

## GEBRAUCHTELAGERMASCHINE

**Stand:** 11.06.2024

**Lager-Nr.:** 135.3-3794

**Maschinen-Nr.:**

**Baujahr:** 2010

### Maschinenbezeichnung/ Ausstattung:

#### **B R A N D T**

#### **1 Einseitige Kantenanleimmaschine**

**Modell: KDF 650**

**Baujahr 2010**

Einseitige Kantenanleimmaschine zum Bearbeiten von geraden Werkstückkanten und zum Anleimen und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien in Längs- und Querdurchlauf.

#### **ÜBERSICHT DER AGGREGATEBESTÜCKUNG:**

FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ  
VERLEIMAGGREGAT A12  
KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,35 KW  
PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE  
PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG KAPPEN  
VORFRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW 0 GRAD  
PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG  
MULTIFUNKTIONSFORMFRÄSAGGREGAT 2 X 0,4 KW  
PROFILZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN  
PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE  
LEIMFUGENZIEHKLINGE  
SCHWABELAGGREGAT

#### **1. GRUNDMASCHINE:**

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite rechts
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflinieal manuell verstellbar
- Verlängerung Einlauflinieal um 300 mm
- Einlaufsperrung pneumatisch gesteuert
- Oberdruck:
  - PU-Oberdruckrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet
  - Höhenverstellung motorisch
- Positionsanzeige und Eingabe zentral über die Steuerung
- Werkstücktransporteinrichtung:
  - Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit

- Präzisionslauf- und Führungsflächen
- Standardmäßige Ausrüstung mit automatischer Zentralschmierung für die Transportkette
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 600 mm ausziehbar
- Lärmschutzausstattung mit Einzelabsaugung für Füge teil und Sammelabsaugung für Aggregate sowie Spänefangkasten für Ziehklingenspäne
- Vorschub  $\downarrow$  8 - 18 m/min
- Vorschub max. mit Formfräse  $\downarrow$  14 m/min
- Arbeitshöhe  $\downarrow$  950 mm
- Pneumatikanschluss  $\downarrow$  min. 6 bar
- Gesamtlänge  $\downarrow$  6.060 mm

Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-701-80-1609.

Technische Daten beziehen sich auf die Standardausführung. Optionen führen zu Änderungen in den Anschlusswerten für Strom, Absaugung und Luftverbrauch.

## **2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:**

- Werkstückbreite min:
  - Bei Werkstückdicke 8-22mm  $\downarrow$  70 mm\*
  - Bei Werkstückdicke 23-40mm  $\downarrow$  120 mm\*
  - Bei Werkstückdicke 41-60mm  $\downarrow$  150 mm\*
- \*abhängig von der Werkstücklänge
- Werkstücküberstand  $\downarrow$  38 mm
- Werkstückdicke  $\downarrow$  8 - 60 mm
  - Kantenhöhe max.= Werkstückhöhe  $\downarrow$  + 6 mm
  - Kantenmaterial Rolle  $\downarrow$  0,4 - 3 mm
  - Kantenquerschnitt max.
  - Bei PVC  $\downarrow$  135 mm<sup>2</sup>
  - Bei Furnier  $\downarrow$  100 mm<sup>2</sup>
  - Rollendurchmesser max.  $\downarrow$  830 mm
  - Kantenmaterial Streifen  $\downarrow$  0,4 - 15 mm (bzw. 12 mm)
- (Bei Einsatz der VKNR 4845 Tausch Fräsaggregate ist die max. Kantenstärke 12 mm!)
- Kantenquerschnitt max.
  - Bei Streifen  $\downarrow$  600 mm<sup>2</sup>
  - Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm eingefahren und ausgeliefert.
  - Für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten, Kanten, Leim) ist der Betreiber verantwortlich.

## **3. AGGREGATEBESTÜCKUNG**

### **3.1 FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ**

- Zum Anfügen vor dem Verleimteil, Spindelverstellung vertikal, elektro-pneumatische Steuerung horizontal, 2 Motoren (1 x Gleich-, 1 x Gegenlauf), max. Spanabnahme/Hub 3 mm (Der maximale Zerspan-Querschnitt ist abhängig von Material und Vorschubgeschwindigkeit.)
- Abdeckhaube mit Absaugstutzen Durchm. 120 mm
- Inklusive Fügefräsersatz in DIA-Ausführung Durchm. 100 x 44 x Durchm. 30 mm, Z = 3 mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm max. Werkstückdicke 42 mm

### **3.2 VERLEIMAGGREGAT A12**

Bestehend aus:

#### **WERKSTÜCKVORWÄRMUNG**

- Strahler zur Vorbereitung des Werkstücks für eine optimale Verklebungsqualität

#### **QUICKMELT-AUFTRAGSEINHEIT**

- Aufschmelzeinheit und schnellwechselbare, kleinvolumige Quickmelt-Auftragseinheit
- Verarbeitung von PU-Kleber-Granulat mit Standard-Auftragseinheit wechselbar PU (VKNR 2068) unter Beachtung der Kleber-Verarbeitungsvorschriften möglich
- Leimvorrat auslaufsicher unterhalb der Leimrolle
- Fein dosierbare Leimangabe an das Werkstück mittels Leimrolle, keine Einstellung auf Werkstückdicke erforderlich
- Leimrollendrehrichtung wahlweise Gleich- oder Gegenlauf
- Leimtemperatur-Überwachung mittels elektronischem Thermostat
- Automatische Leimtemperatur-Absenkung bei Arbeitsunterbrechungen
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstopp
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt.

#### **KLEBERREAKTIVIERUNG**

- Infrarot-Strahler zur Erhaltung der idealen Klebertemperatur.

#### **MAGAZIN**

- Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller
- Ausrüstung mit verstärkter Vorkappschere
- Standardmäßige Ausrüstung mit Kanten- und Werkstückabstandsüberwachung mittels Sperre am Maschineneinlauf.

#### **DRUCKZONE**

- Druckzone mit angetriebener, pneumatisch beaufschlagter Hauptdruckrolle sowie 3 freilaufenden Nachdruckrollen
- Ausgestattet mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung der Druckzone auf Kantendicke

### **3.3 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,35 KW**

- Zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenmaterialüberstandes mit ziehendem Schnitt.  
2 Motoren, bestückt mit je einem Kappsägeblatt.  
Schwenkbereich Gerade- auf Fasekappen 0-15 Grad
- Softtouch-Funktion für empfindliche Kantenmaterialien.
- 2 Motoren je 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- 2 HM-Sägen Durchm. 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- Vorschubgeschwindigkeit: 8 - 18 m/min.  
0,4 - 3 mm Kantenstärke max. 18 m/min.  
3 - 15 mm Kantenstärke max. 14 m/min.

### **3.4 PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE**

- zum elektro-pneumatischen Umstellen des Kappaggregates von Gerade auf Fase.

### **3.5 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG KAPPEN**

- Für das Bündigkappen oder Kappen mit Materialzugabe
- Bei Materialzugabe erfolgt die Endbearbeitung der überstehenden Kanten mit dem Formfräsaggregat.

### **3.6 VORFRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW 0 GRAD**

- Zum Bündigfräsen im Gegenlauf des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes.  
2 Motoren übereinander angeordnet, vertikal tastend, manuell 30 mm seitlich verfahrbar.
- Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck

- Digitalzählwerke zur Schnellverstellung.
- Kantendicke max. 15 mm
- 2 Motoren je 0,55 kW, 200Hz., 12.000 U/min.
- Standardmäßige Bestückung mit  
2 Stck. HM-Fräsern Durchm. 70x20x16 mm Z=4.

### **3.7 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG**

- der vertikalen Tastrollen zum Umschalten von Fräsen (mit Überstand) oder auf Bündigfräsen.

### **3.8 MULTIFUNKTIONS-FORMFRÄSAGGREGAT 2 x 0,4 KW**

- Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und -unterkante sowie zum Eckenkopieren der Vorder- und Hinterkante.
- Servogesteuerter Bewegungsablauf mit Softtouch-Funktion
  - 2 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz, 12000 1/min  
mit Werkzeugaufnahme HSK 25
  - konstante Drehzahl der Fräsmotoren für ein perfektes Finish
  - Kompaktfräskopf mit integrierter Späneabsaugung
  - Schnellwechselkopfsatz für manuellen Profilwechsel
  - Längsfräsen oder Eckenkopieren, frei wählbar über die Maschinensteuerung
  - Servomotorische Verstellung auf unterschiedliche Kantenstärken
  - Vorschub max. 14 m/min
  - Werkstücklänge min. 160 mm
  - Werkstückdicke 8 - 60 mm  
Kantendicke max. 3 mm
  - Pro Profil ist ein separater Wechselkopf erforderlich (Option VKNR 4838)
  - Formfräsen von Furnier und Massivkanten ist nur bedingt möglich (Vorversuche).

### **3.9 PROFILZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN**

- Abtastung von oben, unten und seitlich. Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVCKanten
- Max. Kantendicke 3 mm. Höhenverstellung der oberen Einrichtung mit dem Oberdruck
- 2 Schnellwechselköpfe für einfachen Radiuswechsel, mit 2 WPL-Profilmessern.

### **3.10 PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE**

- Zum elektro-pneumatischen axialen Verfahren des Ziehklingenaggregats.

### **3.11 LEIMFUGENZIEHKLINGE**

- Zur Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich der Leimfuge
- Abtastung von oben und unten. Höhenverstellung mit dem Oberdruck.
- Bestückt mit 2 WPL-Wendemessern
- inkl. Absaugung.

### **3.12 SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN**

- Zum Griffigmachen der Kanten oben und unten
- 2 Motoren je 0,18 kW, einzeln aufgehängt, schräg- und höhenverstellbar
- Höhenverstellung des oberen Motors mit dem Oberdruck
- 2 Moltonscheiben Durchm. 150 x 20 mm.

## **4.0 ELEKTRONIKSTEUERUNG POWER CONTROL PC 20+**

BRANDT-Steuerungssystem mit Farbgrafik-Benutzeroberfläche für einfaches und komfortables Bedienen und Programmieren.

Technische Details:

- Schwenkbares Bedienfeld am Maschineneinlauf
  - Langlebige Kurzhubfolientastatur
  - Farbgrafik-Flachbildschirm 12 Zoll
  - Industrie-PC mit Compact-Flash-Disk als Massenspeicher
  - Aggregat-Funktionstasten mit LED-Zustandsanzeige
  - Unterstützung der Bedienerführung durch Farb-Piktogramme
- Kommissionsbezogene Betriebsdatenerfassung zur exakten Ermittlung von Produktionsdaten durch die direkte Zuordnung von Kommission und Auftrag. Abruf der Daten mit der mitgelieferten Brandt Browser

Software via Netzwerk (Ethernet) auf einen vorhandenen PC

- Online-Sprachumschaltung zwischen diversen Fremdsprachen
- Darstellung der wesentlichen Maschinen-Soll- und Ist-Zustände
- Statusmeldungen im Klartext
- Einfache Wahl und Korrektur der Streckenpunkte
- Einfache Möglichkeit der Achsverstellung (bei entsprechender Aggregatausführung)
- Kontextbezogene Hilfefunktion, detaillierte Information zur Bedienung und Funktion der Maschine direkt auf der Steuerung
- Inspektions- und Wartungsintervall-Anzeige
- Abspeichern von Bearbeitungsprogrammen
- Produktion nach Bearbeitungsprogrammen
- Datensicherung von Bearbeitungsprogrammen
- Lüfter für Elektronik-Controller.

Im Bedienpult eingebautes Modul zur Belüftung der Elektronik-Steuerung.

- Modem für Fernservice und Fernwartung der Maschine über das öffentliche Telefonnetz. Hierfür ist ein bauseitiger analoger Telefonanschluss an der Maschine erforderlich.

Außerhalb der Garantiezeit erfolgt eine Nutzung der Fernservice- und Wartungsdienste zu unseren gültigen Fernservice-Verrechnungssätzen.

## **5.0 ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG**

- Betriebsspannung 400 Volt - 3Ph - 50Hz
- Schaltschrank nach Euronorm EN 60204 installiert
- Frequenzumwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Überspannungsschutz für Maschinen mit Elektronik
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (optional)
- Elektrische Ausrüstung mit modularem Steuerungssystem für erhöhten Bedienerkomfort
- Elektronische Stabilisierung der internen 24 V - Steuerspannung
- Zulässige Umgebungstemperatur min. +15 Grad/max. +35 Grad Celsius für die elektrische und mechanische Funktionsfähigkeit der Maschine.
- Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10 % muss am Einsatzort ein Spannungskonstanthalter eingebaut werden.

## **6.0 SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN**

- CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EU-Mitgliedsländer
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2mg/m<sup>3</sup> bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugleistung gemäß Aufstellplan.

## **7.0 HOMAG GROUP QUALITÄTSPAKET**

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000
- Die Maschine wird gem. Homag Group-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert.

## **8.0 DOKUMENTATION**

- Dokumentation als CD-Rom
- Bedienungs- und Wartungsanleitung zusätzlich in gedruckter Form.

## ***Einschließlich:***

VKNR. 4901

### **2 MEHRFACH-ROLLENTASTUNG FEINFRÄSEN**

zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken bzw. bei Werkstücken mit einseitigen Topfbandbohrungen.

Verwendbar auf den Fein-Frässaggregaten mit der VKNR 4120, 4150, 4155.

Preis je Bearbeitungsmotor oben oder unten. Für das Komplettaggregat wird diese Position 2 x benötigt.

VKNR. 5797

### **2 SPEZIAL-TASTUNG FÜR ZIEHKLINGEN VKNR 5765/5766**

zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken bzw. bei Werkstücke

mit einseitigen Topfbandbohrungen.  
Verwendbar für die Ziehklingen VKNR 5765/5766.  
Preis je Bearbeitungskopf oben oder unten. Für das Komplettaggregat  
wird diese Position 2 x benötigt.

VKNR. 0163

**1 SOFTWAREVORBEREITUNG TRENN-/REINIGUNGSMITTEL**

Für VKNR 2215 - Trennmittelangabe Werkstück  
und VKNR 2220 - Reinigungsmittelangabe,  
sofern der Einbau später erfolgen soll.  
Nur in Verbindung mit PC 20+ Steuerung

VKNR. 4845

**1 TAUSCH FRÄSE VKNR 4062 GEGEN FRÄSE VKNR 4150**

Tausch der standardmäßigen Vorfräse VKNR 4062  
gegen die Bündigfräse VKNR 4150.

VKNR 4150

**FRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW GEGENLAUF**

- Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes,  
vertikal und horizontal tastend. Höhenverstellung  
des oberen Aggregates mit dem Oberdruck
- Funktionalität vom Bedienfeld anwählbar:  
2 Arbeitspositionen: Bündig- und Radius-/Fasefräsen
- Alle Stellachsen mit Digitalzählern zur Schnellverstellung
- 2 Motoren je 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- Ausgerüstet mit DFC Kombi-Fräsern zum Fase-, Radiusund  
Bündigfräsen.  
Kantendicke max. 12 mm  
Kantendicke max. 8 mm (Ambition 1400)  
Kantendicke max. 12 mm (Ambition 1600- 1800).

**MASCHINENPREIS:**

**Auf Anfrage**

**Verpackung:**

**Transportversicherung:**

**Transportkosten, unabeladen:**

**Montage\*), Inbetriebnahme und Einweisung:**

\*) Zu den Montageausführungen gehören jedoch keine Maurer-,  
Stemm-, Elektro- und Kranarbeiten sowie keine Absaug- und  
Druckluftanschlüsse, diese sind bauseits zu erstellen.

**Jetzt verfügbar ab Lager Rellingen, Zwischenverkauf vorbehalten**

**Preisstellung:**

Ab Lager Rellingen, ausschließlich Verpackung,  
zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer