

GEBRAUCHTE LAGERMASCHINE

Stand: 03.08.2022
Lager-Nr.: 135.3-3714
Maschinen-Nr.: 0-261-07-4624
Baujahr: 2009

Maschinenbezeichnung / Ausstattung:

1 BRANDT EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE MODELL: HIGHFLEX 1650

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
FRÄSAGGREGAT 2 X 0,55 KW GEGENLAUF
PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG
PROGRAMM VERSTELLUNG SEITENTASTROLLEN
PROGRAMM VERSTELLUNG KANTENSTÄRKE
FORMFRÄSAGGREGAT 2 X 0,35 KW WD 60
PROFILZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN
PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE
LEIMFUGENZIEHKLINGE
SCHWABELAGGREGAT
1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite rechts
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflineal motorisch verstellbar
- ~~Einlaufsperr pneumatisch gesteuert~~
- Oberdruck:
 - Einzelrollen 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 Fügeteil und Sammelabsaugung für Aggregate sowie Spänefangkasten für Ziehklingspäne

- Vorschub		8 - 18 m/min
- Vorschub max. mit Formfräse		11 m/min
- Vorschub max. mit Formfräse in Verbindung mit VKNR 4839		14 m/min
- Arbeitshöhe		950 mm
- Pneumatikanschluss		min. 6 bar
- Gesamtlänge		5.760 mm

Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugplan entsprechen, Nr.: 5-701-80-1394

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite min:		
- Bei Werkstückdicke 12-22mm		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		+ 6 mm
- Kantenmaterial Rolle		0,4 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max.		
- Bei PVC		135 mm ²
- Bei Furnier		100 mm ²
- Rollendurchmesser max.		830 mm
- Kantenmaterial Streifen		0,4 - 12 mm
- Kantenquerschnitt max.		
- Bei Streifen		600 mm ²

- Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm eingefahren und ausgeliefert
- Für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten, Kanten, Leim) ist der Betreiber verantwortlich

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 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 von Material und Vorschubgeschwindigkeit) Abdeckhaube mit Absaugstutzen Ø 120 mm
- Inklusive Fügefräsersatz in DIA-Ausführung
Ø 100 x 48 x Ø 30 mm, Z = 3 + 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 Vorschubstop
- 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 MIT MOTORISCHER VERSTELLUNG

- Druckzone mit angetriebener, pneumatisch beaufschlagter Haupt- andruckrolle sowie 3 freilaufenden Nachdruckrollen
- Ausgestattet mit motorischer Ein-Achsen-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
- 2 Motoren je 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- 2 HM-Sägen Ø 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 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-, Radius- und Bündigfräsen
- Kantendicke max. 12 mm

3.7 PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG

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

3.8 PROGRAMM VERSTELLUNG SEITENTASTROLLEN

- zur motorischen und stufenlosen Achsverstellung der Seitentastrollen auf Kantenstärke
- Automatische Umschaltung von Dünnkante mit 13 Grad Fase, Radius PVC/ABS und Massivholzkanten bis 12 mm

3.9 PROGRAMM VERSTELLUNG KANTENSTÄRKE

- zur motorischen und stufenlosen Achsverstellung, geeignet zum Fase- oder Radiusfräsen der äußeren Kante des angeleimten Kantenmaterials

3.10 FORMFRÄSAGGREGAT 2 X 0,35 KW WD 60

- 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. Einschließlich pneumatischer 2-Punkt- Verstellung Fase/Radius. Lieferung einschl. 2 Radiuswerkzeugen
2 Motoren je 0,35 kW, 200 Hz, 12000 U/min.

Kantendicke	max. 3 mm
Werkstückdicke	max. 60 mm
Werkstücklänge	min. 160 mm
Vorschubgeschwindigkeit	max. 11 m/min

3.11 PROFILZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN

- 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

3.12 PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

- Zum elektro-pneumatischen axialen Verfahren des Ziehklingenaggregats

3.13 LEIMFUGENZIEHKLINGE

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

3.14 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 Ø 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 artungsdienste zu den gültigen BRAND 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°/max. +35° C, 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/m³ 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:

- 1 VKNR: 0047
VERLÄNGERUNG EINLAUFLINEAL UM 300 MM
- 1 VKNR: 2215
TRENNMITTELANGABE WERKSTÜCK
Trennmittelangabe oben und unten, zur besseren Leimrestentfernung am bearbeiteten Werkstück. Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstandsveränderung. Nur in Verbindung mit Fügefräsen!
- 1 VKNR: 2220
REINIGUNGSMITTELANGABE WERKSTÜCK
Sprüheinrichtung für Reinigungsmittel auf Werkstückober- und -unterkanten zur Beseitigung von Trennmittel- und Kleberresten. Aufgebaut vor dem Schwabbelaggregat.
- 1 VKNR: 2620
AUTOMATISCHER KANTENEINZUG
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.
- 2 VKNR: 4901
MEHRFACH-ROLLENTASTUNG BÜNDIGFRÄSMOTOR
zum Einsatz bei spitzwinkligen Werkstücken,
bzw. bei Werkstücken mit einseitigen Topfbandbohrungen.
Preis je Motor.
Achtung! Auf Maschinen der Baureihe Ambition 1200 nur am oberen Fräsmotor einsetzbar!
Einsetzbar auf den Fräsaggregaten mit der VKNR 4120, 4150, 4155
- 2 VKNR: 5798
ZUSATZEINR. SPITZE WERKSTÜCKE ZIEHKLINGE 5760
geeignet zur Bearbeitung von PVC-Kanten an spitzwinkligen Werkstücken und Topfbandbohrung.
Verwendbar nur für Ziehklinge VKNR 5760.
Preis je Bearbeitungskopf oben oder unten, für das Komplettaggregat wird diese Position 2 x benötigt.
- 1 VKNR: 2068
STANDARD-AUFTRAGSEINHEIT WECHSELBAR PU-LEIM
Zusätzliche schnellwechselbare Standard-Auftragseinheit, mit Elektro-Steckverbindungen. Mit spezieller Chemcoat-Innenbeschichtung zur vereinfachten Leimtopfreinigung.
- 1 VKNR: 0059
ZUSATZEINRICHTUNG EMPFINDLICHE OBERFLÄCHE
zur Bearbeitung von empfindlichen Oberflächen oder Kanten, die mit einer Schutzfolie versehen sind.

Bestehend aus:

- PU-Oberdruckrollen anstelle Gummirollen

- Trennmittelangabe 1. Andruckrolle
- Trennmittelangabe auf Vorder- und Hinterkante

Nur in Verbindung mit PC 20+ Steuerung

Einsetzbar bei folgenden Maschinen:
Ambition/Highflex/Profiline 1600-1800

1 VKNR: 4839

MEHRPREIS MULTIFUNKTIONS-FORMFRÄSAGGR.VKNR 4809

Mehrpriis für das Multifunktions-Formfräsaggregat VKNR 4809 anstelle des standardmäßigen Formfräsaggregates oben + unten 2 x 0,35 kW VKNR 4803.

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
- Schnellwechseleinrichtung für manuellen Profilwechsel
- Längsfräsen oder Eckenkopieren, frei wählbar über die Maschinensteuerung
- Servomotorische Verstellung auf unterschiedliche Kantenstärken
- Vorschub max. 14 m/min
- Werkstücklänge min. 140 mm
- Werkstückdicke 12 - 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)

GESAMTPREIS:

Auf Anfrage

Jetzt verfügbar ab Lager Rellingen, Zwischenverkauf vorbehalten

Preisstellung:

Ab Lager Rellingen, ausschließlich Verpackung,
zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer