

GEBRAUCHTELAGERMASCHINE

Stand: 25.10.2022
Lager-Nr.: 135.3-3729
Maschinen-Nr.: 0-261-07-6283
Baujahr: 2015

Maschinenbezeichnung/ Ausstattung:

1 gebrauchte
BRANDT Ambition 1230 airTec
EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE
MODELL: AMBITION 1230 airTec

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 A6
AIRTEC-AKTIVIEREINHEIT AT 10 WD 40
PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG DRUCKZONE
KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 KW
PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE
FRÄSAGGREGAT 2 X 0,27 KW GEGENLAUF
PNEUMATIK FRÄSEN FASE / RADIUS / GERADE
FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 60
ZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN
PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE
LEIMFUGENZIEHKLINGE
SCHWABELAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite rechts
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Verlängertes Einlauflineal manuell verstellbar
- Oberdruck:
 - PU-Oberdruckrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet. Einsatz bei besonders empfindlichen Werkstückoberflächen.
 - Höhenverstellung mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung des Oberdrucks auf Plattenstärke
- Werkstücktransporteinrichtung:
 - Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit
 - Präzisionslauf- und Führungsflächen

- Standardmäßige Ausrüstung mit pneumatischer Zentralschmierung für die Transportkette, manuell betätigt durch Taster
 - Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 500 mm ausziehbar
 - Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für Füge- und Aggregate, sowie Spänefangkasten für Ziehklingspäne
 - Vorschub | 8 m/min
 - Vorschub max. mit Formfräse | 8 m/min
 - Arbeitshöhe | 950 mm
 - Pneumatikanschluss | min. 6 bar
 - Gesamtlänge | 5.070 mm
- Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-701-80-3880
- 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*
 - Bei Werkstückdicke 41-60mm | 150 mm*
- *Abhängig von der Werkstücklänge
- Werkstücküberstand | 38 mm
- Werkstückdicke | 8 - 60 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 - 6 mm
- Kantenquerschnitt max.
 - Bei Streifen | 165 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, matten Oberflächen sowie druckempfindlichen Materialien, empfehlen wir den Einsatz von geeigneter Schutzfolie auf dem Kantenmaterial

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 mit auswechselbaren Schneiden. Durchm. 100 x 44 x Durchm. 30 mm, Z = 3 mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm max. Werkstückdicke 42 mm

3.2 VERLEIMAGGREGAT A6

.GRAFIC20117710

Bestehend aus:

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

- Kontakt-Heizschuh zur Vorbereitung des Werkstücks für eine optimale Verklebungsqualität

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 wahlweise Gleich- oder Gegenlauf.
- Leimtemperatur-Überwachung mittels elektronischem Thermostat
- Automatische Leimtemperatur-Absenkung bei Arbeitsunterbrechungen

AIRTEC-AKTIVIEREINHEIT AT 10

- Die Aktiviereinheit wird so aufgebaut, dass entweder mit der standardmäßigen Auftragseinheit oder airTec gearbeitet werden kann

airTec-Aggregat:

- Das Aggregat besteht aus den Hauptkomponenten Luftheritzer und Düse, welche im Bereich der Druckzone verbaut sind.
- Es wird zum Aufschmelzen der Funktionsschicht auf der Rückseite des Kantenmaterials eingesetzt.
- Nur geeignet für Kanten, die mit einer Funktionsschicht ausgestattet sind. Ein optimales Ergebnis kann nur mit Kanten ("Laserkanten") erzielt werden, bei denen eine polymere Funktionsschicht vorhanden ist.
- Die Schicht wird durch Heißluft aktiviert, um anschließend in der Druckzone an der Schmalseite des Werkstücks verpresst zu werden.
- Gültig für Kantenbeschichtungen mit einem Schmelzpunkt / Erweichungspunkt bis max. 155 °C.
- Klebekraft kann herstellerabhängig und materialabhängig variieren.
- Aufheizzeit 2 - 3 min.

Steuerung:

- das airTec-Aggregat ist in die Maschinensteuerung integriert
- Temperatur ist über Thermostat einstellbar
- 3 unterschiedliche Arbeitstemperaturen können per Wahlschalter ausgewählt werden:
 - Arbeitstemperatur 1: Polymere Funktionsschicht (Laserkanten)
 - Arbeitstemperatur 2: Polyolephine Funktionsschicht (Schmelzkleber)
 - Arbeitstemperatur 3: EVA Funktionsschicht (Schmelzkleber)

- Anzeige von Soll- und Ist-Temperatur

Druckluftversorgung:

- Betriebsdruck max. 0,8 bar mit 1/2 Zoll Zuleitung und einer Kapazität von 600 NI/min.

Bearbeitungsparameter:

- Werkstückdicke: 8 - 40 mm
- Vorschubgeschwindigkeit: fix 8 m/min
- Prozessparameter wie Temperatur müssen angepasst und durch Eigenversuche ermittelt werden

Incl. SPRÜHGERÄT ANTISTATIK-LÖSUNG.

- Unterbindet die statische Anhaftung von Kunststoff-Frässpänen auf dem Werkstück
- Ohne Antistatik-Lösung, muss kundenseits bereitgestellt werden

MAGAZIN

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

DRUCKZONE

.GRAFIC20117675

- Druckzone mit angetriebener Hauptdruckrolle sowie 2 freilaufenden Nachdruckrollen
- PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG DRUCKZONE zum elektro-pneumatischen Umstellen der Druckzone auf 2 unterschiedliche Positionen. Automatische Verstellung auf die per Digitalzählwerk voreingestellten unterschiedlichen Kantenstärken.

