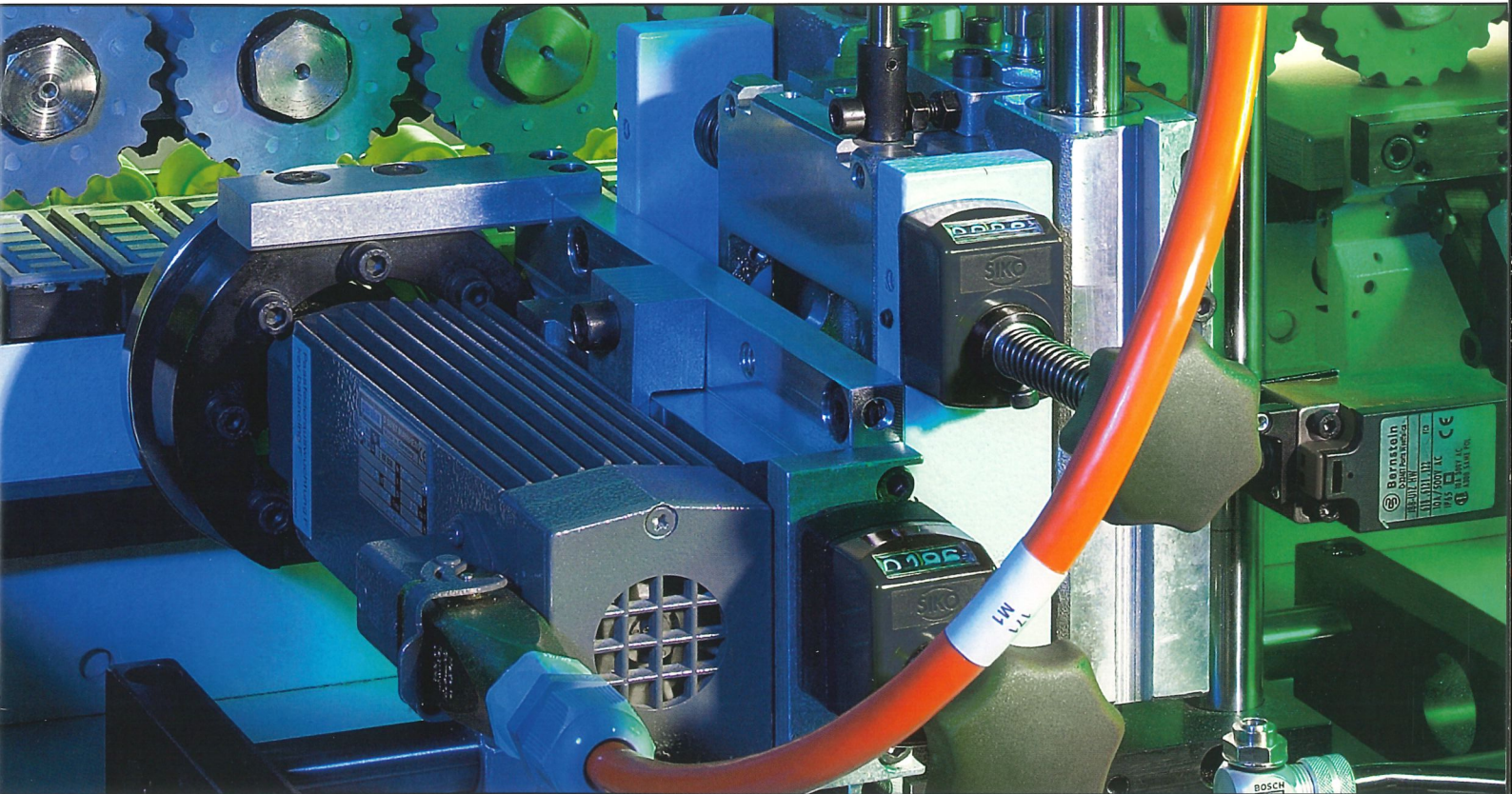


Kantenanleimmaschinen Optimat KDN 330 - KDF 350 C



Eine Baureihe für alle Werkstoffe



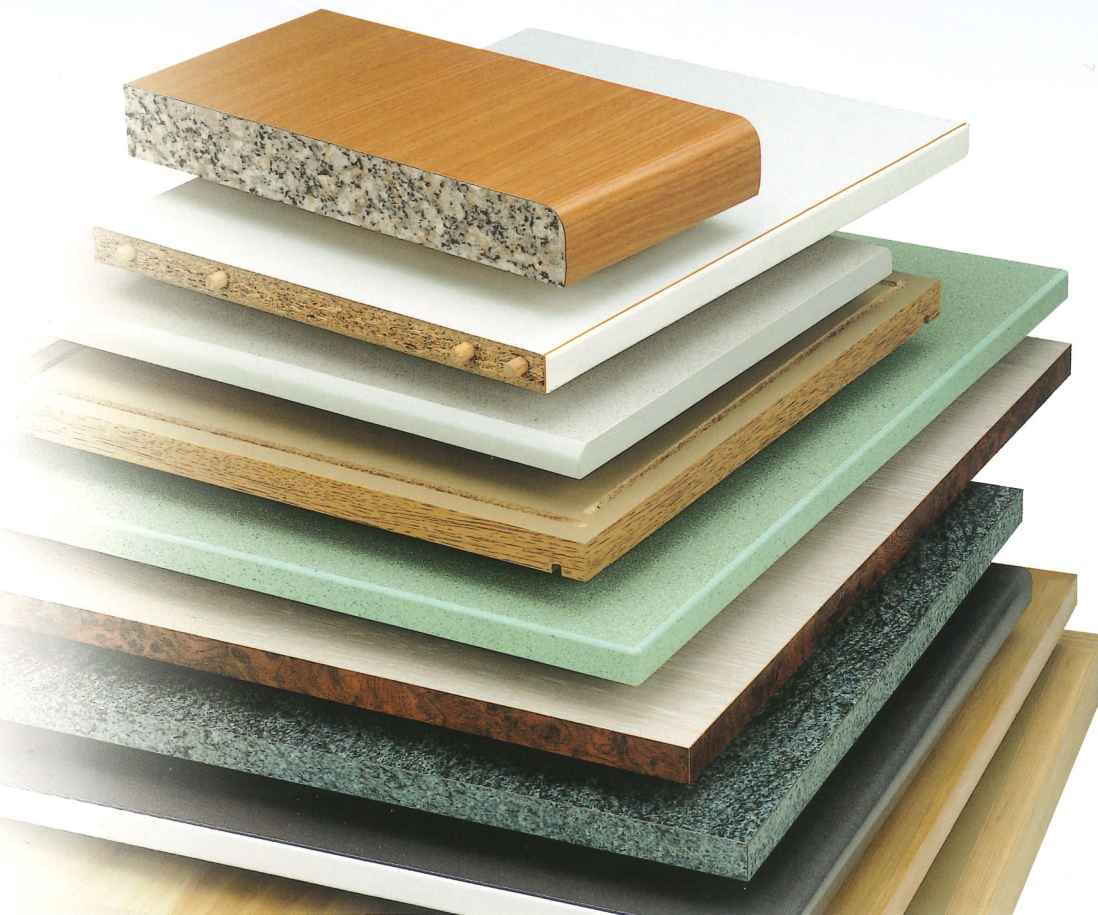
Kundengerechte Weiterentwicklung

Mehr als 4000 zufriedene Kunden weltweit setzen bereits täglich eine Maschine unserer bisherigen KD 50-Baureihe ein - teilweise unter härtesten Bedingungen.

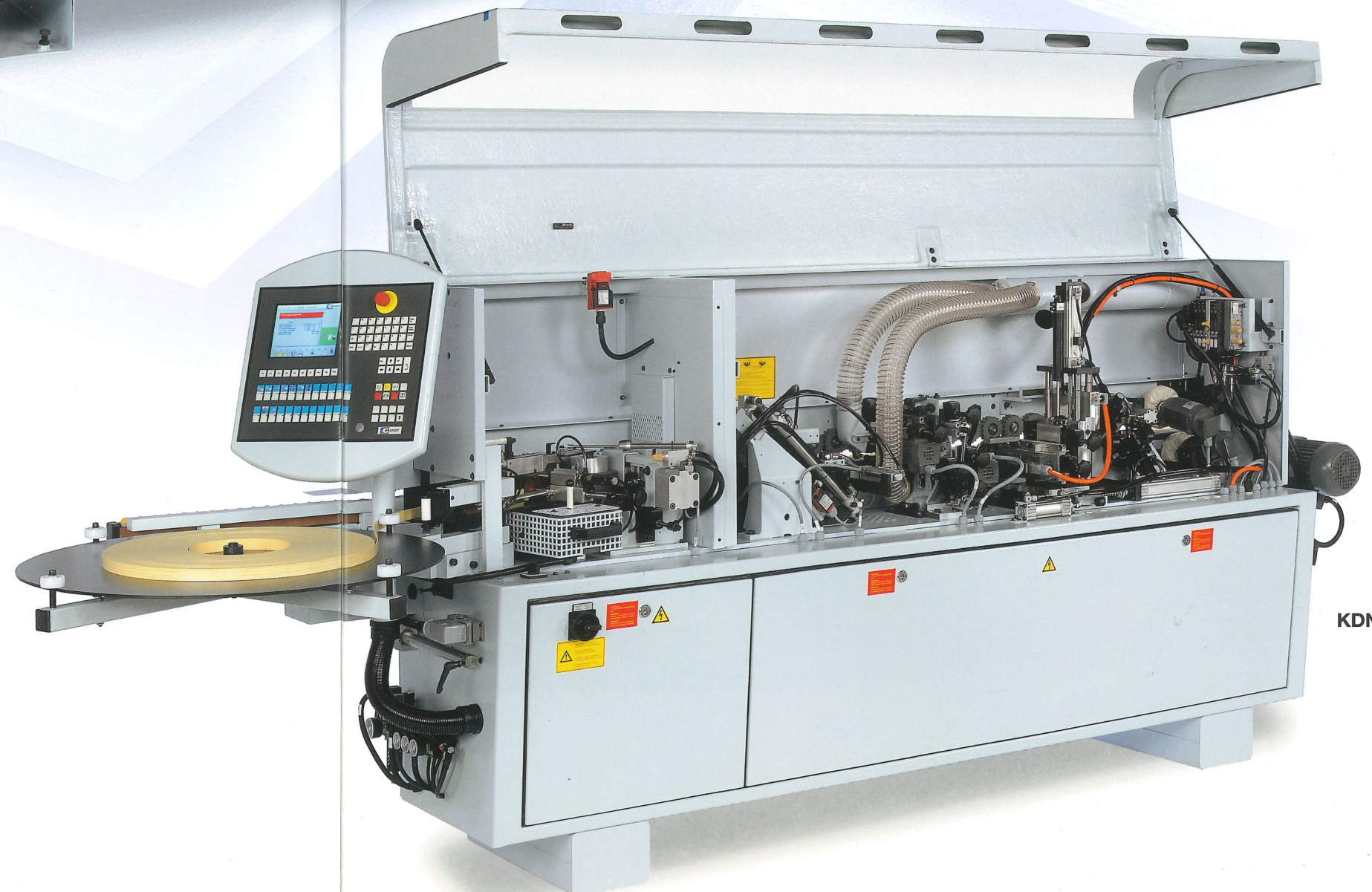
Die neuen Modelle der bewährten Baureihe bieten zusätzlich viele Detailverbesserungen zur weiteren Steigerung des Kundennutzens. Durch den Einsatz der Fügefrästechnik in der Kompaktklasse wird ein Optimum an Kantenqualität erreicht. Das attraktive Maschinendesign mit nochmals verbesserten ergonomischen Inhalten erhöht zusätzlich die Attraktivität der neuen Baureihe.

Sichere und problemlose Verleimung

KDN 330 - KDF 350 C sind mit bedienfreundlichen und auslaufsicheren Kleberauftragssystemen ausgerüstet, mit denen optimale, dosierbare Leimfugen erzielt werden. Verarbeitet wird handelsübliches Schmelzkleber-Granulat.



KDF 340



KDN 350 C

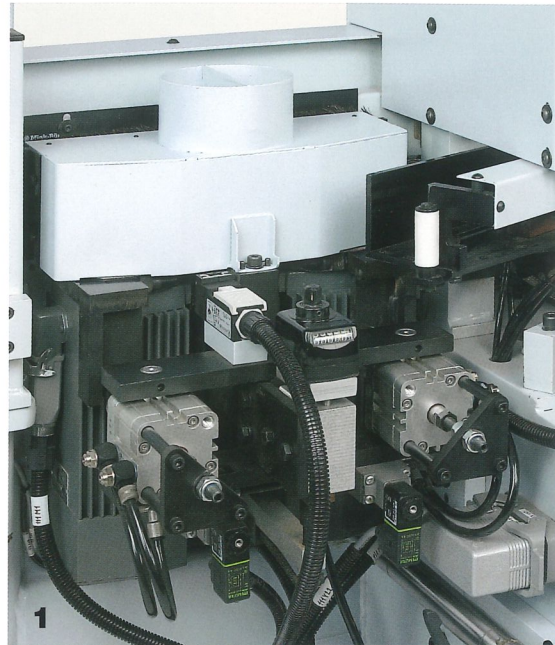
Maschinensteuerung, Bearbeitungsaggregate für KDN 330/335/340 + KDF 340

Leistungsfähige Bearbeitungs- aggregate für eine flexible Produktion

Gemeinsam ist allen Bearbeitungs-
aggregaten die hohe Präzision,
Grundlage für optimale Bearbeitungs-
qualität. Schnelle Umrüstbarkeit,
wartungsfreundliche Konstruktion
sowie der hohe Sicherheitsstandard
sind weitere Merkmale.

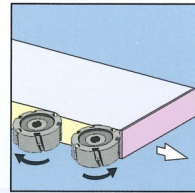
1. Fügefräsaggregat

Zwei Fräsmotoren je 2,2 kW,
12.000 U/min., Drehrichtung Gleich-
/Gegenlauf. Bestückung mit DIA-Füge-
messerköpfen. Zum Nachfräsen gesägter
Werkstückkanten zwecks Erzeugung
einer optimalen Kantenqualität



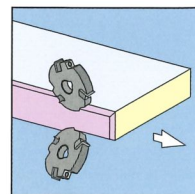
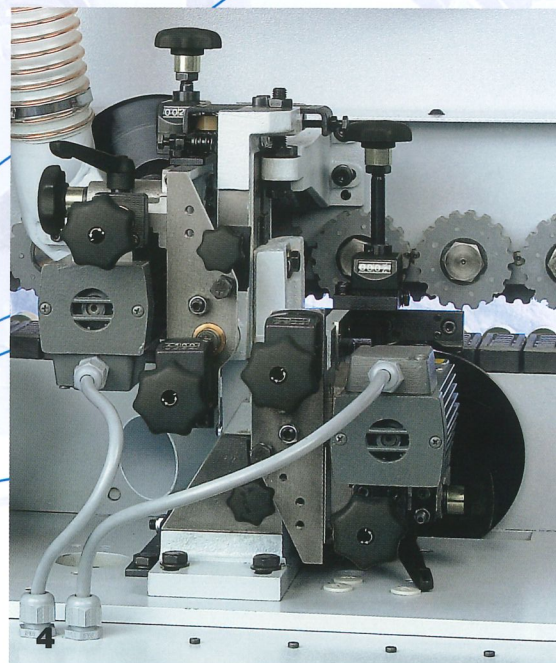
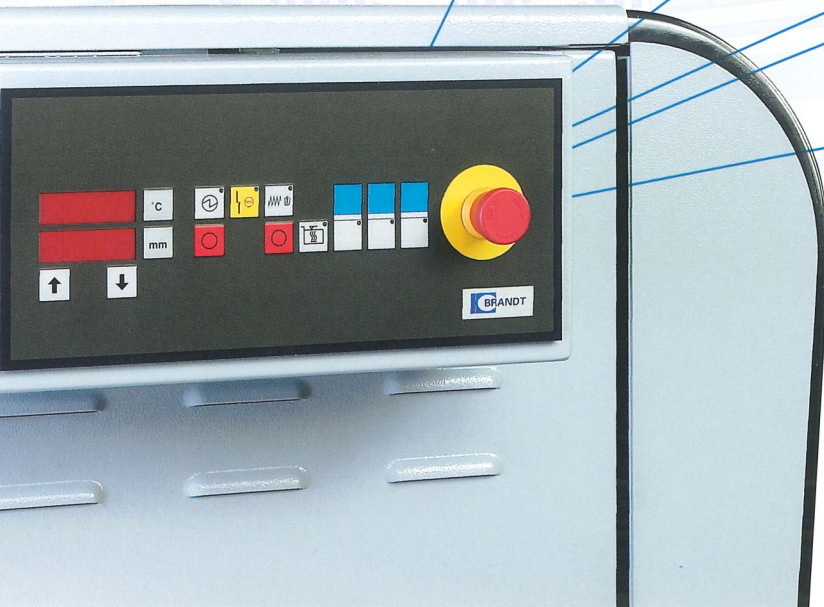
2. Verleimaggregat

Alle Maschinen der KDN/F 300er Baureihe
sind mit dem auslaufsicheren Schnellheiz-
becken ausgerüstet. Feine Dosierbarkeit
garantiert optimale Leimfugen.
Der standardmäßige Kontakt-Heizschuh
gewährleistet auch unter ungünstigen
äußeren Bedingungen, z. B. kalte
Werkstatt oder Werkstücke, optimale
Verleimqualität.



Maschinensteuerung

Alle Modelle der KDN/F 300er-Baureihe
sind mit einer leistungsfähigen und
bedienfreundlichen Elektronik-Steuerung
ausgerüstet.
Das kompakte Bedienfeld liegt griff-
günstig für den Maschinenbediener.



3. Kappaggregat

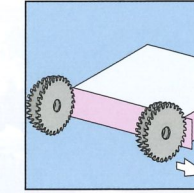
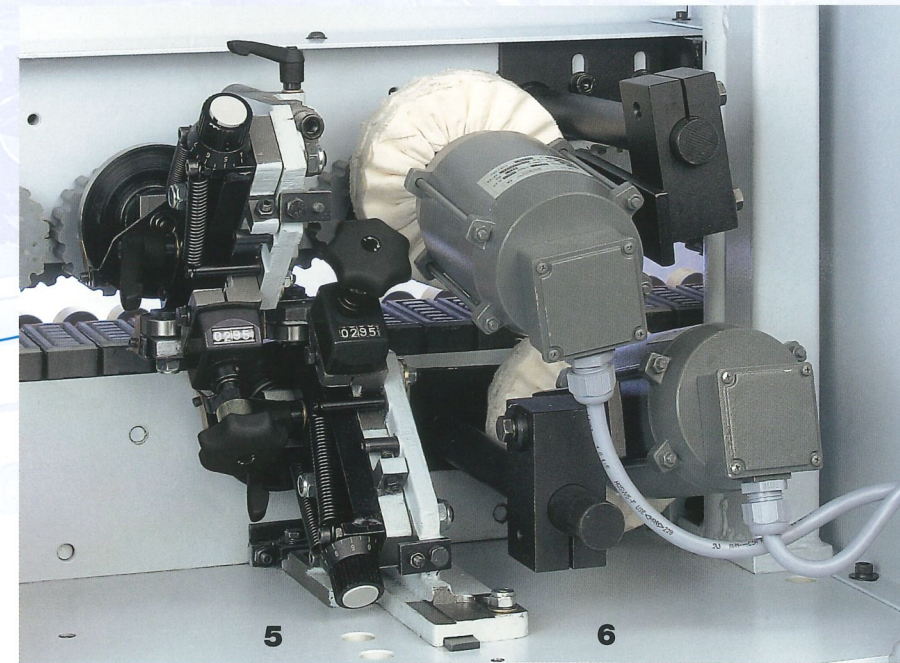
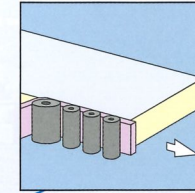
Zwei Kappmotoren je 0,18 kW,
12.000 U/min. Das Prinzip des ziehenden
Schnittes garantiert hohe Genauigkeit.
Hochpräzise Linearführungen wie in kom-
plexen CNC-Maschinen sind ein weiterer
Garant für optimale Arbeitsergebnisse.

4. Bündigfräsaggregat

Ausrüstung mit zwei Fräsmotoren je
0,27 kW, 12.000 U/min. Standardmäßige
Bestückung mit Wendepalten-Kombifrä-
sersn Radius/Gerade. Digitalzählwerke
ermöglichen schnelle und definierte,
d. h. wiederholbare Einstellungen.

5. Ziehklagenaggregat

Zur Finishbearbeitung von vorgefrästen
PVC-Kanten mittels Profilmessern.
Tastung horizontal/vertikal.

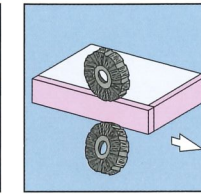
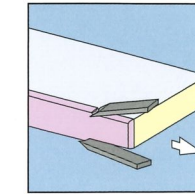


6. Schwabbelaggregat

2 Motoren, bestückt mit Moltonscheiben,
einzeln aufgehängt und individuell
einstellbar. Für perfektes Kantenfinish.

...und das macht die Optimaten KDN/F der 300er Baureihe so einmalig:

- Elektronische, bedienfreundliche Maschinensteuerung
- Kettenbahn-Zentralschmierung
- Feindosierbare, auslaufsichere Direktleimabgabe
- Zentrale Oberdruck- und Aggregat-Höheneinstellung
- HighTech-Linearführung des Kappaggregates für höchste Präzision
- Elektronische Temperatur-Überwachung mit zeitgesteuerter automatischer Absenkung
- Elektronischer Frequenzumwandler incl. Sicherheits-Motorbremse für Kapp- und Bündigfräsmotoren
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen
- Kontakt-Heizschuh zur Werkstückvorwärmung bei kritischen Materialien sowie niedrigen Außentemperaturen
- ... und extrem kurze Rüstzeiten



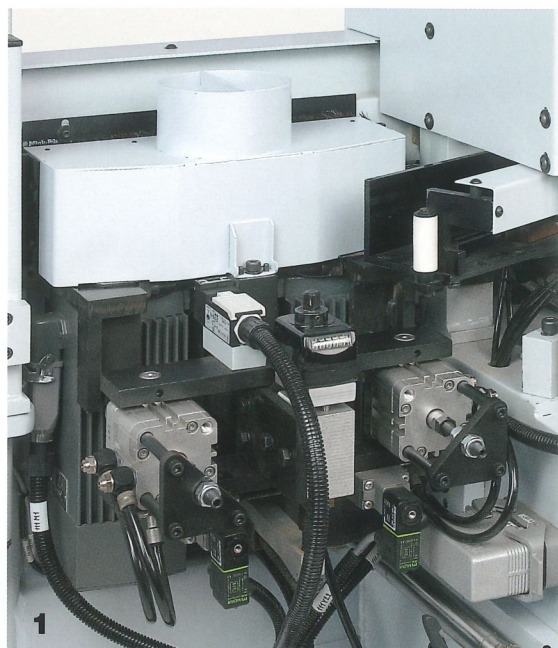
Maschinensteuerung, Bearbeitungsaggregate KDN/F 350 C

Leistungsfähige Bearbeitungsaggregate für eine flexible Produktion

Gemeinsam ist allen Bearbeitungsaggregaten die hohe Präzision, Grundlage für optimale Bearbeitungsqualität. Schnelle Umrüstbarkeit, wartungsfreundliche Konstruktion sowie der hohe Sicherheitsstandard sind weitere Merkmale.

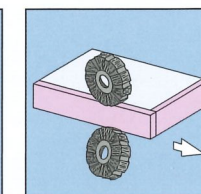
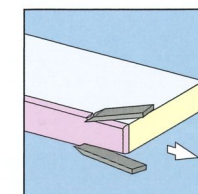
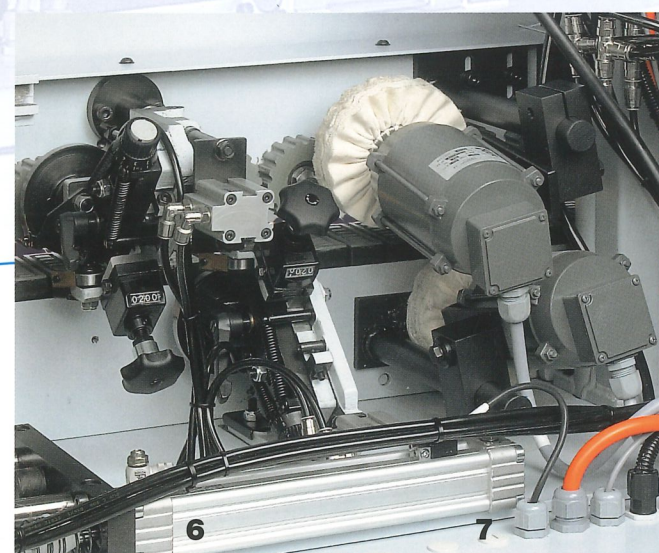
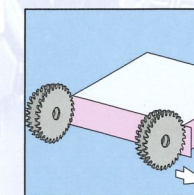
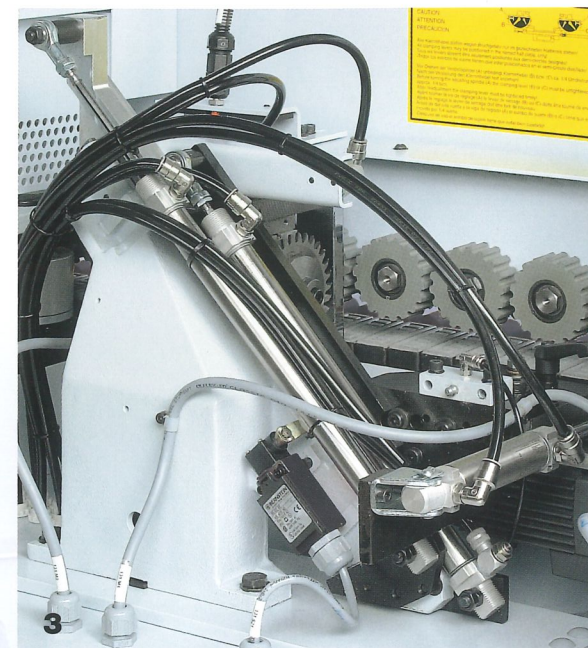
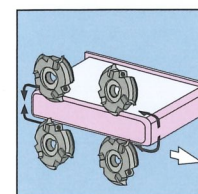
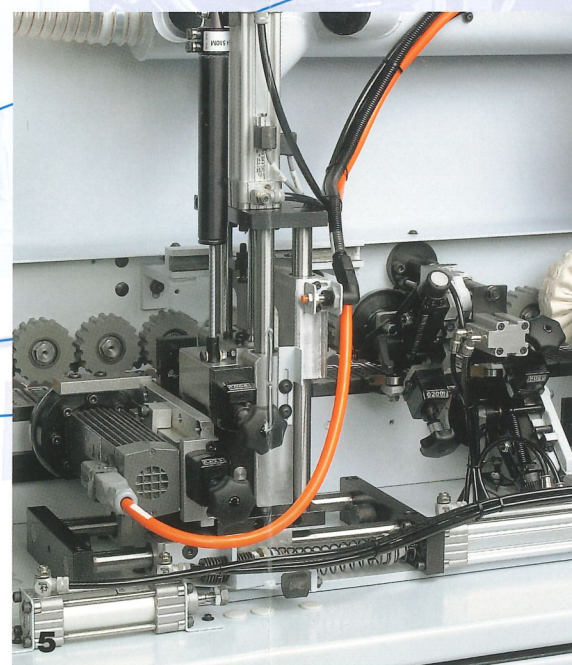
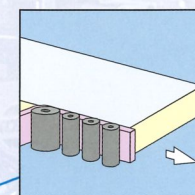
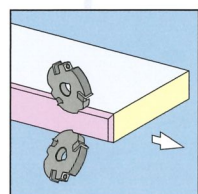
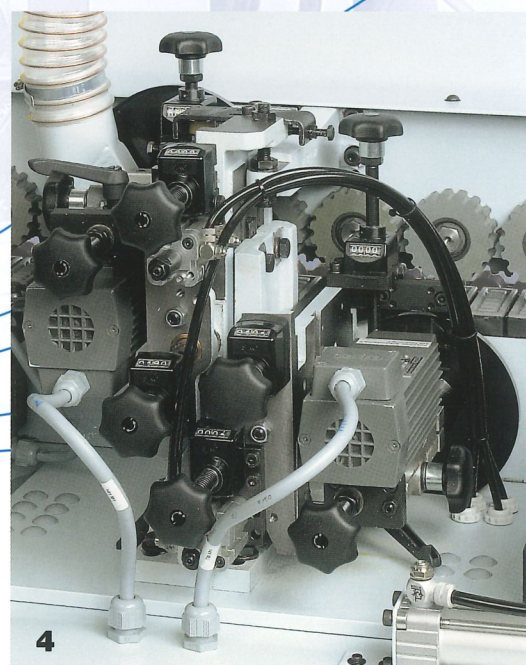
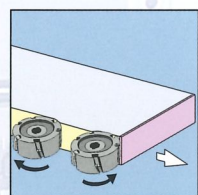
1. Fügefräsaggregat

Zwei Fräsmotoren je 2,2 kW, 12.000 U/min., Drehrichtung Gleich-/Gegenlauf. Bestückung mit DIA-Fügemesserköpfen. Zum Nachfräsen gesägter Werkstückkanten zwecks Erzeugung einer optimalen Kantenqualität



2. Verleimaggregat

Alle Maschinen der KDN/F 300er Baureihe sind mit dem auslaufsicheren Schnellheizbecken ausgerüstet. Feine Dosierbarkeit garantiert optimale Leimfugen. Der standardmäßige Kontakt-Heizschuh gewährleistet auch unter ungünstigen äußeren Bedingungen, z. B. kalte Werkstatt oder Werkstücke, optimale Verleimqualität.



3. Kappaggregat

Zwei Kappmotoren je 0,18 kW, 12.000 U/min. Das Prinzip des ziehenden Schnittes garantiert hohe Genauigkeit. Hochpräzise Linearführungen wie in komplexen CNC-Maschinen sind ein weiterer Garant für optimale Arbeitsergebnisse. Pneumatikverstellung Fase/Gerade.

4. Bündigfräsaggregat

Ausrüstung mit zwei Fräsmotoren je 0,27 kW, 12.000 U/min. Standardmäßige Bestückung mit Wendepplatten-Kombifräsern Radius/Gerade. Digitalzählwerke ermöglichen schnelle und definierte, d. h. wiederholbare Einstellungen. Zwei-Punkt-Pneumatikverstellung von oberem und unterem Fräsmotor.

5. Formfräsaggregat

Oben und unten, zum Eckenrunden von Dick-PVC-Kanten. 1 Motor 0,35 kW, 12.000 U/min. Standardmäßige Bestückung mit Radiusfräsern $r = 3$ mm.

6. Ziehklagenaggregat

Zur Finishbearbeitung von vorgefrästen PVC-Kanten mittels Profilmessern. Tastung horizontal/vertikal. Das Modell KDN/F 350 C ist mit pneumatischer Ausrückung des Ziehklagenaggregates ausgerüstet.

7. Schwabbelaggregat

2 Motoren, bestückt mit Moltonscheiben, einzeln aufgehängt und individuell einstellbar. Für perfektes Kantenfinish.

...und das macht den Optimalen KDN/F 350 C so einmalig:

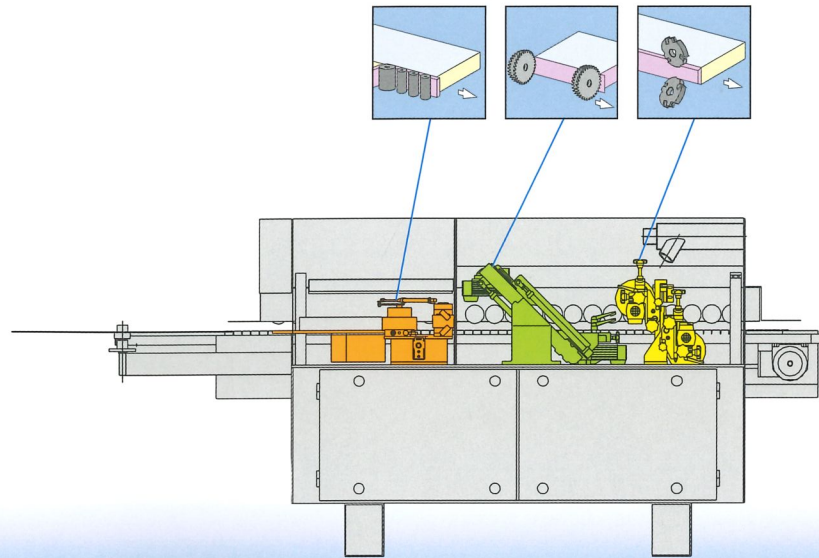
- Hochleistungs-PC-16-Maschinensteuerung auf Basis Industrie-PC
- Kettenbahn-Zentralschmierung
- Feindosierbare, auslaufsichere Direktleimangabe
- Zentrale Oberdruck- und Aggregat-Höheneinstellung
- HighTech-Linearführung des Kappaggregates für höchste Präzision
- Elektronische Temperatur-Überwachung mit zeitgesteuerter automatischer Absenkung
- Elektronischer Frequenzumwandler incl. Sicherheits-Motorbremse für Kapp- und Bündigfräsmotoren
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen
- Kontakt-Heizschuh zur Werkstückvorwärmung bei kritischen Materialien sowie niedrigen Außentemperaturen
- ... und extrem kurze Rüstzeiten

Maschinensteuerung

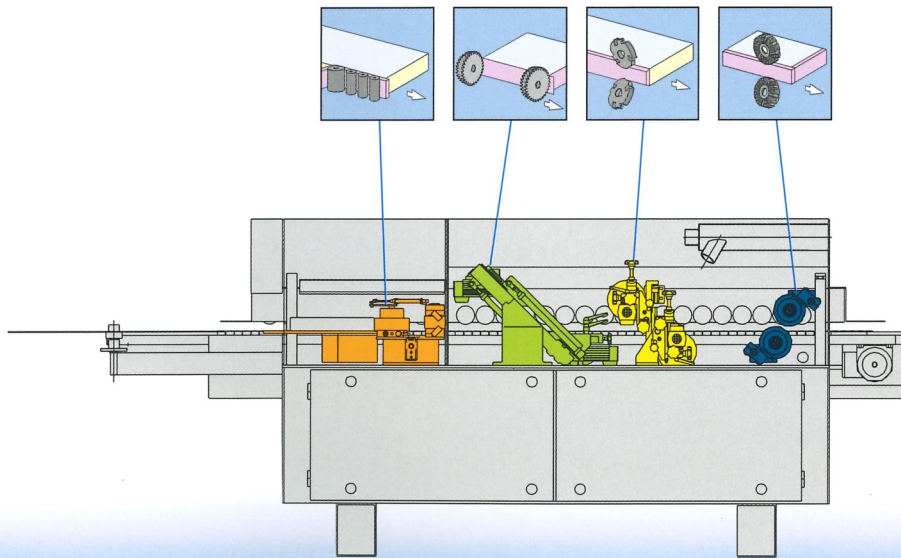
Die Modelle der KDN/F 350 C-Baureihe sind mit der extrem leistungsfähigen PC 16-Maschinensteuerung auf Basis „Industrie-PC“ ausgerüstet - gleichermaßen im Einsatz auf Hochleistungs-Industriemaschinen.



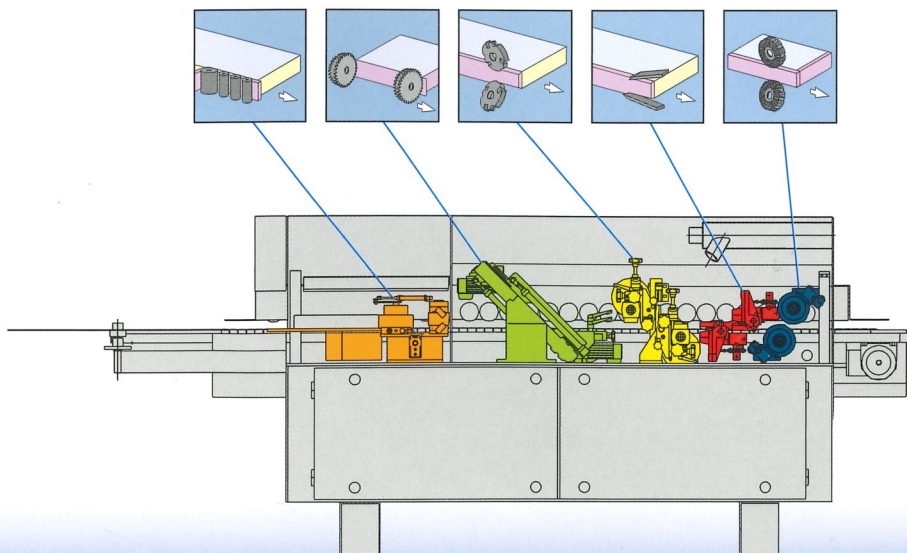
Technische Daten



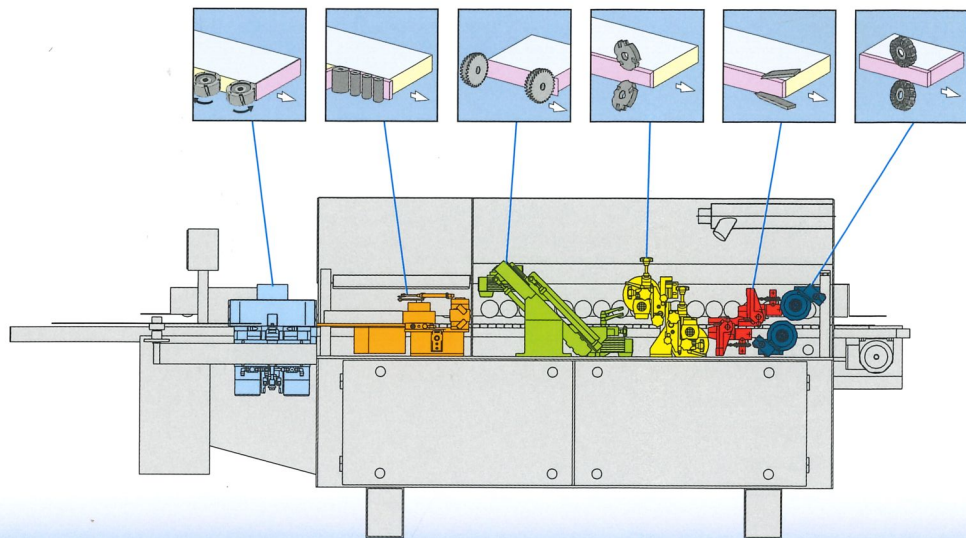
Optimat
KDN 330



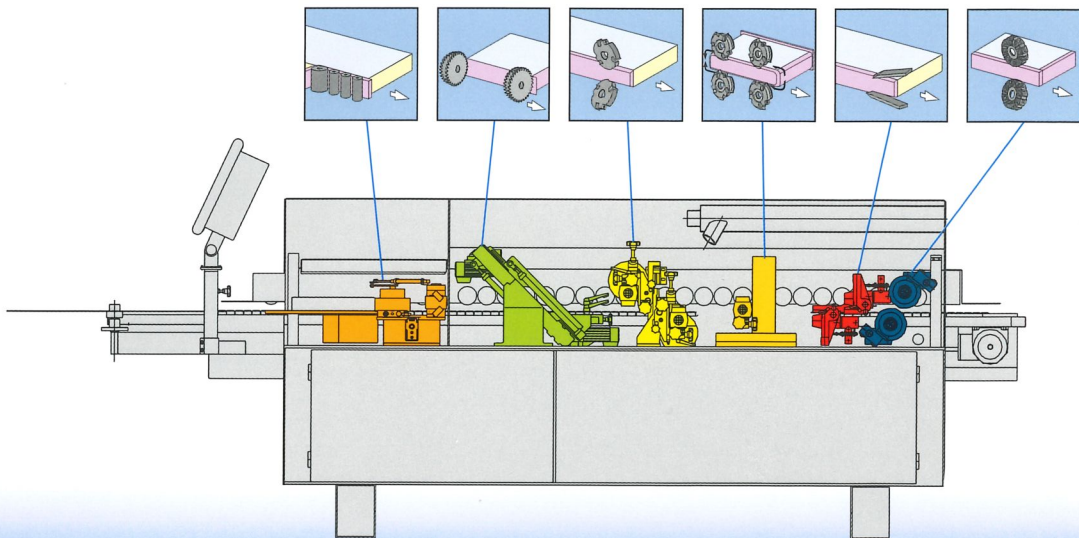
Optimat
KDN 335



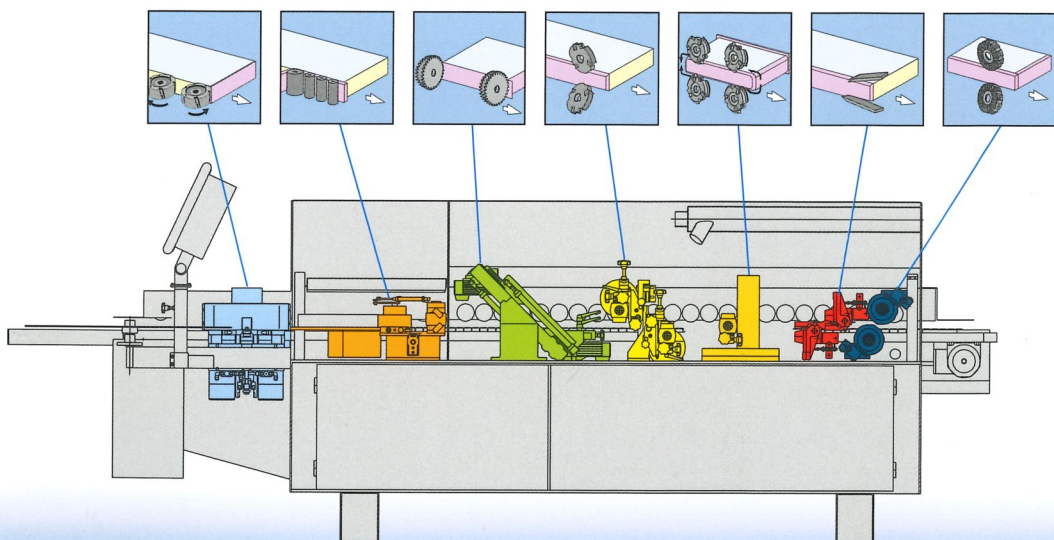
Optimat
KDN 340



**Optimat
KDF 340**



**Optimat
KDN 350 C**



**Optimat
KDF 350 C**

| | KDN 330 | KDN 335 | KDN 340 | KDF 340 | KDN 350C | KDF 350C |
|---------------------------------|---------|---------|--------------------------------|---------|----------|----------|
| Werkstückdicke (mm) | | | 8 - 50 | | | |
| Kantendicke (mm) | | | 0,4- 3 (max 3 x 30 / 1,0 x 55) | | | |
| Fixlängen (mm) | | | max. 3 x 45 | | | |
