

 BRANDT

 PRACTIVE

# Tischmaschinen Optimat KTD 720, FTK 130, FTF 200



Optimat | profi line

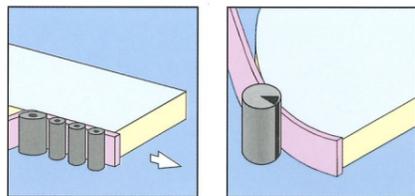


# Formteile und gerade Kanten

## Optimat KTD 720 - „eine“ für alle Fälle

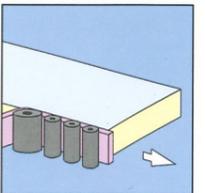
### Neues Maschinenkonzept

Nicht nur eine neue Maschine, sondern ein flexibles Maschinenkonzept stellt die neue KTD 720 dar. Ziel der Neuentwicklung war, sowohl eine Maschine für serienmäßige Formteil-Beleimung zu haben, als auch kleinere Stückzahlen von geraden Teilen wirtschaftlich und sicher bearbeiten zu können.



Digitale Kantenlängenvorwahl gehört zum Maschinenstandard.

Bearbeitung gerader Kanten. Heißluftaggregat für Dick-PVC-Kanten (optional).



### Flexibles System

Mit Direkt-Leimangabe an das Kantenmaterial. Das Rollentrennen erfolgt wahlweise über Endschalter oder bei Mengenproduktion über Eingabe der Kantenlänge in einen digitalen Vorwahlzähler.

Bei Beleimung von Innenradien kann die Nachdruckschiene schnell entfernt werden.

### Option:

- Zusatzheizung für Dick-PVC-Kanten
- Automatischer Ein-Rollen-Vorschub



### Technische Daten

Technische Daten	Optimat KTD 720
Werkstücklänge	min. 180 mm
Werkstückdicke	10 - 55 mm
Werkstückbreite	min. ca. 30 mm
Kantendicke	0,5 - 1,0 mm (bei Kantenhöhe max. 60 mm) 0,5 - 3,0 mm (bei Kantenhöhe max. 30 mm)
Innenradius	min. 25 mm plus Kantendicke
Vorschub regelbar	4 - 9 m/min.
Anschlußwert	ca. 3 kW
Elektrik	400 V - 3. Ph. - 50 Hz.
Pneumatik	6 bar
Arbeitshöhe	910 mm
Abmessungen (ohne Rollenteller) LxB	1320 x 860 mm
Gewicht	ca. 280 kg

Technische Änderungen vorbehalten.  
Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.

# Bündigfräsen von Formteilen sauber - sicher - rationell

## Ideale Ergänzung :

Die FTK 130 wurde konzipiert als Ergänzung zur neuen Universal-Kantenanleimmaschine KTD 720. Obwohl auch einsetzbar für gerade Werkstücke, besteht der Haupteinsatz der FTK 130 im Formteilebereich, wo Innen- und Außenradien problemlos bearbeitet werden können.

## Formteil-Frästechnik

Um Innen- und Außenkonturen bearbeiten zu können, ist die Anordnung der Fräsmotoren in vertikaler Position erforderlich.

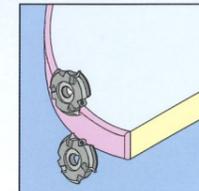
Standardmäßig dazu gehört auch die Motor-Spreizvorrichtung für Formteile. Zentrische Anlaufringe sowie fein justierbare obere und untere Werkstückabtastung sind ebenfalls Standard. (Doppeltastrollen für gerade, Einfachastrollen für geformte Werkstücke).

Fräsmotoren: 200 Hz, je 0,35 kW, 12.000 U/min., angetrieben durch statischen Frequenzumformer incl. elektronischer Motorbremsung.



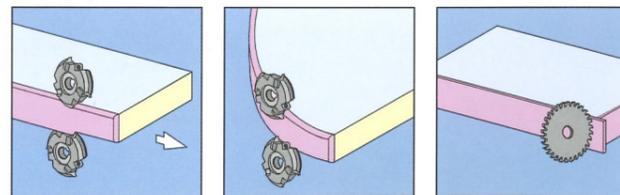
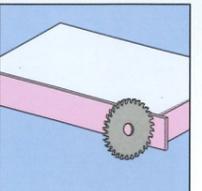
## Formteil-Bündigfräsen

Auflage des Werkstückes auf Distanz-Platte, individuell anzufertigen gemäß Werkstückform. Zur Tastung werden die Einfach-Tastrollen aufgebaut.



## Kappaggregat EK 13

Das optional verfügbare Kappaggregat kappt Kantenüberstände an Formteilen und geraden Werkstücken exakt bündig.



## Fräsen von geraden Kanten

Zum Bündigfräsen gerader Werkstückkanten werden die Doppelrollen-Tastungen eingesetzt, anstelle der zentrischen Anlaufringe kommen Anschlagsschienen zum Einsatz.



## Technische Daten

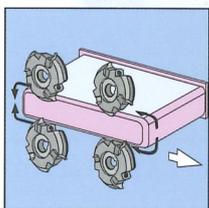
Technische Daten	Optimat FTK 130
Werkstückdicke (Radiusfräsen)	ca. 16 - 55 mm
Werkstückdicke (Fasefräsen)	ca. 12 - 55 mm
Werkstückbreite	min. ca. 30 mm
Innenradius	min. ca. 35 mm (abhängig von Kantenradius und Werkstückkontur)
Kantendicke	max. 3 mm
Fräswerkzeug	2 x WPL-Radiusfräser R = 3 mm, 11.800 U/min.
Anschlußwert	0,7 kW
Elektrik	400 V - 3 Ph. - 50 Hz.
Pneumatik	5 bar
Absaugung	1 x ø 80 mm
Arbeitshöhe	910 mm
Abmessungen LxB	1320 x 860 mm
Gewicht	ca. 250 kg

Technische Änderungen vorbehalten.  
Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.

# Ecken-Rundungsmaschine FTF 200

## Weiche Möbelformen fordern Problemlösungen

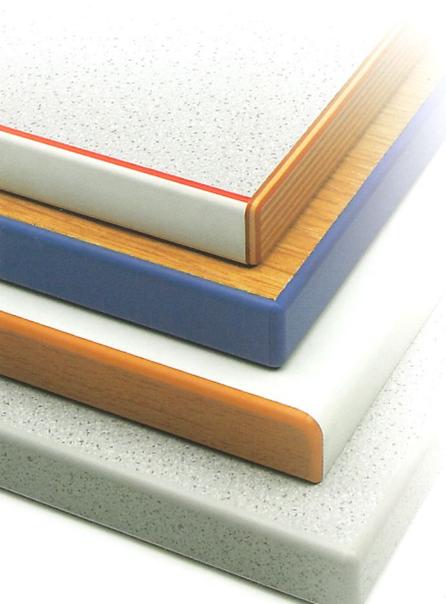
Der zunehmende Anteil von „weichen“ Kanten in der Möbelindustrie war Anlaß zur Entwicklung der Stationär-Formfräsmaschine FTF 200. Diese Maschine ist die ideale Ergänzung für Kantenleimmaschinen ohne Formfräsaggregat.



## Formfräs-Technik

Das Werkstück wird auf einen stabilen Tisch aufgelegt und ausgerichtet.

Der Fräsmotor einschließlich Tastrolle und Fräser ist Bestandteil eines neu entwickelten, nach dem Rotationsprinzip arbeitenden Aggregates. Ein besonders gleichmäßiger Ablauf garantiert beste Arbeitsergebnisse.



Technische Daten	Optimat FTF 200
Softforming-Profiltiefe	max. 20 mm
Werkstückbreite	min. 80 mm
Werkstücklänge	min. 150 mm
Werkstückdicke	12 - 40 mm
Kantendicke	max. 3 mm, abhängig von Radius- + Kantenmaterial
Fräswerkzeug	HM-WPL-Radiusfräser, r = 3 mm (WPL-Fasefräser als Zusatzausrüstung)
Elektrik	230 V - 1 Ph. - 50/60 Hz.
Pneumatikanschluß	6 bar
Abmessungen LxBxH	910 x 800 x 520 mm, als Tischmaschine, ohne Untertisch
Abmessungen LxBxH	910 x 800 x 1200 mm, incl. Maschinen-Untertisch VKNR 0022 (Option)
Arbeitshöhe (mit Untertisch)	920 mm
Gewicht	ca. 95 kg

Technische Änderungen vorbehalten. Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.

# Es zahlt sich aus, bei Brandt Kunde zu sein



## **Brandt ist überall**

Das gut ausgebaute Service-, Vertriebs- und Händlernetz bedeutet für Sie kurze Wege und intensive Kundennähe – in der ganzen Welt.

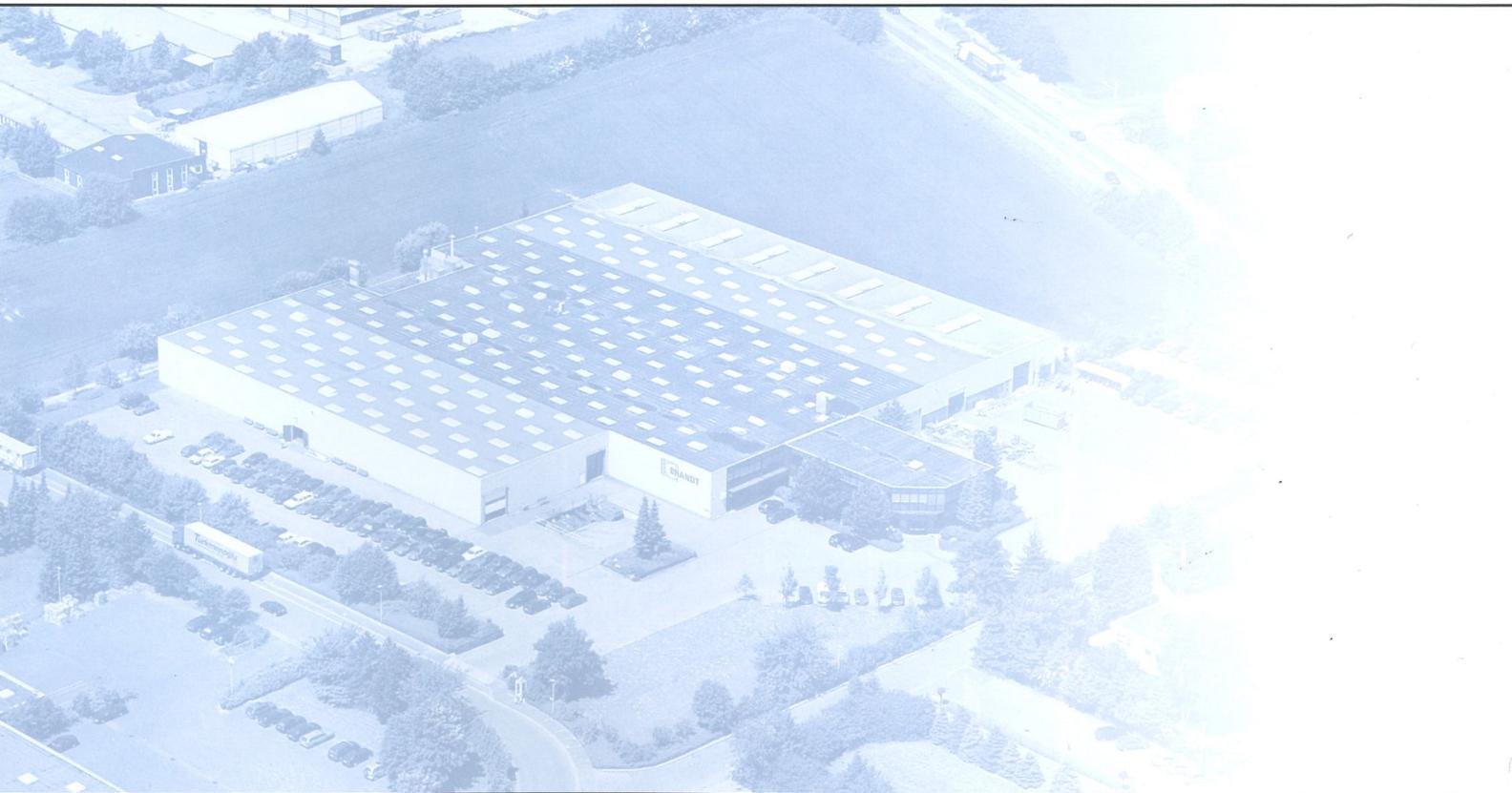
## **Hohe Kompetenz**

Ständige Schulungen des Verkaufs- und Servicepersonals unserer Vertriebspartner im Brandt-Schulungszentrum gewährleisten optimale Betreuungskompetenz.

## **Gleiche Teile, einfaches Handling**

Viele Teile, Steuerungselemente und Baugruppen sind bei den Maschinen und Anlagen der Homag-Gruppe identisch. Dies erleichtert die Bedienung, vereinfacht die Ersatzteilhaltung und beschleunigt die Wartung und den Service.





Ein Unternehmen der Homag-Gruppe



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

