

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

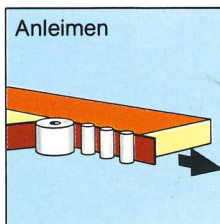
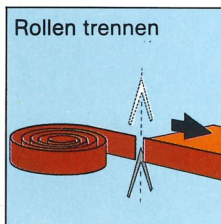
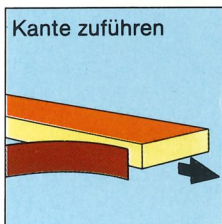
Zielsetzung bei der Entwicklung der KTD 51 war die Schaffung einer universell einsetzbaren Maschine, auf der alle im Betrieb anfallenden Kanten ohne zusätzliche Schmelzkleberbeschichtung verarbeitet werden können – Furniere, Folien, Schichtstoffkanten. Das Ergebnis ist eine robuste und ausbaufähige Maschine,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

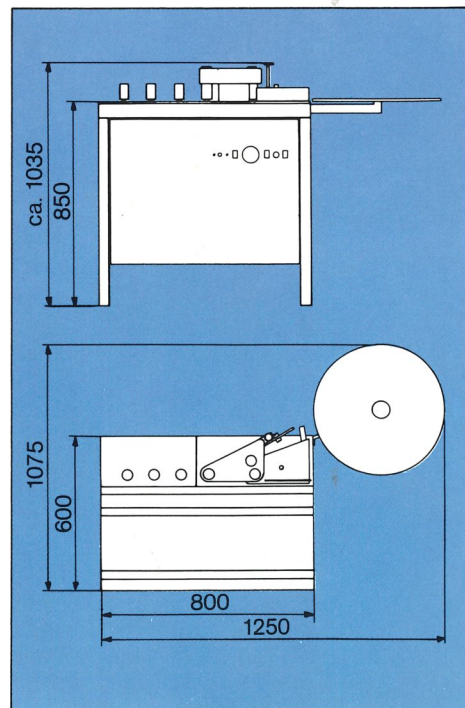
Entscheidende Vorteile

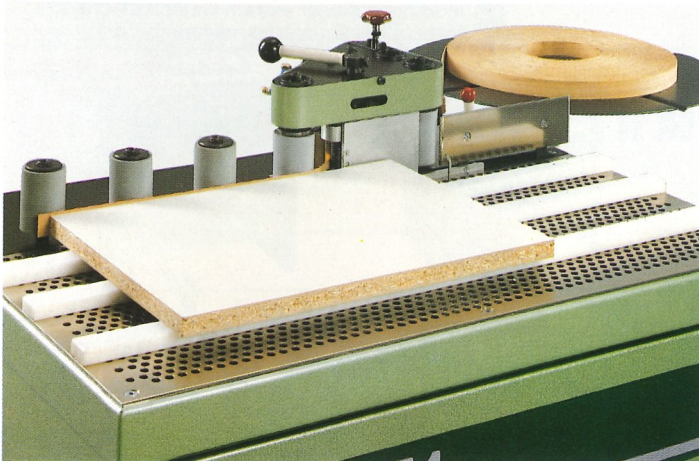
- Formschöner und stabiler Maschinenstander mit weit öffnender Fronttür garantiert Standfestigkeit und guten Zugang zu allen Aggregaten im Servicefall.
- Kurzzeit-Granulatschmelzbehälter mit feindosierbarer Leimrolle.
- Thermostatische Temperaturregelung mittels Zeigerthermostat.
- Betätigung der Rollentrenneinrichtung 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.



Technische Daten

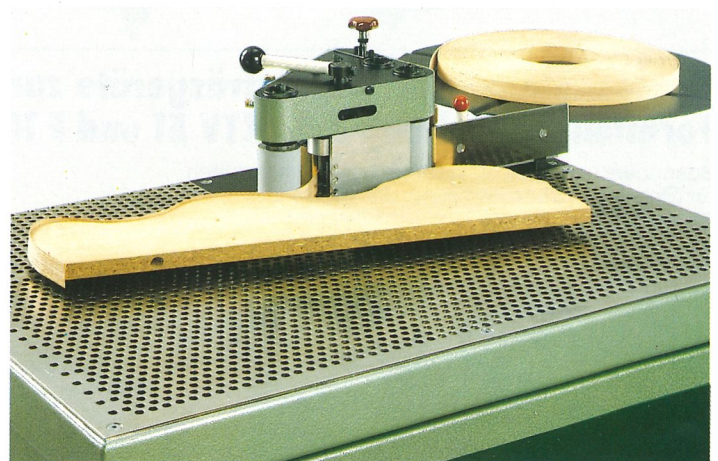
Werkstückdicke	10–40 mm
Kantendicke	0,5–1 mm
Werkstückbreite	min. ca. 25 mm
Innenradius	min. ca. 25 mm
Vorschub	ca. 4 m/min.
Anschlußwert	ca. 2,6 kW
Elektrik	380 Volt – 3 Ph. – 50 Hz.
Pneumatik	6 bar
Gewicht	ca. 110 kg





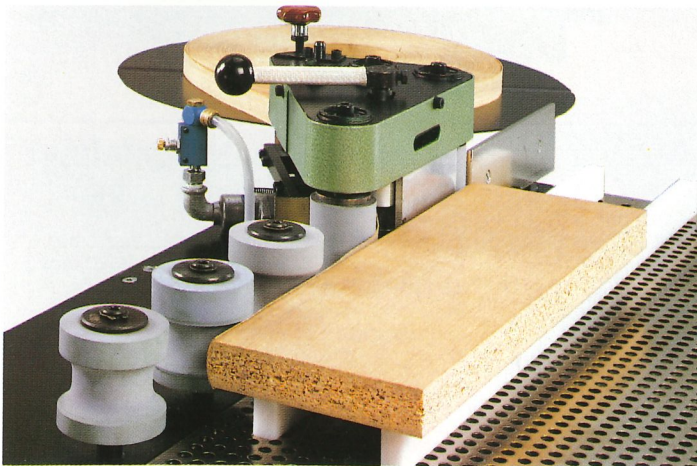
Gerade Kanten

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.



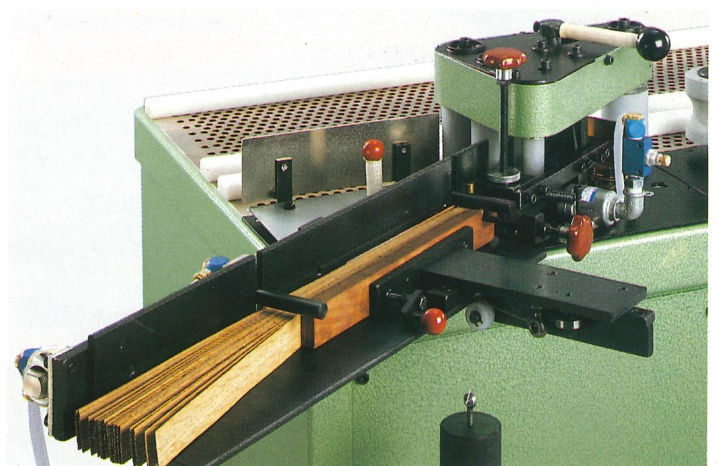
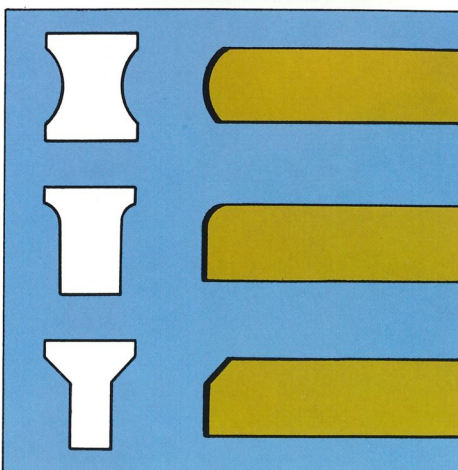
Formteilmbearbeitung

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° liegen. Die Umrüstung erfolgt einfach durch Aufbau von 3 Profil-Nachdruckrollen.

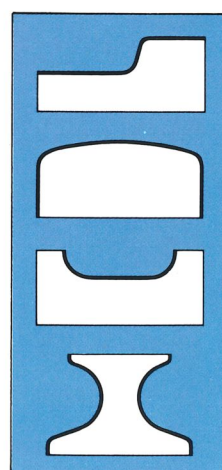


Fixlängenmagazin

Zur Verarbeitung von Fixlängen – insbesondere von Furnieren – kann die KTD 51 zusätzlich mit einem Fixlängenmagazin ausgerüstet werden (obiges Foto). Die Streifen werden paketeig 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 052 61/60 09-0
Telex 9 31 596 mabra
Telefax 052 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, automatische Rundlauf- und Formteilmaschinen, Falzkantenanleimmaschinen.



Partner des Handwerks



Kompakt-Kantenanleimmaschinen KTV/KTD 62-65

Wahlweise zur Verarbeitung schmelzklebvorbeschichteter Kanten oder mit Direktleimangabe.

Automatischer Werkstücktransport – Kappen – Bündigfräsen – Profilkantenverleimung – eingebaute Absaugung – das sind die Hauptmerkmale dieser extrem wirtschaftlichen Maschinen für den Handwerksbetrieb.

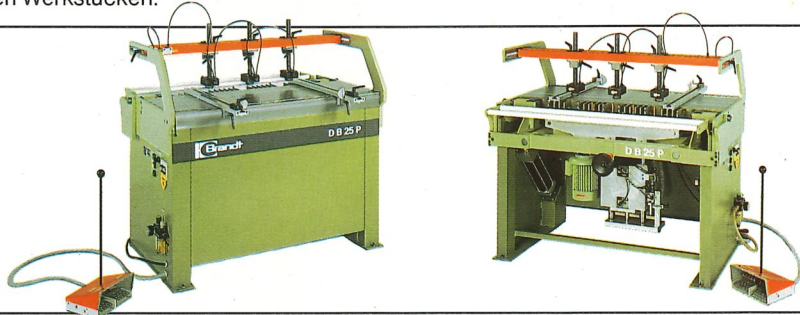
Kantenanleim- und Bündigfräsgeräte zur Formteilmbearbeitung KTD/KTV 51 und F 10/EK 11

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



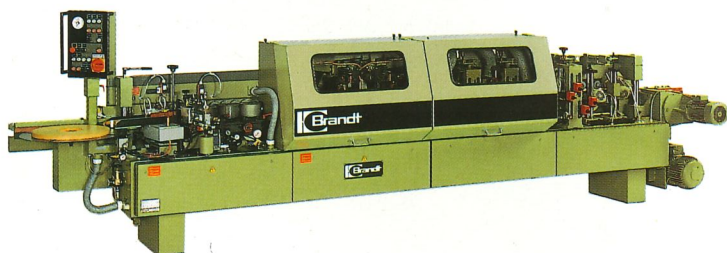
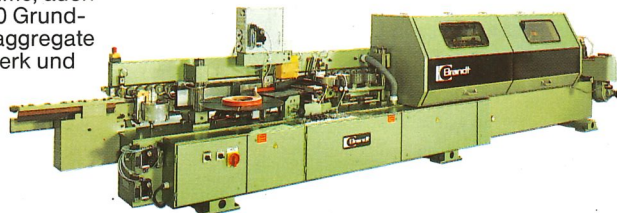
Universal-Dübellochbohrmaschinen DB 11, DB 19, DB 21, DB 25, DBR 25, DB 21 HV

Stirn- und flächenseitiges Bohren mittels schwenkbarem Bohraggregat. Für alle Konstruktions-, Beschlag- und Reihenbohrungen in Handwerk und Sonderfertigung. Reihenlochbohrmaschine mit 2 Bohraggregaten. 3-Bohrbalkenmaschine mit 2 vertikalen und 1 horizontalem Bohraggregat.



Universal-Kantenanleimmaschinen KE, KA und KA/E 13-22

Für Schmelzkleber und PVAC-Leime, auch kombiniert für beide Verfahren. 10 Grundmaschinenlängen. Bearbeitungsaggregate für alle Anforderungen im Handwerk und Innenausbau. QUICK MELT-Verleimteil mit extrem kurzer Aufheizzeit.

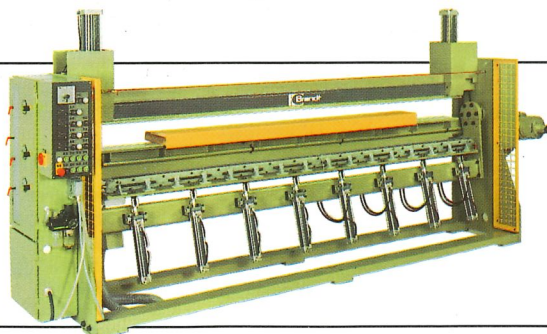


Standard-Kantenanleimmaschinen KS 20 – 25

Leistungsfähige und preiswerte Baureihe. 6 Baulängen. Für Massivkanten bis 20 mm. Extrem bedienfreundlich. Meistverkaufte Massivkantenmaschine des Brandt-Programmes.

Takt-Postformingmaschinen PF 10 und PF 20

Besonders wirtschaftliches und universelles Postformingverfahren. Verformung/Verleimung mittels patentierter, elektr. beheizter Schiene. Selbsttätige Profilanpassung. Furnier-Postforming möglich. Extrem kurze Umrüstzeiten.



Ihr Fachhändler: