

Klein-Kantenanleimmaschine

für Schmelzklebervorbeschichtung

KTV 51



Klein-Kantenanleimmaschine KTV 51

für Formteile und gerade Kanten

Universeller Einsatz

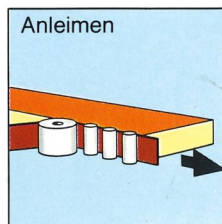
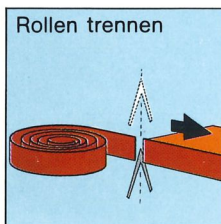
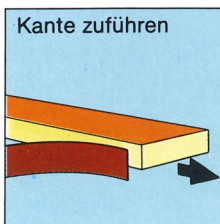
Zielsetzung bei der Entwicklung der KTV 51 war die Schaffung einer leistungsfähigen, aber trotzdem preiswerten Kleinmaschine für die Formteilmontage sowohl von mittleren Losgrößen als auch für die Einzelfertigung. Das Ergebnis ist eine universell einsetzbare und ausbaufähige Maschine, die sich durch ihre robuste, servicefreundliche Bauweise sowie durch einfachste Handhabung auszeichnet.

Tausendfach bewährtes Verfahren

Wie schon bei dem Vorgängermodell T 55 kommt schmelzklebervorbeschichtetes Kantenmaterial zur Verarbeitung. Durch Andruck des Werkstückes gegen die zentrale, angetriebene Andruckrolle erfolgt automatisch der Werkstückvorschub, wodurch eine gleichmäßige Kleberreaktivierung und damit Verleimsicherheit erreicht wird.

Entscheidende Vorteile

- Formschöner und stabiler Maschinenständer mit weit öffnender Fronttür garantiert Standfestigkeit und guten Zugang zu allen Aggregaten im Servicefall.
- Wartungsfreies Drehstrom-Heißluftgebläse für Dauereinsatz.
- Thermostatische Temperaturregelung mittels Zeigerthermostat.
- Automatische Luftstrom-Umlenkung.
- Pneumatisch betätigte Rollentrenneinrichtung kappt auch zäheste Furnier- und PVC-Kanten.
- Standardmäßiger Fußschalter für Formteilmontage.
- Nachdruckrollensatz für gerade Kanten auf leicht austauschbarer Platte montiert.



Technische Daten

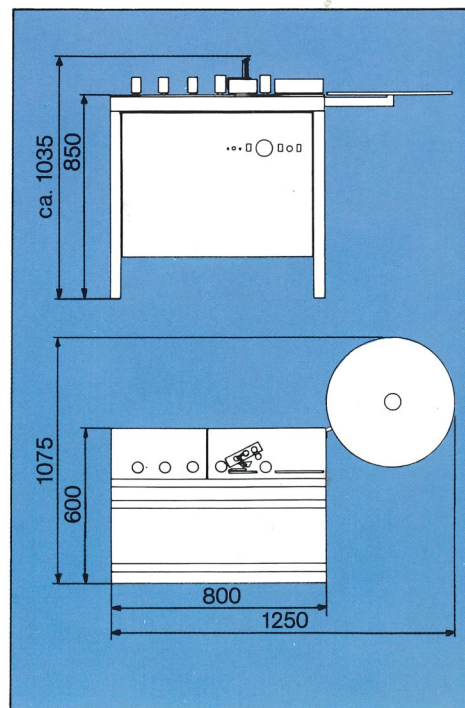
Werkstückdicke
Heizleistung
Anschlußwert
Werkstückbreite
Kantendicke
Innenradius
Vorschub
Elektrik
Pneumatik
Gewicht

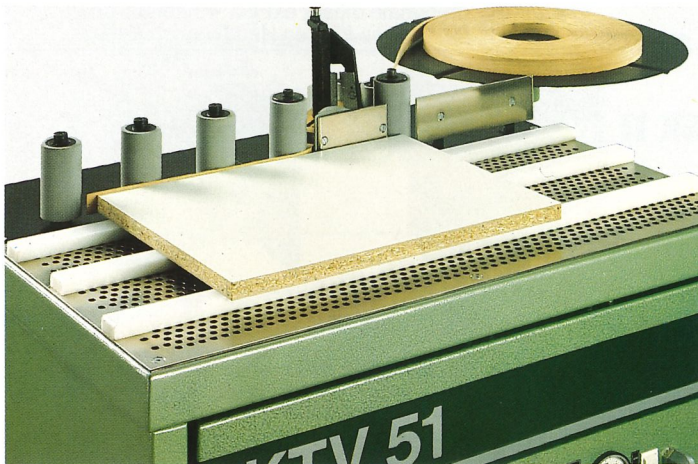
Standard

10–50 mm
3 kW
3,3 kW

Spezial

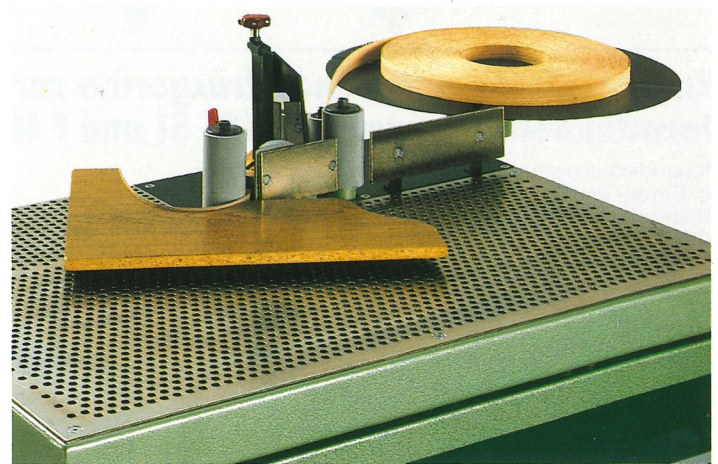
10–85 mm
6 kW
6,5 kW
min. ca. 25 mm
ca. 0,5–1 mm
min. ca. 25 mm
4 bzw. 4 + 2 m/min.
380 Volt – 3 Ph. – 50 Hz.
6 bar
ca. 105 kg





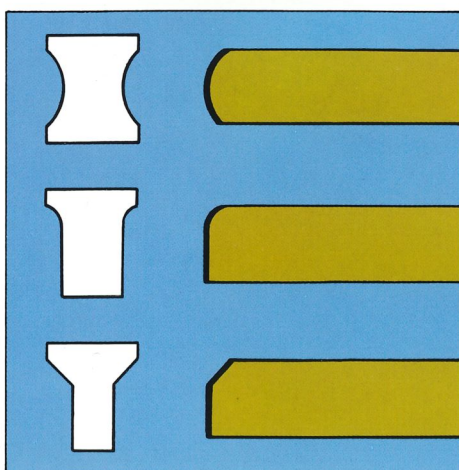
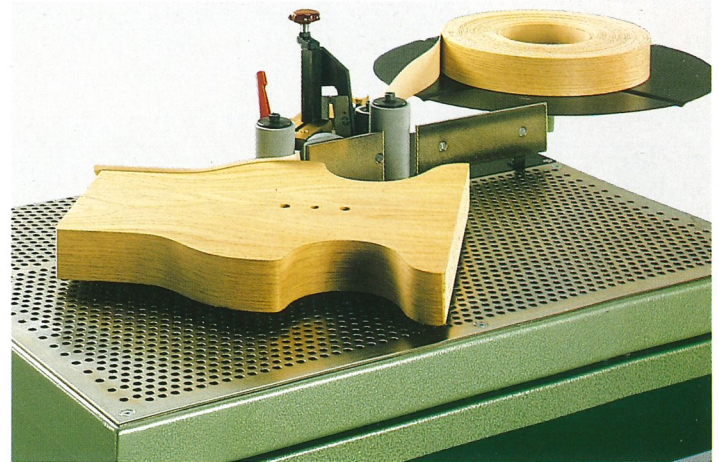
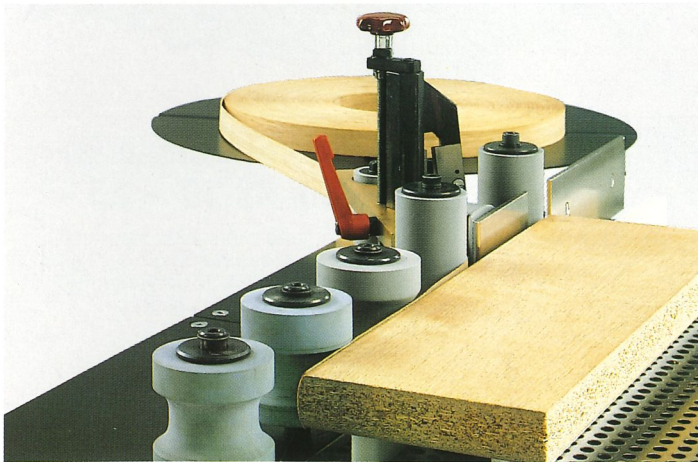
Gerade Kanten

Zur Bearbeitung von geraden Kanten ist der Aufbau der Nachdruckrollen empfehlenswert. Die 3 Rollen sind auf einer gemeinsamen Platte montiert, wodurch schneller Austausch gewährleistet ist. Das Werkstück liegt auf gleitfreundlichen Kunststoffschienen auf, die steckbar auf dem Maschinentisch befestigt werden. Die Betätigung des Kanteneinzuges sowie der Rollentrenneinrichtung erfolgt durch den im Tisch befindlichen Endschalter, gesteuert durch das Werkstück.



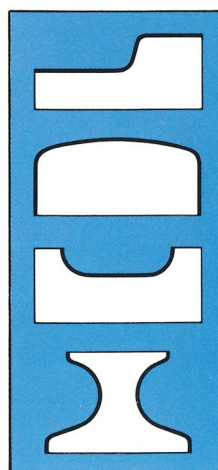
Formteilmbearbeitung

Zur Bearbeitung von geschweiften Werkstücken mit Innenradien werden die 3 Nachdruckrollen gegen eine flache Auflageplatte ausgetauscht, um das Werkstück frei um die zentrale, angetriebene Andruckrolle bewegen zu können. Die Betätigung des Kanteneinzuges sowie der Rollentrenneinrichtung geschieht nun mittels Fußschalter, die Werkstückauflage erfolgt auf einer auf die jeweilige Werkstückform individuell abgestimmten Unterlage.



Softforming

Neben geraden Kanten können auf der KTV 51 auch einfache Softforming-Kanten gefahren werden. Der Auslaufwinkel des Kantenmaterials zur Oberfläche sollte dabei nicht unter 45° liegen. Die Umrüstung erfolgt einfach durch Aufbau von 3 Profil-Nachdruckrollen.



Extreme Werkstückdicken

Für Werkstückdicken über 50 mm (obiges Foto) kann die KTV 51-Spezial mit verstärkter 6-kW-Heizung sowie mit höheren Heizedüsen in steckbarer und damit leicht austauschbarer Ausführung geliefert werden.

Werkstückformen

Die nebenstehende Zeichnung zeigt nur einen kleinen Ausschnitt möglicher Werkstückformen. Geben Sie uns Ihre individuelle Problemstellung bekannt – wir machen Ihnen einen Lösungsvorschlag.

Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH
 Postfach 6108, Weststraße 2,
 D-4920 Lemgo 1,
 Telefon 0 52 61/60 09-0
 Telex 9 31 596 mabra
 Telefax 0 52 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

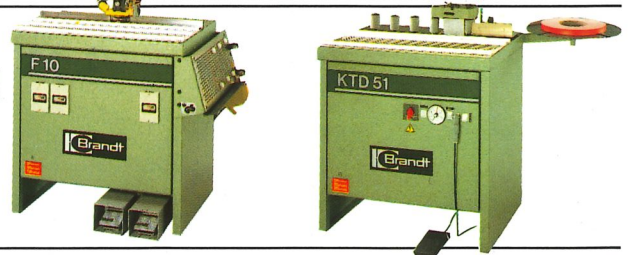


Kompakt-Kantenanleimmaschinen KTV/KTD 62-65

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

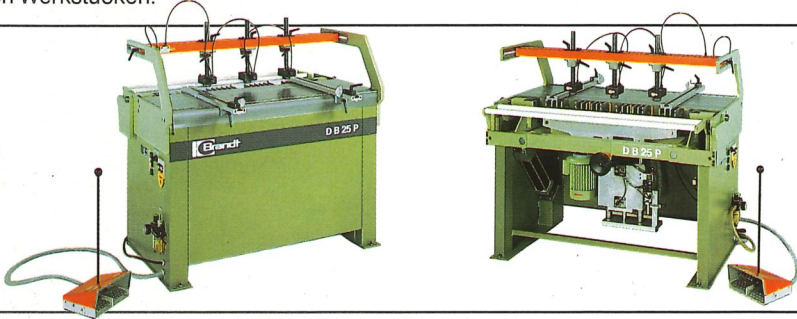
Kantenanleim- und Bündigfräsgeräte zur Formteilbearbeitung KTD/KTV 51 und F 10/EK 11

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



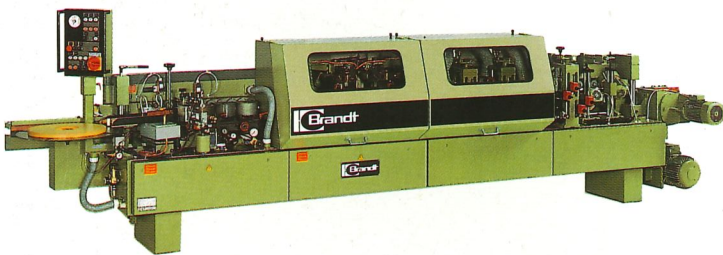
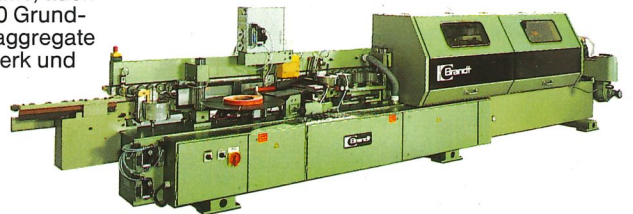
Universal-Dübellochbohrmaschinen DB 11, DB 19, DB 21, DB 25, DBR 25, DB 21 HV

Stirn- und flächenseitiges Bohren mittels schwenkbarem Bohraggregat. Für alle Konstruktions-, Beschlag- und Reihenbohrungen in Handwerk und Sonderfertigung. Reihenlochbohrmaschine mit 2 Bohraggregaten. 3-Bohrbalkenmaschine mit 2 vertikalen und 1 horizontalem Bohraggregat.



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.

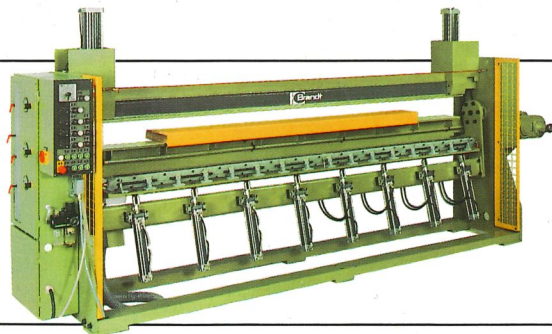


Standard-Kantenanleimmaschinen KS 20 – 25

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: