

# Klein-Kantenanleimmaschine

mit Direkt-Leimauftrag

## KTD 51





# Klein-Kantenanleimmaschine KTD 51

für Formteile und gerade Kanten  
mit Direkt-Leimauftrag auf das Kantenmaterial

## Unabhängigkeit beim Kantenmaterialeinsatz

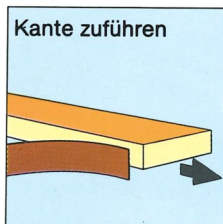
Zielsetzung bei der Entwicklung der KTD 51 war die Schaffung einer universell einsetzbaren Maschine, auf der alle im Betrieb anfallenden Kanten ohne zusätzliche Schmelzkleberbeschichtung verarbeitet werden können – Furniere, Folien, Schichtstoffkanten. Das Ergebnis ist eine robuste und ausbaufähige Maschine, die sich durch einfache Handhabung auszeichnet.

## Bewährtes Heiß-Kalt-Verfahren

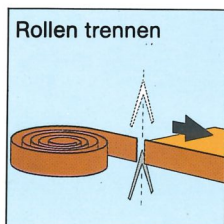
Wie schon beim Vorgängermodell KTD 1 wird der Schmelzkleber mittels einer feindosierbaren Leimrolle auf das Kantenmaterial aufgetragen. Die Aufbereitung des handelsüblichen Schmelzkleber-Granulats erfolgt in einem speziell für die Maschine entwickelten Schmelzbehälter mit kurzer Aufheizzeit.

## Entscheidende Vorteile

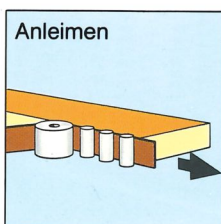
- Formschöner und stabiler Maschinenständer mit weit öffnender Fronttür garantiert Standfestigkeit und guten Zugang zu allen Aggregaten im Servicefall.
- Kurzzeit-Granulatschmelzbehälter mit feindosierbarer Leimrolle.
- Thermostatische Temperaturregelung mittels Zeigerthermostat.
- Betätigung der Rollentrenneinrichtung wahlweise mittels Fußschalter für Formteile oder Tisch-Endschalter für gerade Werkstücke.
- Nachdruckrollensatz für gerade Kanten auf leicht austauschbarer Platte montiert.
- Unabhängigkeit durch Wegfall von vorbeschichteten Kanten.



Kante zuführen



Rollen trennen

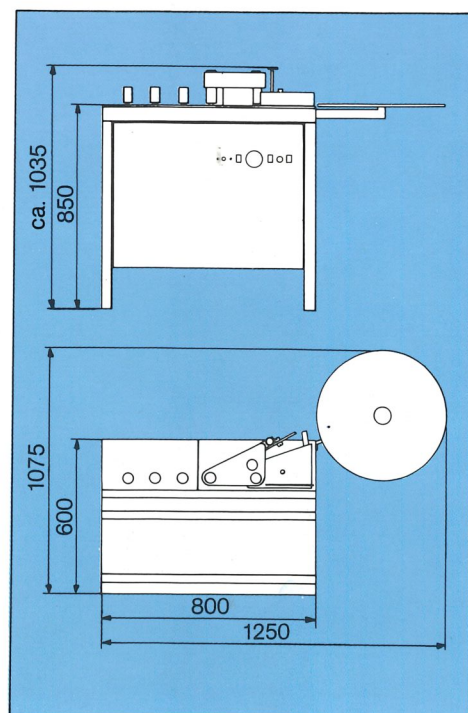


Anleimen

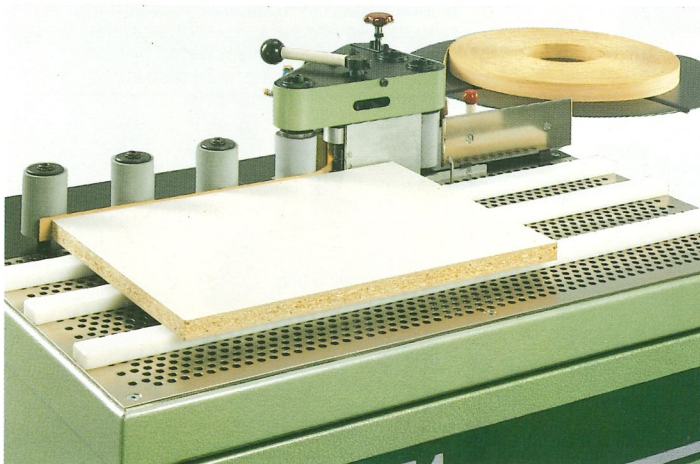


## Technische Daten

Werkstückdicke	10–40 mm
Kantendicke	0,5–1 mm
Werkstückbreite	min. ca. 25 mm
Innenradius	min. ca. 25 mm
Vorschub	ca. 4 m/min.
Anschlußwert	ca. 2,6 kW
Elektrik	380 Volt – 3 Ph. – 50 Hz.
Pneumatik	6 bar
Gewicht	ca. 110 kg

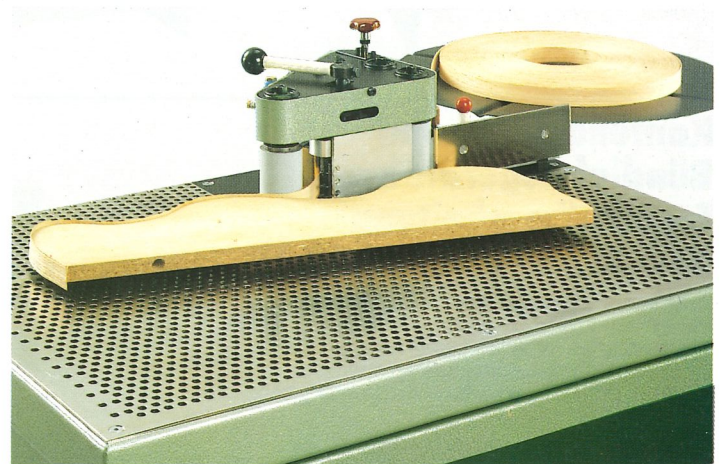






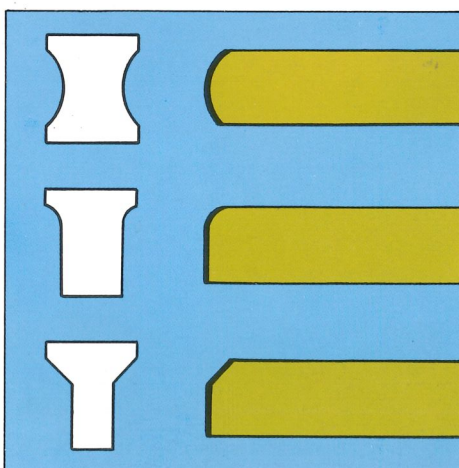
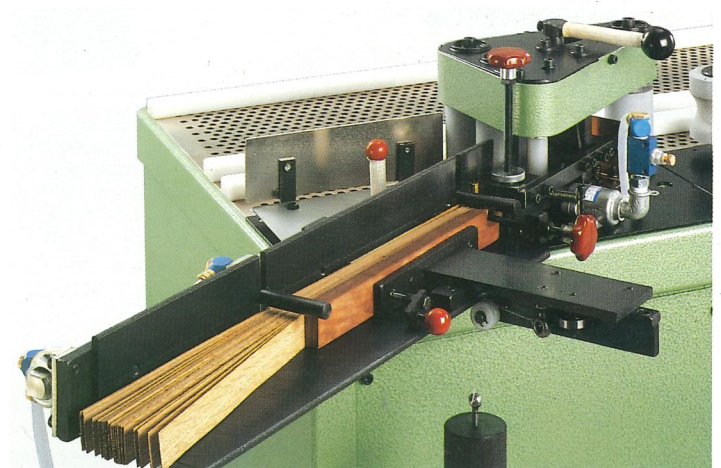
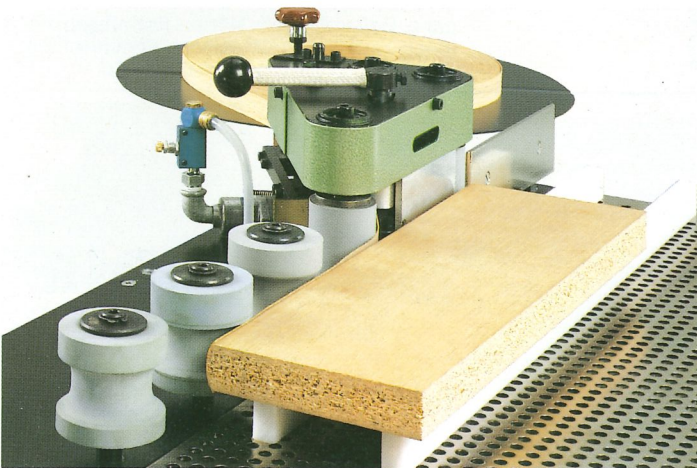
### Gerade Kanten

Zur Bearbeitung von geraden Kanten ist der Aufbau der Nachdruckrollen empfehlenswert. Die 3 Rollen sind auf einer gemeinsamen Platte montiert, wodurch schneller Austausch gewährleistet ist. Das Werkstück liegt auf gleitfreundlichen Kunststoffschienen, die steckbar auf dem Maschinentisch befestigt sind. Die Betätigung des Kanteneinzuges sowie der Rollentrenneinrichtung erfolgt durch den im Tisch befindlichen Endschalter, gesteuert durch das Werkstück.



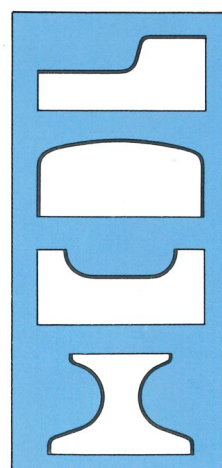
### Formteilmbearbeitung

Zur Bearbeitung von geschweiften Werkstücken mit Innenradien werden die 3 Nachdruckrollen gegen eine flache Auflageplatte ausgetauscht, um das Werkstück frei um die zentrale, angetriebene Andruckrolle bewegen zu können. Kanteneinzug und Rollentrenneinrichtung werden nun durch Fußschalter betätigt, die Werkstückauflage erfolgt auf einer auf die jeweilige Werkstückform individuell abgestimmten Unterlage.



### Softforming

Neben geraden Kanten können auf der KTD 51 auch einfache Softforming-Kanten gefahren werden. Der Auslaufwinkel des Kantenmaterials zur Oberfläche sollte dabei nicht unter  $45^\circ$  liegen. Die Umrüstung erfolgt einfach durch Aufbau von 3 Profil-Nachdruckrollen.



### Fixlängenmagazin

Zur Verarbeitung von Fixlängen – insbesondere von Furnieren – kann die KTD 51 zusätzlich mit einem Fixlängenmagazin ausgerüstet werden (obiges Foto). Die Streifen werden paketweise eingelegt und automatisch vereinzelt.

### Werkstückformen

Die nebenstehende Zeichnung zeigt einen kleinen Ausschnitt möglicher Werkstückformen. Geben Sie uns Ihre individuelle Problemstellung bekannt – wir machen Ihnen einen Lösungsvorschlag.

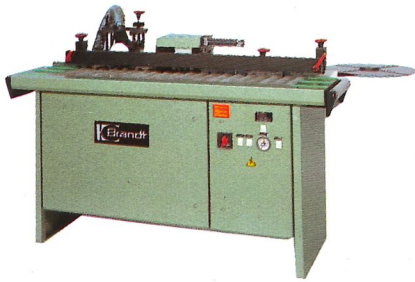


**Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH**  
 Postfach 6108, Weststraße 2,  
 D-4920 Lemgo 1,  
 Telefon 0 52 61 / 6 89 11 - 14  
 Telex 9 31 596 mabra  
 Telefax 0 52 61 / 64 86

Diese Übersicht zeigt Ihnen die wichtigsten Brandt-Maschinen und -Geräte zum Bearbeiten von geraden Werkstücken und Formteilen. Wir informieren Sie gern auch über Schmelzkleber-Auftragsmaschinen, Postformingmaschinen und Stegprofil-Einwalzmaschinen.



**Partner des Handwerks**

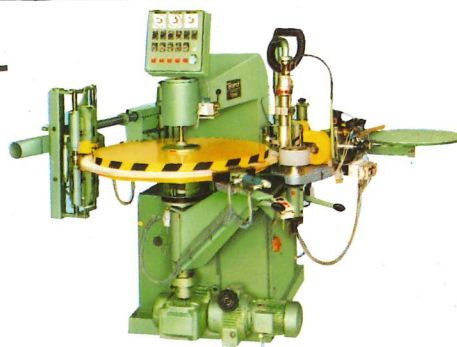
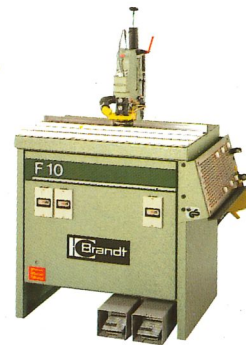


## Kompakt-Kantenanleimmaschinen KTV/KTD 52+53

Wahlweise zur Verarbeitung schmelzkleber-vorbeschichteter Kanten oder mit Direktleimangabe. Automatischer Werkstücktransport – Kappen – Bündigfräsen – Profilkantenverleimung – eingebaute Absaugung – das sind die Hauptmerkmale dieser extrem wirtschaftlichen Maschinen für den Handwerksbetrieb.

## Kantenanleim- und Bündigfräsgeräte zur Formteilmbearbeitung KTD/KTV 51 und F 10/EK 11

Besonders universell einsetzbare Formteilmaschinen für Einzel- und Serienfertigung. Wahlweise für vorbeschichtete Kanten oder Direktleimangabe. Bündigfräsen oben und unten an geraden und geformten Werkstücken.

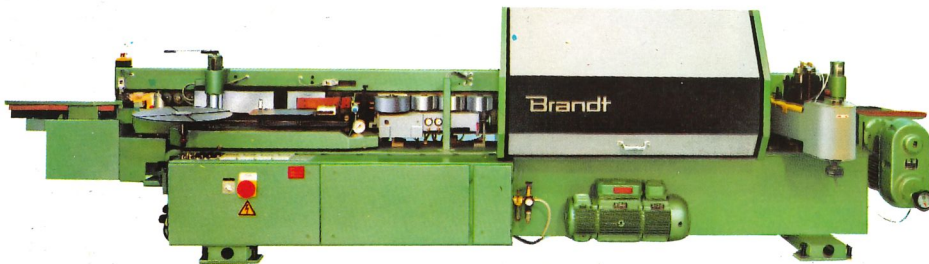
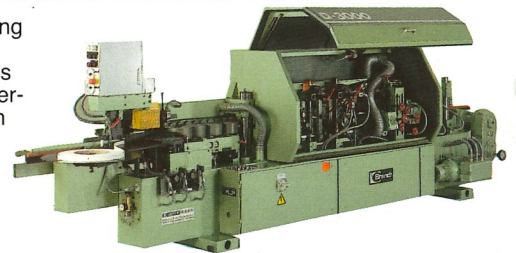


## Automatische Rundlaufmaschinen R 20-27 Halbautomatische Formteil-Kantenanleimmaschine T 60

Gleichzeitiges Anleimen und Bündigfräsen von gerundeten Werkstücken in einem Arbeitsgang. Beleimung von Serien-Formteilen mit Innen- und Außenradien bei automatischem Andruck und Vorschub mit dem T 60.

## Schmelzkleber-Kantenanleimmaschinen KE 11-17

Universelle und problemlose Kantenanleimung bis 20 mm Kantendicke. 7 Grundmaschinenlängen. Aggregate für alle Anforderungen des Handwerksbetriebes und für die Kleinserienfertigung. QUICK MELT – Verleimteil mit extrem kurzer Aufheizzeit.



## PVA-Weißleim-Kantenanleimmaschinen KA 13-17

Für höchste Qualitätsansprüche im anspruchsvollen Innenausbaubetrieb. Bis max. 20 mm Kantendicke. Als Typenreihe KA/E 13-17 auch in kombinierter Ausführung zur wahlweisen Verarbeitung von Weißleim oder Schmelzkleber ohne Umrüstzeiten.

## Falzkanten-Anleimmaschinen FK

Ausleimung von Türfälzen wahlweise nach dem Verformungsprinzip oder nach dem Dreistreifen-Verfahren mit Furnierkanten für gehobene Qualitätsansprüche. Individuelle Ausrüstungsmöglichkeit sowohl für den Handwerksbetrieb als auch für die Anforderungen der Türenindustrie.

