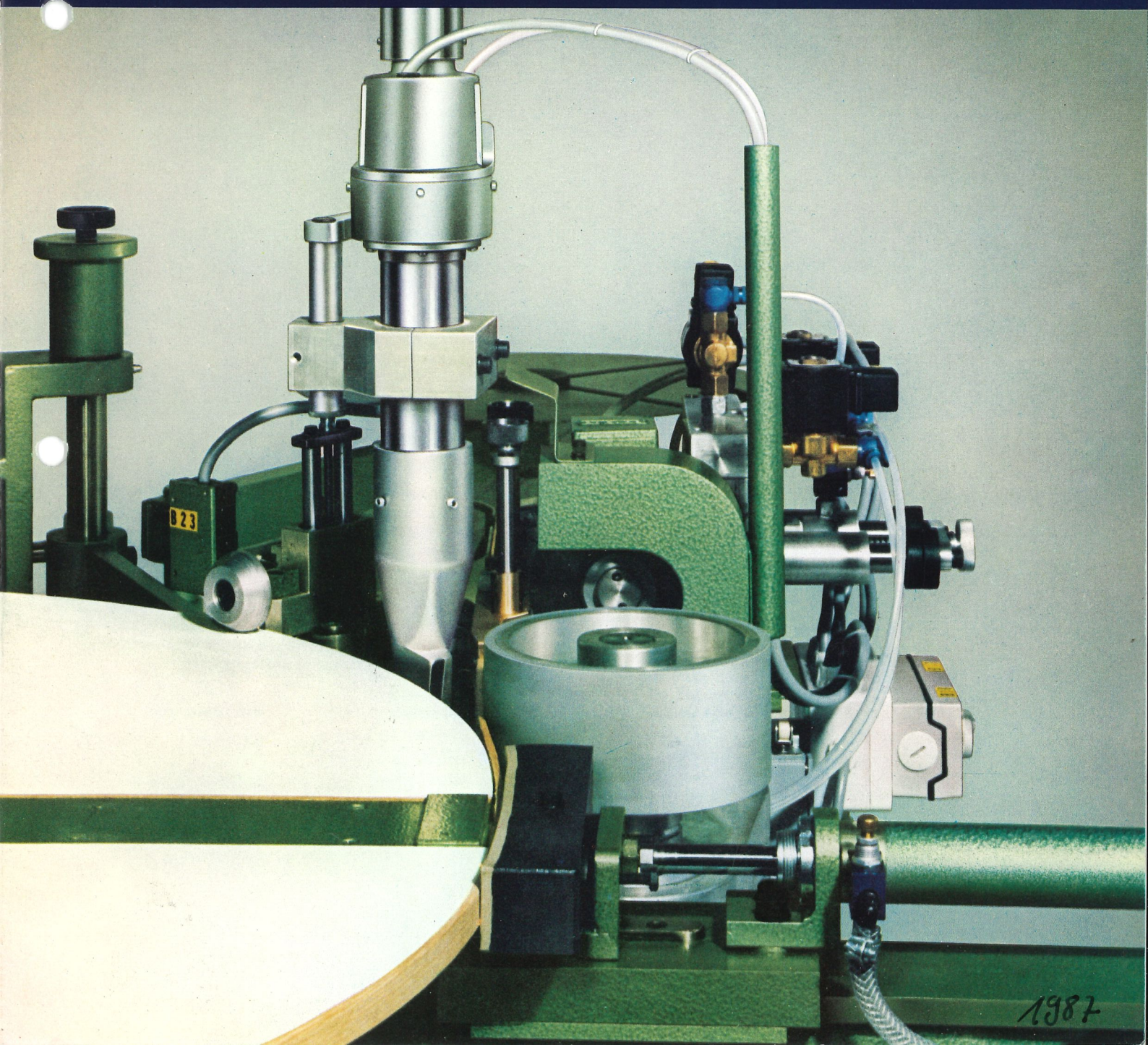


Brandt

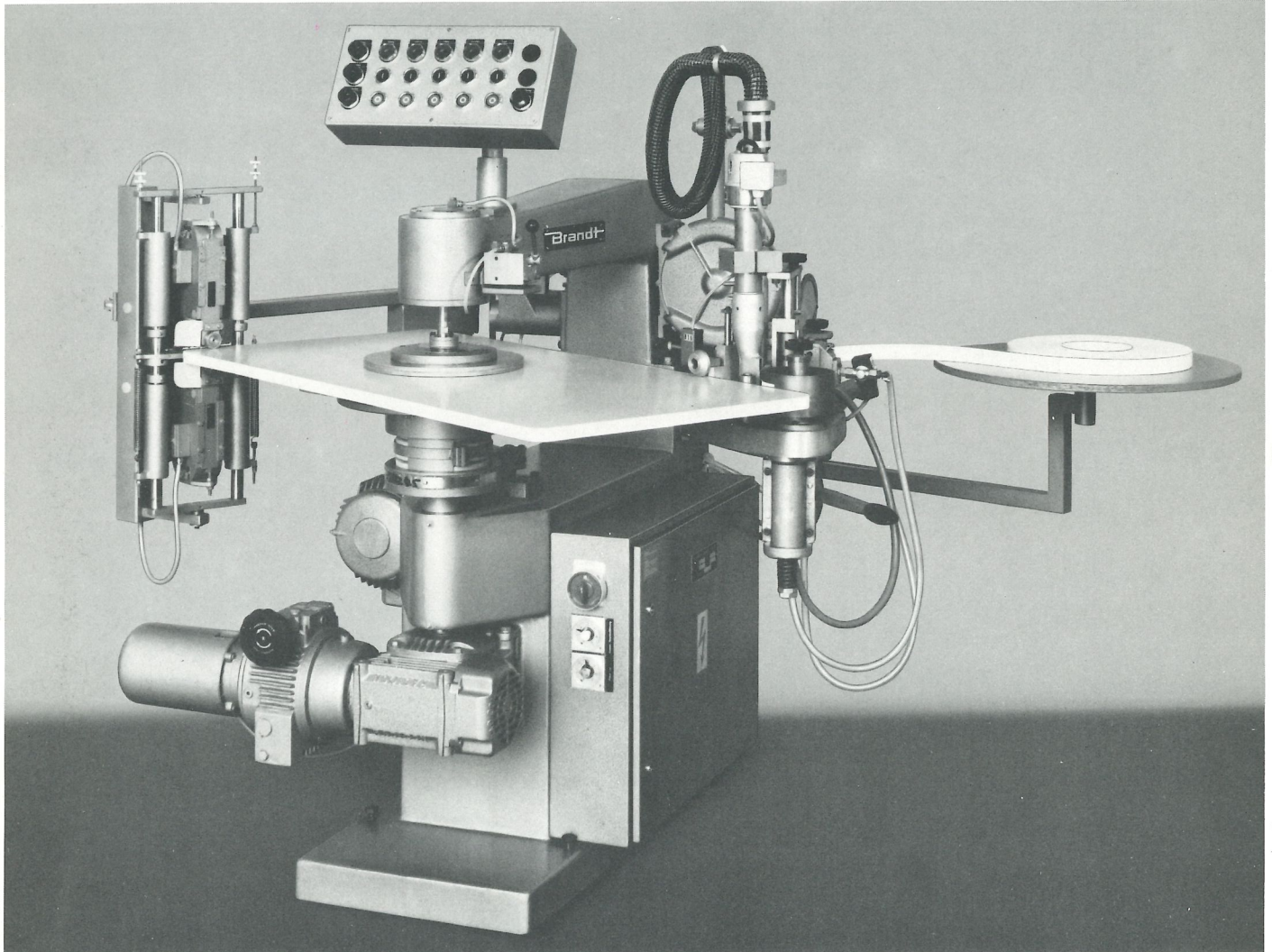
Automatische
Rundlauf-Kantenanleimmaschinen

R20-27



1987

Rundlauf-Kantenanleimmaschine R20-21



Maschinenbeschreibung

Rationelle Kantenanleimung und -bearbeitung von runden, ovalen und eckigen, mit Eckradien versehenen Werkstücken ist eine Notwendigkeit in weiten Bereichen der modernen Serienmöbelfabrikation. Die Maschinen der Baureihe R 20 – 27 lösen individuelle Kantenanleimprobleme überzeugend: 15 Jahre Erfahrung im Bau von Spezial-Kantenanleimmaschinen sowie die Anwendung modernster Technik garantieren für jeden Bedarfsfall eine optimale Problemlösung.

Alle Maschinen der Baureihe R 20 – 27 arbeiten nach dem gleichen Prinzip: das Werkstück wird durch einen Druckzylinder fest auf den Drehtisch gespannt. Zuführung des vorbeschichteten Kantenmaterials, Aktivierung durch Heißluft, exaktes Kappen auf Länge erfolgen ebenso automatisch wie oberes und unteres Bündigfräsen durch tastende Fräsaggregate.

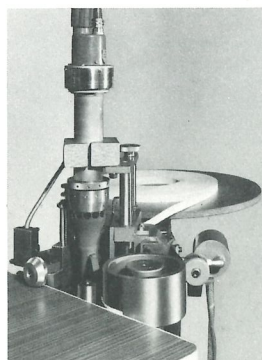
Aggregate

Die nebenstehende Abbildung zeigt das Anbringaggregat der Typen R 20, R 24 und R 26 mit den Hauptelementen Andruckrolle, Heißluftdüse sowie Endkappvorrichtung mittels Kappmesser.

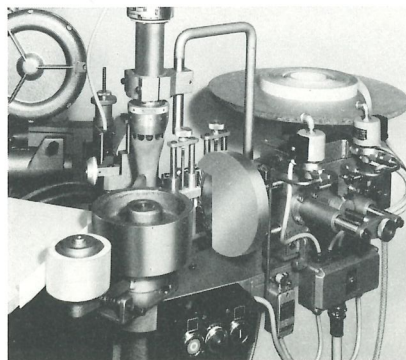
Das mittlere Foto zeigt das Anbringaggregat der Typen R 21, R 25 und R 27 mit Kappsäge.

Die rechte Abbildung zeigt das Bündigfräsaggregat der Type R 20.

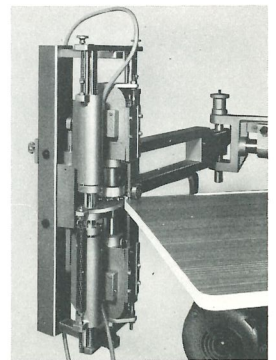
R 20 Kantenanbringaggregat



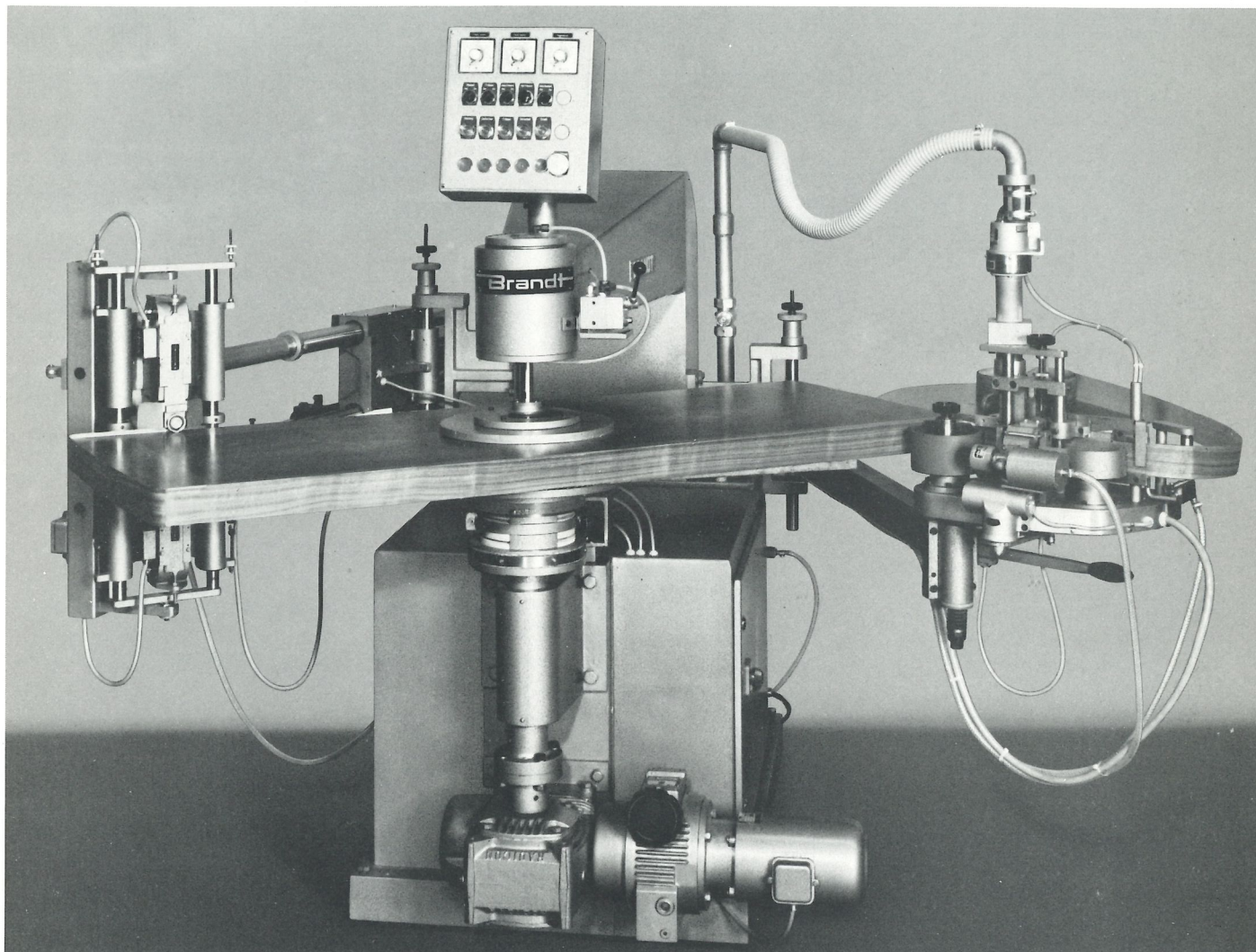
R 21 Kantenanbringaggregat



R 20 Fräsaggregat



Rundlauf-Kantenanleimmaschine R24-27



Ausführungsvarianten

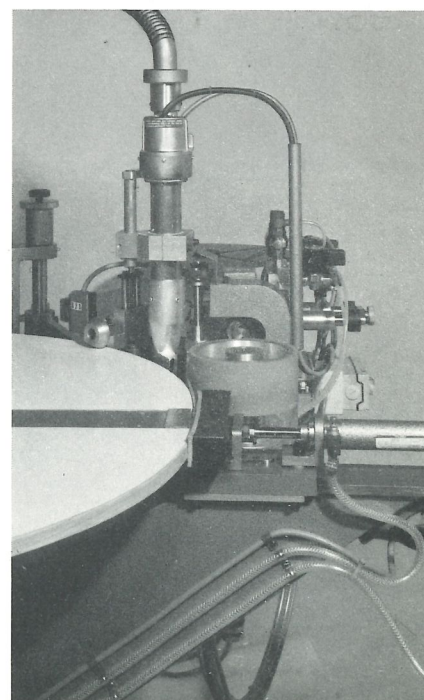
Zur Festlegung der für den individuellen Bedarfsfall geeigneten Maschine dienen verschiedene Kriterien. Die wichtigsten sind die Abmessungen der Werkstücke sowie die Dicke bzw. spezifischen Eigenschaften des anzuleimenden Kantenmaterials.

Die max. Werkstückdurchmesser bzw. Diagonalmäße finden Sie in der rückseitigen Tabelle. Da für einen optimalen Ablauf außerdem das Längen-Breiten-Verhältnis von rechteckigen Werkstücken innerhalb bestimmter Grenzen liegen muß, kann eine endgültige Zusage erst nach Begutachtung der Werkstücke durch unsere Spezialisten gegeben werden.

Bezüglich der Ausführung des Kappaggregates kann davon ausgegangen werden, daß mittels einer normalen Schere scheidbare Kantenmaterialien mit dem Messeraggregat, andere Materialien – wie Schichtstoffkanten – mit dem Sägeaggregat gekappt werden (siehe Tabelle).

Sonderausführung

Das nebenstehende Foto zeigt die Ausführung R 25 – Spezial zum Anleimen von bis zu ca. 4 mm dicken Holzleisten an runde Werkstücke. Anfang und Ende des Umleimers werden durch einen pneumatisch betätigten Druckschuh während des Abbindevorganges gehalten.



Technische Daten R20-27

	R 20	R 21	R 24	R 25	R 26	R 27
max. Werkstück-Ø bzw. Diagonalmaß	1560 mm		1960 mm		2340 mm	
min. Werkstück-Ø	400 mm		400 mm		400 mm	
max. Kantenbreite	60 mm		60 mm		60 mm	
min. Kantenbreite	15 mm		15 mm		15 mm	
Drehtischgeschwindigkeit	1,2 – 7 U/min. stufenlos regelbar					
Fräsmotoren	0,44 kW – 12000 U/min.					
Kappaggregat	Messer	Säge	Messer	Säge	Messer	Säge
Druckluftanschluß	ca. 6 bar					
Druckluftverbrauch	ca. 20 NI/Werkstück					
Betriebsspannung	380 V / 50 Hz / 3 Ph. – Sonderspannungen möglich					
Gesamtanschlußwert	9 kW	10 kW	9 kW	10 kW	9 kW	10 kW
Platzbedarf	2200 x 2200 mm		2500 x 2500 mm		2800 x 2800 mm	
Netto-Gewicht ca.	950 kg	1000 kg	1400 kg	1500 kg	1600 kg	1700 kg
Seekistenmaße:						
Länge:	1750 mm		2000 mm		2200 mm	
Breite:	1450 mm		1500 mm		1800 mm	
Höhe:	1900 mm		2000 mm		2200 mm	

Unser weiteres Fertigungsprogramm

Einseitige Kantenanleimmaschinen zur Verarbeitung von Schmelzklebern und PVAC-Weißleimen.
Doppelseitige Kantenanleimmaschinen, Falzkantenanleimmaschinen, Kantenanleimgeräte, Kantenfräsgeräte, Schmelzkleberauftragsmaschinen.

Beispiele möglicher Werkstückformen

