

# B85 KF

## KANTENANLEIMMASCHINE

Einseitige automatische Kantenanleimmaschine mit Fügeaggregat, Schmelzkleberangabe an gerade Werkstücke (EVA-PUR Leimbecken mit Auslauffunktion optional), HF-Kappsägestation, HF-Frässaggregat, Kettenvorschub, Doppelrollenoberdruck, ausziehbare Werkstückauflageschiene und Signallampe für Werkstückfolge. Für ABS, PVC, Melamin und Starkholzfunier- Rollenmaterial, sowie Fixlängen von 0,4 – 3,0 mm und von 8 – 50 mm Werkstückhöhe. Vorschubgeschwindigkeit: 7,0 m/min.

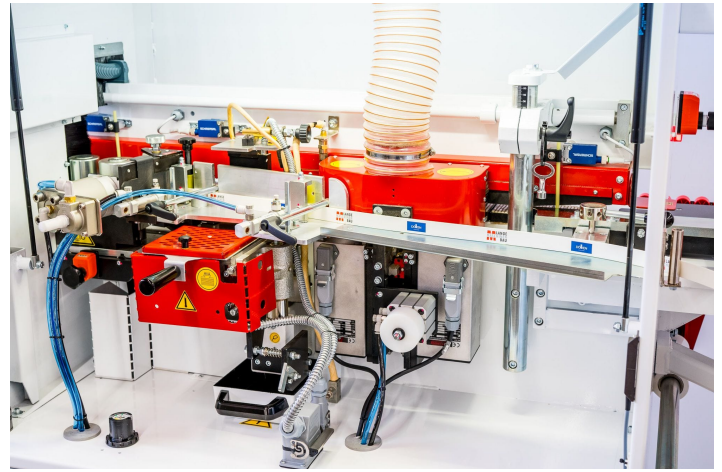
- 2 Freiplätze für Finishaggregat
- Drehbares Bedienpult mit 5,6" Farb-Touch Screen





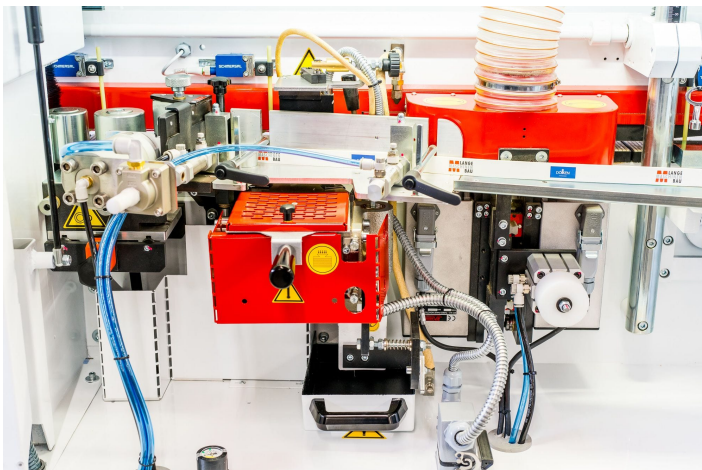
### FOLIENTELLER

Automatische Kantenzuführung für Rollenmaterial über drehbaren Rollenteller D=600 mm.



### FÜGEAGGREGAT

Zwei gegenläufig, einsatzgesteuert arbeitende Fügeaggregate mit diamantbestückten Spiralfügefräsern sorgen für ein sauberes und ausrißfreies Fügen der Werkstücke vor dem Anleimen der Kante.



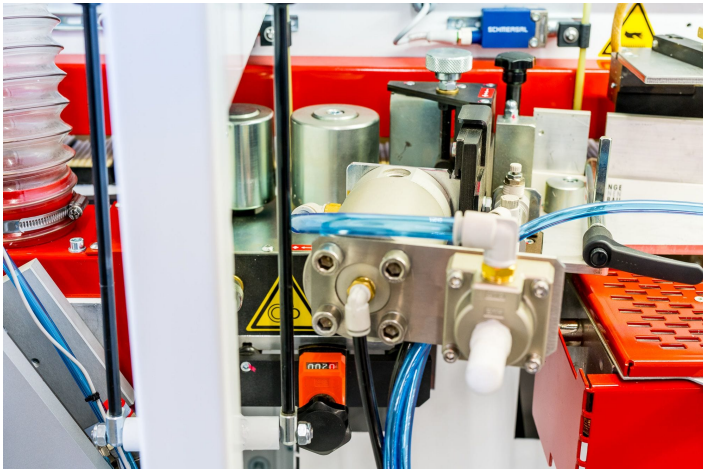
### DIREKTLEIMANGABE

Teflonbeschichtetes, schnellwechselbares Leimbecken mit 1,5 kg Fassungsvermögen, auslaufsicher mit Leimvorrat von unten (überschüssiger Leim wird automatisch dem Leimbecken wieder zugeführt), fein dosierbarer Leimauftrag mittels Leimrolle, separate Leimwalzentemperatur einstellbar, elektronische Temperaturkontrolle mit automatischer Stand-by-Funktion (verhindert, dass der Leim verbrennt, wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird aber dennoch eingeschaltet ist). Optional: EVA/PUR Leimbecken mit Auslauf-/Reinigungsfunktion für schnellen Farbwechsel.



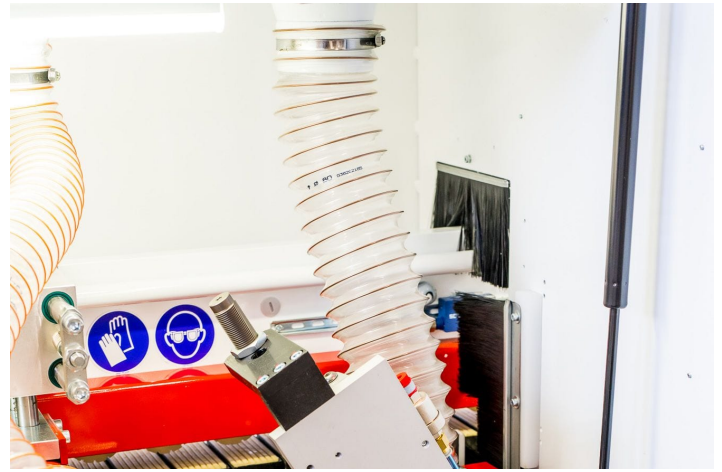
### VORKAPPSCHERE

Vorkappschere für Rollenmaterial bis 3 mm Kantendicke.



### ANDRUCKSTATION

Andruckzone bestehend aus einer angetriebenen Andruckrolle im Synchronlauf mit der Leimwalze und einer einstellbaren Anpressrolle mit Federspannung, für eine gute Fugenbildung des Kantenmaterials mit dem Werkstück. Verstellung der Andruckzone mit mechanischer SIKO-Anzeige.



### KAPPSÄGE

Hochfrequenz-Kappsäge ausgestattet mit HF-Motor 0,21 kW, 12.000 U/min., 2 Sägeblätter und hochpräzisen Linearführungen sorgen für einen sauberen und präzisen Sägeschnitt, ausgestattet mit Absaughaube.



### FRÄSAGGREGAT

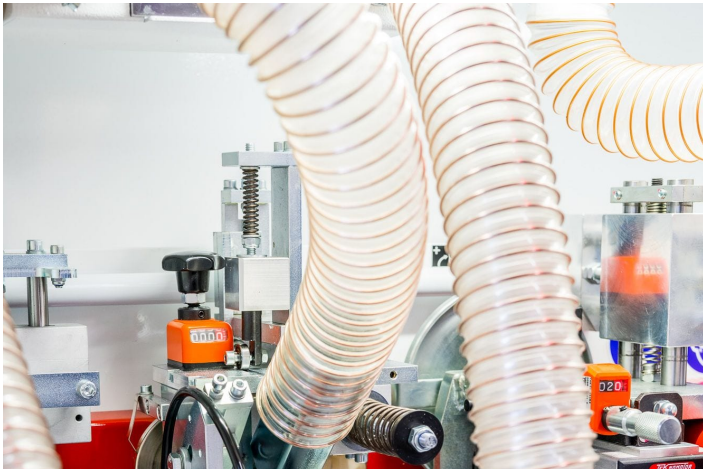
Hochfrequenz Kombi-Frässtation, 2 leistungsstarke 0,27 kW Hochfrequenz-Motoren mit HM-WPL Spezialfräsern, geeignet für Radius- und Fasenfräsen, horizontale und vertikale Abtastung des Werkstückes, Aggregatverstellung ausgestattet mit Digitalzählern zur Einstellung auf unterschiedliche Kantenarten, 2 Späneabsaughauben mit zentralen Absaugstutzen 2 x Ø 100 mm, Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck.



### BEDIENPULT

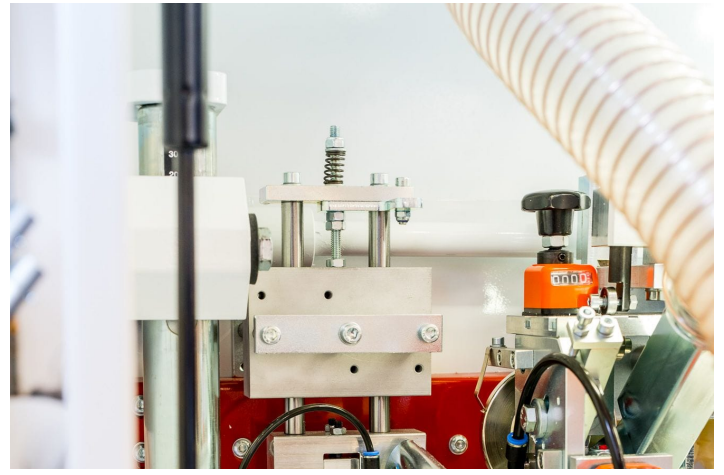
Drehbares Bedienpult mit 5,6" Farbtouchscreen steuert die Leimtemperatur-Einstellungen, die automatische Temperaturreduktion bei Nichtbenutzung der Maschine, An + Ausschalten von Aggregaten und Fehlerdiagnostik.





#### RADIUSZIEHKLINGENAGGREGAT

Durch leicht ziehenden Schnitt werden etwaige Radien-Fräerspuren entfernt und sorgen so für ein perfektes Finish. Die Feinjustierung erfolgt über Digitalzähler.



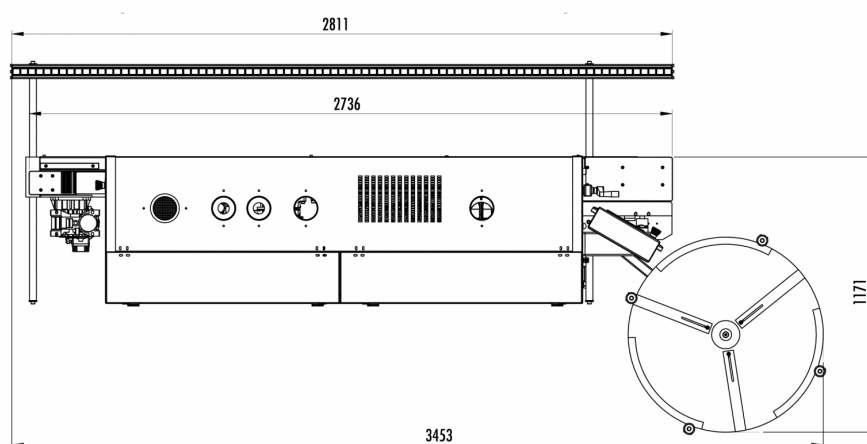
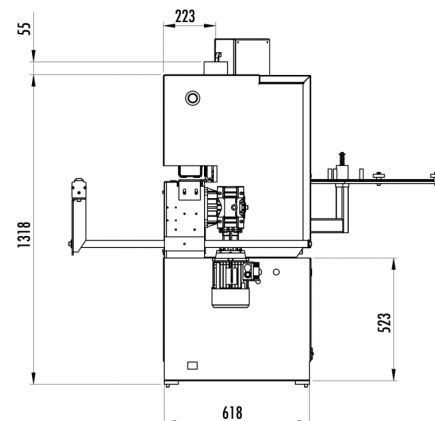
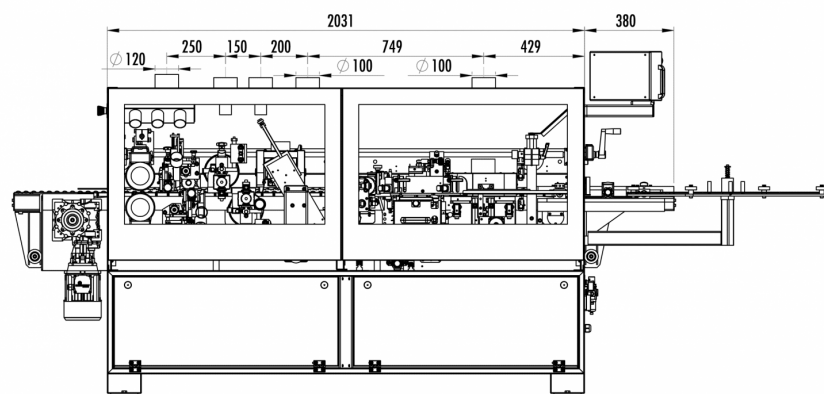
#### FLÄCHENZIEHKLINGENAGGREGAT

Befreit mit leicht ziehendem Schnitt die Werkstückfläche von etwaigen Kleberesten an der Leimfuge.



#### SCHWABELAGGREGAT

2 Motore 0,05 kW, 1.500 U/min. sorgen für ein Super-Finish für ABS- und PVC-Kantenmaterial.



### Technische Daten

Maschinenlänge	2600 mm
Werkstückdicke	8 – 50 mm
Werkstückbreite	min. ca. 75 mm
Werkstücklänge	min. ca. 120 mm (min. ca. 180 mm mit Eckenkopieren)
Kantendicke	0,4 – 3,0 mm
Spanabnahme Fügeaggregat	0 – 2,0 mm stufenlos
Kantenhöhe max.	= Werkstückhöhe + 4mm (2+2)
Elektroanschluss	400V,50Hz,3Ph + N
Gesamtanschluss	6,4 kW
Vorschubgeschwindigkeit	7,0 m/min.
Pneumatikanschluss	6 Bar
Gewicht netto	668 kg

