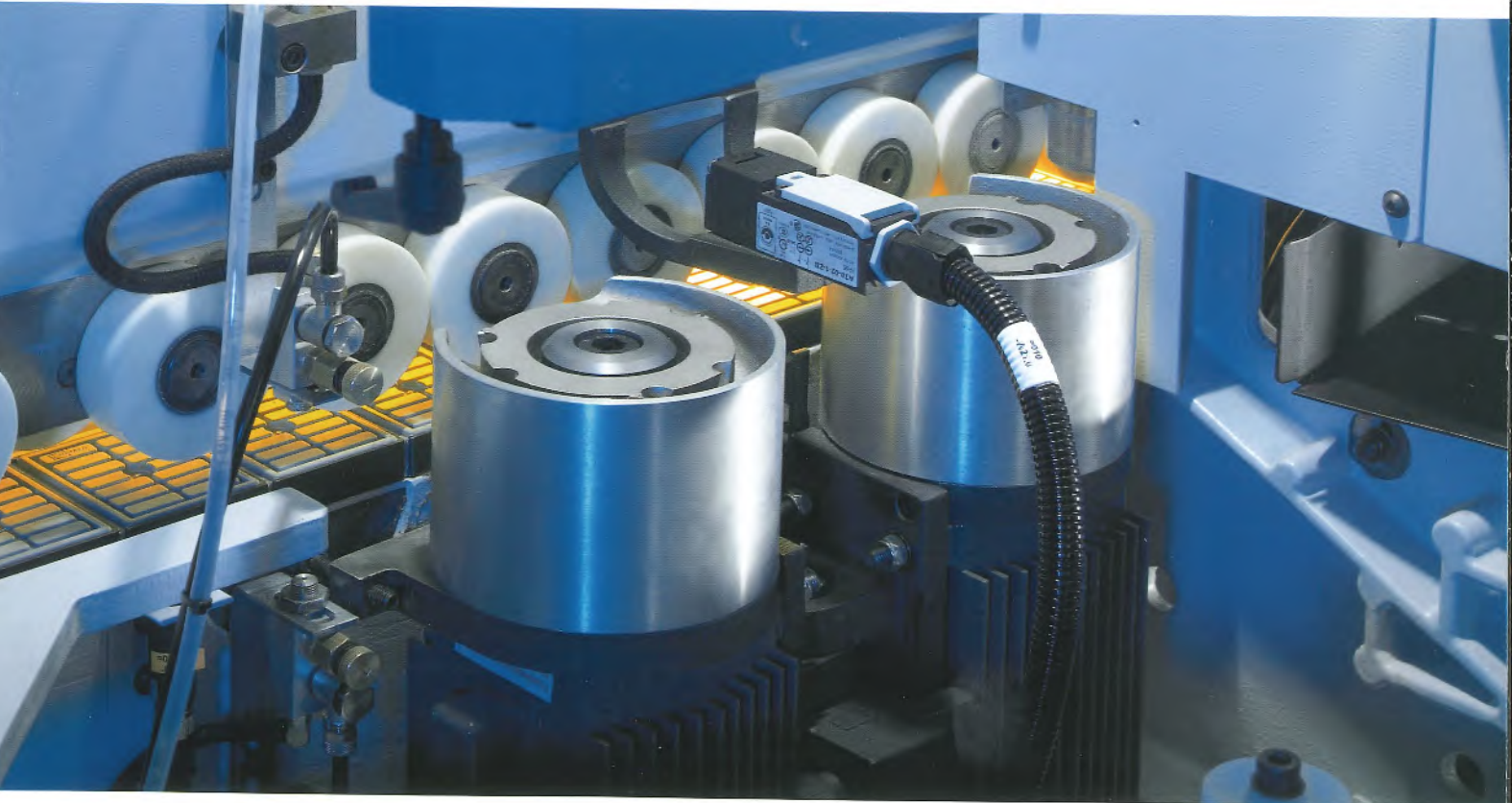


Kantenanleimmaschinen Highflex 1220 - 1890 KDN/F 1630 - KDN/F 1895 profiLine



HOMAG Group

Durch Partnerschaft zum Erfolg

Wer am hart umkämpften Markt erfolgreich bestehen will, muss schnell, flexibel und effizient produzieren. Die HOMAG Group ist mit ihrem Vertriebs- und Servicenetzwerk in über 90 Ländern der Welt vertreten und bietet Ihnen und Ihren Mitarbeitern vor Ort eine starke Partnerschaft.

Durch die Unternehmen der HOMAG Group werden alle Bereiche der Holzverarbeitung und Holzbearbeitung abgedeckt. Plattenaufteiltechnik, Sägetechnik, Kantentechnik, Transporttechnik und Handlingsysteme, Bohrsysteme, Ummantelungstechnik und Kaschiersysteme, Anlagen für die Türen und Zargenfertigung, Holzhausbau, Schleiftechnik,

Automatisierungssysteme, Verpackungsanlagen und Software bieten ein lückenloses, innovatives Produkt- und Leistungsspektrum und somit für alle Anforderungen stets die optimale Lösung. Sie, unsere Kunden, profitieren von hoher Präzision, Leistungsfähigkeit und der richtigen Technik.



BRANDT

Perfekte Kanten für anspruchsvolle Kunden

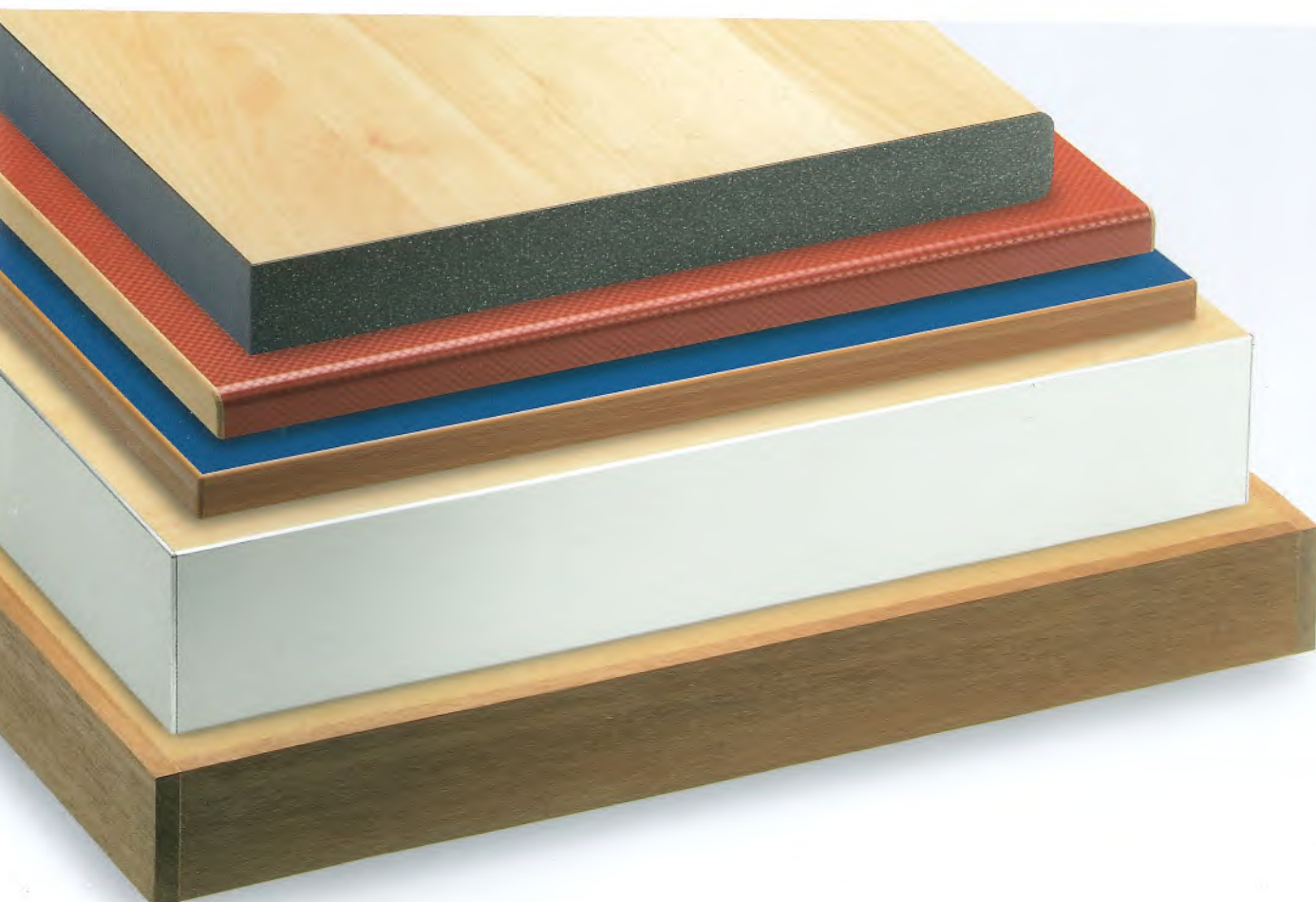
Wir bieten Ihnen, unseren Kunden, innovative und leistungsstarke Kantenanleimmaschinen.

Wirtschaftlichkeit und Qualität besitzen oberste Priorität und sichern Ihnen langfristige Wettbewerbsvorteile.

Mit einer Jahresproduktion von über 2000 Kantenanleimmaschinen sind wir der Kantenspezialist in der HOMAG Group und Weltmarktführer in unserem Marktsegment.

Hohe Standardisierung in Verbindung mit zukunftsweisenden Produktionsverfahren und über 50 Jahre Erfahrung im Maschinenbau garantieren ein gutes Preis- / Leistungsverhältnis bei höchster Qualität. Das klar strukturierte Produktprogramm ist gezielt auf die aktuellen und zukünftigen Markttrends abgestimmt.

Im Mittelpunkt aller unserer Entwicklungen stehen praxisorientierte und wirtschaftliche Lösungen, die Ihnen das bestmögliche Fertigungsergebnis garantieren.



**„Bei uns stehen Sie und Ihre
Produkte an erster Stelle.
Ein Versprechen, auf das Sie
zählen können!“**

Highflex & profiLine Baureihen

Präzision und Leistung für hohe Ansprüche

Die Highflex Baureihe zeichnet sich durch ihren hohen Automatisierungsgrad und die umfangreiche Aggregatebestückung aus. Die hohe Flexibilität ermöglicht eine Ausrichtung auf Ihre Bedürfnisse und garantiert optimale Kanten.

Mit dem profiLine-Baukasten kann aufgrund seines frei bestückbaren Aggregate- und Ständerkonzeptes eine für Ihre Aufgaben passende, genau auf Sie zugeschnittene Maschine konfiguriert werden, die allen Anforderungen gerecht wird.

Die Eigenschaften aller BRANDT Maschinen sind in diesen beiden Baureihen vereint und lassen so keine Wünsche offen.

Die richtige Lösung für Ihre Anforderungen

Mit den Maschinen der Highflex & profiLine Baureihe bleiben keine Wünsche offen. Ob anspruchsvoller Ladenbau, Stückzahl „1“ Fertigung für individuelle Wünsche, Wohn- & Schlafmöbel sowie funktionelle Büroeinrichtungen, die Highflex & profiLine Baureihe bietet stets die richtige Lösung für Ihre Anforderungen. Auch aktuelle Trends wie hohe Werkstückdicken und Leichtbau sind für Sie und Ihre Mitarbeiter mit diesen Maschinen leicht umsetzbar.



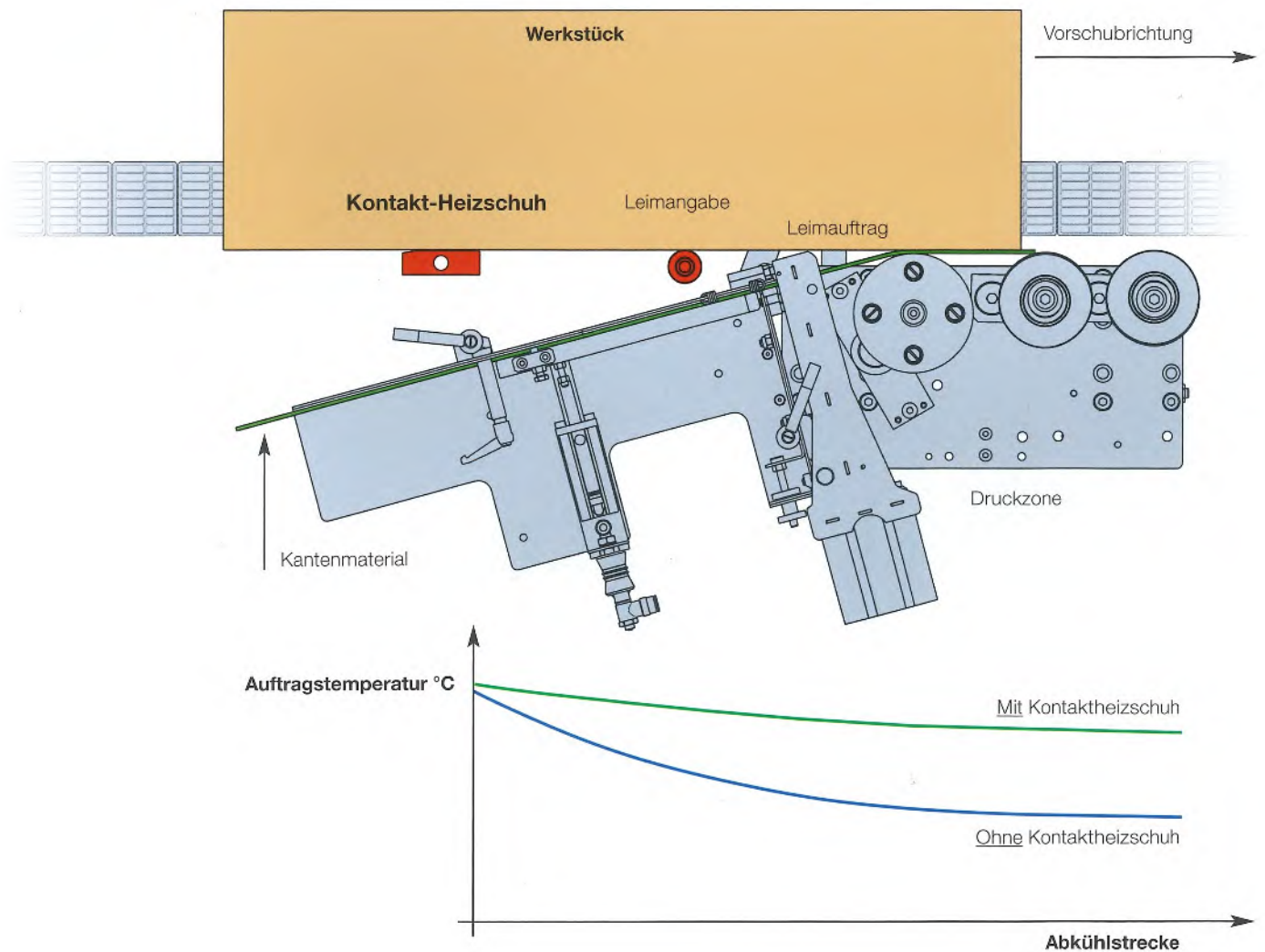
Optimaler Leimauftrag für ein perfektes Ergebnis. Highflex 1220 + 1230



Kontakt-Heizschuh

Alle Maschinen der Highflex 1200er Baureihe sind standardmäßig mit einem Kontakt-Heizschuh ausgerüstet, der – wahlweise zugeschaltet – unmittelbar vor dem Kleberauftrag auf die Werkstückkante Kontaktwärme in die Plattenkante transferiert.

Dadurch wird die Verleimqualität, insbesondere bei schwierigen Kantenmaterialien oder bei sehr niedrigen Umgebungstemperaturen, erheblich optimiert.



Die Steuerung – Qualität und Präzision per Tastendruck, Highflex 1220 + 1230

Durch die zielorientierte und konsequente Weiterentwicklung der Steuerungstechnologie wird die einfache Bedienbarkeit sowie ein hoher Bedienkomfort sichergestellt. Bei BRANDT steht der Mensch und das Endprodukt im Mittelpunkt.

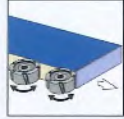


easyControl EC 10+, mit dem „+“ für unsere Kunden

- + Hoher Bedienkomfort durch einfache Menüstruktur und optimierte Streckenpunktverwaltung
- + Schneller Zugriff auf alle Aggregatfunktionen, da jede Funktion einer Steuerungstaste zugeordnet ist
- + Schnelle Umstellung auf unterschiedliche Kantenarten durch speicherbare Programme
- + Einfache Ablesbarkeit durch großes 4-zeiliges Bediendisplay
- + Hoher Bedienkomfort durch Fehlerdiagnose im Klartext

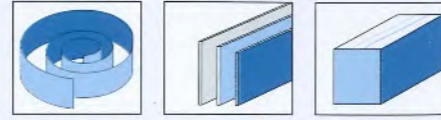
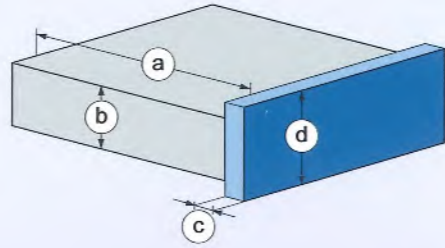


Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. Highflex 1220 + 1230



Fügefräsaggregat

Perfekter Schnitt und hohe Standzeit durch Diamantwerkzeuge für eine optimale Leimfugenqualität.



| mm | Rollen | Streifen | Massiv |
|----|--------|----------|--------|
| a | | min. 70 | |
| b | | 8 - 60 | |
| c | | 0,4 - 6 | |
| d | | 65 | |



Rollengegendruck

Rollengegendruck für empfindliches Kantenmaterial



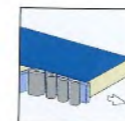
Verleimaggreat und Magazin

Rollen- und Fixlängenmagazin für eine sichere Materialzufuhr. Optimale Leimfugen dank feinsten Dosierbarkeit.



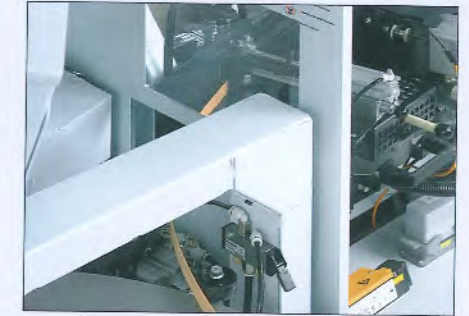
Druckzone

Schwere Druckzone bis 6 mm Kantenstärke und 60 mm Plattenhöhe für eine optimale Leimfugenqualität.



Sprüheinrichtung (optional)

Trenn- und Reinigungsmittel für ein optimales Bearbeitungsergebnis bei der Verarbeitung von PU-Leim.



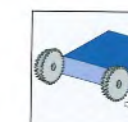
Einzugsvorrichtung (optional)

Automatischer Kanteneinzug zum schnellen Kantenwechsel zwischen unterschiedlichster Rollenware



Kappaggregat

Exakter Kappschnitt durch robustes Kappaggregat mit hochpräziser Linearführung. Fase-/Gerade-Einstellung durch einfaches Schwenken. Verstellung mittels Pneumatik.

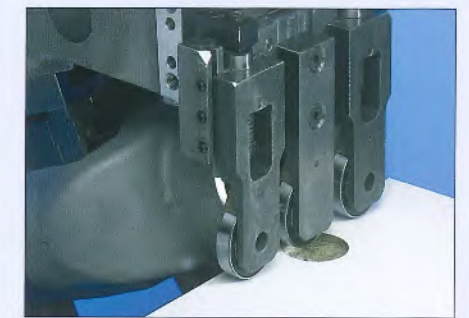


**Wettbewerbsvorteile die zählen –
Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen.
Highflex 1220 + 1230**



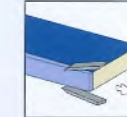
Zentral-Schmiereinheit

Schmierung der Kettenbahnführung mittels Handtaste für einen langlebigen und präzisen Lauf der Transportkette.



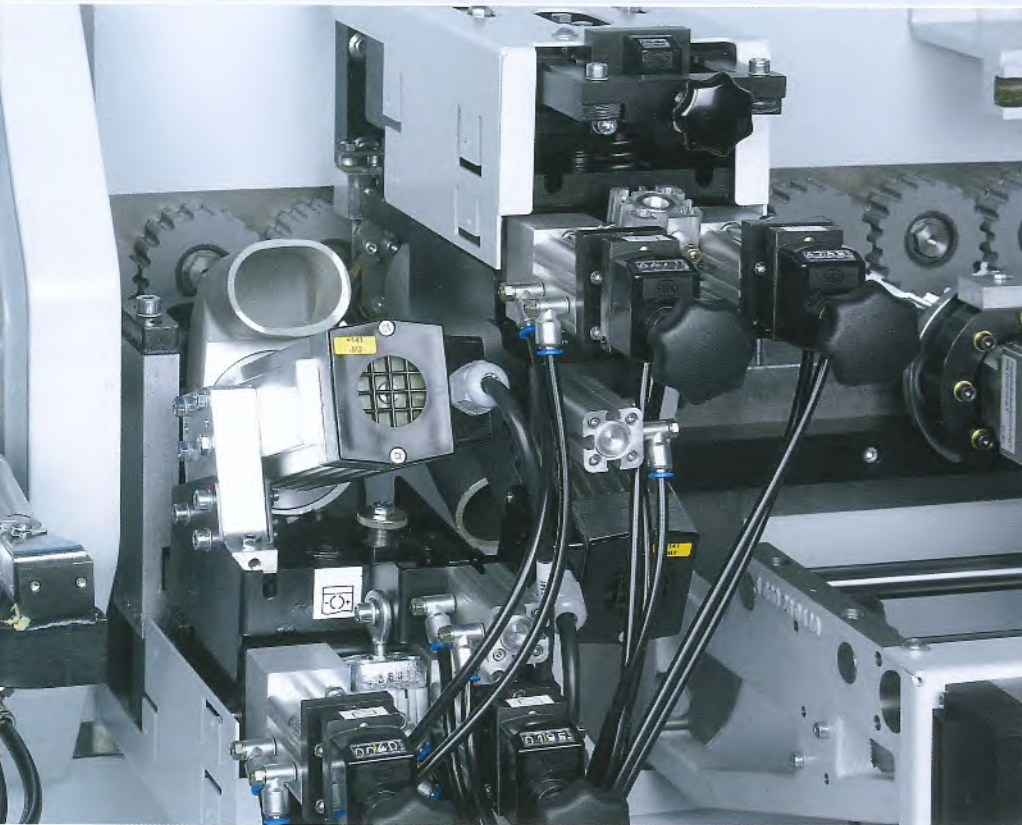
Nesting Paket (optional)

Bestehend aus einer Mehrfach-Tastung auf Fräs- und Ziehklingenaggregat zur Überbrückung von z.B. Topfbandbohrungen.



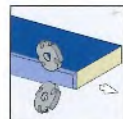
Leimfugenziehklingenaggregat (optional Highflex 1220)

Für das perfekte Finish.



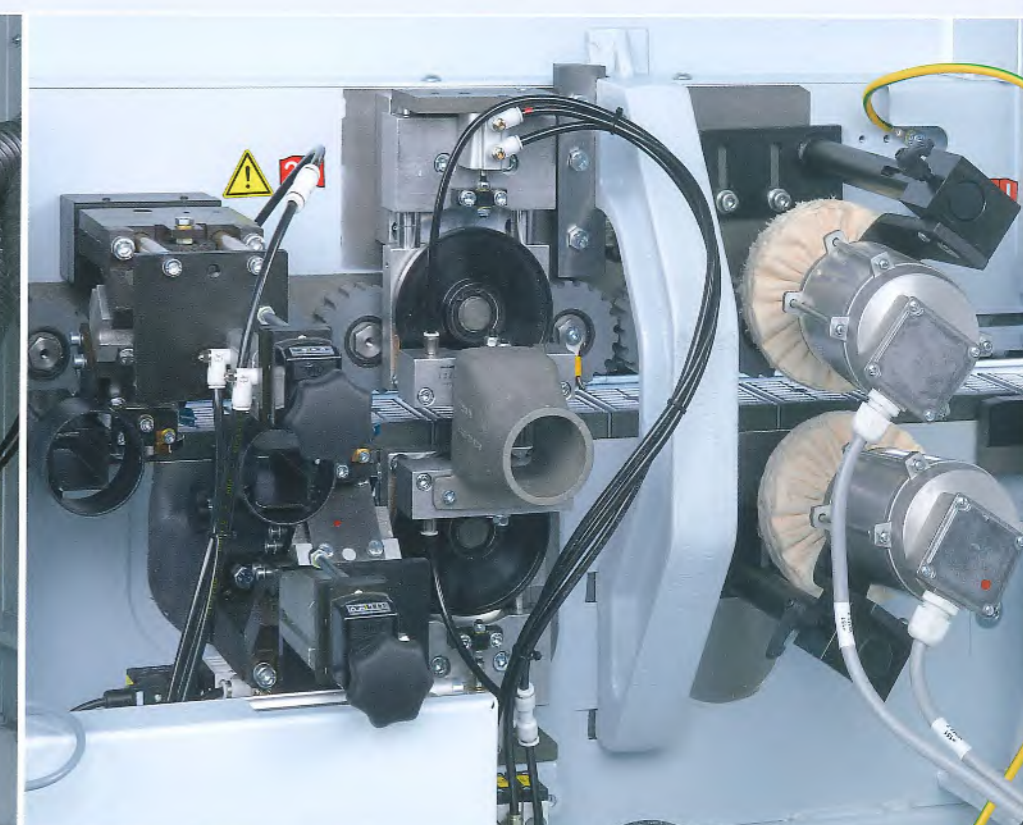
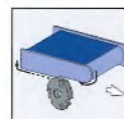
Fräsaggregat mit pneumatischer 3-Punkt-Verstellung

Für eine noch effektivere Produktion und eine deutliche Zeitersparnis bei der Umrüstung.



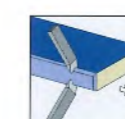
Formfräsaggregat FF 10

Optimales Formfräsen ohne Einstellarbeiten durch Kopplung von DIA-Werkzeug und Tastrolle. Werkstückdicke 40 mm. Werkstückdicke 60 mm - Highflex 1230.



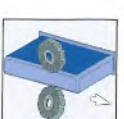
Profilziehklingenaggregat

Aggregat zum Glätten von Radien oder Fasen. Ausgestattet mit Wechselköpfen für schnellen Profilwechsel.



Schwabbelaggregat

Zum Polieren von Kanten für natürliche Farbtreue.



Die Steuerung – Qualität und Präzision per Tastendruck. Highflex 1430 - 1880 und profiLine

Durch die zielorientierte und konsequente Weiterentwicklung der Steuerungstechnologie wird die einfache Bedienbarkeit sowie ein hoher Bedienkomfort sichergestellt. Bei BRANDT steht der Mensch und das Endprodukt im Mittelpunkt.

powerControl PC 20+, mit dem “+” für unsere Kunden

- + Optimale Übersicht durch großen 12" Bildschirm
- + Hoher Bedienkomfort, da alle Funktionen per einfachem Knopfdruck vom Bedienterminal ansteuerbar
- + Kurze Rüstzeiten durch hohe Rechnerleistung und einfache Auswahl von Bearbeitungsprogrammen
- + Selbsterklärende Bedienerführung unterstützt durch grafische Oberfläche mit optimaler Visualisierung
- + Netzwerkfähigkeit
- + Kommissionsdatenerfassung für eine genaue Erfassung der auftragsbezogenen Kosten
- + Kontextbezogene Hilfefunktion – detaillierte Informationen zur Bedienung und Funktion der Maschine direkt auf der Steuerung





Teleservice reduziert Service-Einsätze vor Ort

- Senkung der Servicekosten
- Vermeidung von ungeplanten Maschinenstillstandszeiten
- Gezielte Planung von Einsätzen und Lieferung von Ersatzteilen
- Unterstützung von Wartungs- und Bedienungspersonal



| | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------------------------|------------|------------|------------|------------|----|----|----|-----|-----|-----|
| Maschine | 0-261-20-5679 | | | | | | | | | | |
| Datum | 10.05.2011 | | | | | | | | | | |
| Uhrzeit | 06:49:12 | | | | | | | | | | |
| Kommission | Kommission Test Kuechen | | | | | | | | | | |
| Bediener | SM | | | | | | | | | | |
| Zusatz Info | Kommentar: | | | | | | | | | | |
| Programm | programm1 | | | | | | | | | | |
| Datum | 10.05.2011 | 10.05.2011 | 10.05.2011 | 10.05.2011 | 10.05.2011 | | | | | | |
| Startzeit | 06:49:20 | 06:49:50 | 06:50:02 | 06:50:15 | 06:50:28 | | | | | | |
| Stopzeit | 06:49:39 | 06:49:51 | 06:50:05 | 06:50:18 | 06:56:01 | | | | | | |
| Tages Stunden | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | | | | | | |
| Tages Werkstücke | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | | | | | | |
| Tages Kantenlänge | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | | | | | | |
| Programm | programm2 | | | | | | | | | | |
| Datum | 10.05.2011 | 10.05.2011 | 10.05.2011 | 10.05.2011 | | | | | | | |
| Startzeit | 06:49:43 | 06:49:56 | 06:50:09 | 06:50:22 | | | | | | | |
| Stopzeit | 06:49:45 | 06:49:58 | 06:50:11 | 06:50:23 | | | | | | | |
| F1 | F2 | F3 | F4 | F5 | F6 | F7 | F8 | F9 | F10 | F11 | F12 |

Kommissionsdatenerfassung mittels BRANDT-Browser

Mit der Kommissionsdatenerfassung ist es möglich, die Betriebsdaten auftragsbezogen zu erfassen und zu speichern. Der BRANDT-Browser bietet die auftragsbezogene Erfassung der Betriebsstunden, eine Übersicht der in Summe bearbeiteten Werkstücke sowie eine Information über die dafür verarbeiteten Kantenmeter.

Es ist gerade für die Unternehmen von Vorteil, die eine große Anzahl unterschiedlicher Kunden bedienen und deshalb stets eine genaue Erfassung der auftragsbezogenen Kosten benötigen.

BRANDT
Maschinensteuerung PC 2X

4.2.2

Die PC 2X ist eine grafisch orientierte Klartext Eingabeinheit. Aggregate können eingeschaltet und vorgewählt werden. Verschiedene Arbeitssituationen können als Programm gespeichert und wieder aufgerufen werden.

| Merkmale | Werte |
|-----------------------|--------------|
| Bildschirm | 12.1" |
| SVGA | 800x600 dots |
| Speicher | 2 GB |
| Compact Flash | 2 GB |
| RS 232 Schnittstellen | 4 |
| Mobile Prozessor | 800 MHz |
| Cache | |
| Arbeitsspeicher | 256 MB |
| Betriebssystem | Linux |

1 61841-102/1-102/000-000

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10 F11 F12

Kontextbezogene Hilfefunktion

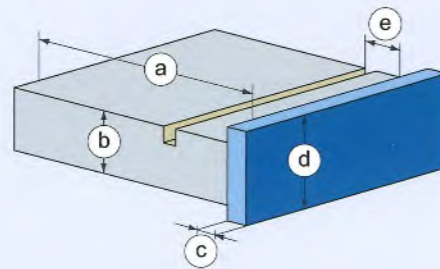
Mit der kontextbezogenen Hilfefunktion ist es möglich, detaillierte Informationen zur Bedienung und Funktion der Maschine direkt aufzurufen.

Die in der Steuerung integrierten Hilfefunktionen sind direkt per Knopfdruck vom Bedienterminal aus ansteuerbar und ermöglichen eine kurzfristige Unterstützung des Bedieners.

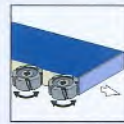


Einfache Back-up Funktion der gesamten Steuerung und der Bedienerprogramme über USB-Schnittstelle

Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. Highflex 1430 + 1440



| mm | Rollen | Streifen | Massiv |
|----|--------|----------|--------|
| a | | min. 70 | |
| b | | 8 - 60 | |
| c | | 0,4 - 8 | |
| d | | 65 | |
| e | | max. 30 | |



Fügefräsaggregat

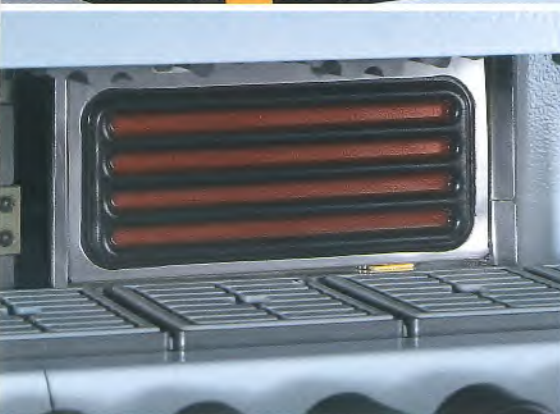
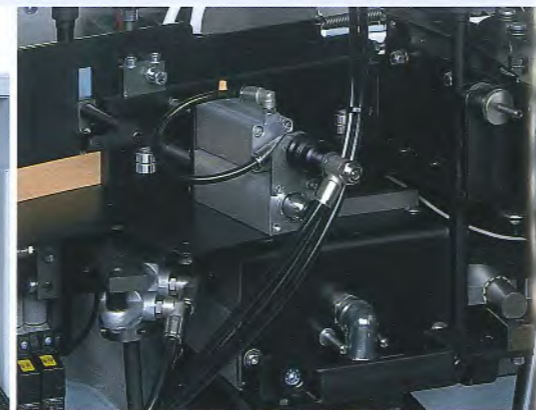
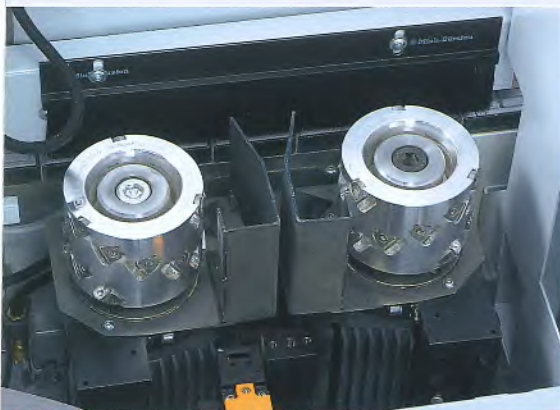
Perfekter Schnitt und hohe Standzeit durch Diamantwerkzeuge für eine optimale Leimfugenqualität.

Vorschmelzer

Hohe Verfügbarkeit und optimale Leimqualität durch Quickmelt Verleimteil.

Verleimaggregat und Magazin

Rollen- und Fixlängenmagazin für eine sichere Materialzufuhr. Optimale Leimfugen dank feinsten Dosierbarkeit.



Heizstrahler

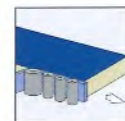
Hochfeste Verklebung durch eine optimale Werkstückvorwärmung.

Rollengegendruck

Rollengegendruck für empfindliches Kantenmaterial

Druckzone

Schwere Druckzone bis 8 mm Kantenstärke und 60 mm Plattenhöhe für eine optimale Leimfugenqualität.



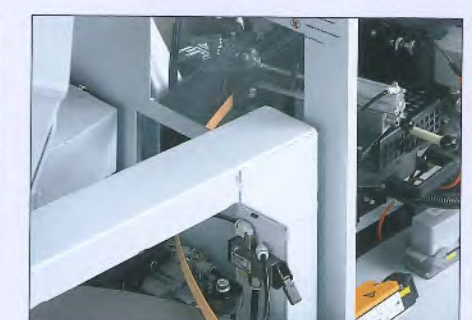
Sprüheinrichtung (optional)

Trenn- und Reinigungsmittel für ein optimales Bearbeitungsergebnis bei der Verarbeitung von PU-Leim.



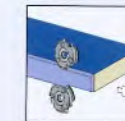
Einlaufsperr

Für einen minimalen Werkstückabstand und eine sichere Bedienung.



Einzugsvorrichtung (optional)

Automatischer Kanteneinzug zum schnellen Kantenwechsel zwischen unterschiedlichster Rollenware.



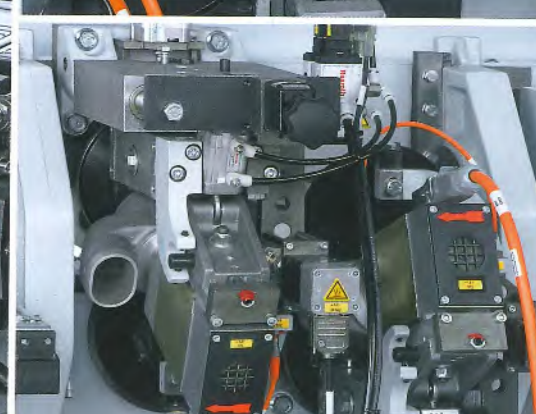
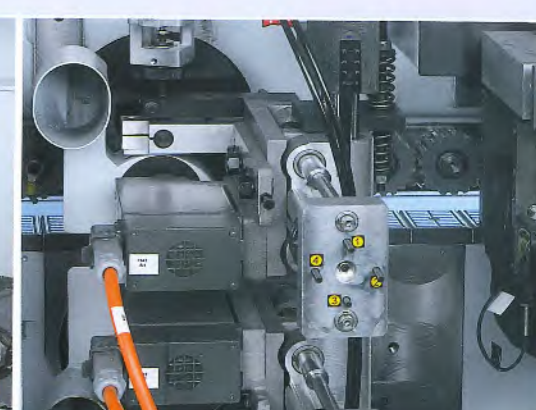
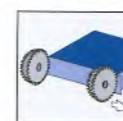
Vorfräse

Zum Vorfräsen aller gängigen Kantenarten.



Kappaggregat

Exakter Kappschnitt durch robustes Kappaggregat mit hochpräziser Linearführung. Fase-/Gerade-Einstellung durch einfaches Schwenken. Verstellung mittels Pneumatik.

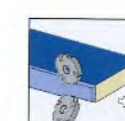


Fräsaggregat

Flexibilität bei unterschiedlichen Kantenstärken und Profilen durch NC-Achsen.

Mehrstufiges Fräsaggregat MS 40/45 (optional)

Vollautomatische Umstellung auf 3 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.



Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. Highflex 1430 + 1440



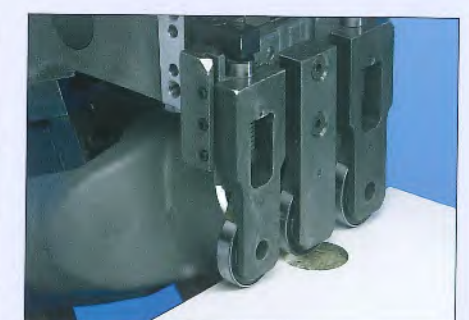
Oberdruckverstellung mit Servomotor

Motorisch gesteuert, der jeweiligen Plattenstärke angepasst für eine exakte Führung.



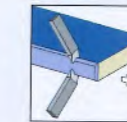
Zentral-Schmiereinheit

Vollautomatische Schmierung der Kettenbahnführung für einen langlebigen und präzisen Lauf der Transportkette.



Nesting Paket (optional)

Bestehend aus einer Mehrfach-Tastung auf Fräs- und Ziehklingenaggregat zur Überbrückung von z.B. Topfbandbohrungen.



Profilziehklingenaggregat

Aggregat zum Glätten von Radien oder Fasen. Ausgestattet mit Wechselköpfen für schnellen Profilwechsel.



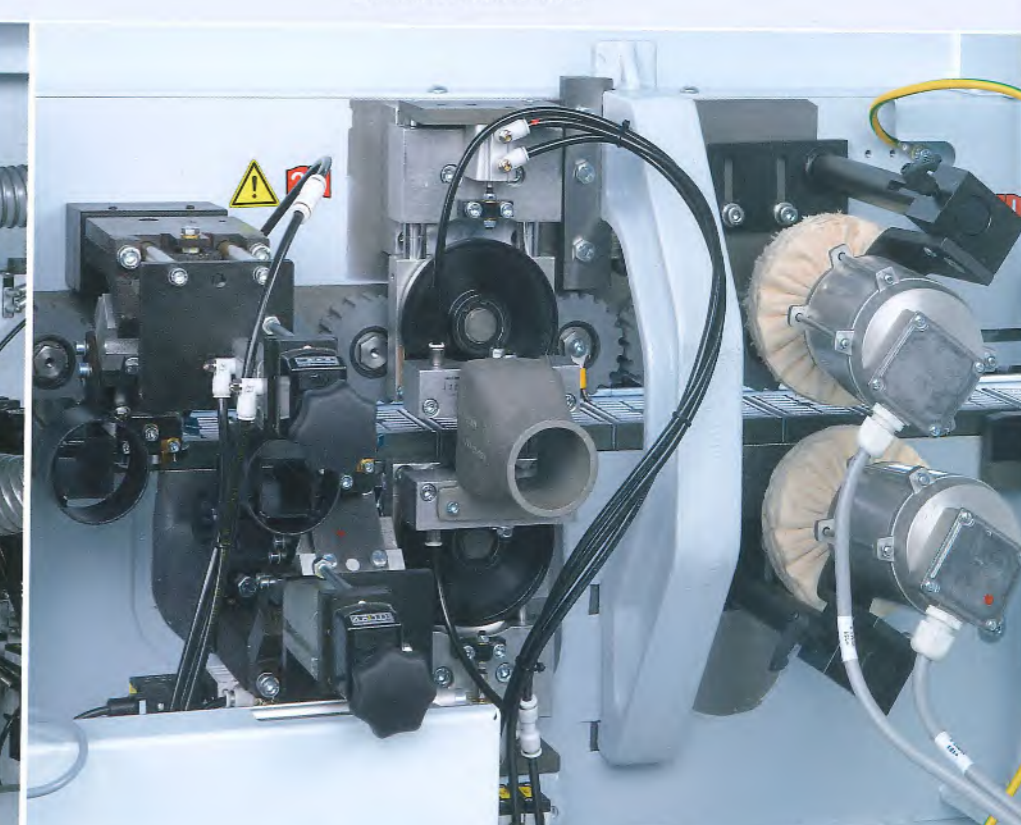
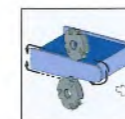
Formfräsaggregat FF 10 (Highflex 1430)

Optimales Formfräsen ohne Einstellarbeiten durch Kopplung von DIA-Werkzeug und Tastrolle. Werkstückdicke 60 mm.



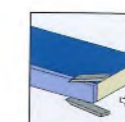
Multifunktions-Fräsaggregat MF 50 (Highflex 1440)

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Eckenkupieren der Vorder- und Hinterkante. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung zwischen Dünn- und Dickkante. Werkstückdicke 60 mm.



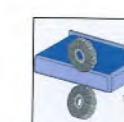
Leimfugenziehklingenaggregat

Für das perfekte Finish.

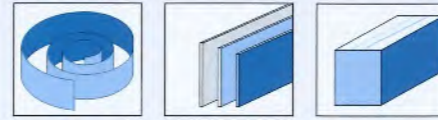
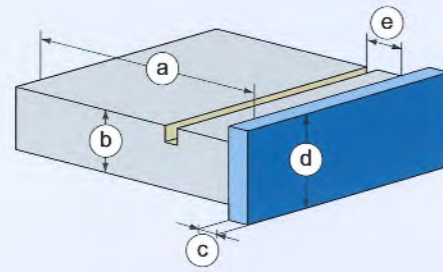


Schwabbelaggregat

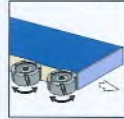
Zum Polieren von Kanten für natürliche Farbtreue.



Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. Highflex 1650 + 1660

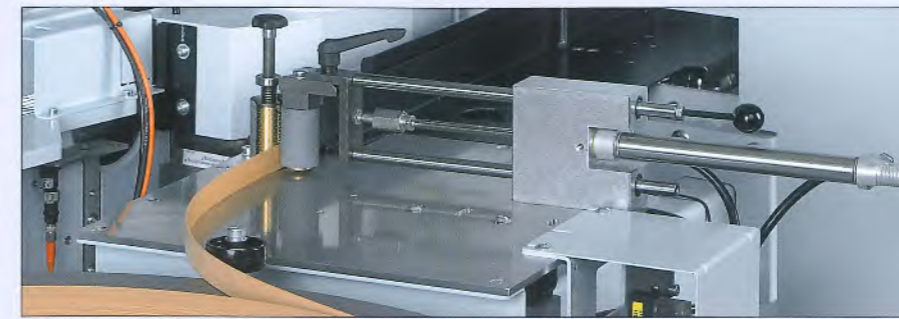


| mm | Rollen | Streifen | Massiv |
|----|----------------------|----------|--------|
| a | | min. 70 | |
| b | 8 - 60 (optional 80) | | |
| c | | 0,4 - 15 | |
| d | 65 (optional 85) | | |
| e | | max. 30 | |



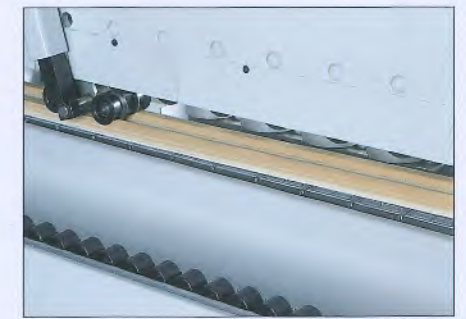
Fügefräsaggregat

Perfekter Schnitt und hohe Standzeit durch Diamantwerkzeuge für eine optimale Leimfugenqualität.



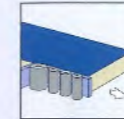
Einzugsvorrichtung (optional)

Automatischer Kanteneinzug zum schnellen Kantenwechsel zwischen unterschiedlichster Rollenware.



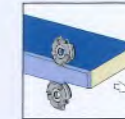
Riemenoberdruck (optional)

Optional verfügbarer Riemenoberdruck anstelle des standardmäßigen Rollenoberdrucks.



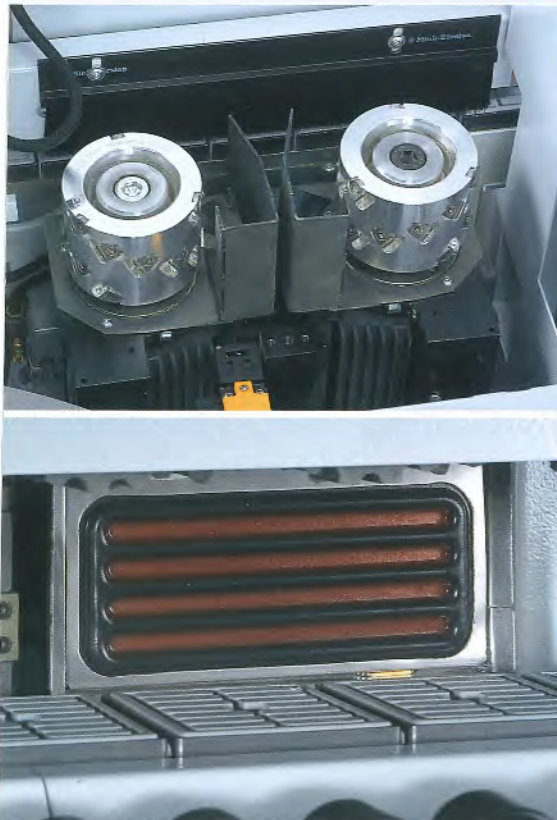
Druckzone

Schwere Druckzone (bis 15 mm) für eine optimale Leimfugenqualität



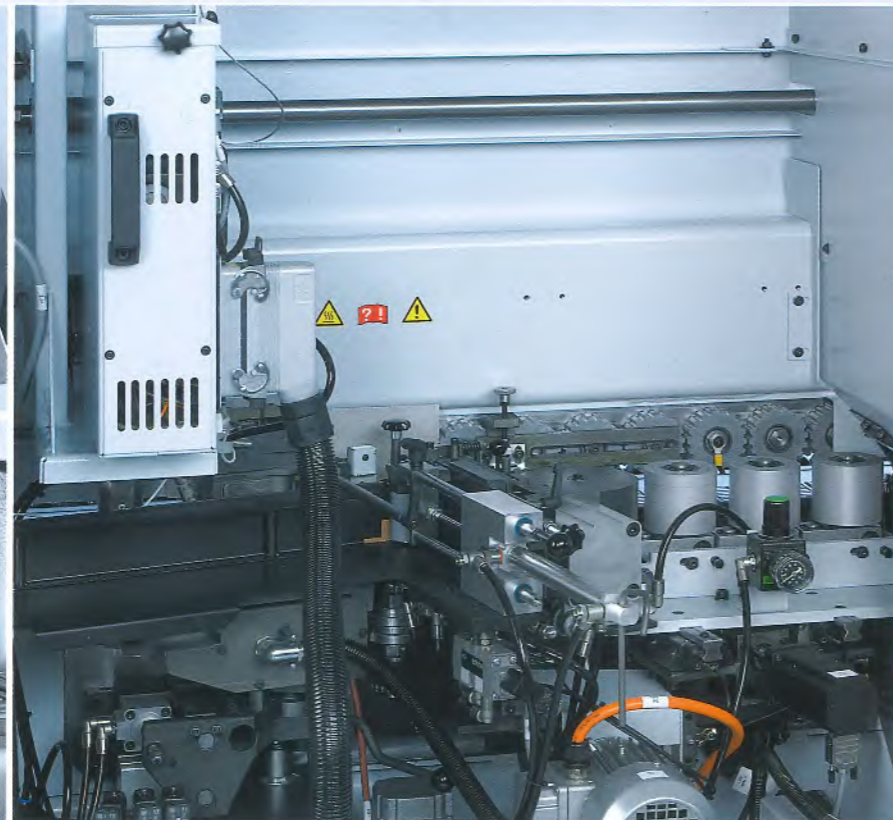
Vorfräse

Zum Vorfräsen aller gängigen Kantenarten.



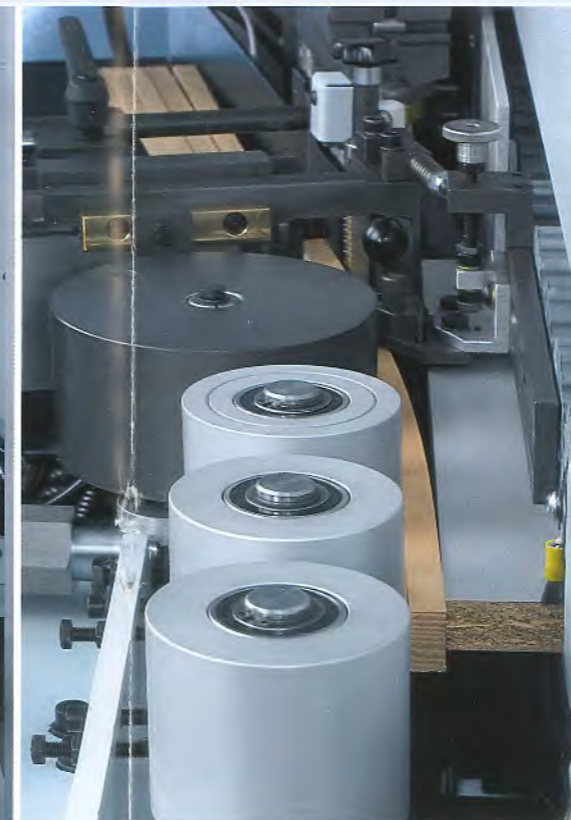
Heizstrahler

Hochfeste Verklebung durch eine optimale Werkstückvorwärmung.



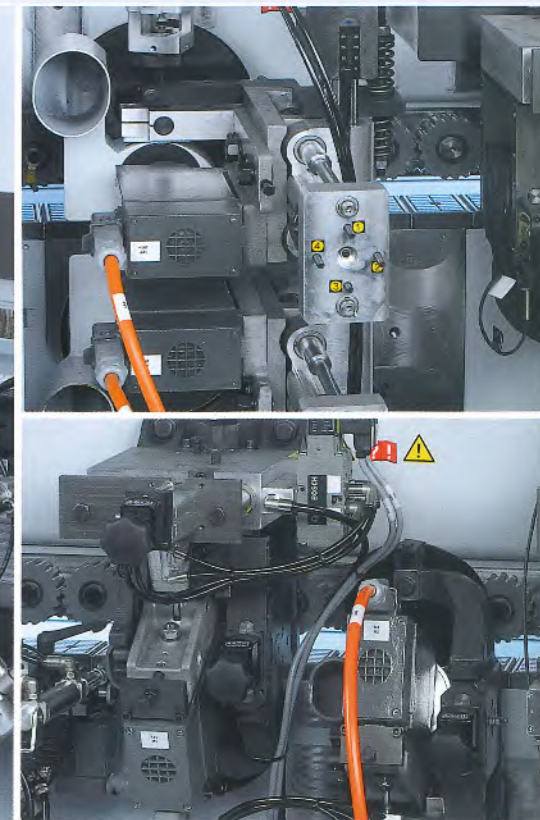
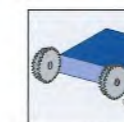
Magazin + Vorschmelzer

Rollen- und Fixlängenmagazin mit optischer Kantenüberwachung für sichere Materialzufuhr, hohe Verfügbarkeit und optimale Leimqualität durch Quickmelt Verleimteil.



Kappaggregat

Exakter Kappschnitt durch robustes Kappaggregat mit hochpräziser Linearführung und Werkstücklückenoptimierung (optional) für eine höhere Ausbringungsmenge in gleicher Bearbeitungszeit. Softtouch-Funktion für ein optimales Kappergebnis auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten.

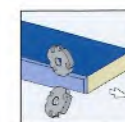


Fräsaggregat

Fräsaggregat mit DFC-Werkzeugtechnologie (Dust Flow Control) für optimale Absaugung. Optional mit Pneumatik oder Servoachsen verfügbar.

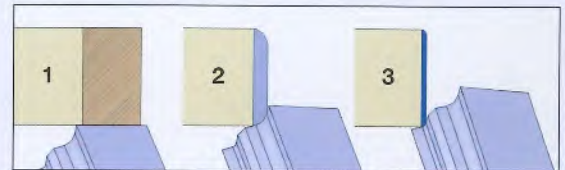
Mehrstufiges Fräsaggregat MS 40/45 (optional)

Vollautomatische Umstellung auf 3 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.



Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. Highflex 1650 + 1660

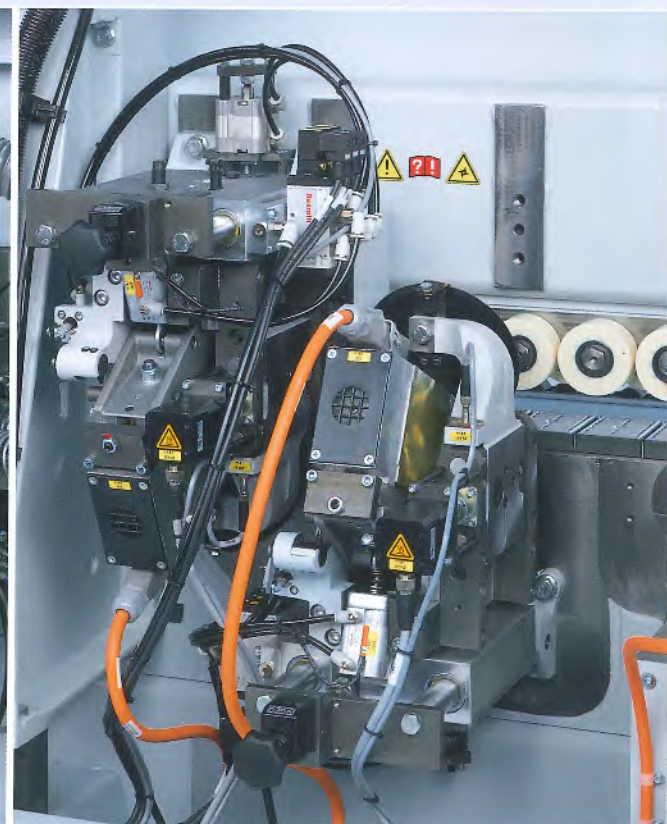
Mehrstuferentechnik



1. Plan

2. Profil 1

3. Profil 2



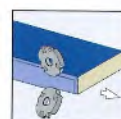
Multifunktions-Frässaggregat MF 50

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Eckenkupieren der Vorder- und Hinterkante. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung zwischen Dünn- und Dickkante. Werkstückdicke 60 mm.



Mehrstufen Frässaggregat MS 40/45 (optional)

Vollautomatische Umstellung auf 3 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.





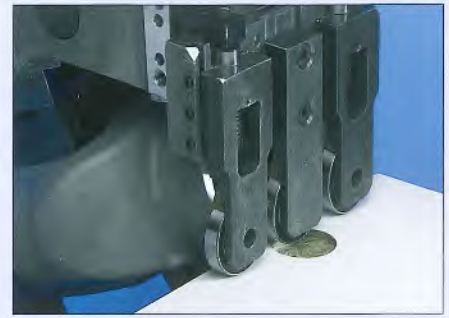
Sprüheinrichtung (optional)

Trenn- und Reinigungsmittel für ein optimales Bearbeitungsergebnis bei der Verarbeitung von PU-Leim.



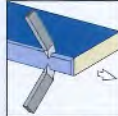
Zentral-Schmereinheit

Vollautomatische Schmierung der Kettenbahnführung für einen langlebigen und präzisen Lauf der Transportkette.



Nesting Paket (optional)

Bestehend aus einer Mehrfach-Tastung auf Fräs- und Ziehklingenaggregat zur Überbrückung von z.B. Topfbandbohrungen.



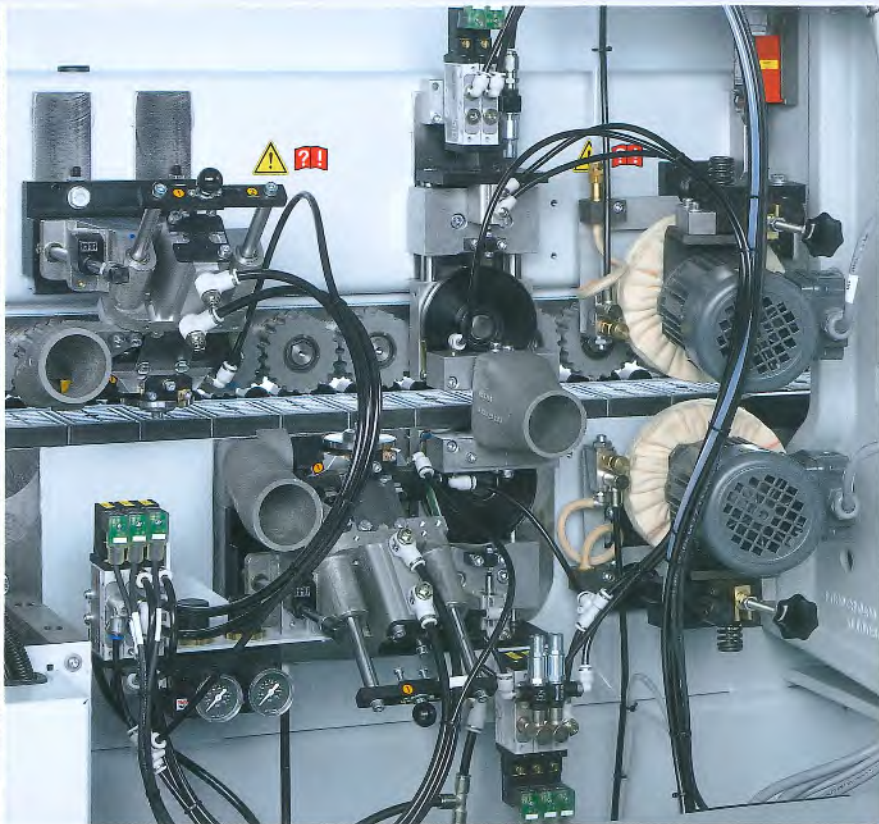
Profilziehklingenaggregat

Aggregat zum Glätten von Radien oder Fasen. Ausgestattet mit Wechselköpfen für schnellen Profilwechsel.



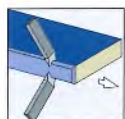
Schwabbelaggregat

Zum Polieren von Kanten für natürliche Farbtreue.



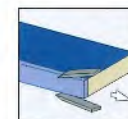
Mehrstufen Ziehklingenaggregat MZ 40 (optional)

Vollautomatische Umstellung auf 2 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.

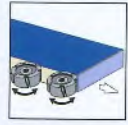


Leimfugenziehklingenaggregat

Für das perfekte Finish.

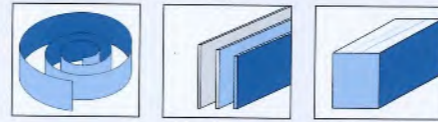
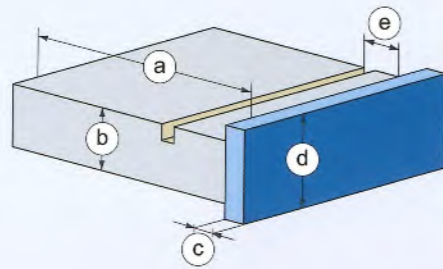


Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. Highflex 1870 + 1880



Fügefräsaggregat

Perfekter Schnitt und hohe Standzeit durch Diamantwerkzeuge für eine optimale Leimfugenqualität.



| mm | Rollen | Streifen | Massiv |
|----|----------------------|------------------------|--------|
| a | | min. 70 | |
| b | 8 - 60 (optional 80) | | |
| c | | 0,4 - 15 (optional 20) | |
| d | | 65 (optional 85) | |
| e | | max. 30 | |



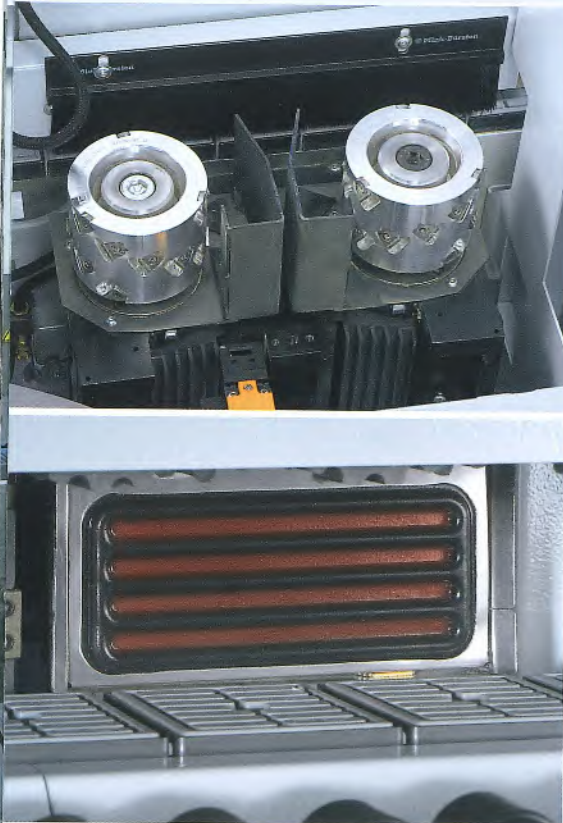
Einlaufsperr

Für einen minimalen Werkstückabstand und eine sichere Bedienung.



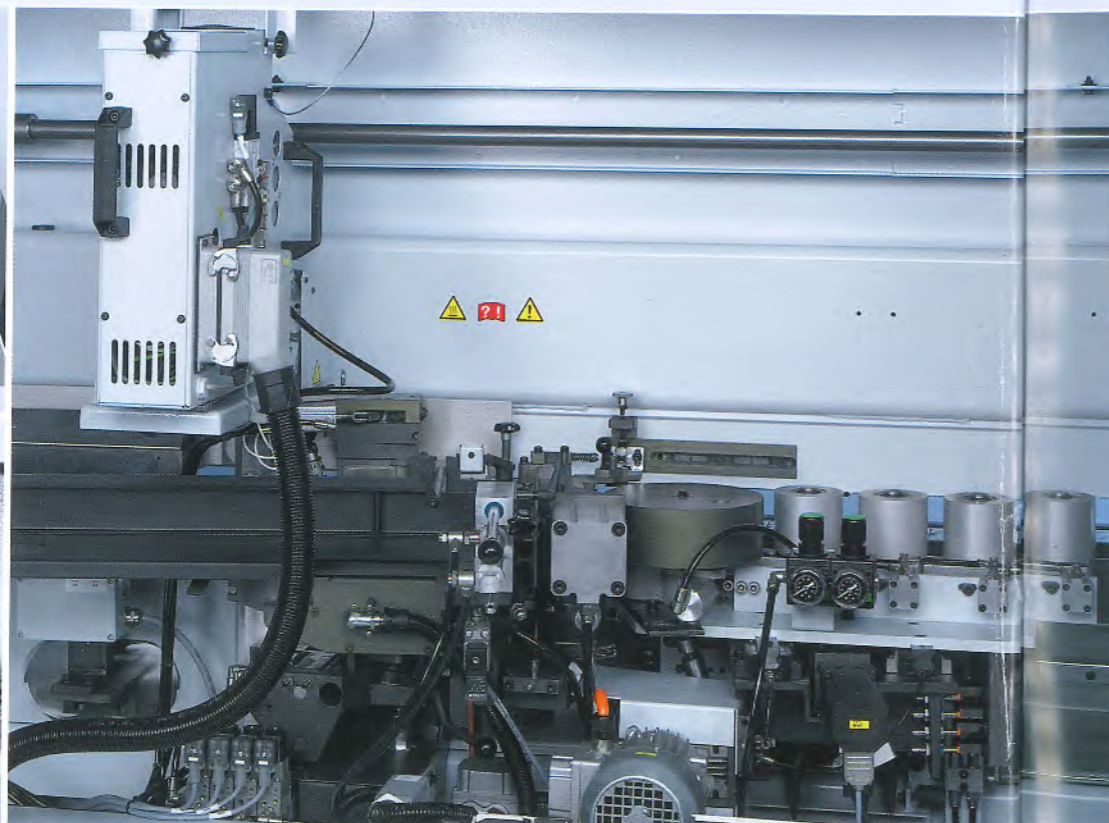
Verbreitertes Magazin (optional)

Extra breites Magazin mit hoher Kapazität für Fixlängen und optimalem Zugang zum Befüllen.



Heizstrahler

Hochfeste Verklebung durch eine optimale Werkstückvorwärmung.



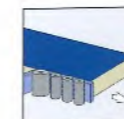
Magazin + Vorschmelzer

Rollen- und Fixlängenmagazin mit optischer Kantenüberwachung für sichere Materialzufuhr, hohe Verfügbarkeit und optimale Leimqualität durch Quickmelt Verleimteil.



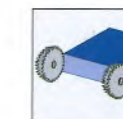
Druckzone

Schwere Druckzone (bis 20 mm) für eine optimale Leimfugenqualität

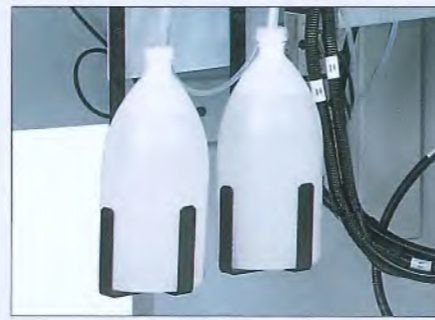


Kappaggregat

Exakter Kappschnitt durch robustes Kappaggregat mit hochpräziser Linearführung und Werkstücklückenoptimierung für eine höhere Ausbringungsmenge in gleicher Bearbeitungszeit. Softtouch-Funktion für ein optimales Kappergebnis auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten.



Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. Highflex 1870 + 1880



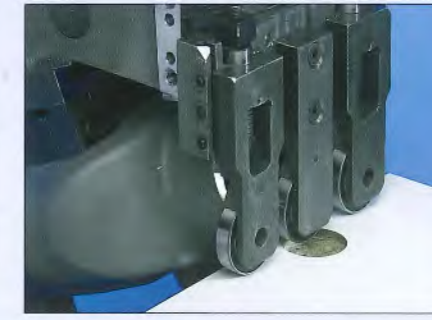
Sprüheinrichtung (optional)

Trenn- und Reinigungsmittel für ein optimales Bearbeitungsergebnis bei der Verarbeitung von PU-Leim.



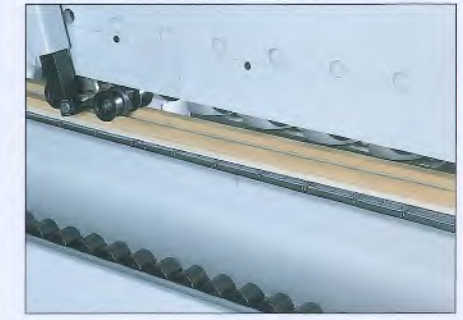
Zentral-Schmiereinheit

Vollautomatische Schmierung der Kettenbahnführung für einen langlebigen und präzisen Lauf der Transportkette.



Nesting Paket (optional)

Bestehend aus einer Mehrfach-Tastung auf Fräs- und Ziehklagenaggregat zur Überbrückung von z.B. Topfbandbohrungen.



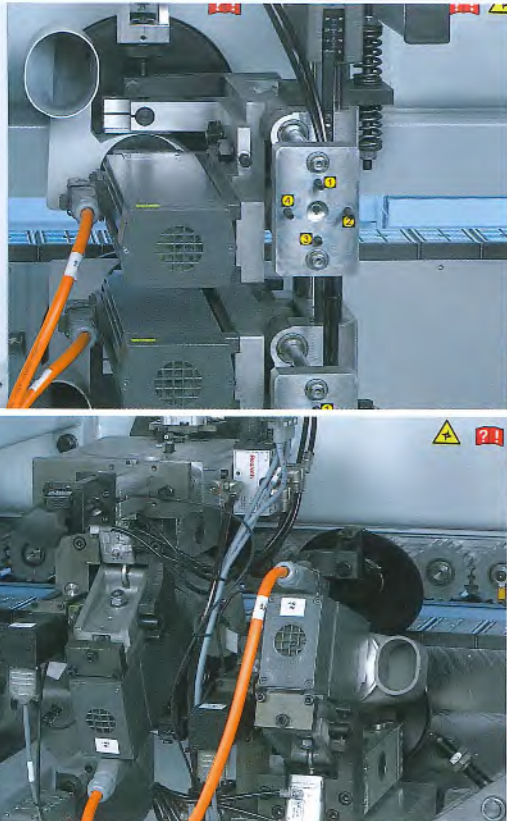
Riemenoberdruck (optional)

Optional verfügbarer Riemenoberdruck anstelle des standardmäßigen Rollenoberdrucks.



Vorfräse

Zum Vorfräsen aller gängigen Kantenarten.



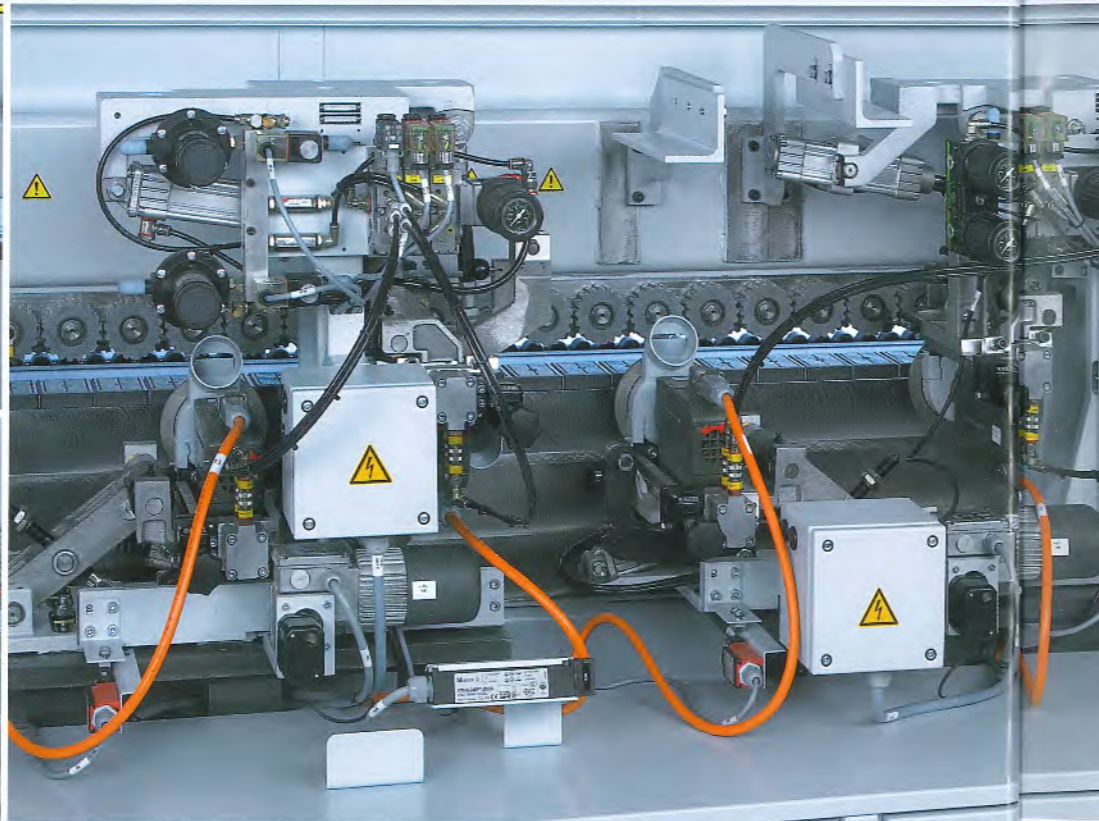
Fräsaggregat

Fräsaggregat mit DFC-Werkzeugtechnologie für optimale Absaugung. Servoachsen sorgen für die vollautomatische Einstellung des Aggregates auf Kantenstärke und Profil.



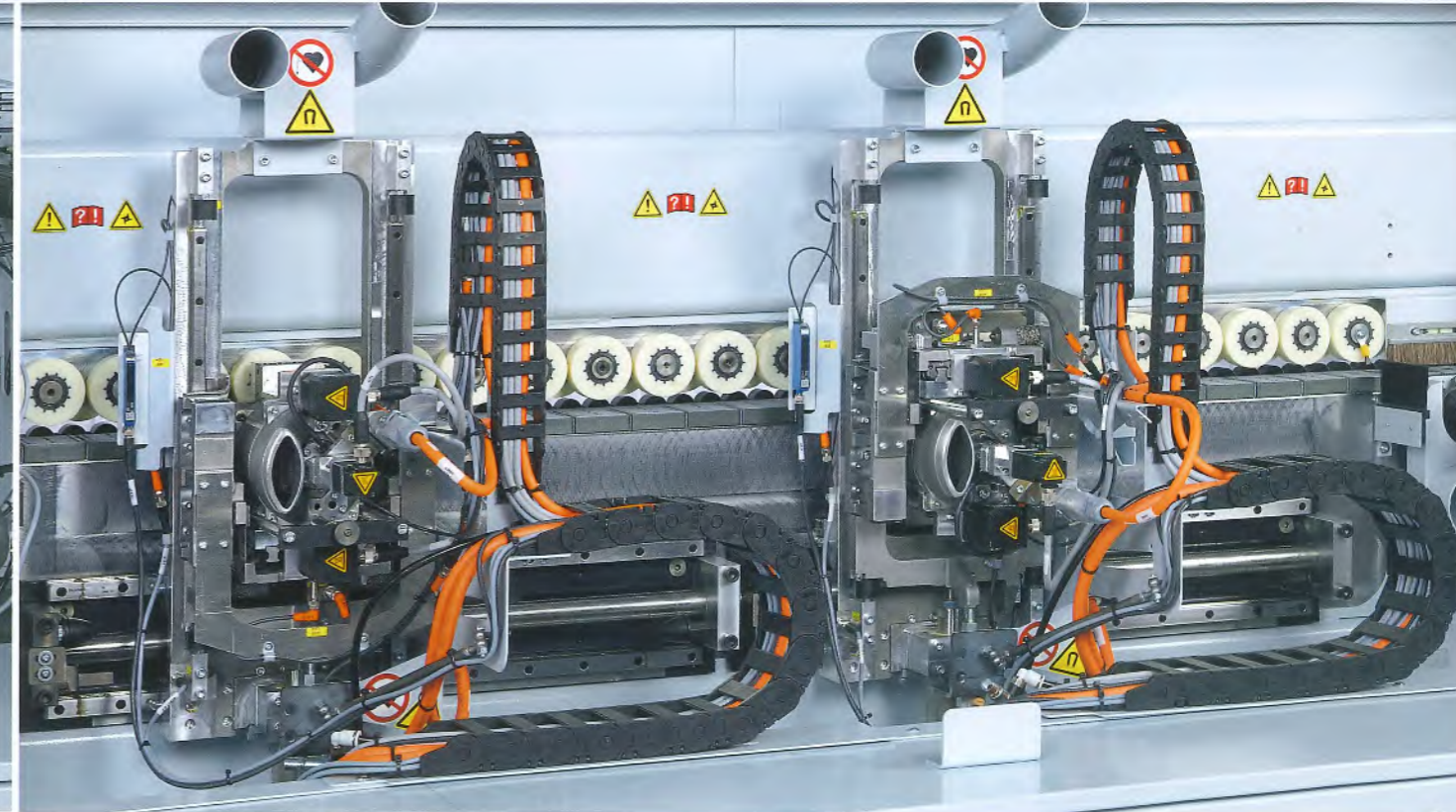
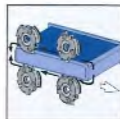
Mehrstufiges Fräsaggregat MS 40/45 (optional)

Vollautomatische Umstellung auf 3 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.



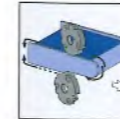
Formfräsaggregat FF12

Zum Eckenrunden von Dick-PVC-Kanten sowie Kopfkanten an Post- und Softformingteilen bis zu einer Vorschubgeschwindigkeit von 20 m/min. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung auf alle Kantenstärken. Werkstückdicke 60 mm.



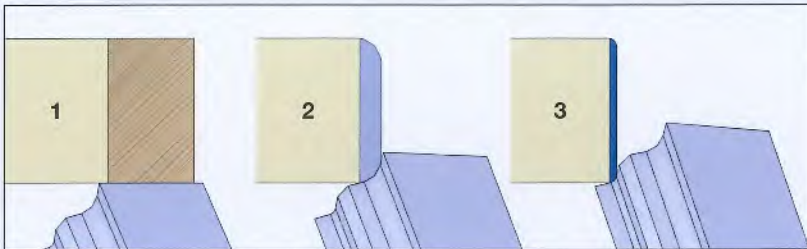
Multifunktions – Formfräsaggregat MF 60 Servotrim

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Eckenrunden der Vorder- und Hinterkante. Servogesteuerter Bewegungsablauf mit Soft-Touch-Funktion, zur optimalen Bearbeitung von z.B. Hochglanzoberflächen oder Leichtbauplatten. Werkstückdicke 100 mm.



Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. Highflex 1870 + 1880

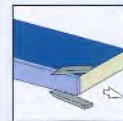
Mehrstufigentechnik



1. Plan

2. Profil 1

3. Profil 2



**Leimfugenzieh-
klingenaggregat**

Für das perfekte Finish.



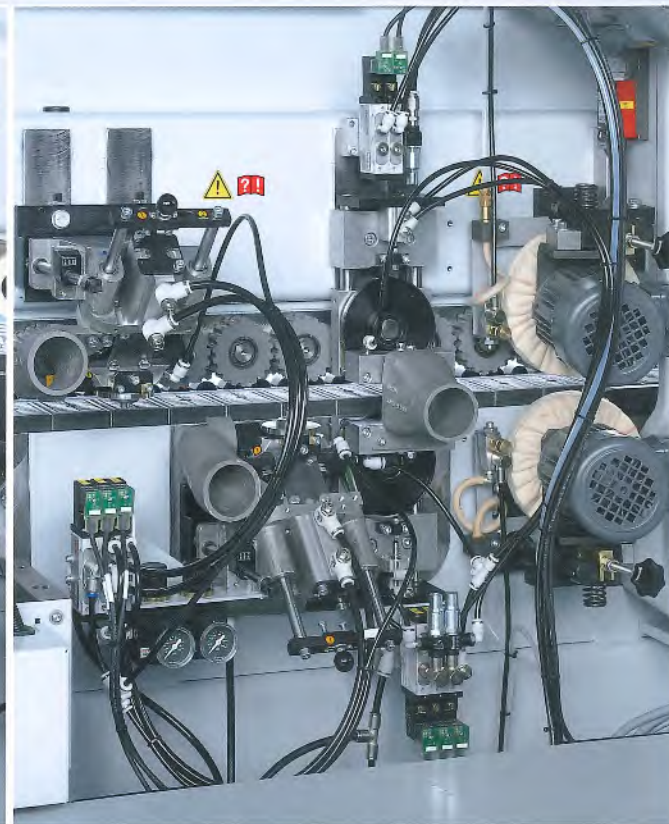
**Mehrstufen Fräsaggregat
MS 40/45 (optional)**

Vollautomatische Umstellung auf 3 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.



**Mehrstufen Ziehklängenaggregat
MZ 40 (optional)**

Vollautomatische Umstellung auf 2 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.

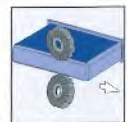
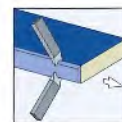
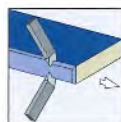


Profilziehklängenaggregat

Aggregat zum Glätten von Radien oder Fasen. Ausgestattet mit Wechselköpfen für schnellen Profilwechsel.

Schwabbelaggregat

Zum Polieren von Kanten für natürliche Farbtreue.



Neue Generation Verleimteil – Kleberauftrag im System

In der heutigen Zeit, in der die Produktvielfalt und die Kundenwünsche immer größer werden, ist es erforderlich, auf eine zukunftsorientierte Verleimtechnik zu setzen. Das neue Leimauftragssystem QA 45 vereint alle Anforderungen des Marktes und bietet Lösungen für den modernen Innenausbau und die Möbelproduktion.

Auftragseinheit QA 45 (optional)

- Spezielle Beschichtung des Verleimteils für alle Kleberarten, inklusive PUR-Kleber, um für alle Kundenwünsche gerüstet zu sein
- Einfaches und schnelles Umrüsten auf unterschiedliche Kleberarten durch eine automatische Entleerungsfunktion,

damit der Anwendung entsprechend, die optimale Kleberart oder Farbe verarbeitet werden kann

- Automatische Reinigungsfunktion über die Steuerung, wodurch Stillstandszeiten auf ein Minimum reduziert werden
- Stufenlose Einstellung der Kleberauf-

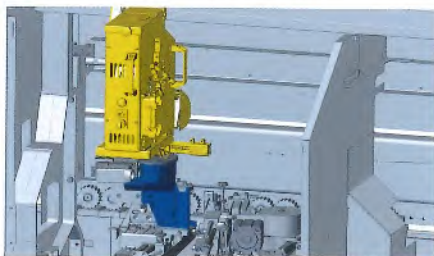
tragsmenge per Servo-Motor für unterschiedliche Plattenmaterialien, um ein optimales Ergebnis zu erzielen

- Kleberauftrag im Gleich- oder Gegenlauf, für eine hochfeste Verklebung bei verschiedenen Kantenmaterialien



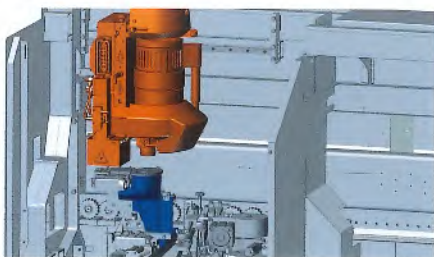
QA 45 – Manuell

- Die Auftragseinheit wird manuell entweder mit Klebergranulat oder auch mit Kleber im Patronenformat von Hand befüllt
- Flexibel in der Anwendung von unterschiedlichem Schmelzkleber, wie EVA, PU oder Polyolefin oder Farben



QA 45 – EVA

- EVA Schmelzkleber Aufschmelzeinheit
- Füllvolumen ca. 4 l Schmelzklebergranulat



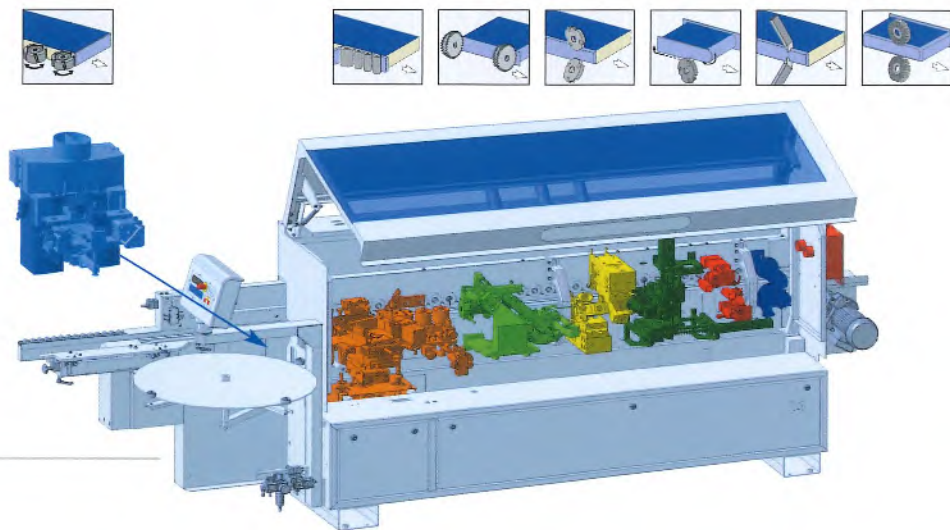
QA 45 – PU

- PU Aufschmelzeinheit
- Chemcoat-Antioxidationsbeschichtung des Schmelzkleberbehälters
- Gebindegröße: 2 kg

