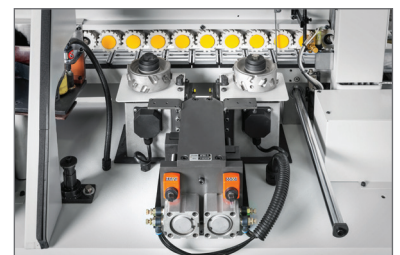


Kantenanleimmaschine KAM 775S IQ



Aggregateausstattung

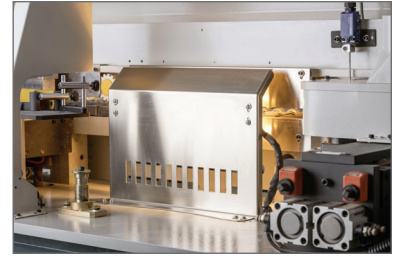
Das **Fügefräsaggregat** ist mit zwei leistungsstarken Motoren (2,2 KW) ausgestattet. Die Fräser werden pneumatisch ein- und ausgetaktet und arbeiten im Gleich- bzw. Gegenlauf.



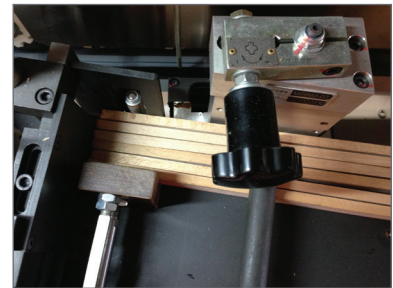
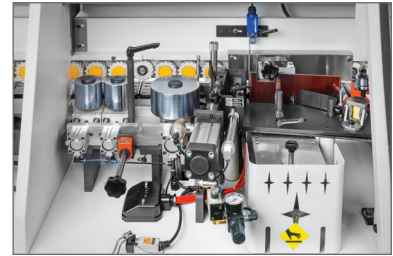
Strömungsoptimierte Absaugleitbleche sorgen für eine spanfreie Verleimfuge.



In der auf das Fügeaggregat folgenden **Vorheizzone** werden die Werkstückkanten erwärmt, um eine stabile und langlebige Verbindung zwischen Werkstück und Werkstückkante zu fördern.



Das **Zuführaggregat** sichert die vollautomatische und bedienerfreundliche Bereitstellung des Kantenmaterials als Rollen- oder Streifenware sowie als Massivholzleisten. Die saubere und starke Verpressung der Kante mit dem Werkstück erfolgt über das hochwertige Druckwerk des **Verleimaggregats**. Die erste pneumatisch gesteuerte Druckwalze läuft dabei synchron mit dem Vorschub, so dass Werkstück und Kante nach der ersten Berührung sicher mit gleicher Geschwindigkeit und hohem Druck befördert werden. Das **Kappaggregat** schneidet das Kantenmaterial passend zur Werkstücklänge ab.



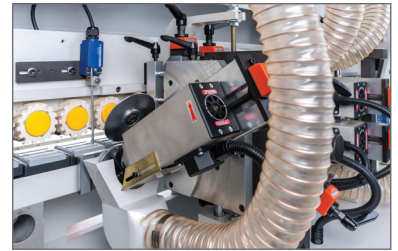
Hochwertige Linearsysteme führen die schrägstellbaren **Trimmaggregate** (2,5 kW, Verstellung 0-15°) und garantieren Präzision, Langlebigkeit und absolut bündig abgekappte Kanten.



Das **Vorfräsaggregat** hat die Aufgabe, das überstehende, angeleimte Kantenmaterial abzunehmen. Das Kantenmaterial kann entweder bündig mit den Plattenflächen gefräst, oder mit leichtem Überstand für die Nachbearbeitungen belassen werden.



Für Fasen und Rundungen steht ein **Feinfräsaggregat** zur Verfügung. Die Feineinstellungen können manuell über digitale Anzeigen festgelegt werden. Eine Absaugung verhindert Spanschläge.



Ein **Kopieraggregat** mit zwei Motoren (0,3 KW, 18.000 UPM) bearbeitet die verschiedenen Varianten – oben, unten, hinten und vorne – so werden die zuvor erstellten Fräsungen im Bereich der Ecke oder Postformingkonturen exakt kopiert.



