

Kantenanleim-Maschinen

Das Grundprinzip von OTT-Kantenanleimmaschinen ist das Baukastensystem

– übrigens eine OTT-Idee – die inzwischen viele Nachahmer gefunden hat.

Die einzelnen Bearbeitungsgeräte können nach den speziellen Bedürfnissen des jeweiligen Handwerks- und Innenausbaubetriebes ausgewählt werden.

7 ausbaufähige Kantenanleimmaschinenmodelle ermöglichen eine stufenweise Anpassung an die wachsenden Anforderungen und halten das Investitionsvolumen in vertretbaren Grenzen.

3 Gründe, die für eine Kantenanleimmaschine von OTT sprechen:

- 1 Einfache Bedienung und Umrüstung**
- 2 Beste Arbeitsergebnisse – und trotzdem**
- 3 Günstiger Preis**



Modell S 30

OTT-Kantenanleimmaschinen haben alle

- einen schweren, verwindungsfreien, präzise bearbeitenden Maschinenständer
 - eine starke, präzise geführte Transportkette mit breiter Materialauflagefläche.
- Zwei starke, höhenverstellbare und gefederte Oberdruckriemen für präzise und vor allem schonende Führung der Werkstücke. Von 10–25 mm Materialstärke keine Umstellung des Oberdruckes.
- eine tausendfach bewährte Verleimtechnik. Alle OTT-Kantenanleimmaschinen arbeiten mit dem »Heiß-Kalt-Verfahren«. Bei diesem Prinzip wird der erhitzte Schmelzkleber mit einer beheizten Auftragswalze auf die Werkstückkante aufgetragen. Der dünne Schmelzkleberfilm bindet nach Zuführung des Kantenmaterials unter Druckeinwirkung sekundenschnell ab, und macht eine sofortige Weiterbearbeitung möglich.



Zwei-Kammer-Rundleimbecken (DBGM), mit Drehschieber, für

2 Leimarten, hell und dunkel, mit Selbstreinigung, für 3 kg Schmelzkleberinhalt, Anschlußwert 2 kW, Aufheizzeit ca. 20 min. Kein Verschmutzen oder Verbrennen von Schmelzkleber und kein Reinigungsaufwand. Exaktes Auftragen vom Kleber über eine von fast allen Herstellern bevorzugte, tausendfach bewährte Auftragsrolle, mit Dosiereinrichtung für feinen Leimauftrag bei dünnen Kanten und starkem Leimauftrag bei Massivkanten.

– Und vor allem kein Verstellen bei verschiedenen Materialstärken –. Nicht die Anheizdauer für den Schmelzkleber ist entscheidend, sondern die schnelle Umrüstung auf verschiedene Kantenstärken und Kantenarten und eine hervorragende Bearbeitungsqualität.



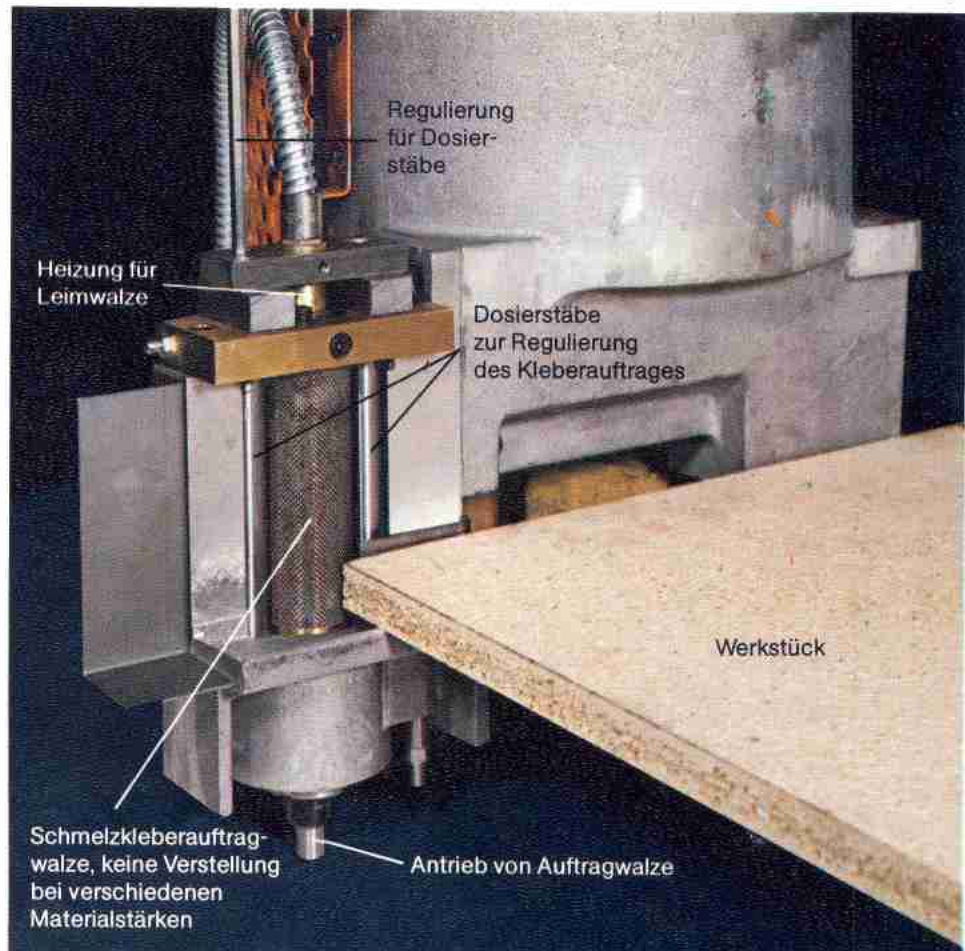
Rundleimbecken

Eine automatische, temperaturgesteuerte Heizung garantiert, daß der Schmelzkleber mit der erforderlichen Temperatur auf die Werkstückkante aufgetragen wird.

Die Druckzone besteht aus einer großen, angetriebenen, gefederten Druckrolle, sowie mehreren Andruckrollen, wobei diese nach oben bzw. unten leicht konisch sind, damit die Kleberfuge immer dichtgepreßt wird. Mit einer Schnellverstellung kann die komplette Druckzone auf die jeweiligen Kantenstärken eingestellt werden.

Serienmäßig ausgelegt bis max. 60 mm Materialhöhe.

Das Verleimteil der Modellreihe S 10–S, S 10, S 50 ist ausgelegt bis 20 mm Massivkantenstärke, bei der Modellreihe M, bis 30 mm Massivkantenstärke.



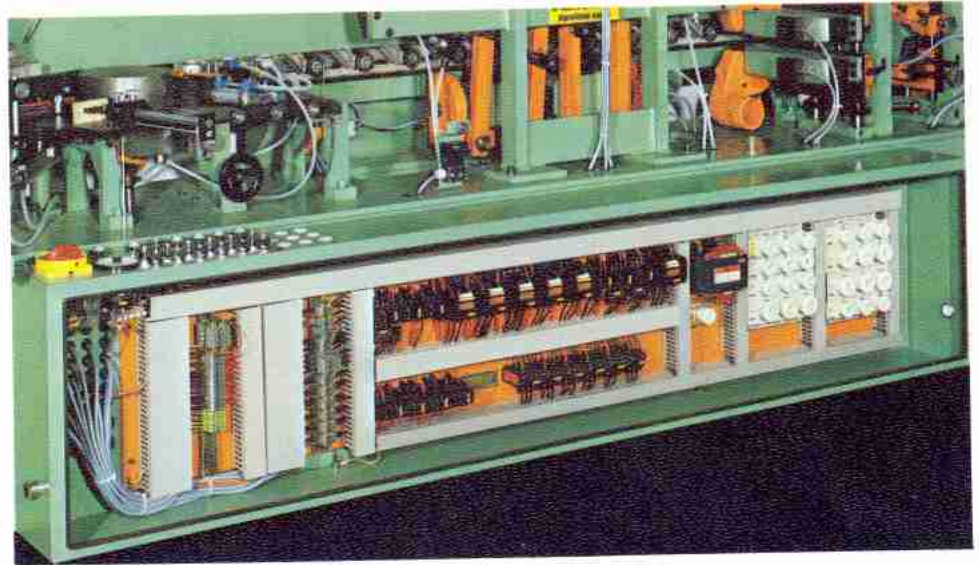
Leimangabe

Kanten- Anleimmaschinen

- Für Handwerks- und Innenausbau-betriebe eine bedienungsfreundliche und gewohnte Rechts-Ausführung.
- Eine komplette elektrische und pneumatische Installation:

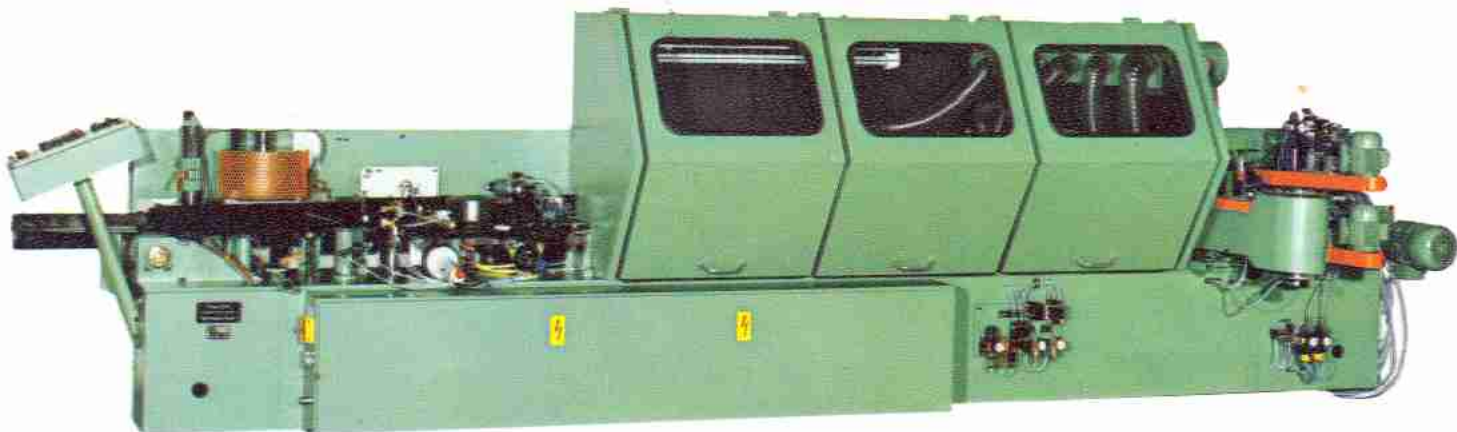
Jede OTT-Kantenanleimmaschine ist elektrisch und pneumatisch anschlussfertig installiert. Die Elektro-Installation ist gemäß den neuesten technischen Erkenntnissen und VDE-Vorschriften ausgeführt.

- Ein patentiertes Rollenmagazin Type RM mit pneumatisch gesteuerter Kapschere (DBP).
- Einen klaren und übersichtlichen Aufbau in Verbindung mit praxisgerechter, modernster Technik für eine einfache Bedienung und Umrüstung der Maschine bei verschiedenen Kantenarten.



Elektroschaltschrank

- Eine Selbstverständlichkeit, daß alle Sicherheitsvorschriften gemäß den Holzberufsgenossenschaften in OTT-Maschinen enthalten sind. Das Prüfsiegel gibt Ihnen hierfür die Garantie.



Modell M 50 mit Lärmschutz

Das Baukastensystem

Wählen Sie die Maschinengröße- und -Bestückung nach Ihren individuellen Wünschen.

Auf Grund des festliegenden Aufbauplatzes bei den verschiedenen Modellen, können die Bearbeitungsaggregate und Zubehörteile in verschiedenen Zusammenstellungen und Leistungsgrößen ausgewählt werden. In den nachfolgenden Beschreibungen ist der verfügbare Aufbauplatz und der Platzbedarf der einzelnen Geräte ersichtlich.

Die einzelnen Bearbeitungsaggregate sind für das rationelle, funktionssichere Arbeiten bei automatischen Kantenanleimmaschinen von größter Bedeutung. Auf den nächsten Seiten sind die wichtigsten Bearbeitungsaggregate und Zubehörteile für OTT-Kantenanleimmaschinen im Baukastensystem abgebildet. Weitere spezielle Bearbeitungsaggregate und Sonderanfertigungen sind lieferbar.

Kantenzuführung:

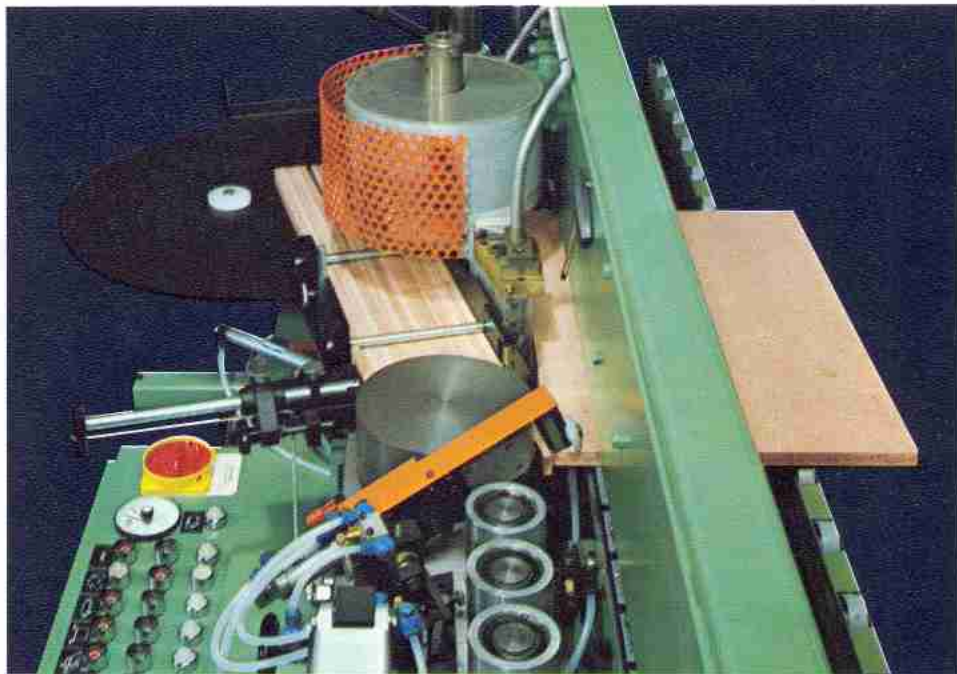
Die Grundausführung von OTT-Kantenanleimmaschinen haben ein Handmagazin für die Einzelzuführung von vorbereiteten Streifenkanten. Jede Kante wird einzeln eingelegt.

Mit dem automatischen Kantenmagazin für Streifenkanten, Type KM das pneumatisch gesteuert wird, werden Massiv-, Furnier- und Resopalkanten automatisch dem Werkstück zugeführt.

Das pneumatische, automatische Rol-

lenmagazin Type RM mit Abschneidevorrichtung ist ein von OTT entwickeltes Magazin, das patentiert ist. Durch das Kappmesser zwischen der ersten und zweiten Andruckrolle wird im Durchlauf die angeleimte Kante von der Rolle abgetrennt. **Durch die bedienungsfreundliche Anordnung des Kappmessers ist ein Umrüsten von Rollenware auf Streifenkanten oder umgekehrt in Sekundenschnelle möglich. Kein zeitraubendes Abmontieren von Magazineinteilen.**

Streifenmagazin



Rollenmagazin



Das Baukastensystem

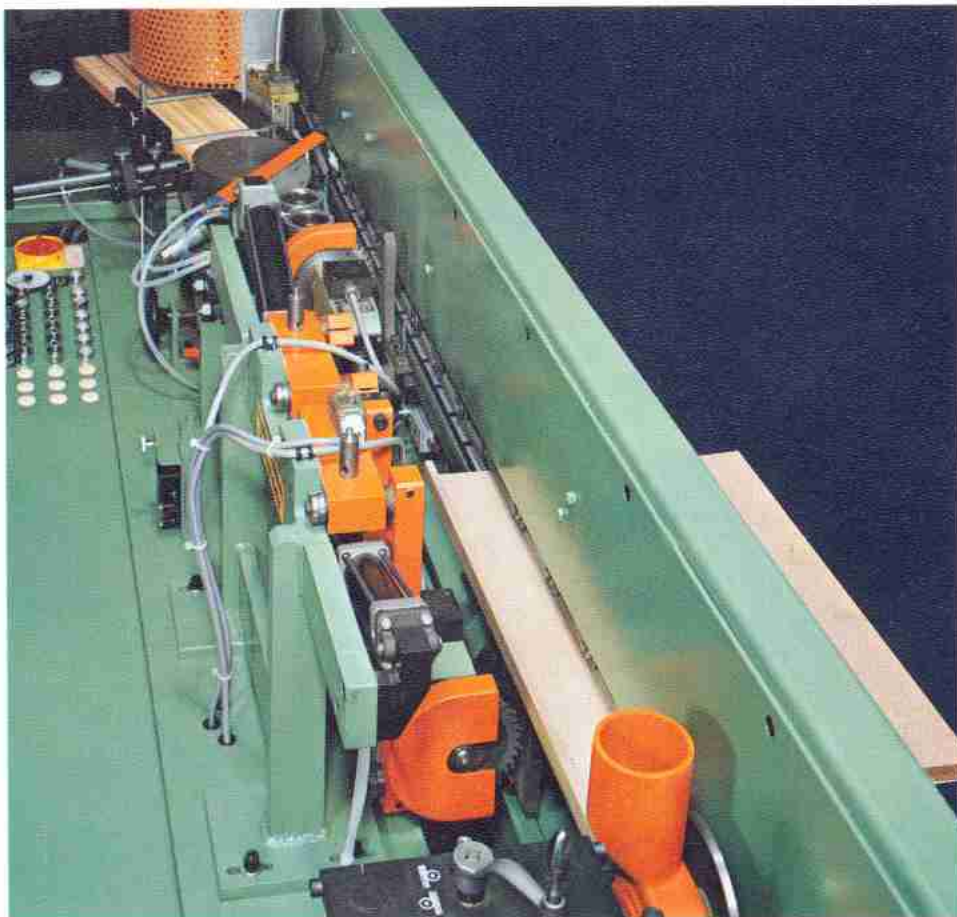
Kappen

Die Doppelkappeinrichtung **Type K 14**, mit 2 Hochfrequenzmotoren 1,1 PS arbeitet bei senkrechtem pneumatisch gesteuerten Schneidevorgang. Dadurch ist unabhängig von der Werkstückdicke nur eine geringe Schnitttiefe erforderlich, dies ermöglicht eine hohe gleichbleibende Schnittgenauigkeit. Unter dem Aggregat ist im Maschinenständer ein Durchbruch vorhanden, damit abgesägte Kanten nicht störend auf dem Maschinenständer liegen bleiben.

Platzbedarf 1150 mm.

Speziell für die Fertigung mit Kunststoff- und Furnierkanten haben wir unser Kappfasgerät **Typ KF 08** im Lieferprogramm. Die mit 2 HF-Motoren 0,8 PS ausgerüstete Bearbeitungseinheit ist zum Kappfasen pneumatisch zusteuert, mit pneumatischer Einrückung.

Platzbedarf 1000 mm.



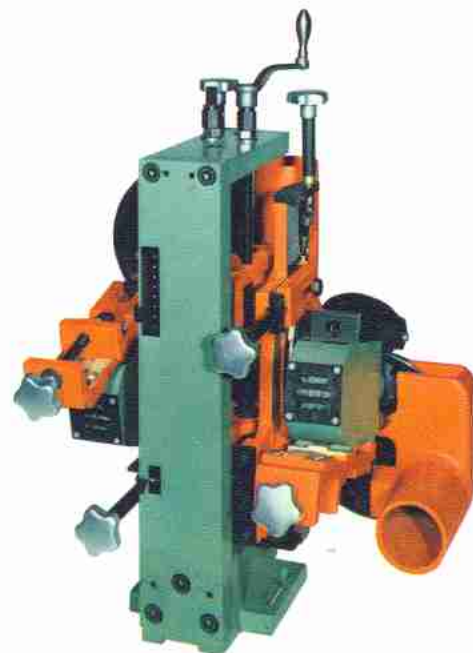
Doppelkappgerät K 14

Fräsen

Die Fräsgeräte der Typengruppen HF 15.2 und HF 20.2 sind Einzelgeräte und werden bei den Maschinen in Baukastensystem eingesetzt. Beide Geräte haben Hochfrequenzmotoren mit 1,5 PS/2,0 PS, 200/300 Hz., 12 000/18 000 n., und sind einsetzbar zum Bündigfräsen von Massivkanten bis 15 mm/20 mm Kantenstärke, sowie für Furnier- und Kunststoffkanten. Durch die schwenkbare Ausführung der federnd, wartungsfrei, aufgehängten Fräsmotoren, zweiseitig abtastend in vertikaler und horizontaler Richtung, ist bei den dünnen Kanten ein gleichzeitiges Fein-Fase-Fräsen möglich.

Die beiden Geräte haben einen Zerspannungsquerschnitt von 40/70 mm² und können auch mit entsprechenden Profilfräsern zum Profilieren von Kanten eingesetzt werden. Anstelle von Tastscheiben wären hier Tastschuhe empfehlenswert. Beim Profilieren sollte allerdings mit der OTT-Fräskombination gearbeitet werden.

Platzbedarf 500 mm.



Fräsgerät HF 15.2/HF 20.2

Das Baukastensystem

OTT-Fräskombination

Typengruppe FK 15–30, zum Bündigfräsen von Furnier-, Massiv- und Kunststoffkanten bestehend aus 2 unabhängig voneinander arbeitenden Bündigfräsgeräten, mit Schnellverstellung.

Eine Idee, inzwischen tausendfach bewährt.

Gerade bei Handwerks- und Innenausbaubetrieben werden die Kantenarten oft gewechselt. Dies erfordert bei Kantenanleimmaschinen mit einem Fräsgerät längere Umrüstzeiten.

Durch die OTT-Fräskombination ist die Möglichkeit vorhanden innerhalb 1 Minute umzurüsten.

Das erste Fräsgerät dient zum exakten Bündigfräsen von Massivkanten sowie Vorfräsen von Furnier- und Kunststoffkanten.