.GRAFIC20125321

3.3 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 KW

.GRAFIC20117702

- Zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenmaterialüberstandes mit ziehendem Schnitt. 2 Motoren, bestückt mit je einem Kappsägeblatt. Schwenkbereich Gerade- auf Fasekappen 0-15 Grad
- 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 PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

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

.GRAFIC20124639

3.5 FRÄSAGGREGAT 2 X 0,27 KW GEGENLAUF

.GRAFIC20117687

- 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. 6 mm

3.6 PNEUMATIK FRÄSEN FASE / RADIUS / GERADE

zum elektro-pneumatischen Umstellen des Fräsaggregates von Fase auf Radius oder Gerade. Automatische Verstellung auf die per Digitalzählwerk voreingestellten unterschiedlichen Kantenstärken.

.GRAFIC20117687

3.7 FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 60

.GRAFIC20117679

- 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. 60 mm |
| Werkstücklänge | min. 250 mm |
| Vorschubgeschwindigkeit | max. 8 m/min |

3.8 ZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN

.GRAFIC20117770

- 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,
- 2 Schnellwechsellköpfe für einfachen Radiuswechsel, mit 2 WPL-Profilmessern

3.9 PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

zum elektropneumatischen seitlichen Verfahren des Ziehklingenaggregates.

.GRAFIC20125301

3.10 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

3.11 SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN

.GRAFIC20117731

- Zum Griffigmachen der Kanten oben und unten.
- 2 Motoren je 0,09 kW, einzeln aufgehängt, schräg- und Höhenverstellbar
- Höhenverstellung des oberen Motors mit dem Oberdruck
- 2 Moltonscheiben Durchm. 120 x 20 mm

4.0 BRANDT STEUERUNGSSYSTEM EASYTOUCH

.GRAFIC20129573

Mit Touch - Display im Breitbildformat, für einfaches und komfortables Bedienen und Programmieren.

Technische Details:

- Bedienfeld am Maschineneinlauf
- Übersichtliches 7" Touch-Display für eine einfache Navigation und für eine intuitive Bedienung der Maschine
- Darstellung der wesentlichen Maschinen Soll- und Ist-Zustände
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen.
- Einfache Wahl und Korrektur der Streckenpunkte
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion

- Online-Sprachumschaltung zwischen diversen Fremdsprachen
- Maschinendatenerfassung zur Darstellung von wichtigen Produktionskennzahlen wie Stückzahl, Produktionszeit und Kantenverbrauch
- Statusmeldung im Klartext
- Bis zu 20 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
- Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10 % muss am Einsatzort ein Spannungskonstanthalter eingebaut werden
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur: + 10 bis + 40 °C

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 Sicherheitsvorschriften.

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

1. Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und Datenträger.
 2. Ersatzteile-Bezeichnungen und Stromlaufpläne auf Datenträger
 3. Hilfstexte integriert in der Maschinensteuerung
 4. Betriebssystemdialoge in Englisch
- Sprache mit Sprachauswahl VKNR 8321 ff. angeben

Hinweis:

- Optionale zusätzliche Exemplare Betriebsanleitungen mit ggf. anderem Sprachkennzeichen und VKNR 8383 (Papier) oder 8384 (Digital) lieferbar
- Für die VKNR 8363, 8359, 8361, 8362, 8356, 8333, 8335 (Bildschirmtexte und Sprachkennzeichnung) Farsi, Hebräisch, Estnisch, Arabisch, Türkisch, Norwegisch und Griechisch werden die Betriebsanleitungen in Englisch geliefert

Einschließlich:

VKNR.: 4876

- 1 WERKZEUGSATZ R = 2 MM

VKNR.: 2621

- 1 AUTOMATISCHER KANTENEINZUG KDX 1210 F/KDX 1440
zum schnellen Wechsel unterschiedlicher Rollenkanten
bis 3 mm Dicke. Das Kantenmaterial wird motorisch vom
Rollenteller in die Arbeitsposition gefördert. Keine manuelle
Magazineinstellung erforderlich, wenn die Kantenhöhe an
die jeweilige Werkstückdicke angepasst ist.
Einsetzbar bei folgenden Maschinen:
Ambition 1210 F - 1220 FC / Highflex 1220
Ambition / Highflex 1400

VKNR.: 2084

- 1 MEHRPREIS STANDARD AUFTRAGSEINHEIT PUR-KLEBER
An Stelle der standardmäßigen Teflon-Beschichtung wird eine
Auftragseinheit mit spezieller Chemcoat-Beschichtung für
PU - Leim Verarbeitung geliefert.

VKNR.: 4892

- 1 MEHRPREIS FORMFRÄSE 4802 KONSTRUKTIONSBÖDEN
- Zur vertikalen Eckenbearbeitung von Konstruktions- oder
Einlegeböden, bei der ein vorheriges Anleimen der Querkante
nicht erforderlich ist.
Einsetzbar in den folgenden Maschinen:
Ambition 1200 - 1400
Highflex 1220 - 1430
KDF 440 edition

VKNR.: 8321

- 1 SPRACHAUSWAHL DEUTSCH
- Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Deutsch

GESAMTPREIS:

Auf Anfrage

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.

+ Mwst. I. v.

Verfügbar ab ca. Mitte November 2022!