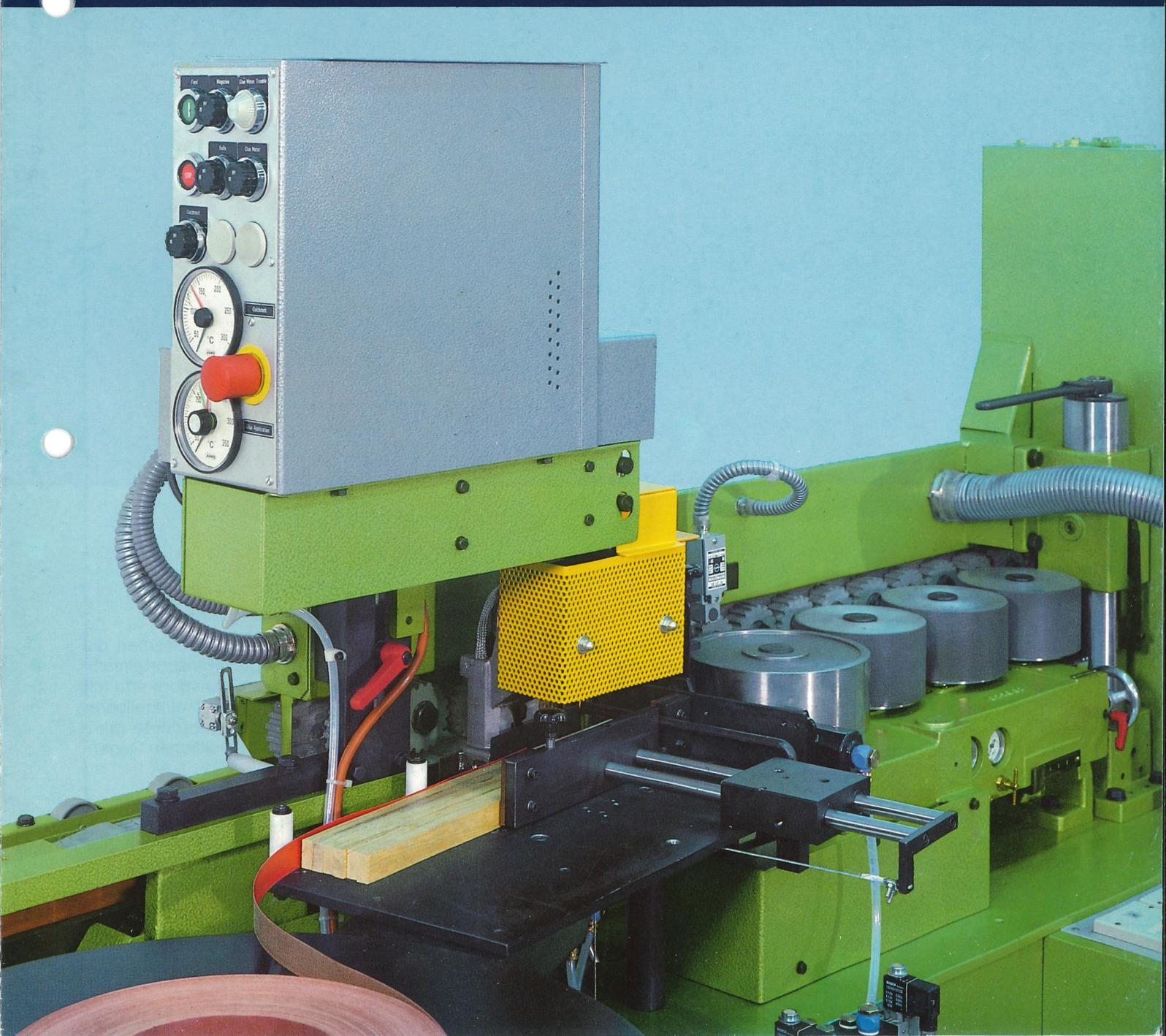


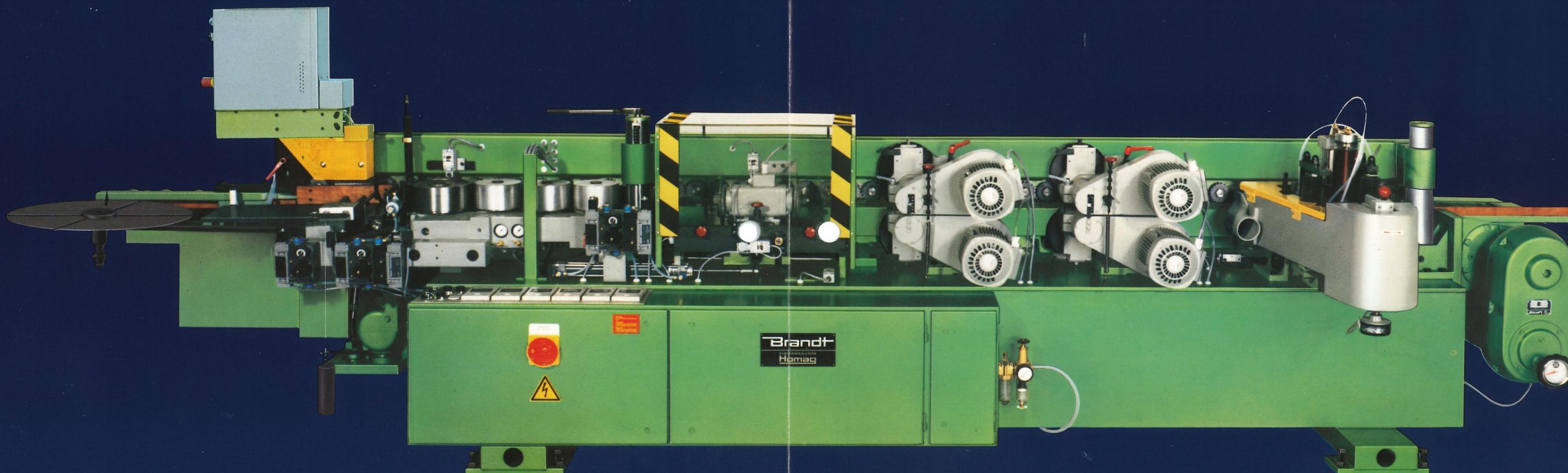
# Brandt

## KE 11-16

Einseitige Kantenanleimmaschinen

### QUICK MELT-Verfahren





KE 14 - 20/50

## 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 Vor-Druckrolle sowie drei großen Nachdruckrollen ausgerüstet. Diese Druckzone garantiert die absolut sichere Anleimung aller Kanten von 0,4 - 20 mm Dicke.

## Anleimverfahren mit einmaligen Vorteilen

Speziell für den Handwerksbetrieb völlig neu entwickelt wurde das **QUICK MELT-System.**

Wir verwenden die tausendfach bewährte Leimrolle für direkten Leimauftrag an das Werkstück. Die Drehrichtung ist zwecks feinsten Dosierung wahlweise auf Gleich- oder Gegenlauf umschaltbar. Werkstückdickenänderungen erfordern keinerlei Verstellungen des Leimauftragssystems.

Leimrolle und Schmelzbehälter bilden eine Einheit, aufgeheizt in nur 8 Minuten. Bei Vorwärmung besteht **Betriebsbereitschaft in 5 Minuten.** Die praxiserprobte Bemessung des geschmolzenen Klebervolumens garantiert auch bei extrem dicken und langen Werkstücken einen gleichmäßigen Leimauftrag.

