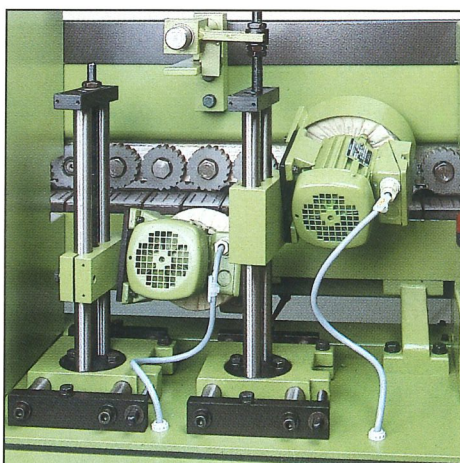
Zum Nut-, Falz- u. Profilfräsen. Bestehend aus Frässtander mit Kreuzsupport einschl. Spindelverstellung. 1 Motor 2,2 kW, 200 Hz, 12000 U/min., horizontal und vertikal schwenkbar. Platzbedarf 470 mm.



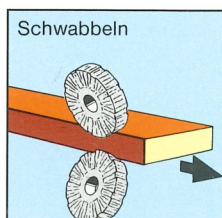
**Ziehklinge 5700**



Zum Glätten (Radius oder Fase) von vorgefrästen PVC-Kanten zwecks Beseitigung der Fräuserschläge. Profilmesser  $r=2-6$  mm einsetzbar. Platzbedarf 470 mm.



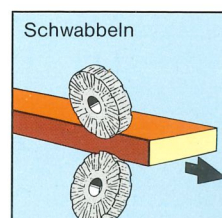
**Faseaggregat 5350**



Zum Fertigbearbeiten (Polieren) der Längskanten. Standardmäßige Ausrüstung mit Moltonscheiben. 2 Motoren je 0,18 kW, 50 Hz, 1400 U/min. Platzbedarf 520 mm.



**Faseaggregat oszillierend 5375**



Finishbearbeitung von gefrästen Längskanten. Oszillationseinrichtung zur Nutzung der vollen Scheibenbreite. 2 Motoren je 0,18 kW, 50 Hz, 1400 U/min. Platzbedarf 620 mm.



**Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH**  
 Postfach 6108, Weststraße 2,  
 D-4920 Lemgo 1,  
 Telefon 052 61/60 09-0  
 Telex 9 31 596 mabra  
 Telefax 052 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, automatische Rundlauf- und Formteilbearbeitungsmaschinen, Falzkantenanleimmaschinen.



**Partner des Handwerks**

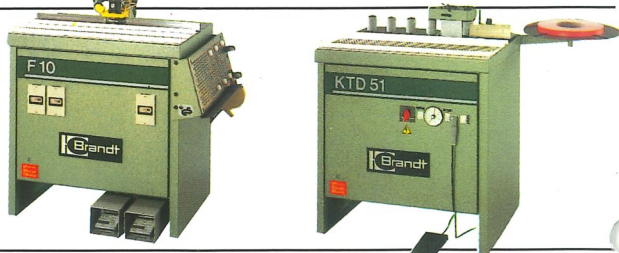


### Kompakt-Kantenanleimmaschinen KTV/KTD 62-65

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

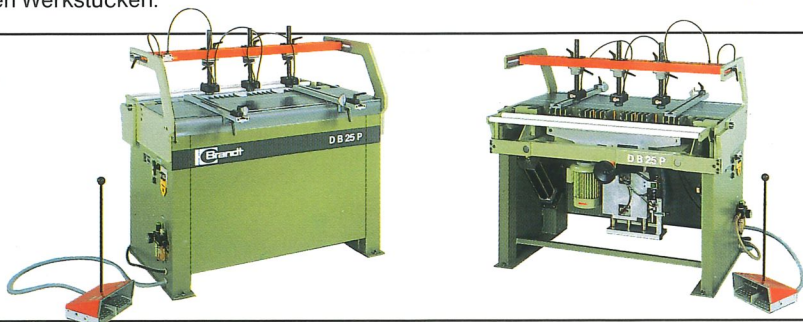
### Kantenanleim- und Bündigfräsergeräte zur Formteilbearbeitung KTD/KTV 51 und F 10/EK 11

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



### Universal-Dübellochbohrmaschinen DB 11 H, DB 19 H, DB 25 P, RB 25

Stirn- und flächenseitiges Bohren mittels schwenkbarem Bohraggregat. Für alle Konstruktions-, Beschlag- und Reihenbohrungen in Handwerk und Sonderfertigung. Reihenlochbohrmaschine mit 2 Bohraggregaten.



### Universal-Kantenanleimmaschinen KE, KA und KA/E 13-22

Für Schmelzkleber und PVAC-Leime, auch kombiniert für beide Verfahren. 10 Grundmaschinenlängen. Bearbeitungsaggregate für alle Anforderungen im Handwerk und Innenausbau. QUICK MELT-Verleimteil mit extrem kurzer Aufheizzeit.



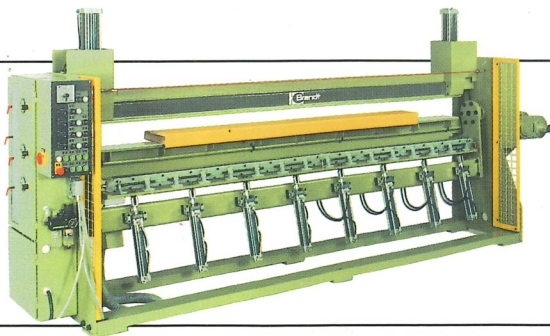
### Standard-Kantenanleimmaschinen KS 20 – 25

Leistungsfähige und preiswerte Baureihe. 6 Baulängen. Für Massivkanten bis 20 mm. Extrem bedienfreundlich. Meistverkaufte Massivkantenmaschine des Brandt-Programmes.



### Takt-Postformingmaschinen PF 10 und PF 20

Besonders wirtschaftliches und universelles Postformingverfahren. Verformung/Verleimung mittels patentierter, elektr. beheizter Schiene. Selbsttätige Profilanpassung. Furnier-Postforming möglich. Extrem kurze Umrüstzeiten.



**Ihr Fachhändler:**