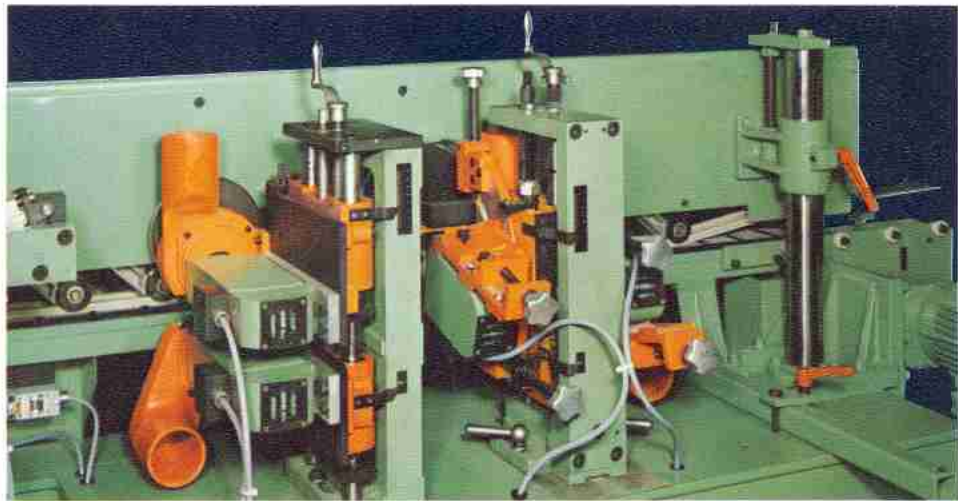
Das Gerät ist einseitig abtastend und nicht schwenkbar.

Mit drei x 2 verschiedenen Hochfrequenzmotoren 1,5 PS-2,0 PS-3,0 PS können Massivkantenstärken bis 15 – 20 – 30 mm bearbeitet werden.

Das zweite Fräsgerät ist zum Fasefräsen bei dünnen Streifenkanten oder Kunststoffkanten vorgesehen. Das Aggregat hat 2 Hochfrequenzmotore 0,4 PS, 200/300 Hz., für zwei Geschwindigkeiten 12 000/18 000 n. Die federnd, wartungsfrei, aufgehängten Fräsmotore, zweiseitig abtastend in vertikaler und horizontaler Richtung, sind schrägstellbar bis 45°. Die Feineinstellung zum Fasefräsen bleibt konstant.

Beim Bündigfräsen von Massivkanten kann das Gerät der Typengruppe HF04.2 durch das Lösen über 2 Klemmhebel schnellstens aus dem Arbeitsbereich herausgefahren werden.

Platzbedarf für die Fräskombination 900 mm.



Fräskombination FK



Lärmschutz

Umweltfreundliche Verkleidung für Kapp-, Fräs- und Nutaggregate, mit formschöner, platzsparender Lärmschutzhaube.

In der Lärmschutzhaube ist ein Sammelabsaugungsrohr mit flexiblen Kunststoffschläuchen von den Fräs- oder Nutgeräten zu den Sammelabsaugungsrohren eingebaut. Sammelabsaugungs-Ø 200 mm. Die Lärmschutzhaube gibt es in vier verschiedenen Größen mit folgenden Abmessungen – **Innenmaße:**

970 mm
1720 mm
2020 mm
2420 mm

Bei der Bestückung von OTT-Kantenanleimmaschinen im Baukastensystem muß berücksichtigt werden, daß die Lärmschutzhaube auf dem Maschinenständer einen **Platzbedarf von 80 mm** benötigt. Spezialgrößen auf Anfrage.

Umformer

Zum Antrieb der Hochfrequenzbearbeitungsmotore 200/300 Hz., ist ein Drehstrom-Frequenzumformer notwendig.

Die Berechnung der Umformerleistung erfolgt über die PS-Anzahl der vorgesehenen Hochfrequenzbearbeitungsmotore x 125 = KVA. Der Umformer ist nach Schutzart P 44 gebaut.

Sonderzubehör

- SL Schmalteilschieber zum winkelrechten Einschieben von extrem kleinen Werkstücken.
- OK Optische Kantenüberwachung für Streifenkanten bei automatischem Kantenmagazin.
- FE Fahreinrichtung mit 4 Lenkrollen für Modell S 10 – S 20 – S 30.

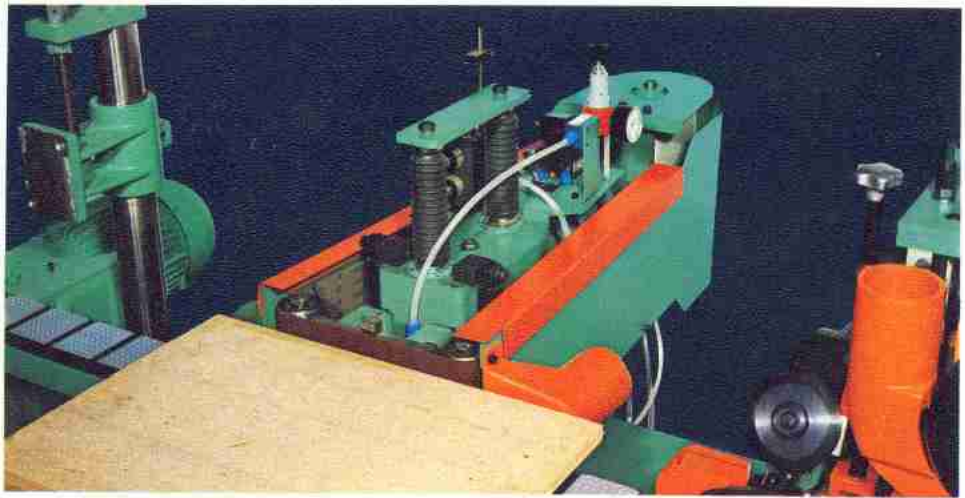
NEUHEIT !!
Abschwenkvorrichtung von Fräs- und Nutgeräten zum leichten Werkzeugwechsel.

Das Baukastensystem

Schleifen

Zum Schleifen von Furnierkanten wird das Schleifgerät Type SE eingesetzt. Durch die oszillierende Arbeitsweise kann sich das Schleifband und der Schleifschuh in der Breite gleichmäßig abnutzen. Der Schleifdruck kann unabhängig von der pneumatischen Steuerung eingestellt werden.

Platzbedarf 500 mm.



Putzen

Das Kantennachputzgerät Type KE, mit 2 Motoren 0,3 PS, 50 Hz., schrägstellbar, wird für das Nachputzen von Furnier- und Kunststoffkanten eingesetzt, um die gefräste Kante »griffig« zu machen.

Je nach Art des Kantenmaterials werden Schwabbel (Tuch)- oder Schleifscheiben verwendet.

Platzbedarf 500 mm.



Schaltschrank

In der serienmäßigen Ausführung aller Modelle ist ein Schaltschrank mit allen Bedienelementen enthalten an der Längsseite der Maschine angebracht (siehe Abbildung).

Zentraler Schaltpult

Als Sonderzubehör ab Modell S 30 können alle Bedienelemente in einem zentralen Schaltpult **Type ZS** zusammengefaßt werden. Dieser Schaltpult ist an der Einlaufseite der Maschine angebracht.

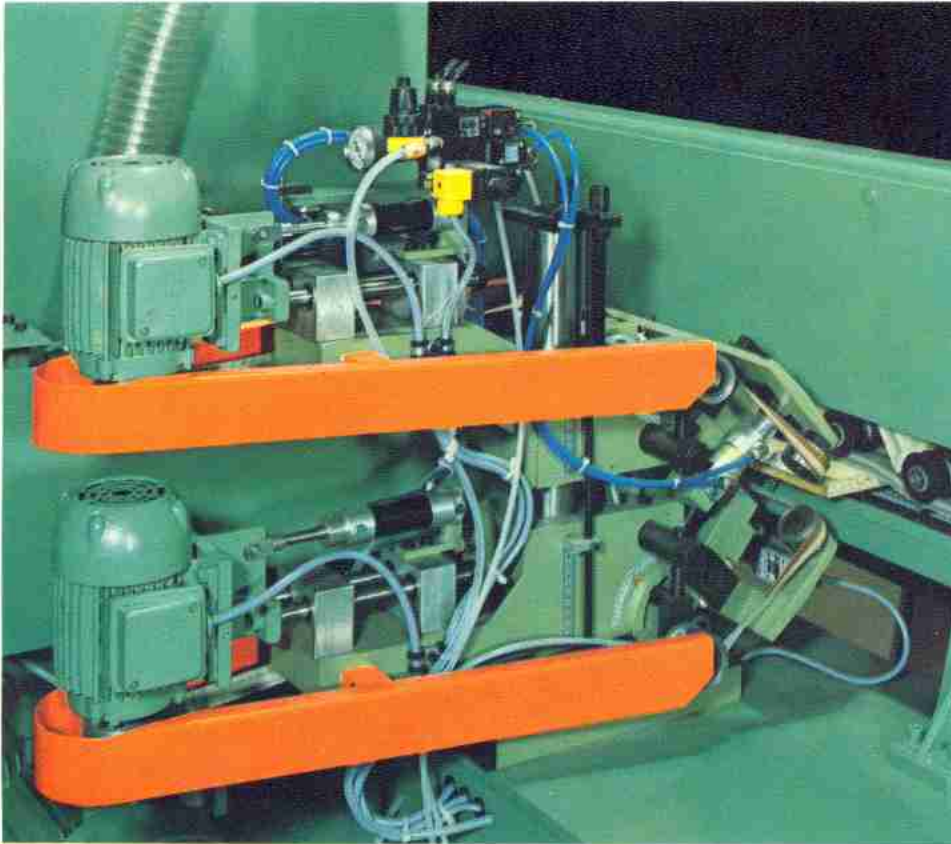


Das Baukastensystem

Fase-Schleifen

Zum Faseschleifen von Furnierkanten sowie Schleifen von Radien bei profilierten Kanten bis max. Radius 5, wird unser Fase-Bandschleifgerät Type FS verwendet. Das Gerät ist pneumatisch gesteuert, und hat 2 Motore 0,4 PS, 50 Hz.

Platzbedarf 500 mm.



Antrieb

Der Transportkettenantrieb von der Modellreihe S ist serienmäßig ausgerüstet mit einem Drehstromgetriebemotor, entsprechender Leistung, für eine Durchlaufgeschwindigkeit ca. 20 m/min.

Die Modellreihe M hat einen polumschaltbaren Motor mit 10 und 20 m/min., Durchlaufgeschwindigkeit. Als Sonderzubehör können alle Maschinen mit einem stufenlosen Antrieb (ST) 5–25 m/min., geliefert werden.

In Sonderausführung bieten wir einen motorisch angetriebenen Oberdruck und eine motorische Höhenverstellung an.

Stufenloser Antrieb ST



Nuten-Profilieren-Falzen

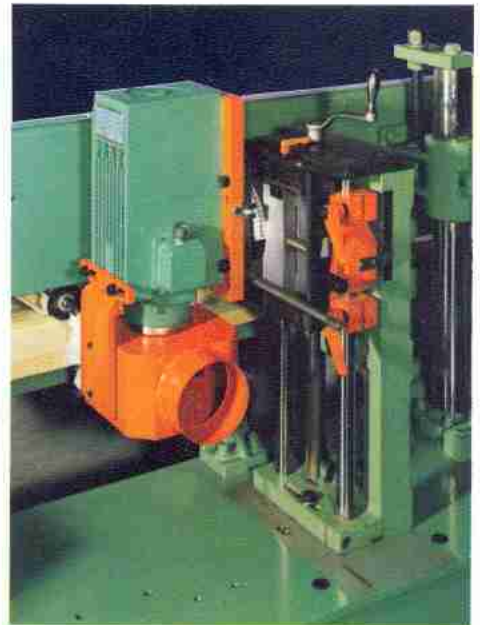
Für diese Arbeiten können unsere drei verschiedenen Nutfräsgerate eingesetzt werden:

Type NU Nutgerät mit 1 HF-Motor 3,0 PS, 12 000/18 000 n, 200/300 Hz., um 90° schwenkbar zum kanten-seitigen oder flächen-seitigen Nuten von oben oder unten, max. Zerspannungsquerschnitt 120 mm².