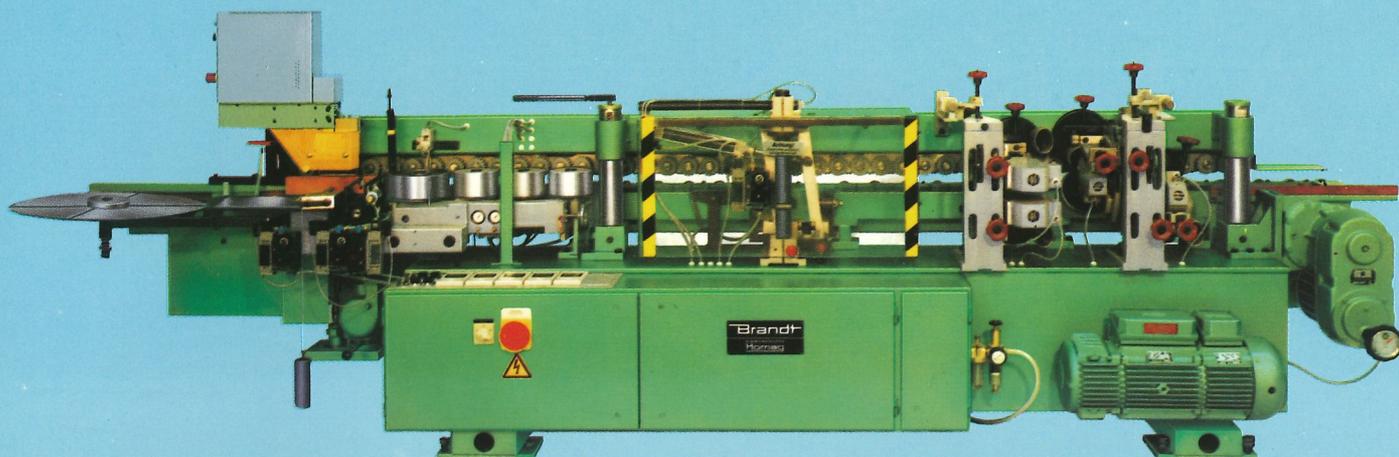
In dem separaten Vorschmelzbehälter wird handelsübliches Granulat bevorratet. Bei Bedarf fließt - verbrauchsabhängig gesteuert - frisch geschmolzener Kleber nach.

Regelthermostate überwachen zuverlässig die eingestellte Schmelztemperatur.

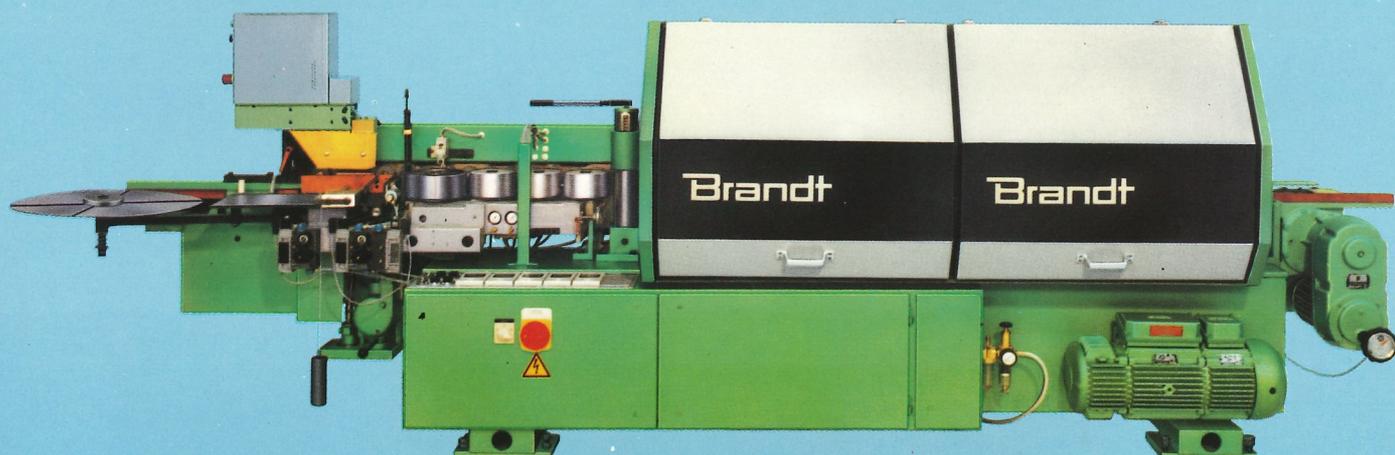
### Die entscheidenden QUICK MELT-Vorteile:

- Extrem kurze Aufheizzeit
- Geringe geschmolzene Klebermenge, kein wiederholtes Aufheizen, Verleimsicherheit
- Feinstdosierbarer Leimauftrag durch Auftragsrolle
- Schneller Farb- und Klebertypenwechsel
- Kostengünstig durch Einsatz aller handelsüblichen Schmelzkleber und geringen Energieverbrauch

# Brandt



KE 13 - 20/200



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 entsprechen.

## Technische Daten · Baureihe KE 11 – 16

Maschinentype	20/50			20/200		
	KE 11	KE 12	KE 13	KE 14	KE 15	KE 16
Gesamtlänge mm	3500	4000	4500	5000	5500	6000
Gewicht netto ca. kg	980	1280	1600	1920	2200	2550
Gewicht brutto ca. kg (bei seemäßiger Kiste)	1260	1580	1900	2240	2550	2950
Seekistenmaße ca. mm	Länge	3900	4400	4900	5400	5900
	Breite	1150	1150	1350	1350	1350
	Höhe	1400	1400	1400	1400	1400
Verfügbare Länge für Bearbeitungsaggregate mm	940	1440	1940	2440	2940	3440
Anschlußwert ca. kW (*)	10	12	15	17	20	22
Werkstückbreite min. ca. mm	70	70	70	70	70	70
Werkstückdicke min. ca. mm	10	10	10	10	10	10
Werkstückdicke max. ca. mm	55	55	55	55	55	55
Kantendicke mm	0,4 – 20	0,4 – 20	0,4 – 20	0,4 – 20	0,4 – 20	0,4 – 20
Arbeitshöhe	790	790	790	790	790	790
Vorschub	stufenlos regelbar 7-25 m/min.					
Druckluftanschluß	6 bar; 3/8"					
Betriebsspannung	380 V – 50 Hz; Sonderspannungen lieferbar					
Steuerspannung	220 Volt					
Frequenzumformer	200 Hz (nur bei Typenreihe 20/200)					
Elektrische Anlage	System Klöckner-Moeller					

(\*) Die angegebenen Anschlußwerte stellen Durchschnittswerte häufig vorkommender Maschinenausführungen dar. Der genaue Anschlußwert ergibt sich aus der jeweiligen individuellen Maschinenausführung.

Die technischen Daten sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Änderungen behalten wir uns vor.

### Bestückungsvorschläge

Nachfolgend eine Auflistung von Maschinen, wie sie den Anforderungen der meisten Handwerks- und Innen-

ausbaubetriebe entsprechen. Darüber hinaus kann jede Maschine individuell zusammengestellt werden.

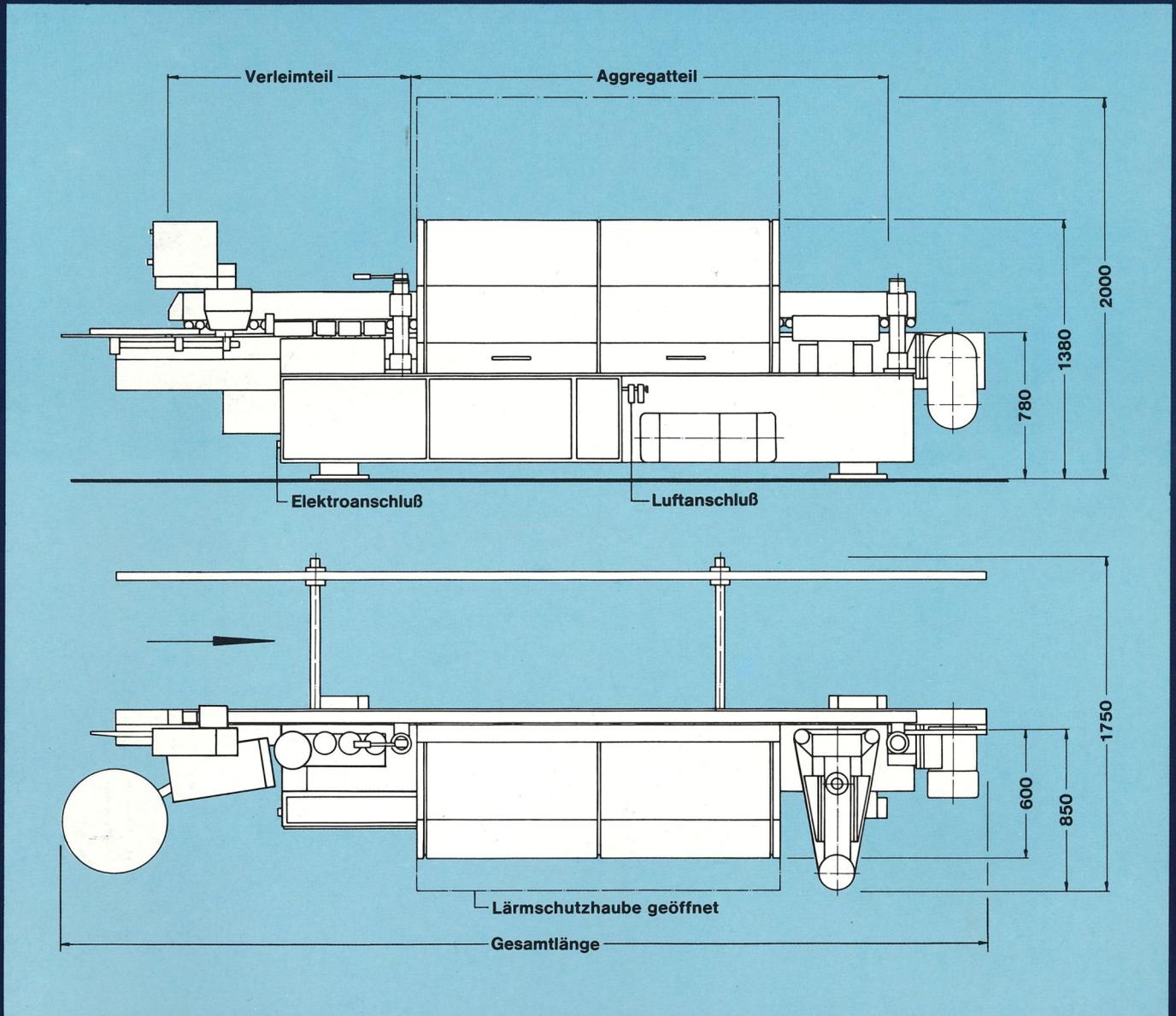
#### KE (20/50)

- KE 11 Bündigfräsen 8307
- KE 12 Kappen 8315 - Bündigfräsen 8307
- KE 13/1 Kappen 8315 - Vor-Bündigfräsen 8307 - Fein-Bündigfräsen 8307
- KE 13/2 Kappen 8315 - Bündigfräsen 8307 - Kantenschleifen 8321
- KE 14 Kappen 8315 - Vor-Bündigfräsen 8307 - Fein-Bündigfräsen 8307 - Kantenschleifen 8321
- KE 15 Bestückung wie KE 14, jedoch zusätzlicher
- KE 16 Aufbau von weiteren Aggregaten.

#### KE (20/200)

- KE 11 Bündigfräsen 8302
- KE 12 Kappen 8313 - Bündigfräsen 8302
- KE 13/1 Kappen 8313 - Vor-Bündigfräsen 8306 - Fein-Bündigfräsen 8303
- KE 13/2 Kappen 8313 - Bündigfräsen 8302 - Kantenschleifen 8321
- KE 14 Kappen 8313 - Vor-Bündigfräsen 8306 - Fein-Bündigfräsen 8303 - Kantenschleifen 8321
- KE 15 Bestückung wie KE 14, jedoch zusätzlicher
- KE 16 Aufbau von weiteren Aggregaten.

**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