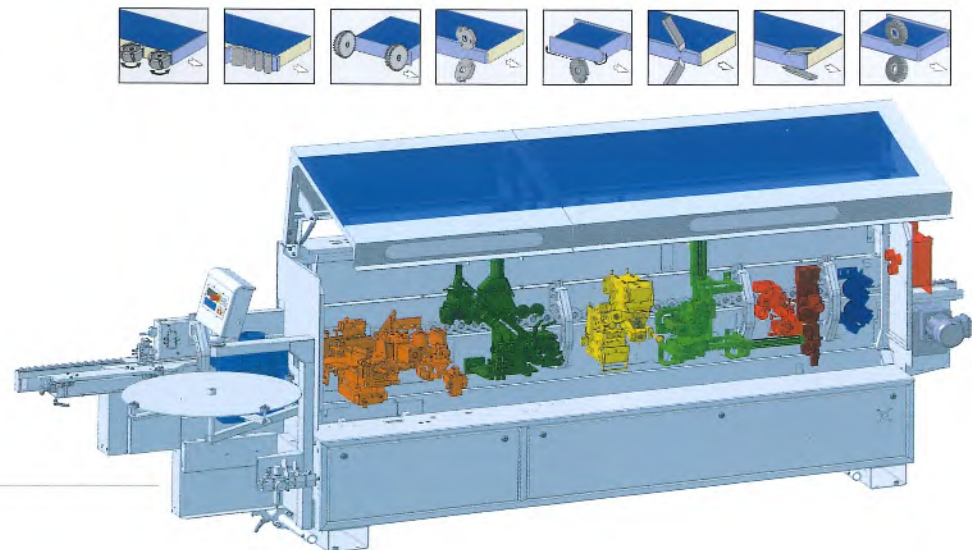


Technische Daten

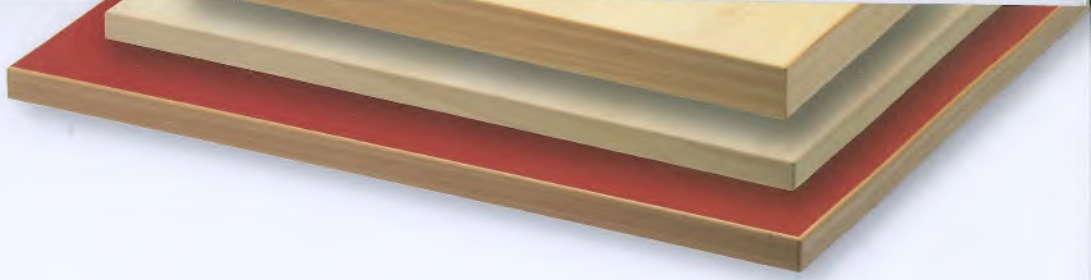
| Maschinentyp | Highflex 1220 | Highflex 1230 |
|---------------------------------|-----------------------------|---------------|
| | Maschinenabmessungen | |
| Maschinenlänge (mm) | 4153 | 4773 |
| Arbeitshöhe (mm) | 950 | |
| Maschinenmaße BxH (mm) | 1525 x 2182 | |
| | Arbeitsmaße | |
| Werkstückdicke (mm) | 8 - 60 | |
| Kantendicke (mm) | 0,4 - 6 | |
| | Sonstiges | |
| Vorschubgeschwindigkeit (m/min) | 11 | |
| Gewicht (kg) | 1290 | 1500 |
| Anschlusswert (kW) | 9,8 | |
| Absaug-Durchmesser (mm) | 1x120/3x80/1x100 | |
| Elektrik | 400 V - 3 Ph. - 50 Hz. | |
| Pneumatik (bar) | 6 | |



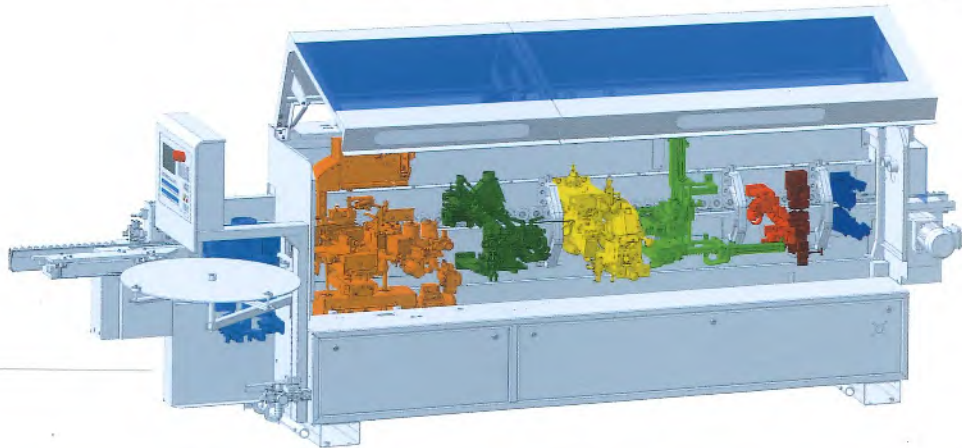
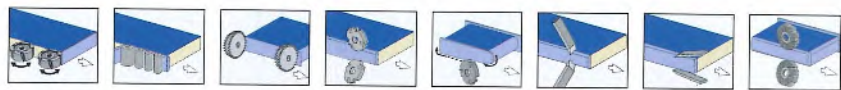
Highflex 1220



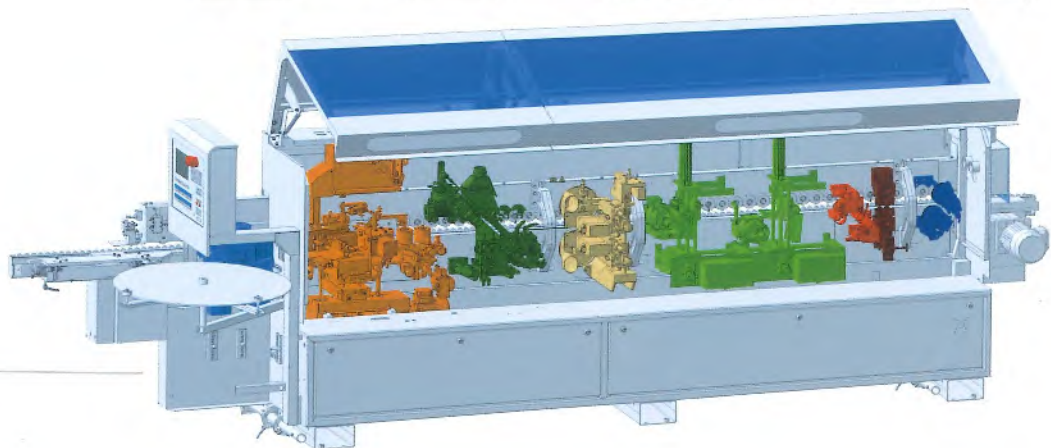
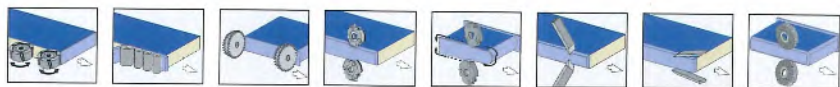
Highflex 1230



| Maschinentyp | Highflex 1430 | Highflex 1440 |
|---------------------------------|-----------------------------|------------------|
| | Maschinenabmessungen | |
| Maschinenlänge (mm) | 4773 | 5273 |
| Arbeitshöhe (mm) | 950 | |
| Maschinenmaße BxH (mm) | 1575 x 2182 | |
| | Arbeitsmaße | |
| Werkstückdicke (mm) | 8 - 60 | |
| Kantendicke (mm) | 0,4 - 8 | |
| | Sonstiges | |
| Vorschubgeschwindigkeit (m/min) | var. 8 - 14 | |
| Gewicht (kg) | 1600 | 1850 |
| Anschlusswert (kW) | 14,5 | 16 |
| Absaug-Durchmesser (mm) | 1x120/3x80/1x100 | 1x120/5x80/1x100 |
| Elektrik | 400 V - 3 Ph. - 50 Hz. | |
| Pneumatik (bar) | 6 | |



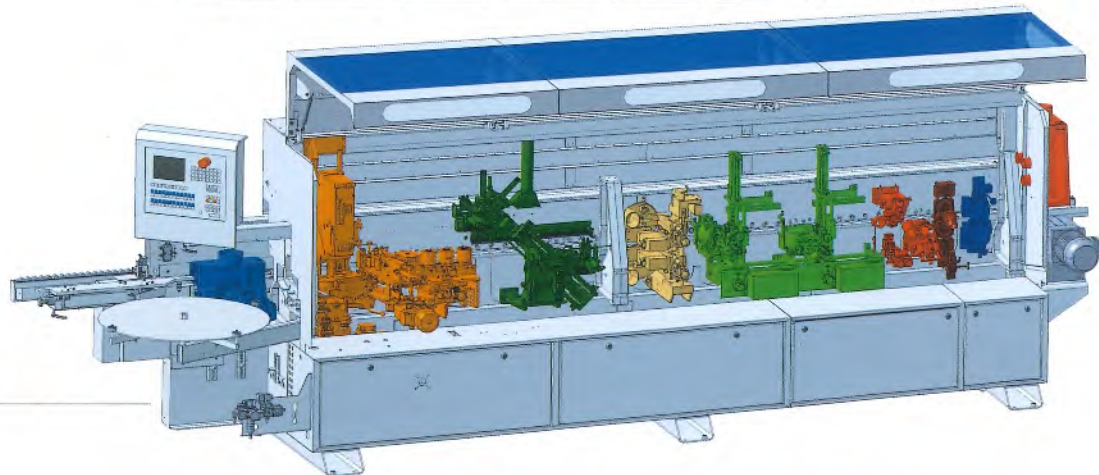
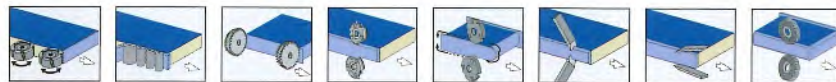
Highflex 1430



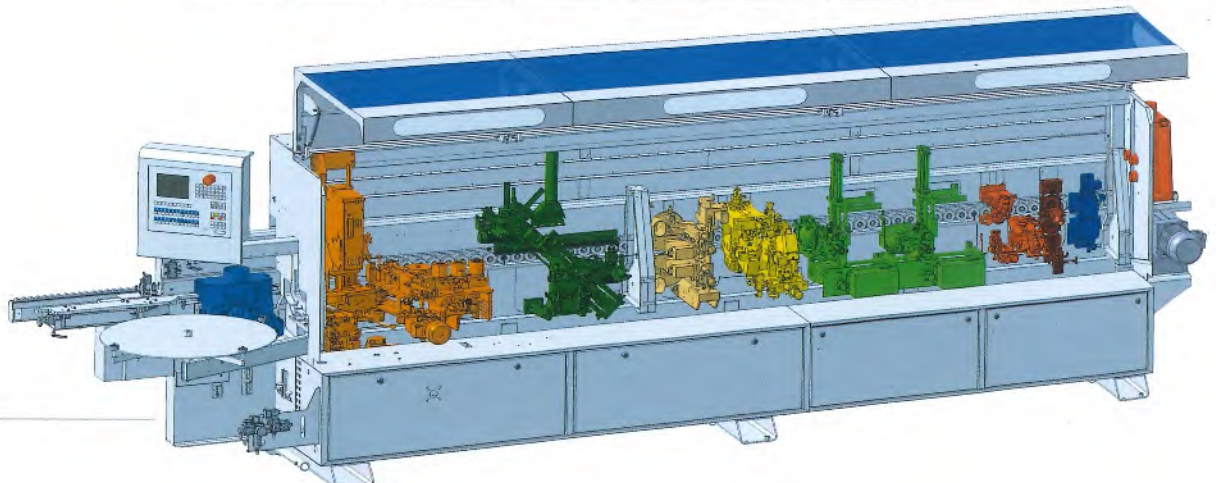
Highflex 1440

Technische Daten

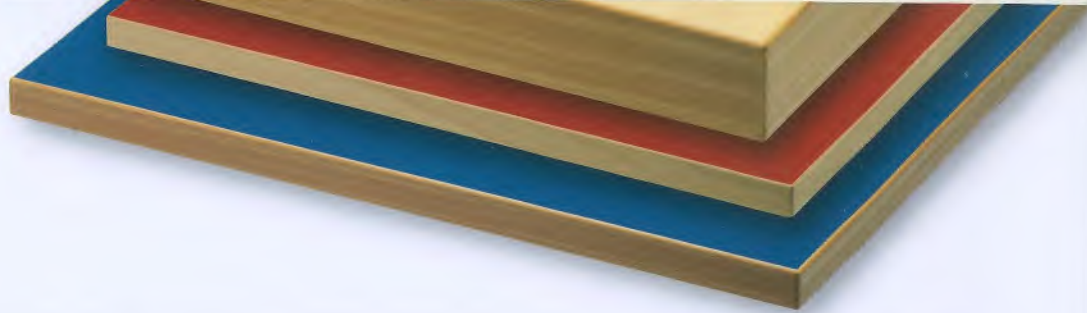
| Maschinentyp | Highflex 1650 | Highflex 1660 |
|---------------------------------|-----------------------------|-------------------|
| | Maschinenabmessungen | |
| Maschinenlänge (mm) | 5760 | 6260 |
| Arbeitshöhe (mm) | 950 | |
| Maschinenmaße BxH (mm) | 1555 x 2300 | |
| | Arbeitsmaße | |
| Werkstückdicke (mm) | 8 - 60 (optional 80) | |
| Kantendicke (mm) | 0,4 - 15 | |
| | Sonstiges | |
| Vorschubgeschwindigkeit (m/min) | var. 8 - 18 | |
| Gewicht (kg) | 2600 | 3000 |
| Anschlusswert (kW) | 23 | 24 |
| Absaug-Durchmesser (mm) | 1x120/1x160/1x100 | 1x120/1x200/1x100 |
| Elektrik | 400 V - 3 Ph. - 50 Hz. | |
| Pneumatik (bar) | 6 | |



Highflex 1650

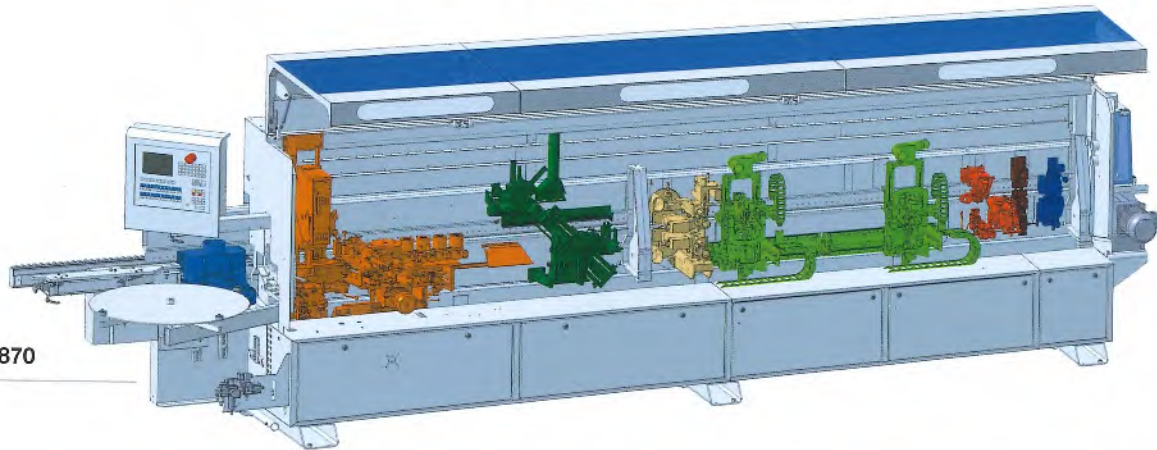
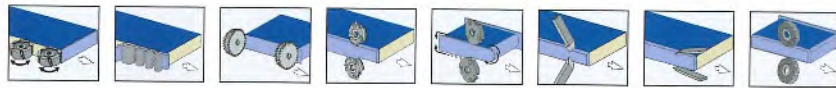


Highflex 1660

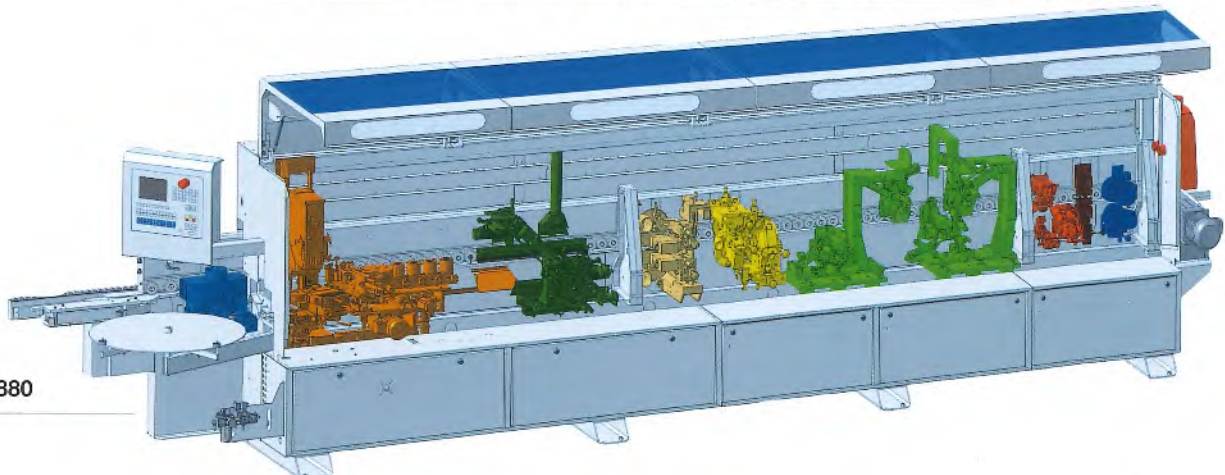


| Maschinentyp | Highflex 1870 | Highflex 1880 |
|---------------------------------|-----------------------------|-------------------|
| | Maschinenabmessungen | |
| Maschinenlänge (mm) | 6760 | 7260 |
| Arbeitshöhe (mm) | 950 | |
| Maschinenmaße BxH (mm) | 1555 x 2300 | |
| | Arbeitsmaße | |
| Werkstückdicke (mm) | 8 - 60 (optional 80) | |
| Kantendicke (mm) | 0,4 - 15 (opt. 0,4 - 20) | |
| | Sonstiges | |
| Vorschubgeschwindigkeit (m/min) | var. 8 - 20 | |
| Gewicht (kg) | 3400 | 3600 |
| Anschlusswert (kW) | 26 | 25 |
| Absaug-Durchmesser (mm) | 1x120/1x160/1x100 | 1x120/1x200/1x100 |
| Elektrik | 400 V - 3 Ph. - 50 Hz. | |
| Pneumatik (bar) | 6 | |

Technische Änderungen vorbehalten. Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.



Highflex 1870



Highflex 1880

profiLine-Baureihe

Präzision und Leistung für hohe Ansprüche

Unser profiLine-Baukasten bietet für Ihre Aufgaben stets die optimale Lösung. Basierend auf seinem frei bestückbaren Aggregate- und Ständerkonzept passt er sich zu 100 % an die Anforderungen in Ihrer Produktion an. Um für aktuelle und zukünftige Möbeltrends gerüstet zu sein, können Werkstücke bis zu einer Dicke von 100 mm bearbeitet werden.

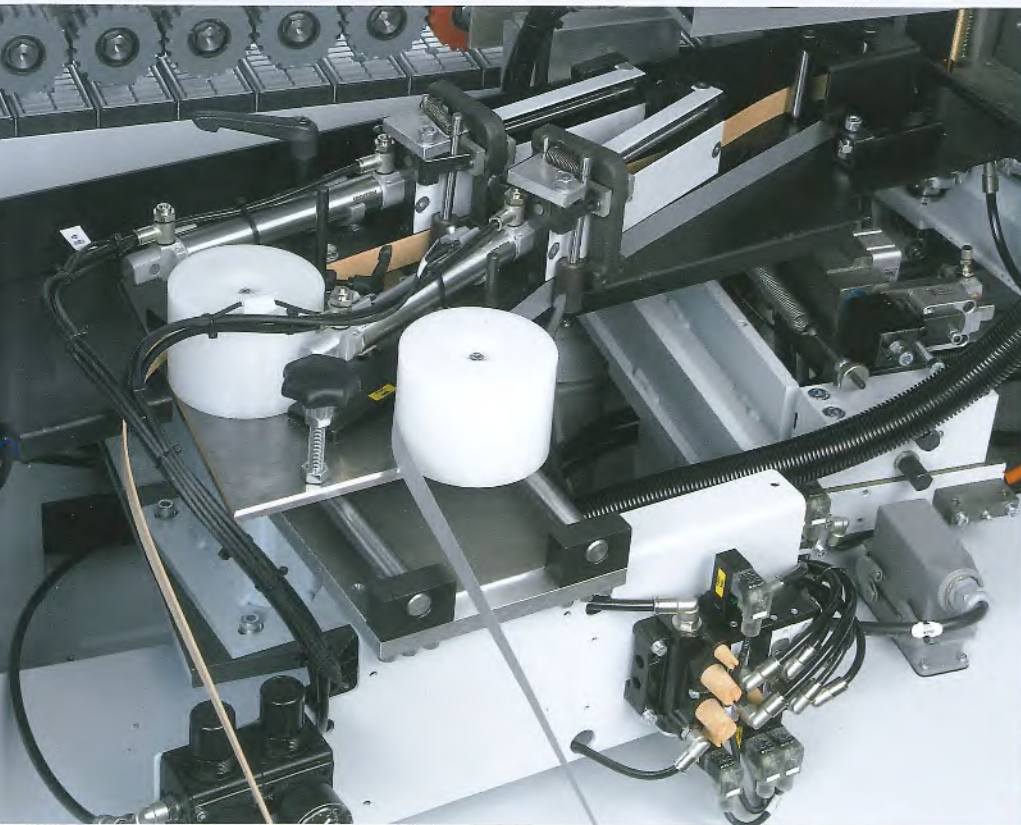
Das verfügbare Universalfräsaggregat und das Mehrstufenfräsaggregat unterstreichen die hohe Vielseitigkeit dieser Baureihe. Das Universalfräsaggregat bietet eine hohe Leistung beim Nuten und Profilieren und kann absolut flexibel eingesetzt werden. Das Mehrstufenfräsaggregat ist mit servomotorischen

Achsen ausgestattet und ermöglicht so eine automatische Umstellung auf 4 unterschiedliche Fräsprofile. Zum Schleifen von geraden Kanten und Radien steht ein Bandschleifaggregat zur Verfügung, das mit unterschiedlichen Schleifschuhen bestückt werden kann.

„Sie definieren die Aufgabe und wir konfigurieren die passende Maschine“

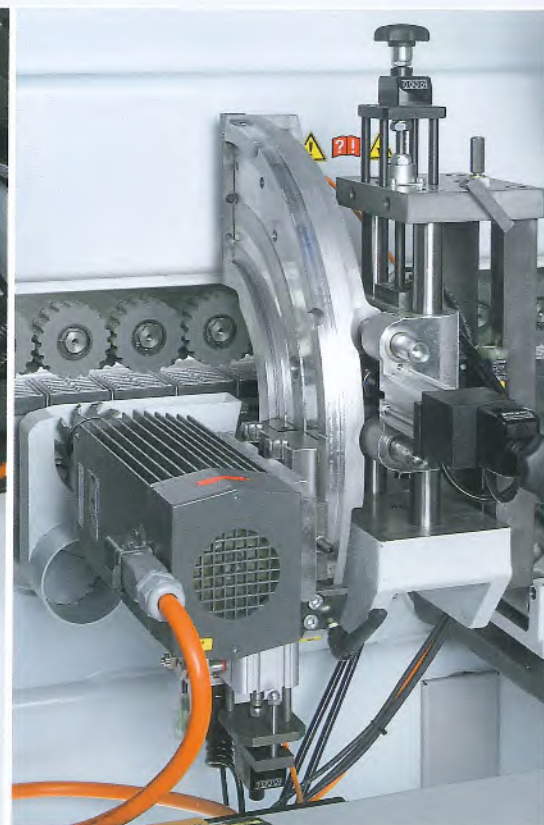
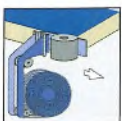


Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. profiLine-Baureihe



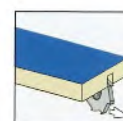
2-fach Rollenmagazin

2-fach Rollenmagazin für eine hohe Flexibilität und eine deutliche Zeitersparnis beim Kantenwechsel.



Schwenkbares Nutfräsaggregat

Zum Nuten der Werkstückunterseite und der Stirnseiten. Zur Produktion von durchgehenden, nicht durchgehenden und unterbrochenen Nuten.

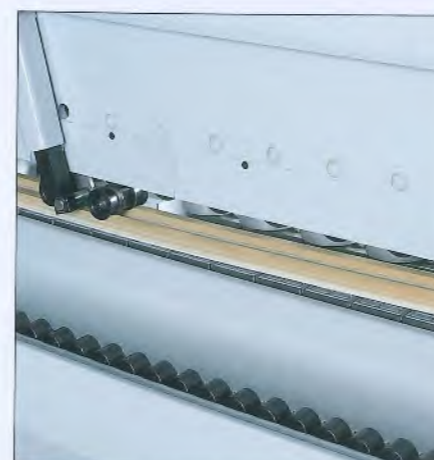


Wettbewerbsvorteile die zählen – Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen. profiLine-Baureihe



Sprüheinrichtung

Trenn- und Reinigungsmittel für ein optimales Bearbeitungsergebnis bei der Verarbeitung von PU-Leim.



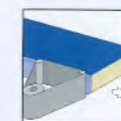
Riemenoberdruck (optional)

Optional verfügbarer Riemenoberdruck anstelle des standardmäßigen Rollenoberdrucks.



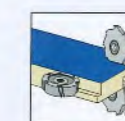
Bandschleifaggregat

Zum Schleifen von geraden Kanten an unterschiedlichsten Werkstoffen.



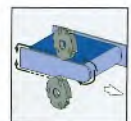
Universalfrässaggregat

Universelles Aggregat mit hoher Leistung zum Nuten und Profilieren. Flexibel einsetzbar durch uneingeschränkte Einstellmöglichkeiten.



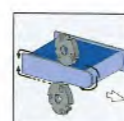
Multifunktions-Frässaggregat MF 50

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Eckenkupieren der Vorder- und Hinterkante. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung zwischen Dünn- und Dickkante. Werkstückdicke 60 mm.



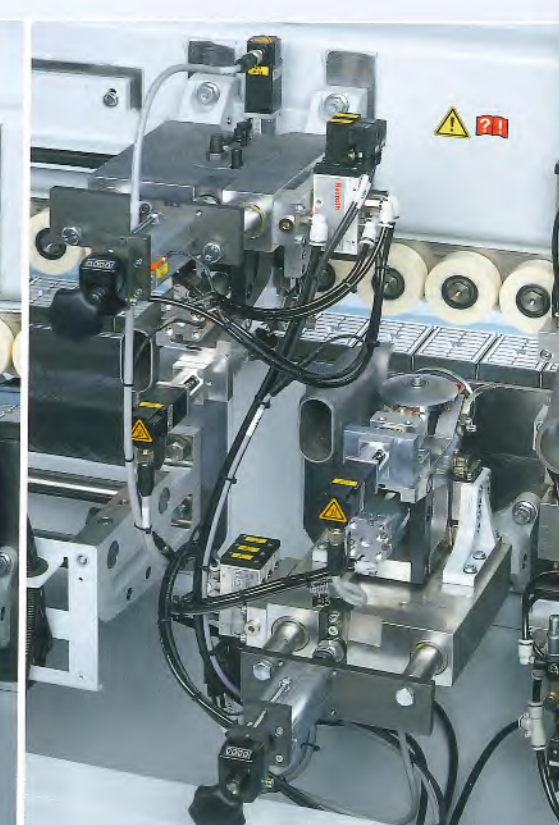
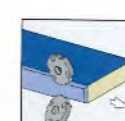
Multifunktions – Formfräsaggregat MF 60 Servotrim

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Eckenrunden der Vorder- und Hinterkante. Servogesteuerter Bewegungsablauf mit Soft-Touch-Funktion, zur optimalen Bearbeitung von z.B. Hochglanzoberflächen oder Leichtbauplatten. Werkstückdicke 100 mm.



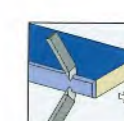
Mehrstufigen Fräsaggregat MS 40/45

Vollautomatische Umstellung auf 3 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.



Mehrstufigen Ziehklingenaggregat MZ 40

Vollautomatische Umstellung auf 2 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.





Ein Unternehmen der HOMAG Group



BRANDT Kantentechnik GmbH

Weststraße 2

32657 Lemgo

Germany

Tel. +49 5261/974-0

Fax +49 5261/6486

info@brandt.de

<http://www.brandt.de>