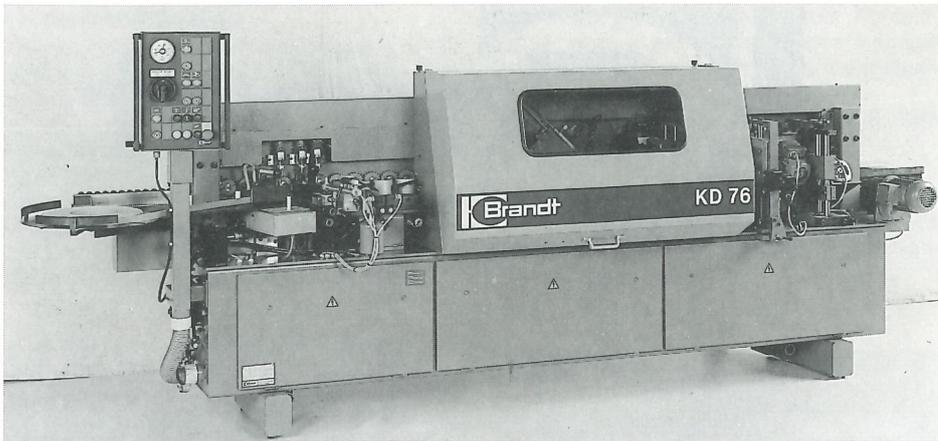




**Kantenbearbeitung im Innenausbau**

# **Erfolgs- programm**





Der Markttrenner: KD 76 mit bis zu vier Aggregaten für alle Kantenmaterialien bis 12 mm Dicke

## Kantenbearbeitung im Innenausbau

# Erfolgsprogramm

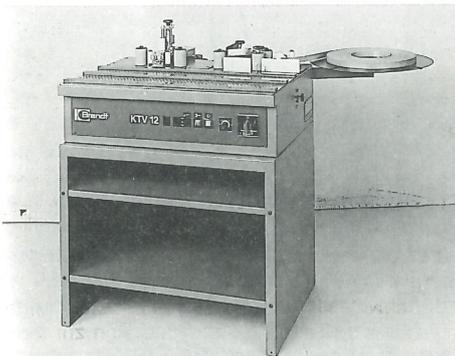
### Brandt: Wirtschaftliche Kantenbearbeitung für jede Betriebsgröße

In einem vergleichsweise kurzen Zeitraum konnte sich die Brandt Maschinenbau GmbH in Lemgo zu einem der marktführenden Unternehmen im Bereich der Kantenbearbeitung und der Formteilmontage etablieren.

Mit dem Ziel, ihr Fertigungsprogramm nach unten abzurunden und gleichzeitig mit Maschinen für die Formteilmontage zu ergänzen, erwarb die Homag Maschinenbaugesellschaft, Schopfloch/Schwarzwald, 1976 eine Mehrheitsbeteiligung an der Firma Brandt. Dieser Zusammenschluß sollte sich sowohl für die Marktposition der Homag als auch für das Tochterunternehmen Brandt als außerordentlich günstig erweisen. Die Entwicklung des Maschinenprogramms für Handwerk und Innenausbau wurde nach der Übernahme konsequent betrieben. Aufgrund der Spezialisierung gelang es auf diesem Gebiet, ein sehr umfassendes und leistungsfähiges Programm zu schaffen.

Heute gehört Brandt zu den führenden Herstellern von kleinen und mittleren Kantenleimmaschinen sowie Maschinen für die Formteilmontage. Stationäre Postformingmaschinen gehören ebenfalls zum Angebot der Firma Brandt.

Mit der KTV 12 können auch Formteile bearbeitet werden



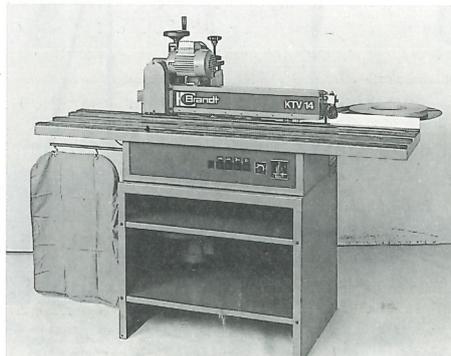
Vor ca. zwei Jahren wurde die Produktgruppe Dübellochbohrmaschinen ins Programm aufgenommen. Mit der Homag-Beteiligung setzte eine rasche Aufwärtsentwicklung ein. Die Umsatz- und Belegschaftszahlen sind stark gestiegen.

Der 1980 bezogene neue Betrieb umfaßt nach mehreren Erweiterungsstufen jetzt 8300 m<sup>2</sup> Produktions- und Bürofläche. Auf dem 40 000 m<sup>2</sup> großen Grundstück sind Erweiterungen leicht möglich. In der Planung ist derzeit die Erweiterung der Produktionshallen um weitere 1650 m<sup>2</sup>.

1990 wurde bei Brandt in Lemgo ein Jahresumsatz von rund 55 Mio. DM erreicht. Die Zahl der Beschäftigten wuchs auf 195. Ca. 70% vom Umsatz erzielt das Lemgoer Unternehmen im Export. Hierbei profitiert man von der weltweiten Vertriebsstruktur der Homag-Firmengruppe. Dies gilt für Europa genauso wie in Übersee.

In den letzten Jahren wurden die Vertriebs-

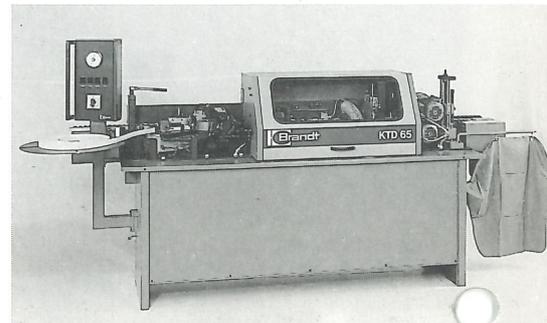
KTV 14: Anleimen, Kappen und Bündigfräsen



strukturen über den Fachhandel konsequent ausgebaut. Auch in den neuen Bundesländern konnte eine gute Vertriebsbasis geschaffen werden. Dort ist Brandt u. a. über die Homag-Niederlassung in Leipzig präsent.

### Marktgerechte Produkte

Das ständig weiterentwickelte Fertigungsprogramm im Bereich der Kantenbearbeitung ist dicht gestaffelt. Es umfaßt heute auf dem Sektor Kantenbearbeitung Kleingeräte für die Einzelanfertigung bis hin zu leistungsfähigen mehrstufigen Durchlaufmaschinen mit Schmelzkleber- und PVAc-Weißleimverfahren für Furnier-, Kunststoff- und Massivholzkanten.



Kompakt: KTD 65 für Furnier-, Melamin- und PVC-Kanten bis zu 2 mm Dicke

Innerhalb der einzelnen Baureihen wird konsequent das Baukastenprinzip angewendet. Besonders im oberen Bereich der Baureihen KM, KS und KE sind die Ausstattungsmöglichkeiten entsprechend vielseitig.

Die nachstehenden Kurzbeschreibungen vermitteln einen Einblick in das Kantenleimmaschinenprogramm, das alle Leistungsklassen und Verfahrenstechniken umfaßt.

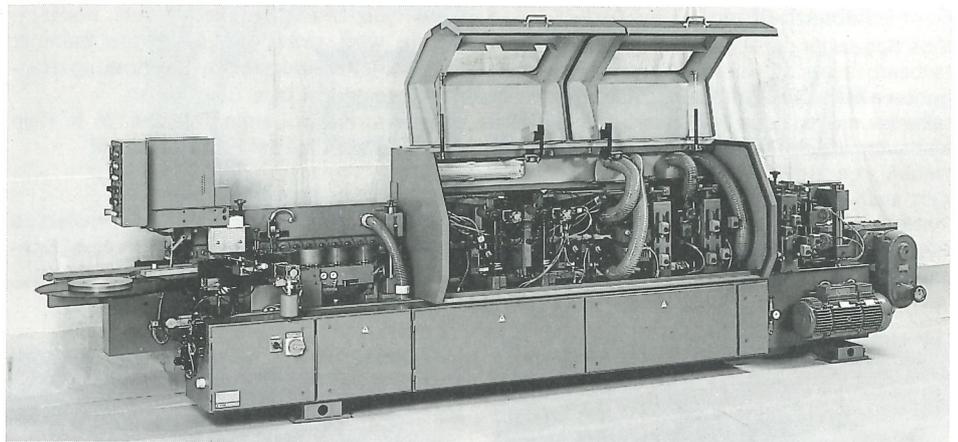
### Klein-Kantenleimmaschinen für Einsteiger

Mit der Entwicklung der Klein-Kantenleimmaschinen der Serie KTV 11-14 wurde die Abdeckung des Programmes nach unten abgeschlossen. Alle vier Maschinen verarbeiten ausschließlich schmelzklebervorbeschichtetes Kantenmaterial und reaktivieren den Kleber mit Heißluft. Das bedeutet einfachste Handhabung, Servicefreundlichkeit, schnelle Betriebsbereitschaft.

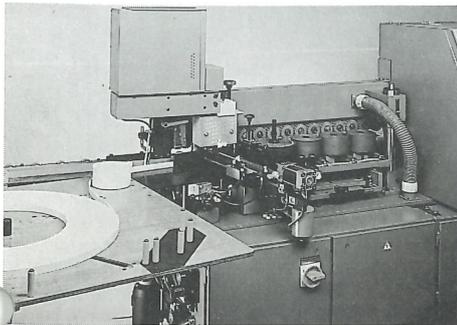
Die Unterschiede liegen im wesentlichen im Bedienungskomfort sowie in den unterschiedlichen Bearbeitungsmöglichkeiten. Neben geraden Kanten können auch Formteile mit Innen- und Außenradien bearbeitet werden. Die KTV 14 ist ein Novum in dieser Klasse: Sie hat ein Bündigfräsaggregat, das auch für Schichtstoff – oder ähnliche Kanten – geeignet ist.

### Die Kompakten

Aufbauend auf den erfolgreichen Typen KTV/KTD 52 + 53, erfolgte die Entwicklung der Modelle KTV/KTD 62-65 mit bis zu drei Nachbearbeitungsstationen. Wesentliches Merkmal dieser Maschinen ist die Werkstück-Transportkette, in dieser Maschinenklasse eine Ausnahme. Die Aggregatpalette reicht vom Messerkappaggregat über Normalfrequenz-Bündigfräsaggregat bis zu leistungsfähigen Kapp- und Fräsaggregaten mit Mittelfrequenz-Motoren, Schwabbeln ist ebenfalls möglich. Wahlweise steht das Heißluftreaktivierungsverfahren für vorbeschichtetes Kantenmaterial oder Direktleimangabe zur Verfügung.



Aus der ausbaufähigen KE-Baureihe bis 9000 mm Maschinenlänge: Typ KE 15



Die Verleimzone der KE-Maschinen: Das Quick-Melt-System, eine patentierte Brandt-Entwicklung gehört zum Standard

### Marktrenner: Baureihe KD 74-76

Die zur Interbimall '90 erstmals vorgestellte Baureihe KD 74-76 ist ein gutes Beispiel handwerksgerechter Maschinenkonzepte aus dem Hause Brandt.

Neueste Kantenanleimtechnologie, einfache Bedienbarkeit und ein günstiges Preis-/Leistungsverhältnis sind die besonderen Merkmale. Alle gängigen Kantenmaterialien – Furnier, Melamin, PVC, Massivholz bis 12 mm Dicke – können verarbeitet werden.

Das Schmelzklebergranulat wird mittels feindosierbarer Leimrolle auf die Werkstückkante aufgetragen. Durch untenliegenden Leimvorrat ist ein Auslaufen des Klebers ausgeschlossen. Leimrollen-Drehrichtung kann wahlweise im Gleich- oder Gegenlauf gewählt werden. Das Anleimaggregat ist weiter mit einem automatischen Kantenmagazin für Rollenmaterial und Fixlängen sowie mit einem Kurzzeit-Leimbehälter ausgestattet.

Standardmäßig werden die Typen KD 74-76 mit Lärmschutzverkleidung sowie elektronischen Motorbremsen für Kapp- und Bündigfräsaggregate ausgerüstet. Bis zu vier Nachbearbeitungsaggregate (Kappen, Bündigfräsen, Ziehklänge, Schwabbeln) können eingesetzt werden.

Das neuentwickelte Kappaggregat verfügt über zwei Mittelfrequenzmotoren mit 200 Hz, 12 000 min<sup>-1</sup>. Hohe Präzision wird durch ziehenden Schnitt gewährleistet. Eine Schnellverstellung für das Fasekappen bis 15° ist integriert.

Das Ziehklingenaggregat eignet sich zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Dickkanten zur Beseitigung von Fräseschlägen. Die Blasdüsen sind pneumatisch gesteuert. Die Profilmesser sind für Radien von 2 bis 6 mm einsetzbar.

Zum Nachbearbeiten der Längskanten steht ein Faseaggregat (Schwabbeln) zur Verfügung, je nach Kantenmaterial mit Lamellen-, Molton- oder Scotch-Scheiben (2 Motoren je 0,25 kW, 50 Hz, 1400 min<sup>-1</sup>).

### Ausbaufähiger Baukasten: Baureihe KM und KS

Mit den Typen KM 32-36 bietet Brandt den Einstieg in ausbaufähige Durchlauf-Kantenanleimmaschinen. Fünf Maschinenlängen bis zu 4500 mm stehen für individuelle Aggregatwünsche zur Verfügung. Die maximale Kantendicke beträgt 12 mm.

Der Grundmaschinenaufbau sowie das Leimaggregat entsprechen bis ins Detail der schwereren KS-Baureihe. Standardmäßig mit einem Rollenmagazin ausgerüstet, ist als Zusatzausrüstung ein automatisches Fixlängenmagazin verfügbar. Bereits in der Einstiegs-Baureihe KM 32-36 wird eine Vielzahl leistungsfähiger Homag-Aggregate in Mittelfrequenzausführung geboten.

Die Baureihe KS 20-25 stellt den Kern Standard-Durchlaufmaschinen dar. Sechs Maschinenlängen sind verfügbar. Kantendicken bis 20 mm können verarbeitet werden, ein automatisches Kantenmagazin für Rollen und Fixlängen ist Standardausführung. Besonders bedienfreundlich ist der Leimbehälter mit untenliegendem Vorrat, der ein Auslaufen und damit

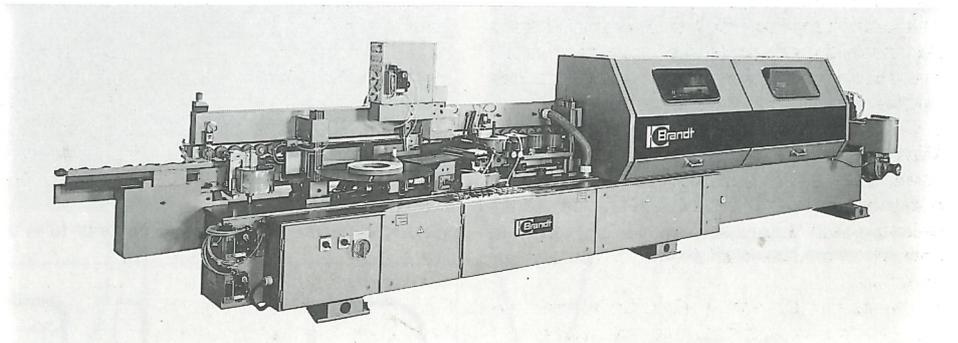
### KE 13-22: Leistungsfähig und flexibel

Weitgehende Standardisierung von Aggregaten und Baugruppen sowie die daraus resultierenden größeren Serienstückzahlen ermöglichen es, mit den Typen KE 13-22 (für Schmelzkleber oder PVAc-Leime) eine Baureihe an Kantenanleimmaschinen zu bringen, die sowohl den Anforderungen des gehobenen Innenausbau als auch der Serienfertigung entspricht.

KE-Maschinen werden standardmäßig in der handwerksgemäßen Rechtsausführung gebaut. Auf Wunsch ist auch die Ausführung in der industriemäßigen Linksausführung möglich. Zehn verschiedene Grundmaschinen von 4500 bis 9000 mm Gesamtlänge, abgestuft in Stufensprüngen von je 500 mm, stehen für unterschiedlichste Aggregatkombinationen zur Verfügung.

Dabei ist die spätere Nachrüstung von zusätzlichen Aggregaten problemlos möglich, sofern die entsprechende Platzreserve mit einkalkuliert wird.

Der Werkstücktransport erfolgt mittels der 80



In der KA/E-Baureihe können drei verschiedene Verleimverfahren kombiniert werden: Quickmelt-Schmelzkleberauftrag, Heißluft-Reaktivierverfahren für vorbeschichtete Kanten und das KA-Verfahren für PVAc-Weißleim

Verschmutzen der Maschine unmöglich macht. Zentrale Werkstückdickeneinstellung, bedienerfreundliches Schaltpult, leistungsfähige Mittelfrequenzaggregate – dies sind nur einige Hauptmerkmale der KS-Baureihe. Das Ergebnis ist eine neue Maschinengeneration, die sich besonders auszeichnet durch

- hohe Bedienfreundlichkeit. Die Forderung nach „Jedermann-Bedienung“ wurde konsequent verwirklicht
- hohe Einsatz-Flexibilität
- günstiges Preis-/Leistungsverhältnis.

### GS-staubgeprüft

Für die Baureihen KM und KS erhielt Brandt als einer der ersten Hersteller von Kantenbearbeitungsmaschinen das GS-Zeichen „staubgeprüft“.

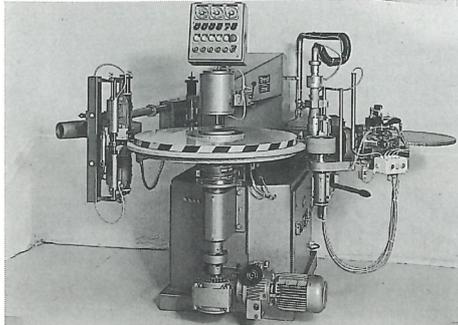
mm breiten, schweren Transportkette (ab KE 18 standardmäßige Kettenbahnzentralschmierung). Das obere Druckwerk mit doppelreihig angeordneten, gummierten und spezialgezahnten Druckrollen, sorgt für eine optimale und sichere Führung des Werkstückes während des Durchlaufes. Selbst bei dicken Massivkanten bis zu 20 mm erübrigt sich eine Gegendruckeinrichtung.

Die KE 22 ist mit elektronischer Streckensteuerung ausgerüstet. Die elektronische Streckensteuerung ersetzt die herkömmlichen Endschalter zur Aggregatsteuerung. Ergebnis: Höhere Betriebssicherheit und hoher Bedienungskomfort.

Für individuelle Problemlösungen steht eine Vielzahl von Bearbeitungsaggregaten zur Verfügung.

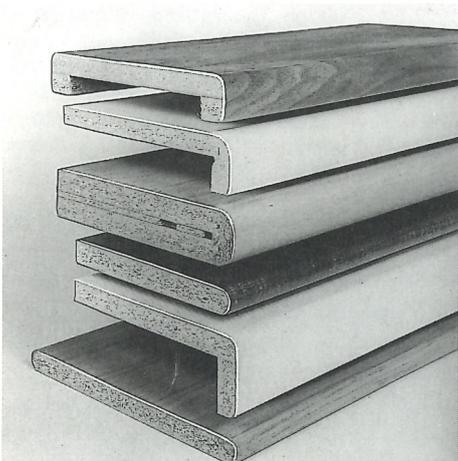
## Formteilebearbeitung

Eine Spezialität der Firma Brandt ist die Formteilbearbeitung. Zu diesem Programmbereich gehören automatische Rundlaufmaschinen mit teilweise mehrstufiger Nachbearbeitung sowie halbautomatische Kantenleim-Tischgeräte. Neben den Heißluft-Reaktivierverfahren werden auch Ausführungen mit Direkt-Schmelzkleberangabe an das Kantenmaterial angeboten. Die neueren Entwicklungen dieses Spezialgebietes der Firma Brandt sind CNC-gesteuerte Maschinen, die auch extreme Formteile mit Innenradien bearbeitet. Ergänzt wird das Maschinenprogramm für die Plattenbearbeitung mit Universal-Bohrmaschinen für das Handwerk.



Für die Bearbeitung von Formteilen: Rundlaufmaschinen mit vollautomatischer Werkstückführung: Kantenleimen und Bündligräsen in einem Arbeitsgang

steuerte Maschinen, die auch extreme Formteile mit Innenradien bearbeitet. Ergänzt wird das Maschinenprogramm für die Plattenbearbeitung mit Universal-Bohrmaschinen für das Handwerk.



Neben extremen Abkantungen können mit der PF 10 auch Innenradien hergestellt werden.

## Postforming nach Maß – Takt-Postforming für flexible Fertigung

Spezielle Elemente und Teile für Fronten, Türen und Wandbekleidungen mit „weichen“ Formen haben sich in den letzten Jahren durchgesetzt, im Innenausbau und im Objektbau hält dieser Trend ungebrochen an. Der Kundige weiß, um was es geht: „Postforming“.

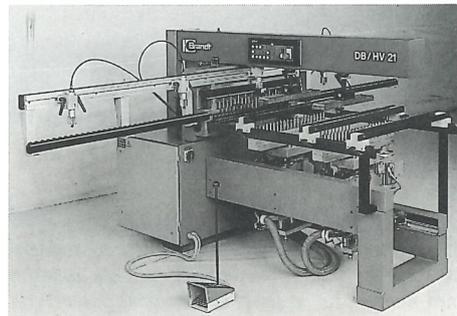
Die Vorteile liegen auf der Hand:

- Fugenlose Ummantelung von Fläche und Kante verhindert jeglichen Feuchtigkeitseintritt in die Trägerplatte
  - Fläche und Kante bilden eine Einheit
  - Gerundete Kanten sind unempfindlich gegen Stöße und verhindern Verletzungen
  - Postforming-Elemente sind leicht zu reinigen, sie sind hygienisch
- Herz der patentierten Brandt-Postforming-Technik ist die elektrisch beheizte, beweg-

liche Heiz-Druckschiene. Mittels Kontaktwärme wird exakt die für jedes Laminat erforderliche spezifische Verformungstemperatur erreicht bzw. übertragen. Ergebnis: Keine Laminatbrüche, d. h. kein Ausschuß selbst bei Einzelstücken!

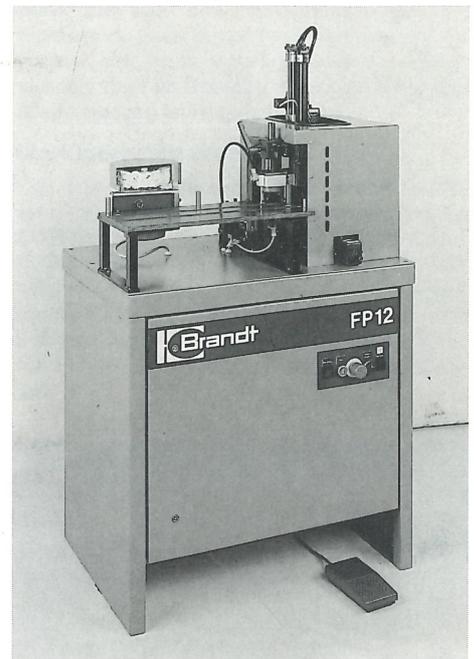
Weitere Vorteile:

- Kein Einsatz von Schablonen erforderlich
- Minutenschnelle Umrüstung ohne Spezialwerkzeuge



Universal-Dübellochbohrmaschine DB/HV 21 mit drei Bohrbalken für Vertikal- und Horizontalbohrungen, Lochreihen und Beschlagbohrungen (Bildnachweis: Brandt, BM-Redaktion)

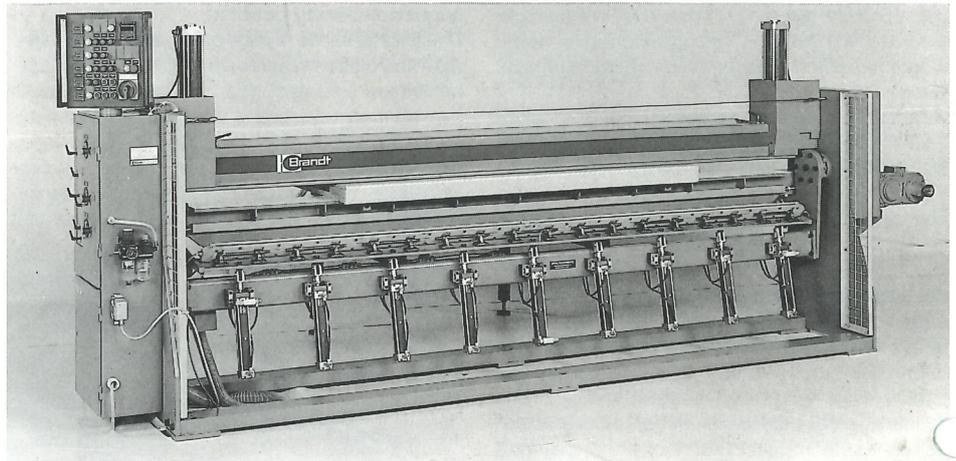
- Einfachste Bedienung durch automatischen Ablauf des Biegevorganges
- Sichere PVAc- oder Harnstoffverleimung auch bei kritischen Profilen und Materialien



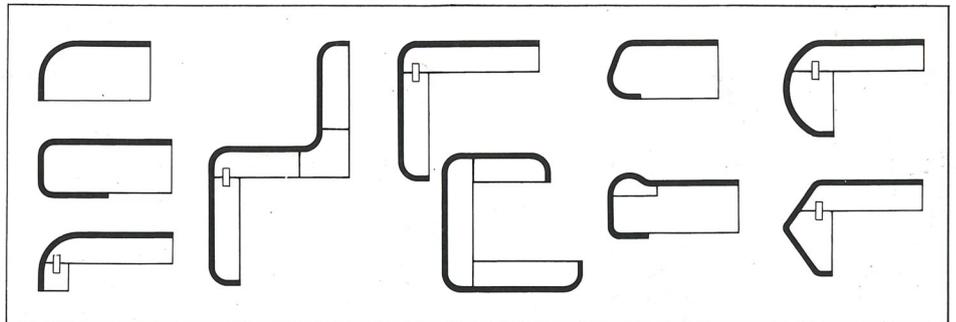
Formfräsmaschine FP12 mit SPS-Steuerung zur Bearbeitung dicker PVC-Kanten oder Querkanten an Post- oder Sofftforming-Werkstücken

- Neben extrem hohen Abkantungen bis zu 200 mm sind auch Innenradien problemlos herstellbar

Manfred Maier



Universell einsetzbar: Postformingmaschine DF 10 im Taktverfahren



**Brandt**  
Partner des Handwerks

Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH

Postfach 6108, Weststraße 2,  
D-4920 Lemgo 1,  
Telefon 0 52 61/60 09-0  
Telex 9 31 596 mabra  
Telefax 0 52 61/64 86