GEBRAUCHTE LAGERMASCHINE

Stand: ***26102023***

Lager-Nr.: ***135.3-3774***

Maschinen-Nr.: ***0-261-20-8151***

Baujahr: ***2014***

Maschinenbezeichnung / Ausstattung:

B R A N D T

1 EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE
MODELL: AMBITION 1120 FC „Papenbroock Edition 1“

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 0,75 KW 200 HZ
VERLEIMAGGREGAT A3
KAPPAGGREGAT GERADE 2 X 0,18 KW
FRÄSAGGREGAT 2 X 0,27 KW GEGENLAUF
FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 40
FREIPLATZ 1
FREIPLATZ 2

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungs-einheiten
- Festanschlagseite rechts
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflineal manuell verstellbar
- Oberdruck:
- Einzelrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet
- Höhenverstellung mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung des Oberdrucks auf Plattenstärke
- Werkstücktransporteinrichtung:
- Transportkette mit Gummiauflage,80 mm breit

- Präzisionslauf- und Führungsflächen
- Standardmäßige Ausrüstung mit manueller Zentralschmierung für die Transportkette
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 300 mm ausziehbar
- Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für Fügeteil und Aggregate sowie bei Option (VKNR 5766 oder VKNR 5820)

- Vorschub	8 m/min
- Vorschub max. mit Formfräse	8 m/min
- Arbeitshöhe	950 mm
- Pneumatikanschluss	min. 6 bar
- Gesamtlänge	4150 mm

Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-701-80-3187.

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	70 mm*
- bei Werkstückdicke 23-40mm	120 mm*
*abhängig von der Werkstücklänge	
- Werkstücküberstand	38 mm
- Werkstückdicke	8 - 40 mm
- Kantenhöhe max.= Werkstückhöhe	+ 5 mm
- Kantenmaterial Rolle	0,4 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max.	
- bei PVC	135 mm²
-bei Furnier	100 mm²
- Rollendurchmesser max.	830 mm
- Kantenmaterial Streifen	0,4 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max.	
- bei Streifen	135 mm²

- Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm eingefahren und ausgeliefert.
- Für den Einsatz geeigneter Werkstoffe (Platten, Kleber, Kanten, Reinigungsmittel, Lacke etc.) ist der Maschinenbetreiber verantwortlich.
- Bei der Verwendung von Kantenmaterial mit hochglänzenden Oberflächen, lackierten Oberflächen, mattierten Oberflächen sowie druckempfindlichen Materialien, empfehlen wir den Einsatz von geeigneter Schutzfolie auf dem Kantenmaterial.

3. A G G R E G A T E B E S T Ü C K U N G

3.1 FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 0,75 KW 200 HZ

Zum Anfügen vor dem Verleimteil, Höhenverstellung vertikal, elektro-pneumatische Steuerung horizontal, 2 Motoren (1 x Gleich-, 1 x Gegenlauf).

Der maximale Zerspan-Querschnitt ist abhängig von Material und Vorschubgeschwindigkeit Max. Fügemaß:

Werkstückdicke	8 - 20 = 3 mm
	20 - 30 = 2 mm
	30 - 40 = 1 mm

Abdeckhaube mit Absaugstutzen Durchm. 80 mm
- Inklusive Fügefräsersatz in DIA-Ausführung
  Durchm. 100 x 44 x Durchm. 25 mm, Z = 3
  mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm
  max. Werkstückdicke 40 mm

3.2 VERLEIMAGGREGAT A3

Bestehend aus:

STANDARD-AUFTRAGSEINHEIT
- Schnellwechselbare 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 im Gleichlauf
- Leimtemperatur-Überwachung mittels elektronischen Thermostats
- automatische Leimtemperatur-Absenkung bei Arbeitsunterbrechungen.

MAGAZIN
- Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller
- Ausrüstung mit verstärkter Vorkappschere

DRUCKZONE
- Druckzone mit angetriebener Hauptandruckrolle
  sowie 2 freilaufenden Nachdruckrollen
- Ausgestattet mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung der Druckzone auf Kantendicke.

3.3 KAPPAGGREGAT GERADE 2 X 0,18 KW

- Zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenmaterialüberstandes mit ziehendem Schnitt.
  2 Motoren, bestückt mit je einem Kappsägeblatt.
- 2 Motoren je 0,18 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- 2 HM-Sägen Durchm. 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- Vorschubgeschwindigkeit: 8 m/min.

3.4 FRÄSAGGREGAT 2 X 0,27 KW GEGENLAUF

- Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes, vertikal und horizontal tastend. Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck
- Aggregat manuell verstellbar zwischen 3 unterschiedlichen Arbeitspositionen:
  Bündigfräsen gerade
  Fräsen mit Überstand
  Radius-/Fasefräsen
- Seitliche Verstellung ausgestattet mit Digitalzählern zur Einstellung auf unterschiedliche Kantenarten
- 2 Motoren je 0,27 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- ausgerüstet mit DFC Kombi-Fräsern zum Fase-, Radius- und Bündigfräsen
- Kantendicke max. 3 mm

3.5 FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 40

- Zum Formfräsen von Vorder- und Hinterkante bei unterschiedlichen Profilen
- Holzkanten bedingt möglich, abhängig vom Kantenmaterial Einschränkungen bei losen Mittellagen an Post-/Softformingteilen und extrem dünnen Melamin-/Folienkanten und Oberflächenmaterialien
  Lieferung einschl. DIA-Radiuswerkzeug
  1 Motor je 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.

- Kantendicke	max. 3 mm
Werkstückdicke	max. 40 mm
Werkstücklänge	min. 250 mm
Vorschubgeschwindigkeit	max. 8 m/min

3.6 FREIPLATZ 1

3.7 FREIPLATZ 2

4.0 ELEKTRONIKSTEUERUNG EASY CONTROL EC 10+

BRANDT-Steuerungssystem mit LCD-Display für einfaches und komfortables Bedienen und Programmieren.

Technische Details:
- Bedienfeld am Maschineneinlauf
- langlebige Kurzhubfolientastatur
- großes 4 x 20 Zeichen-LCD zur Anzeige von Informationen
- integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen.
  Einstellbar über Tastatur und LCD-Display.
- Schneller Zugriff auf alle Funktionen
- Aggregat-Funktionstasten mit LEDZustandsanzeige
- einfache Menüstruktur
- Online-Sprachumschaltung
- Statusmeldungen in Klartext
- bis zu 4 Bearbeitungsprogramme speicherbar.

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°/max. +35° 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

- EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzel-Maschinenbetrieb.
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst.
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gemäss Aufstellplan
- Voraussetzung für unsere Gewährleistung/Produkthaftung ist die uneingeschränkte Einhaltung der mit der Maschine gelieferten Original-Betriebsanleitung einschliesslich der Sicherheitsvor-schriften.

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.

E i n s c h l i eß l i c h :

VKNR. 4179

1 MANUELLE AGGREGATVERSTELLUNG A 11XX + 12XX

- Manuelle Aggregatverstellung auf unterschiedliche Kantenstärken.
- Zum Profilieren von MDF-Platten oder bereits angeleimten Kanten
- Manuelle Verstellung mit Digitalzählwerk
- oben und unten individuell einstellbar
- nicht in Verbindung mit VKNR 4177 und 4178, da die Verstellung bereits enthalten ist.

Einsetzbar bei folgenden Maschinen:
Ambition 1110 + 1110 F
Ambition 1200 - 1220

VKNR.: 4876

1 WERKZEUGSATZ R = 2 MM

VKNR.: 4901

2 MEHRFACH-ROLLENTASTUNG FEINFRÄSEN

- zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken, bzw. bei Werkstücken mit einseitigen Topfbandbohrungen.
- Verwendbar auf den Fein-Fräsaggregaten mit der VKNR 4120, 4128, 4150, 4155

Für das Komplettaggregat wird diese Position 2x benötigt.
(z.B. spitzwinkligen Werkstücken)

VKNR. 5766

1 PROFILZIEHKLINGE FÜR A 1110-1120 FC, A 1200

- Abtastung von oben, unten und seitlich. Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten
- max. Kantendicke 3 mm. Höhenverstellung der oberen Einrichtung mit dem Oberdruck, mit 2 WPL-Profilmessern

Einsetzbar in den folgenden Maschinen:
Ambition 1110, Ambition 1110 F
Ambition 1120 C, Ambition 1120 FC, Ambition 1200

VKNR. 5774

1 MEHRPREIS WECHSELKOPFZIEHKLINGE A 1110-1120 FC, A 1200

- Anstelle des Standard-Ziehklingenkopfes (VKNR 5766) wird die Ziehklinge mit 2 Schnellwechselköpfen für einen einfachen Radiuswechsel ausgestattet

Einsetzbar in den folgenden Maschinen:
Ambition 1110, Ambition 1110 F

VKNR.: 5798

2 SPEZIAL-TASTUNG FÜR PROFILZIEHKLINGE

- zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken, bzw. bei Werkstücken mit einseitigen Topfbandbohrungen.
- Verwendbar für die Ziehklingen mit Wechselköpfen

- Preis je Bearbeitungskopf oben oder unten.
  Für das Komplettaggregat wird diese Position 2x benötigt.
  (z.B. spitzwinkligen Werkstücken)

VKNR. 5820

1 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

Platzbedarf: 114 mm

Maschinenpreis: **Auf Anfrage**

Preisstellung:	Ab Lager Rellingen, ausschließlich Verpackung, zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer