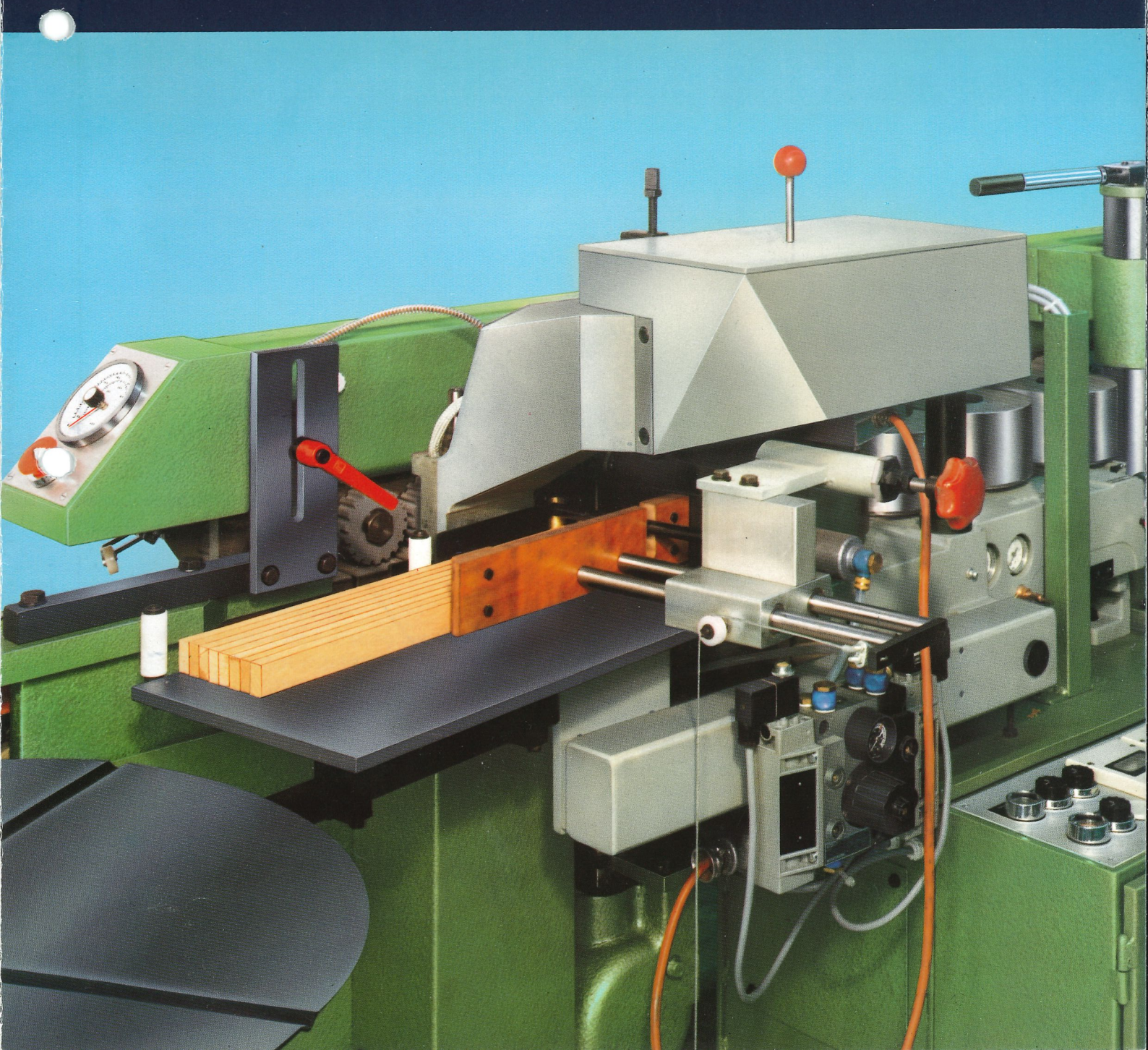


Brandt

KE 11-16

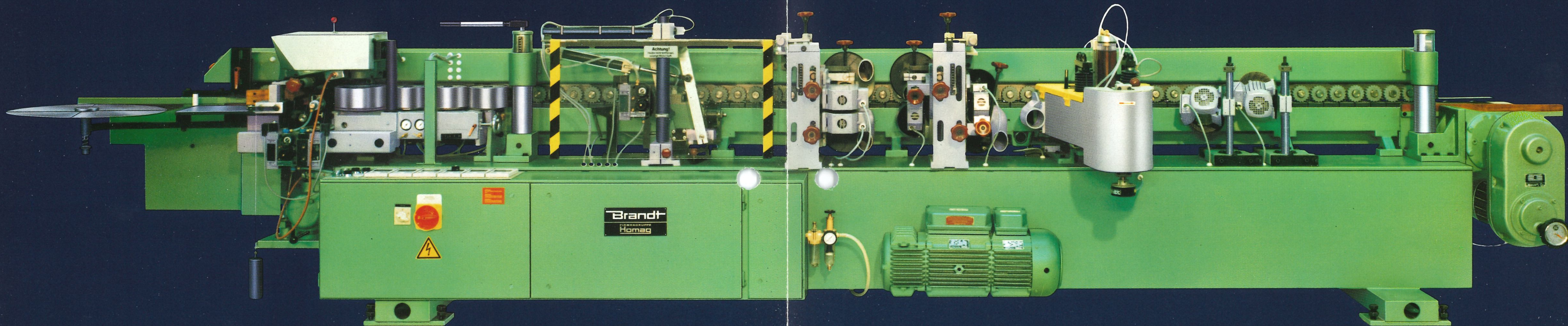
Einseitige Kantenanleimmaschinen

Schmelzkleber-Verfahren



Brandt Einseitige Kantenanleimmaschinen

KE 11 - 16



KE 16 - 20/200

Bewährtes Baukastensystem

Rationelle Kantenanleimung und -bearbeitung im Handwerksbetrieb war bereits unser erklärtes Ziel bei den bisherigen KE-Baureihen. Eine Vielzahl von zufriedenen Kunden ist der klare Beweis für die Richtigkeit unseres Konzeptes.

Trotz des Erfolges haben wir weiterentwickelt. Die neue Generation der KE-Kantenanleimmaschinen bietet: **Noch mehr Bedienungsfreundlichkeit, noch kürzere Rüstzeiten, noch größere Verleimsicherheit.**

Wir haben das bewährte Baukastensystem beibehalten. Grundmaschinen in der für den Handwerker gewohnten Rechtsausführung und in 6 verschiedenen Aufbaulängen bieten für jeden Bedarfsfall die optimale Lösung. Der schwere, verwindungsfreie Grundständer wurde nach modernsten Gesichtspunkten völlig neu konstruiert.

Auf der präzise bearbeiteten Aufbaufläche werden die Bearbeitungsaggregate montiert. Die Transporteinrichtung besteht aus der exakt geführten Transportkette mit rutschfesten Kettenplatten sowie zentral einstellbarer Oberdruckeinrichtung. Doppelreihig angeordnete gummierte Oberdruckrollen machen einen seitlichen Gegen-Druck überflüssig.

Für die Kantenzuführung bieten wir neben dem Magazin für Einzeleinzug das bewährte automatische Stachelwalzenmagazin für alle Kantenarten - Rollen und Fixlängen. Alle KE-Maschinen sind mit der schweren, pneumatisch einstellbaren Druckzone mit angetriebener übergroßer Vordruckrolle sowie drei großen Nachdruckrollen ausgerüstet. Diese Druckzone garantiert die absolut sichere Anleimung aller Kanten von 0,4 - 20 mm Dicke.

Universelles Anleimverfahren

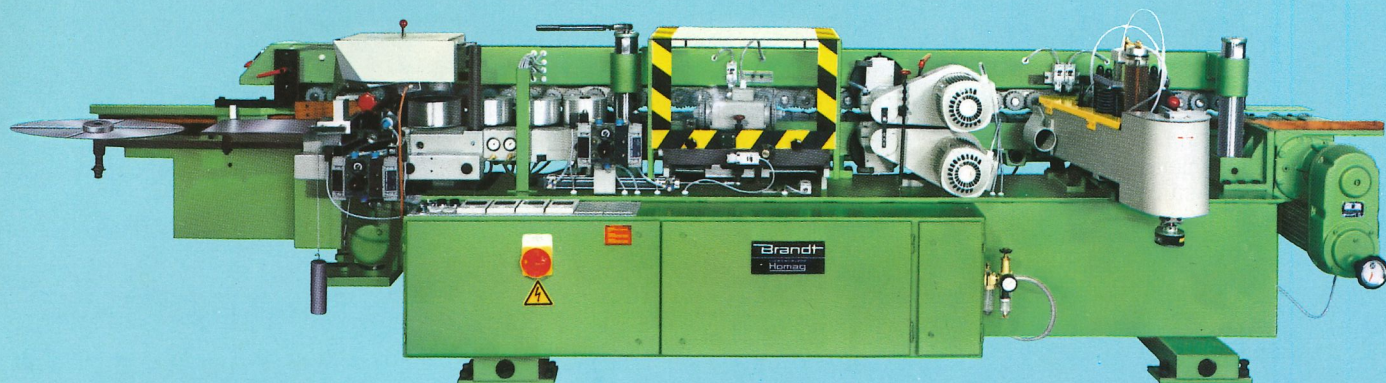
Bei den Maschinen der KE-Baureihe "Schmelzklebverfahren" wird der seit Jahren in Handwerks- und Industriebetrieben tausendfach bewährte Standard-Schmelzbehälter verwendet. Es handelt sich dabei um das universellste und am häufigsten angewandte Kantenanleimverfahren überhaupt; bezüglich der Investitionskosten ist es auch die preisgünstigste Lösung.

Der heiße Schmelzkleber wird mit einer Auftragswalze auf die Werkstückkante aufgetragen. Zwecks feinsten Dosiermöglichkeit ist die Leimauftragswalze in ihrer Drehrichtung wahlweise auf Gleich- oder Gegenlauf umschaltbar. Durch Erkalten nach Zuführen des Kantenmaterials bindet der Leimfilm unter Druckeinwirkung in Sekundenschnelle ab; die Nachbearbeitung kann unmittelbar erfolgen.

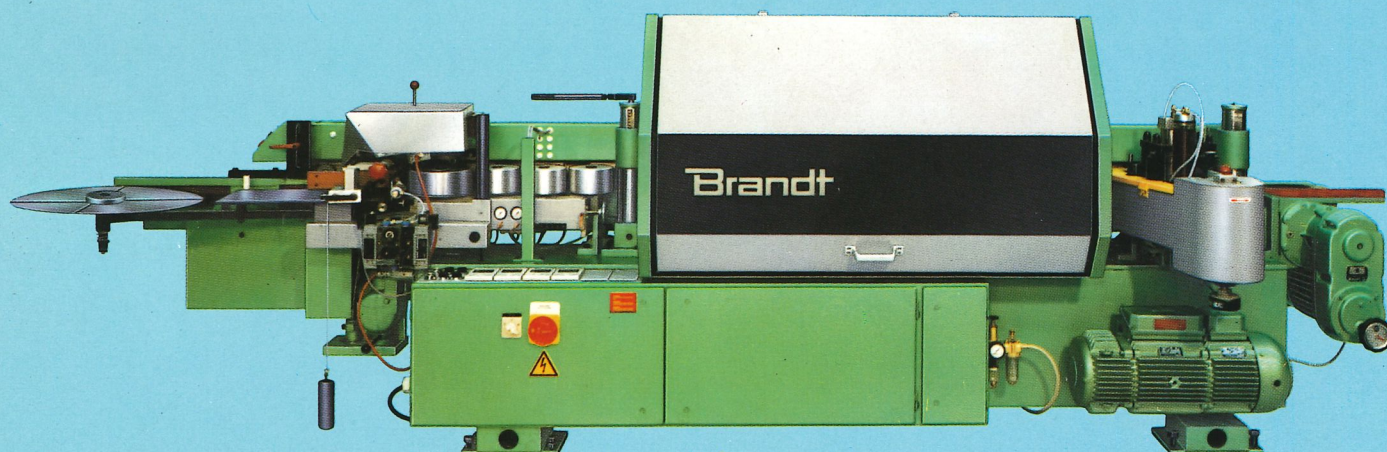
Der große Schmelzbehälter eignet sich besonders für die kleine bis mittlere Serienfertigung, wo ein entsprechender Kleberverbrauch vorliegt.