Das pneumatisch getaktete **Profilziehklingenaggregat** bearbeitet die zuvor gefräste Kante. Der ziehende Schnitt entfernt dabei die Hobelschläge und sorgt so für eine gleichmäßige Oberfläche der Kunststoffkanten.

Eine separate Sprüheinheit unmittelbar an der Profilziehklinge ermöglicht die Zuführung von Trenn- oder Reinigungsmittel.

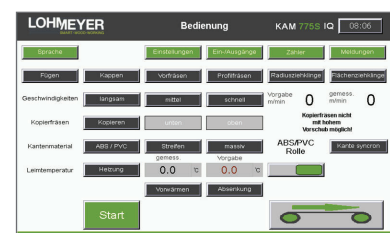


Das ebenfalls pneumatisch getaktete **Flächenziehklingenaggregat** in robuster Ausführung mit separater Absaugung entfernt selbst letzte Klebereste rückstandslos.



Grundmaschine

- Stabiler, robuster Maschinenständer zur Aufnahme der Bearbeitungsaggregate
- Festanschlagseite links
- Kettenantrieb, kugellagerter Doppelrollenoberdruck
- Höhenverstellung mit digitalem Zählwerk – zum manuellem Einstellen der Werkstückdicke
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, über Schereneinrichtung sehr leicht ausziehbar
- Lärmschutzeinrichtung mit Absaugeinheiten für die Aggregate
- 10" Terminal zum Aktivieren und Deaktivieren der Aggregate, Anpassen der Vorschubgeschwindigkeit und Aktivieren / Deaktivieren der Ziehklingenaggregate
- Vorschubgeschwindigkeiten:
 - max. 20 m/min
 - bei Einsatz Kopieraggregat: 13 m/min
- Arbeitshöhe: 950 mm
- Pneumatikanschluss: min. 6 bar
- Aufstellmaße: 6.600 x 850 x 1.650 mm
- Beim Einlauf der Maschine sorgen ein mechanischer Anschlag und ein optisches Signal für einen sicheren Eintransport des Werkstücks. Eine Klappe stellt sicher, dass keine zu hohen Werkstücke in die Maschine einlaufen.
- Eine Sprüheinrichtung vor dem Fügeaggregat sprüht das Trennmittel punktgenau auf und verhindert so das Anhaften des Klebers auf der Platte.



- Ein Start-Stoppschalter, der während des Betriebes außerhalb der Maschine bedient werden kann, vereinfacht das Rüsten und Einstellen der einzelnen Aggregate. Mit dem Start-Stoppschalter ist es möglich, die Arbeitsergebnisse der einzelnen Aggregate zu prüfen.



Werkstück- und Kantenparameter

Werkstückdicke

- | | |
|---------------------------------------|----------------------|
| • ohne Fügefräsen / ohne Eckenrunden: | min. 10 - max. 60 mm |
| • mit Fügefräsen: | min. 10 - max. 38 mm |
| • mit Eckenrunden: | min. 10 - max. 45 mm |

Werkstückbreite

- | | |
|--------------------|-------------|
| • ohne Eckenrunden | min. 80 mm |
| • mit Eckenrunden | min. 130 mm |

Werkstücklänge

- | | |
|---------------------|-------------|
| • ohne Eckenrunden: | min. 120 mm |
| • mit Eckenrunden: | min. 140 mm |
| • mit Fügefräsen: | min. 320 mm |

Kantenmaterial

- | | |
|--------------------|--|
| • Kantendicke | |
| • ohne Eckenrunden | 0,4 - 3 mm für ABS/PVC/Dünnskante
2 - 8 mm für Massivholz |
| • mit Eckenrunden | 1,2 - 3 mm |
| • Kantenstärke | 15 - 65 mm |

Gewicht

- ca. 2.800 kg
-

Elektrische Ausstattung

- Betriebsspannung 400 V – 3 Phasen – 50 HZ
 - Frequenzumwandler elektronisch mit Bremsfunktion
-

Sicherheits- und Schutzeinrichtung

- CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie
-

Dokumentation

- Dokumentation und Wartungsanleitung in gedruckter Form und als CD-ROM
-