| Vorschubgeschwindigkeit (m/min) | | | 9 | | | |
| Elektrik | | | 400 V - 3 Ph. - 50 Hz. | | | |
| Anschlußwert (kW) | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 10,0 | 5,5 | 10,5 |
| Druckluftanschluß (bar) | | | 6 | | | |
| Gewicht (kg) | 750 | 850 | 900 | 1100 | 1050 | 1250 |
| Maschinenlänge (mm) | 3150 | 3450 | 3450 | 3570 | 3800 | 3920 |

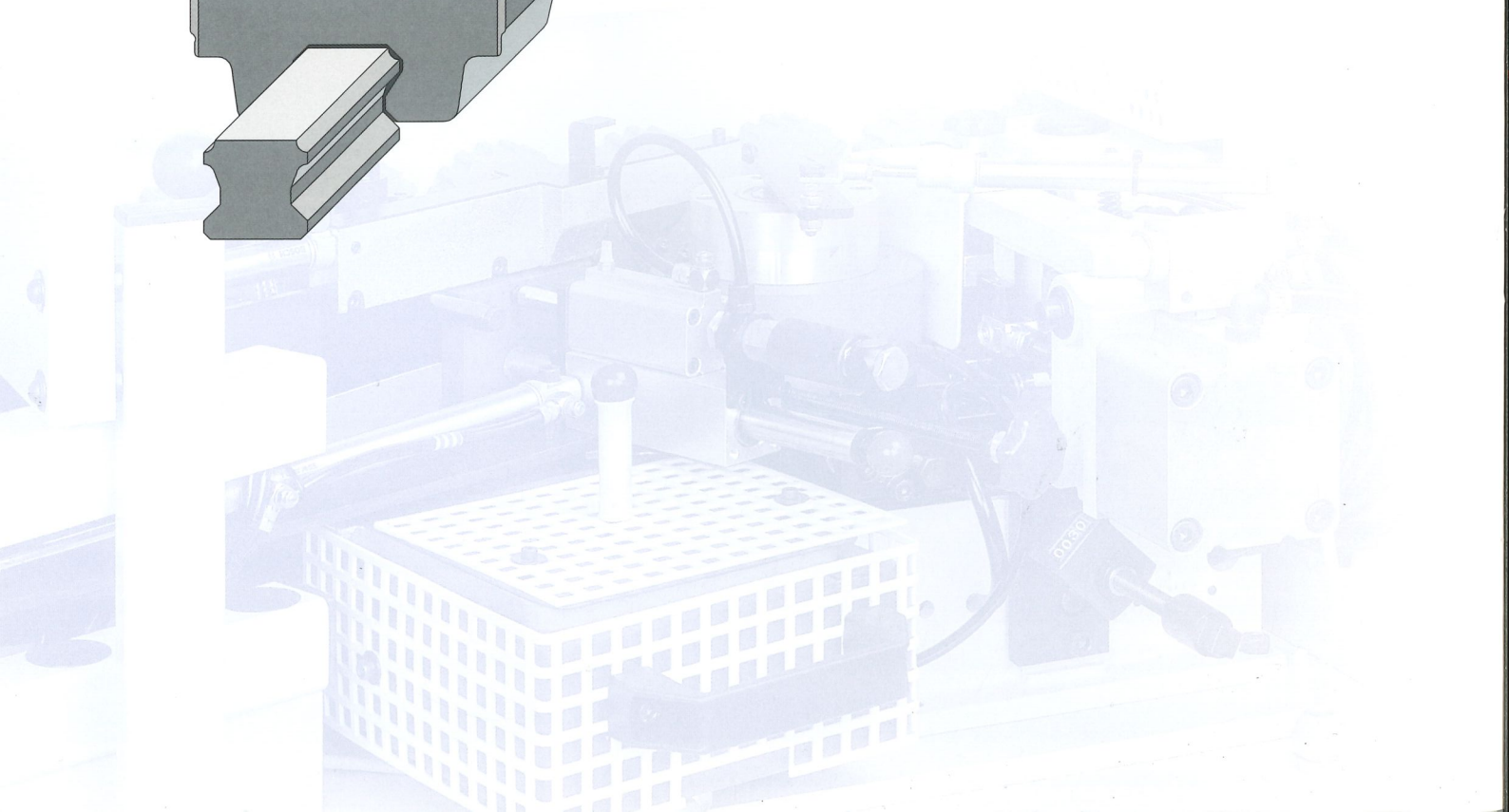
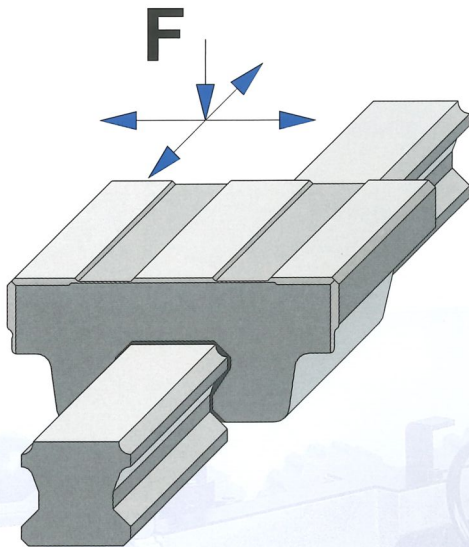
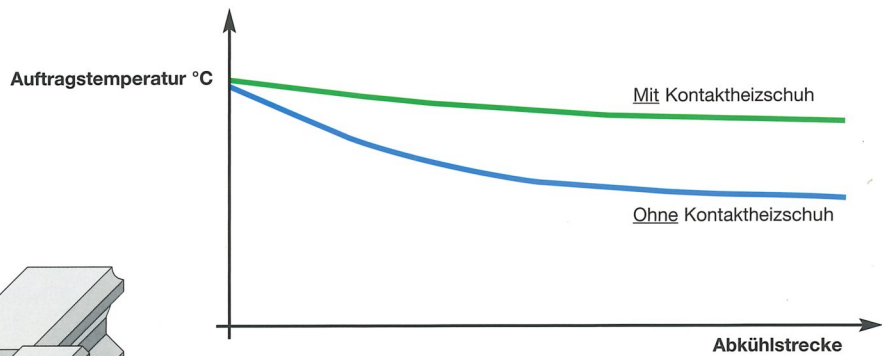
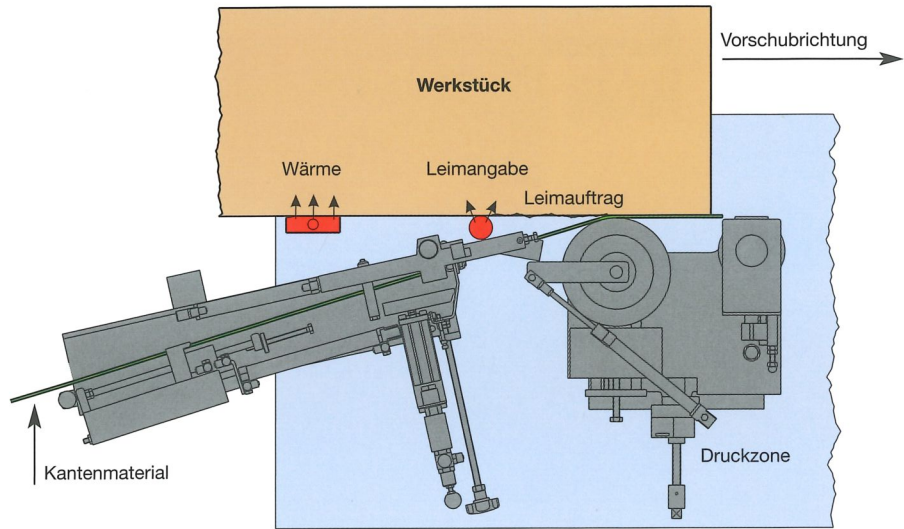
Technische Änderungen vorbehalten. Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.

