

# Kantenanleimmaschinen Optimat KDN 330 - KDF 350 C



# Eine Baureihe für alle Werkstoffe

## Kundengerechte Weiterentwicklung

Mehr als 4000 zufriedene Kunden weltweit setzen bereits täglich eine Maschine unserer bisherigen KD 50-Baureihe ein - teilweise unter härtesten Bedingungen.

Die neuen Modelle der bewährten Baureihe bieten zusätzlich viele Detailverbesserungen zur weiteren Steigerung des Kundennutzens. Durch den Einsatz der Fügefrästechnik in der Kompaktklasse wird ein Optimum an Kantenqualität erreicht. Das attraktive Maschinendesign mit nochmals verbesserten ergonomischen Inhalten erhöht zusätzlich die Attraktivität der neuen Baureihe.

## Sichere und problemlose Verleimung

KDN 330 - KDF 350 C sind mit bedienfreundlichen und auslaufsicheren Kleberauftragssystemen ausgerüstet, mit denen optimale, dosierbare Leimfugen erzielt werden. Verarbeitet wird handelsübliches Schmelzkleber-Granulat.





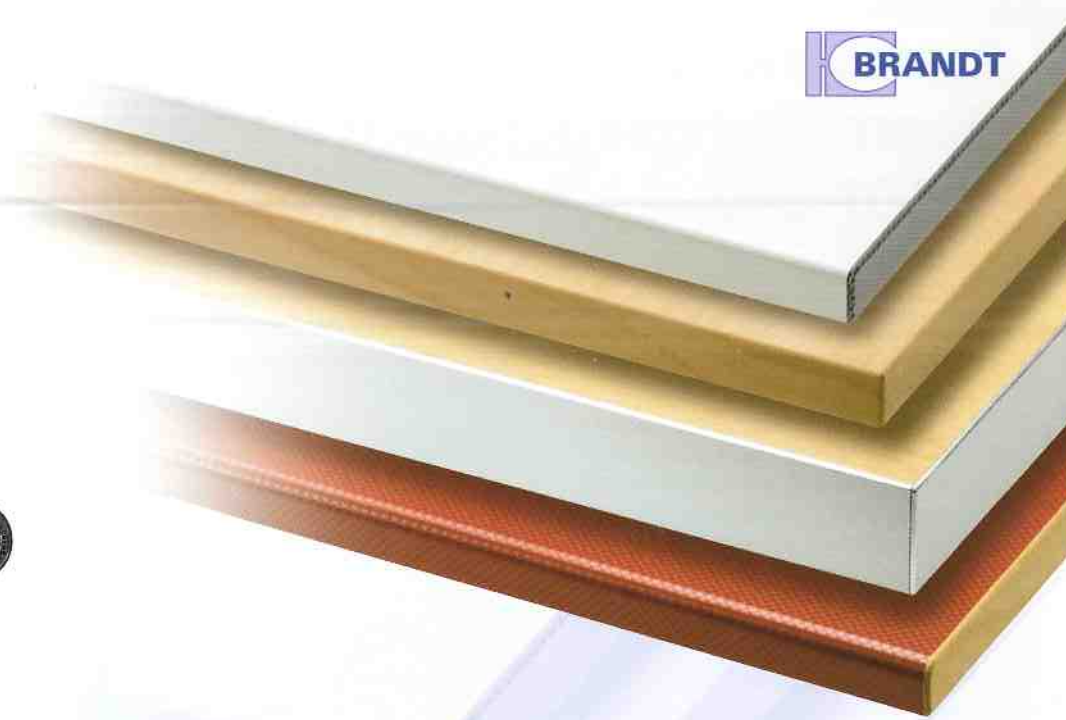


KDF 340



KDN 350 C

www.sonamakina.com



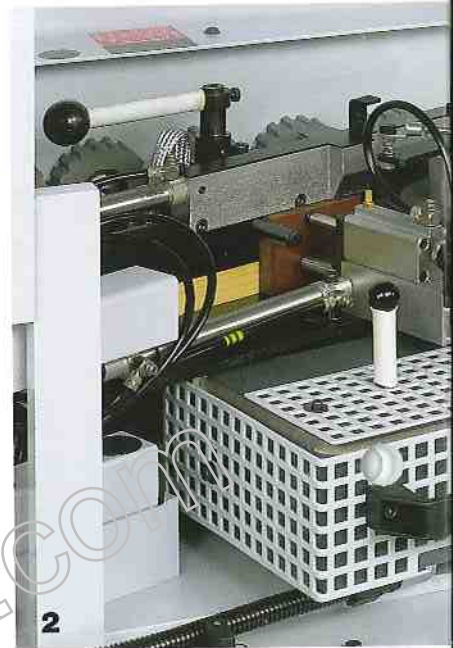
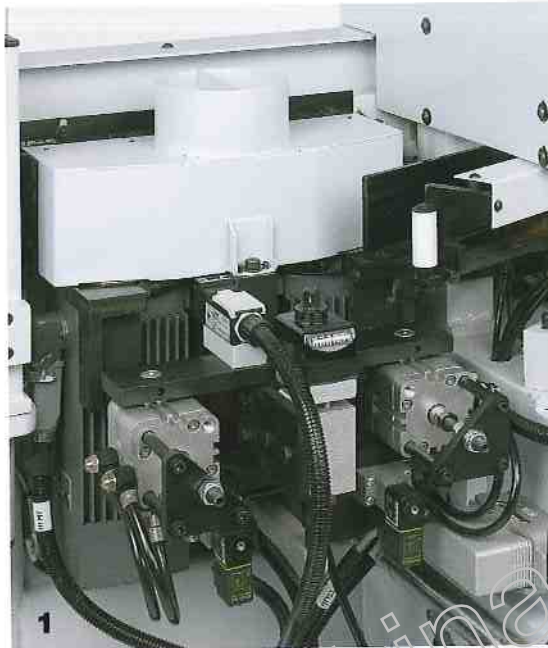
# Maschinensteuerung, Bearbeitungsaggregate für KDN 330/335/340 + KDF 340

## Leistungsfähige Bearbeitungs- aggregate für eine flexible Produktion

Gemeinsam ist allen Bearbeitungs-  
aggregaten die hohe Präzision,  
Grundlage für optimale Bearbeitungs-  
qualität. Schnelle Umrüstbarkeit,  
wartungsfreundliche Konstruktion  
sowie der hohe Sicherheitsstandard  
sind weitere Merkmale.

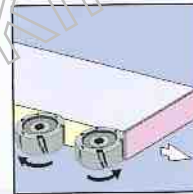
### 1. Fügefräsaggregat

Zwei Fräsmotoren je 2,2 kW,  
12.000 U/min., Drehrichtung Gleich-  
/Gegenlauf. Bestückung mit DIA-Füge-  
messerköpfen. Zum Nachfräsen gesägter  
Werkstückkanten zwecks Erzeugung  
einer optimalen Kantenqualität



### 2. Verleimaggreat

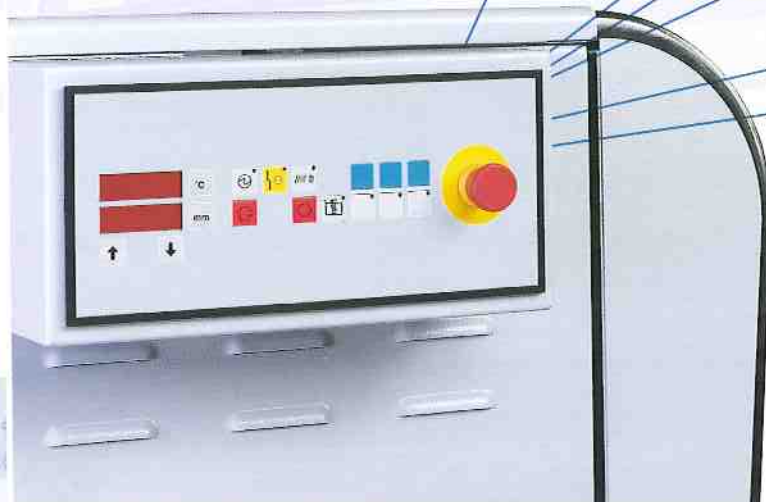
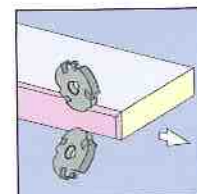
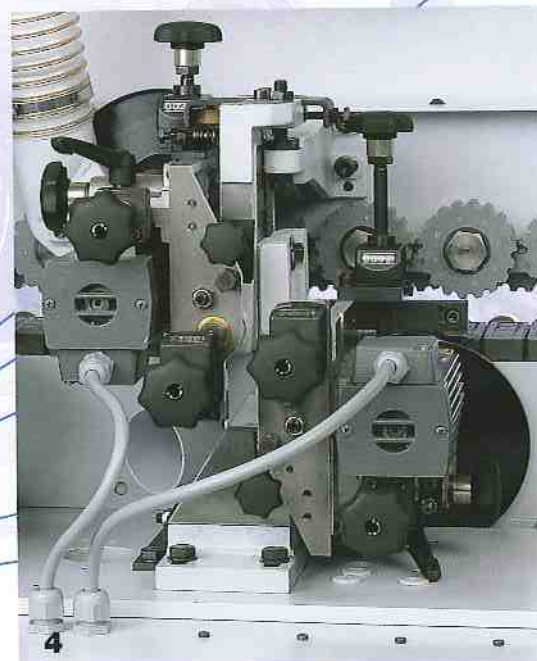
Alle Maschinen der KDN/F 300er Baureihe  
sind mit dem auslaufsicheren Schnellheiz-  
becken ausgerüstet. Feine Dosierbarkeit  
garantiert optimale Leimfugen.  
Der standardmäßige Kontakt-Heizschuh  
gewährleistet auch unter ungünstigen  
äußeren Bedingungen, z. B. kalte  
Werkstatt oder Werkstücke, optimale  
Verleimqualität.



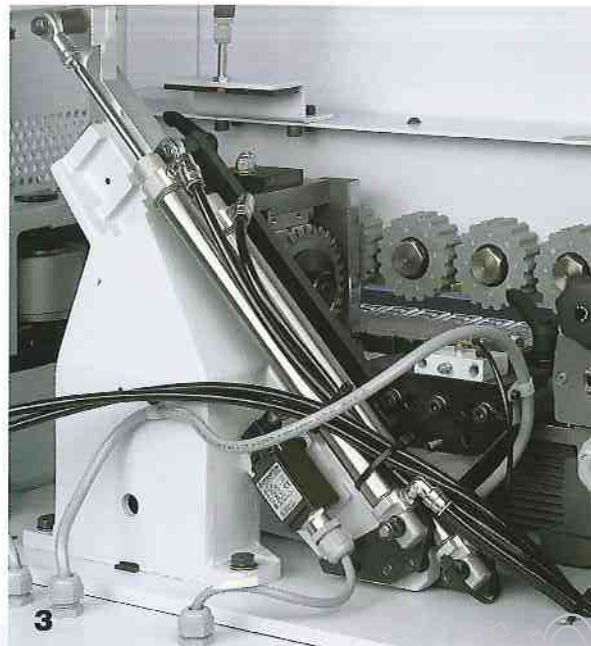
### Maschinensteuerung

Alle Modelle der KDN/F 300er-Baureihe  
sind mit einer leistungsfähigen und  
bedienfreundlichen Elektronik-Steuerung  
ausgerüstet.