Die Temperatur an der Leimauftragsrolle wird durch einen Regelthermostat überwacht. Durch die sinnvolle Konstruktion des Schmelzbehälters wird ein Temperaturgefälle innerhalb des gesamten Schmelzbehälters erreicht, welches größtmögliche Kleberschonung bewirkt: nur direkt an der Leimauftragsrolle wird die für eine optimale Verleimung erforderliche, mittels Thermostat einstellbare Auftragstemperatur erreicht. Im oberen Teil des Schmelzbehälters nimmt die Temperatur erheblich ab, und zwar soweit, um noch ein Nachfließen des Klebers zu gewährleisten.

Brandt



KE 13 - 20/50



KE 13 - 20/200 mit Lärmschutzverkleidung

Bearbeitungsaggregate, Zubehör

Zur Kantennachbearbeitung ist eine Vielzahl von Aggregaten verfügbar, die in unserem Prospekt "Bearbeitungsaggregate" beschrieben sind. Bei den Kapp- und Bündigräsaggregaten besteht **Wahlmöglichkeit zwischen preisgünstigen 50 Hz-Aggregaten ohne Umformer und leistungsstarken 200 Hz-Aggregaten, die durch den eingebauten Frequenzumformer versorgt werden.**

Alle Aggregate – außer Universalfräse – werden komplett mit Bearbeitungswerkzeugen geliefert.

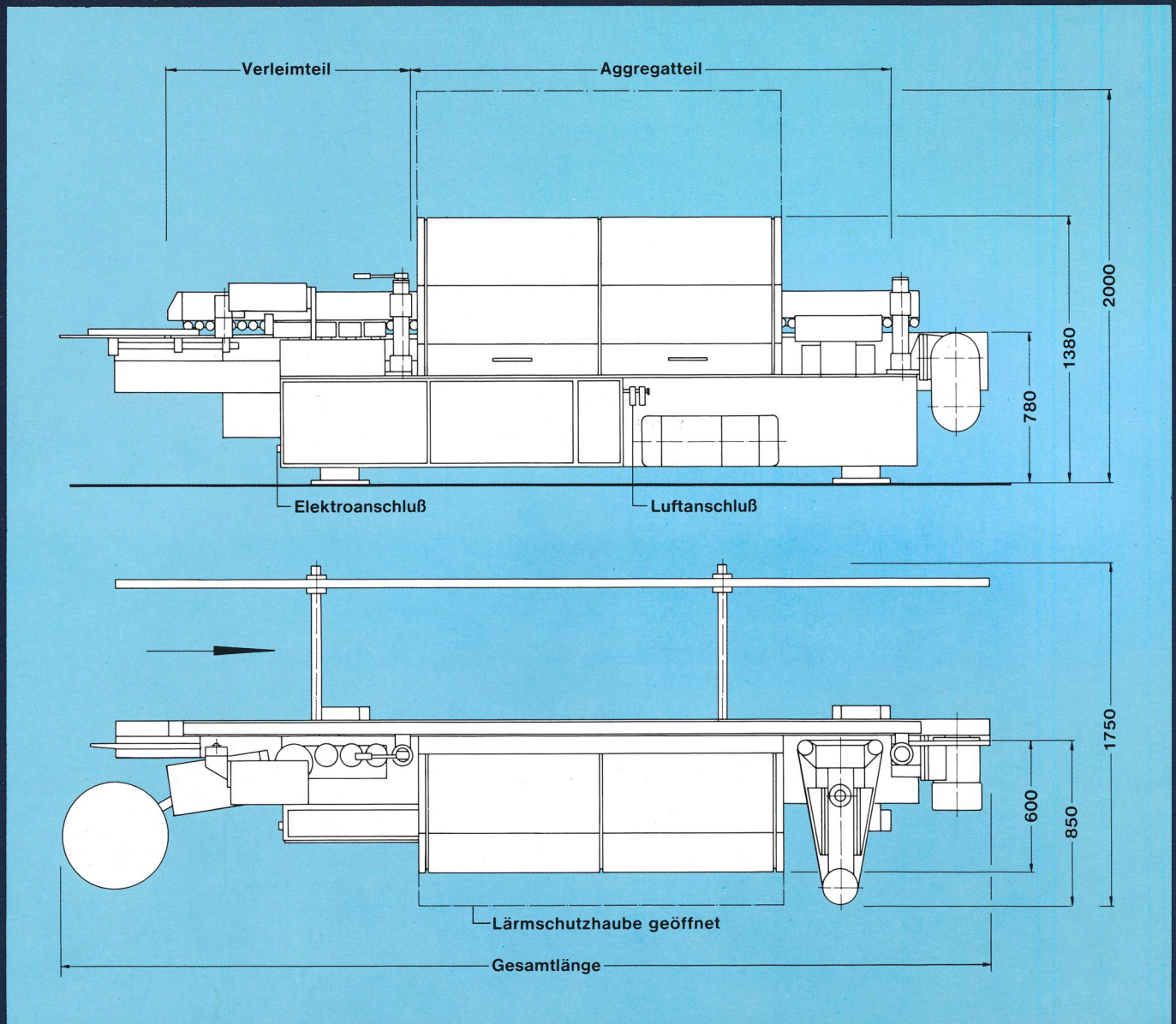
Wir bauen Standardmaschinen, deren Aggregatkombinationen den Anforderungen der meisten Handwerks- und Innenausbaubetriebe entsprechen. Darüber hinaus kann jede beliebige Kombination nach dem "Baukastensystem" vorgenommen werden.

Den strengen Anforderungen des Umweltschutzes am Arbeitsplatz entsprechen wir durch den Aufbau von Lärmschutzverkleidungen für Kapp-, Bündigräs- und Universalfräsaggregate in 200 Hz-Ausführung. Die Absaugschläuche der Einzelaggregate sind innerhalb der Verkleidung bereits fest installiert.

Jede KE-Maschine ist elektrisch und pneumatisch anschlussfertig installiert. Alle Bedienelemente sind in einer Schalttafel übersichtlich und gut zugänglich angeordnet.

Die elektrische Ausführung erfolgt VDE-gemäß, den Maschinenschutz- und Unfallverhütungsvorschriften der Holz-Berufsgenossenschaft wird ebenfalls voll entsprochen.

Grundrißplan · Baureihe KE 11 – 16



Unser weiteres
Fertigungsprogramm:

- Einseitige Kantenanleimmaschinen zur Verarbeitung von Schmelzklebern PVAC-Leimen und schmelzkleber- vorbeschichteten Kanten
- Kantenanleimgeräte
- Kantenfräsgeräte
- Formteil- Kantenanleimmaschinen
- Bündigfräs- und Kappmaschinen
- Automatische Rundlauf- Kantenanleimmaschinen
- Falzkanten- anleimmaschinen