Kontakt-Heizschuh

Alle Maschinen der Baureihe KDN/F 300 sind standardmäßig mit einem Kontakt-Heizschuh ausgerüstet, der - wahlweise zugeschaltet - unmittelbar vor dem Kleberauftrag auf die Werkstückkante Kontaktwärme in die Plattenkante transferiert, wodurch die Verleimqualität insbesondere bei schwierigen Kantenmaterialien oder bei sehr niedrigen Umgebungstemperaturen erheblich optimiert wird.

HighTech-Maschinenkomponenten

Die sprichwörtliche Brandt-Qualität wird dokumentiert durch die Verwendung hochwertigster Komponenten. Das abgebildete Linear-Führungselement, das in gleicher Form auch in hochdynamischen CNC-Maschinen zum Einsatz kommt, ist dafür nur ein Beispiel.



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.

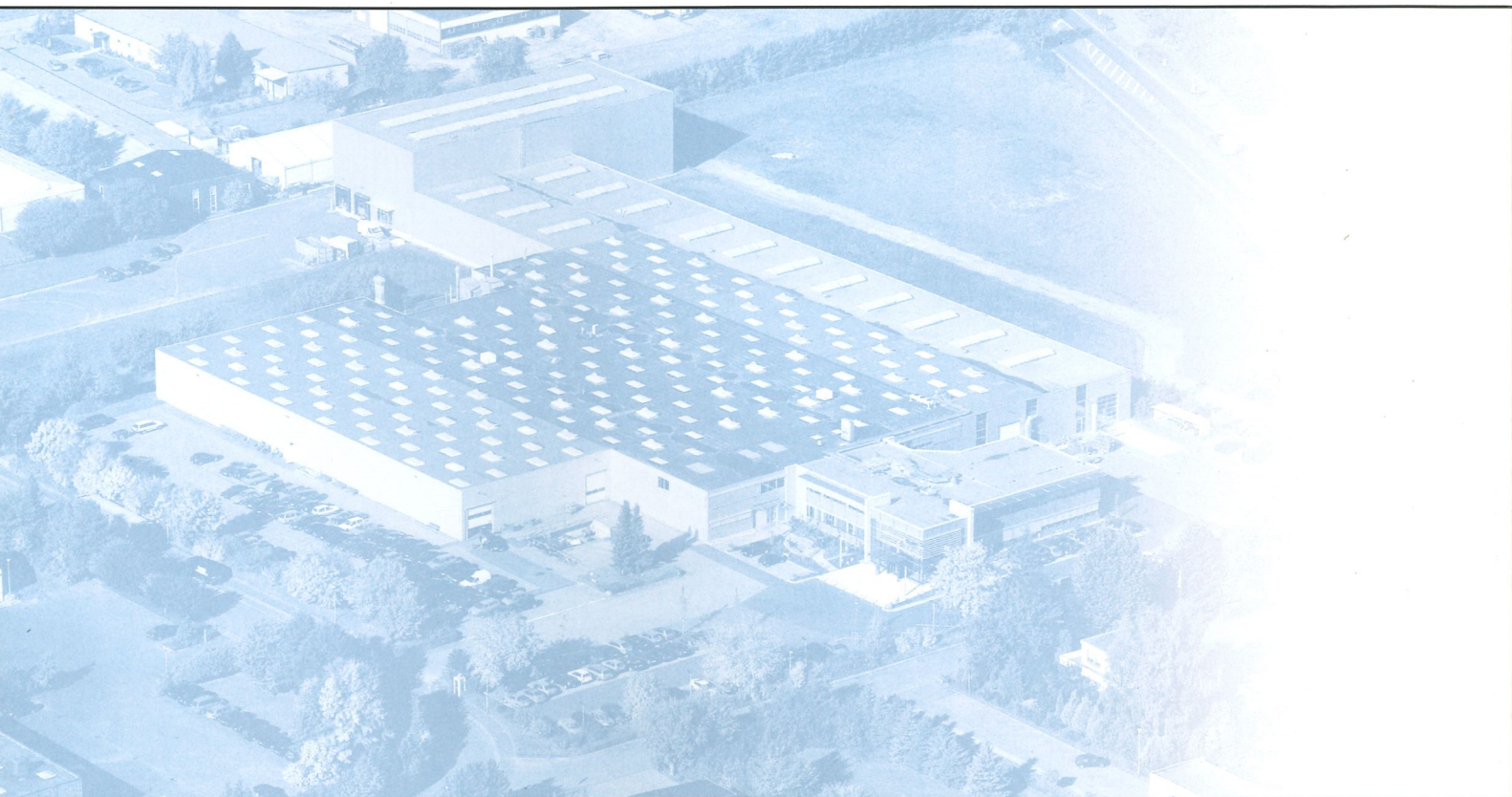
Hohe Kompetenz

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