Type NU-U Nutgerät mit 1 HF-Motor 2,5 PS, 12 000 n, 200 Hz., schwenkbar von -15° bis +90°, mit Kreuzsupport, in vertikaler und horizontaler Lage arbeitend, max. Zerspannungsquerschnitt 90 mm².

Type NU-V schweres Nutfräsggerät mit 1 HF-Motor 5,0 PS, 12 000 n, 200 Hz., nur in vertikaler Richtung arbeitend, max. Zerspannungsquerschnitt 150 mm².

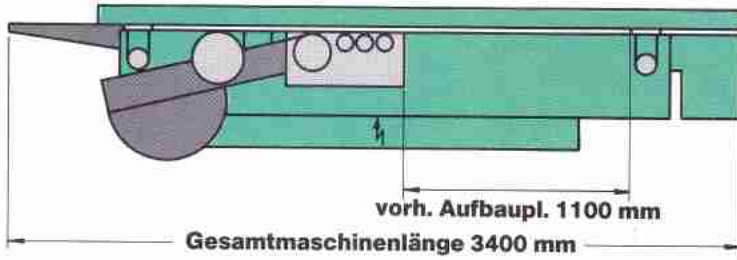
Nutgerät NU



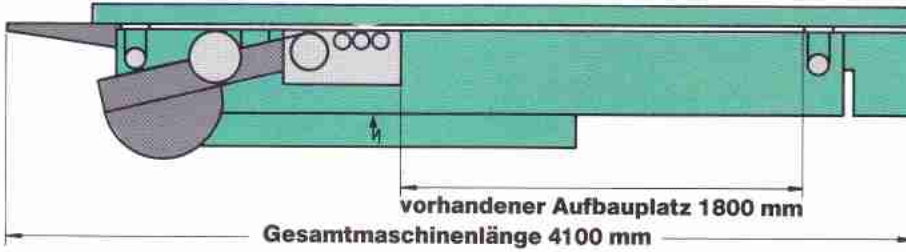
Die Typen NU-U und NU-V können mit einer elektropneumatischen Einsatzsteuerung versehen werden.

Platzbedarf für jedes Gerät 500 mm.

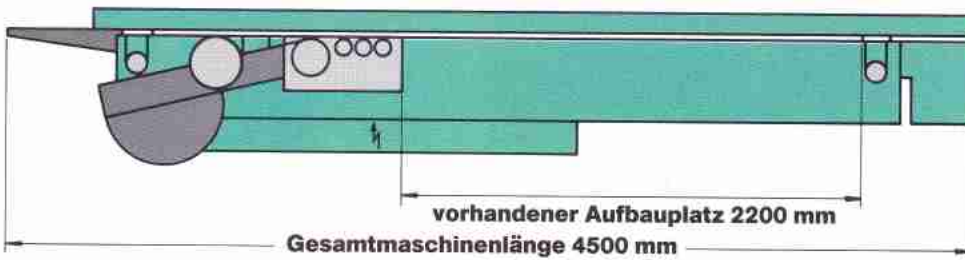
Grundmodelle für Kantenanleimmaschinen im Baukastensystem



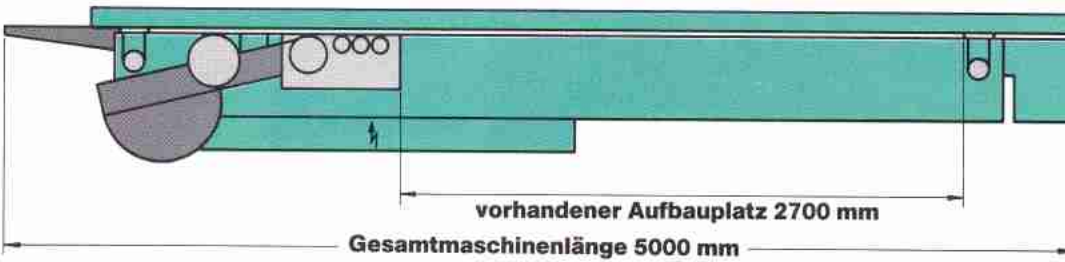
**Modell
S 10**



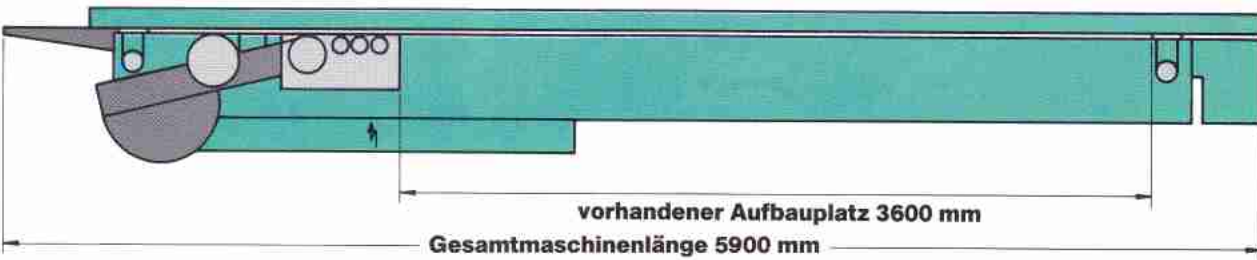
**Modell
S 20**



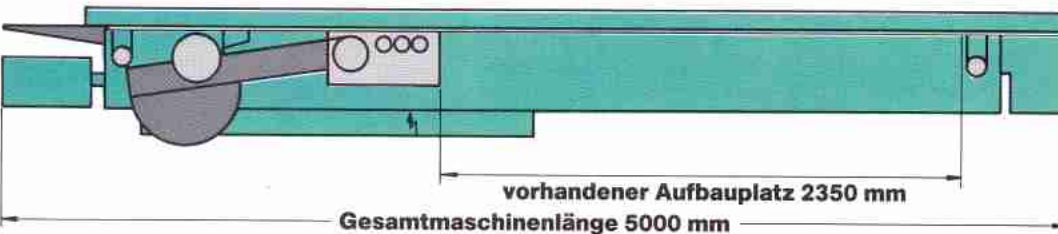
**Modell
S 30**



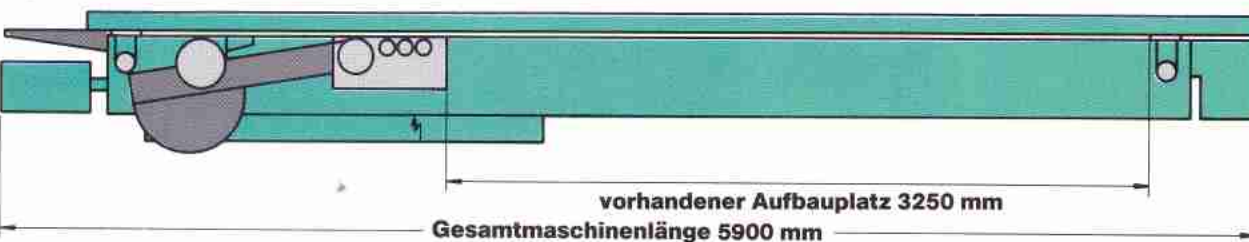
**Modell
S 40**



**Modell
S 50**

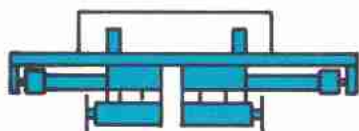


**Modell
M 40**



**Modell
M 50**

Bearbeitungsaggregate für Kantenanleimmaschinen im Baukastensystem



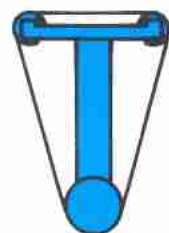
Kappen
K 14
1150 mm



Schleifen
SE
500 mm



Kapptasen
KF 08
1000 mm



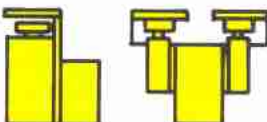
Fase-Schleifen
FS
500 mm



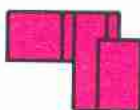
Fräsen
HF 15.2/20.2
500 mm



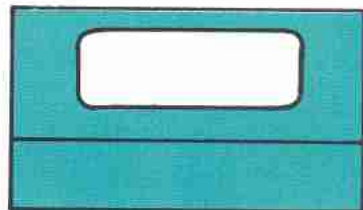
Putzen
KE
500 mm



Fräskombination
FK
900 mm



Nuten
NU
500 mm



Lärmschutzhaube
LS
80 mm

Technische Daten

Modellreihe S 10 - S 50, M 40 - M 50

Arbeitsweise	Schmelzkleber, Heiß-Kalt-Verfahren, einseitig, in Rechtsausführung	
Umleimerstärke	Modelle S 10 - S 50 0,2 - 20 mm Modelle M 40 - M 50 0,2 - 30 mm (Wir setzen voraus, daß die Kapp- und Fräsgeräte in der Leistung an die max. gewünschten Kantenstärken angepaßt sind. Siehe Einzelbeschreibung der Bearbeitungsgeräte in diesem Prospekt und in Preisliste.)	
Werkstückabmessungen	Breite min. 80 mm (Auf Sonderwunsch auch schmaler, z.B. für Türbekleidungen) Höhe min. 8 mm max. 60 mm Länge min. 160 mm – Streifenkanten Modell S 300 mm – Streifenkanten Modell M 60 mm – Kanten, endlos von der Rolle, Modell S und M 150 mm – wenn mit Doppelkappgerät K14 oder KF/08 gearbeitet wird	
Betriebsspannung	serienmäßig 380 Volt, 50 Hz, oder andere Betriebsspannungen für den Exportbereich	
Anschlußwert	je nach Maschinenbestückung	
Durchlaufgeschwindigkeit	Modelle S 10 - S 50 20 m/min. oder stufenlos 5–25 m/min. Modelle M 40 - M 50 10 und 20 m/min. oder stufenlos 5–25 m/min.	
Vorschubmotor	Modell S 10 - S 20 1,1 kW Modell S 30 1,5 kW Modell S 40 - S 50 2,2 kW Modell M 40 - M 50 2,2 kW	
Rundleimbeckenheizung	2,2 kW	
Inhalt des Rundleimbeckens	3 kg Schmelzkleber	
Kleberauftrag	über Auftragswalze	
Arbeitshöhe	780 mm	
Luftanschluß	6 bar, 1/4"	
Maschinenhöhe	1350 mm – mit Lärmschutzhaube 1200 mm – ohne Lärmschutzhaube	
Maschinenlänge Aufbauplatz	siehe graphische Darstellung, Seite 10 + 11 siehe graphische Darstellung, Seite 10 + 11	
Maschinenbreite	900 mm – bei nicht ausgezogener Materialauflageschiene Bei aufgebautem Schleifgerät oder Fasebandschleifgerät 900 mm + 270 mm	
Gewicht	Modell S 10 – 1050 kg Modell S 20 – 1250 kg Modell S 30 – 1500 kg Modell S 40 – 1800 kg Modell S 50 – 2200 kg Modell M 40 – 1950 kg Modell M 50 – 2350 kg (Gewichte für vollbestückte Maschinenmodelle)	
	Die technischen Daten sind unverbindlich. Technische Änderungen, die der Weiterentwicklung dienen, behalten wir uns vor.	