Das kompakte Bedienfeld liegt griff-  
günstig für den Maschinenbediener.







### 3. Kappaggregat

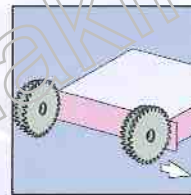
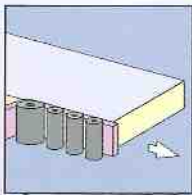
Zwei Kappmotoren je 0,18 kW, 12.000 U/min. Das Prinzip des ziehenden Schnittes garantiert hohe Genauigkeit. Hochpräzise Linearführungen wie in komplexen CNC-Maschinen sind ein weiterer Garant für optimale Arbeitsergebnisse.

### 4. Bündigfräsaggregat

Ausrüstung mit zwei Fräsmotoren je 0,27 kW, 12.000 U/min. Standardmäßige Bestückung mit Wendepplatten-Kombifräsern Radius/Gerade. Digitalzählwerke ermöglichen schnelle und definierte, d. h. wiederholbare Einstellungen.

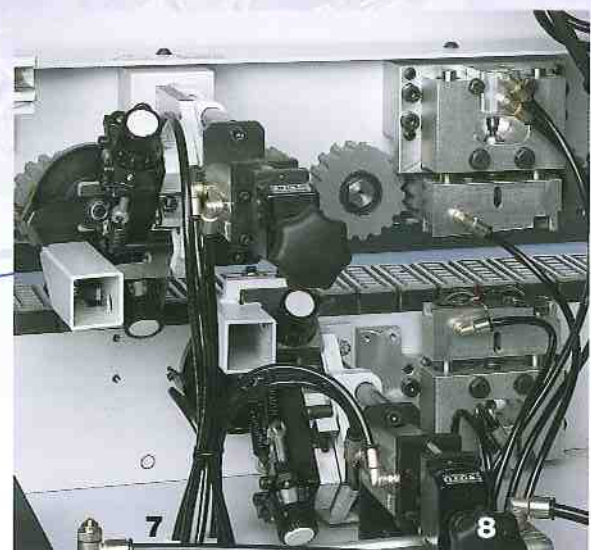
### 5.+6. Kombination Profilziehklinge und Schwabbelaggregat

Profilziehklinge zum Glätten von vorgefrästen Radien mit anschließendem Schwabbelaggregat für ein perfektes Finish.



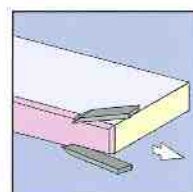
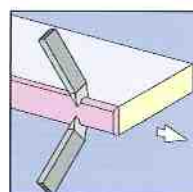
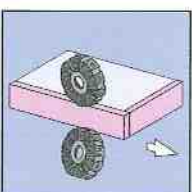
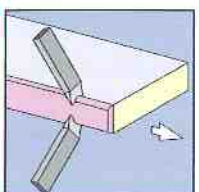
### 7.+8. Kombination Profilziehklinge und Flächenziehklinge

Profilziehklinge zum Glätten von vorgefrästen Radien in Kombination mit einer Flächenziehklinge für eine optimale Leimfuge.



### ...und das macht die Optimaten KDN/F der 300er Baureihe so einmalig:

- Elektronische, bedienfreundliche Maschinensteuerung
- Kettenbahn-Zentralschmierung
- Feindosierbare, auslaufsichere Direktleimangabe
- Zentrale Oberdruck- und Aggregat-Höheneinstellung
- HighTech-Linearführung des Kappaggregates für höchste Präzision
- Elektronische Temperatur-Überwachung mit zeitgesteuerter automatischer Absenkung
- Elektronischer Frequenzumwandler incl. Sicherheits-Motorbremsung für Kapp- und Bündigfräsmotoren
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen
- Kontakt-Heizschuh zur Werkstückvorwärmung bei kritischen Materialien sowie niedrigen Außentemperaturen
- ... und extrem kurze Rüstzeiten





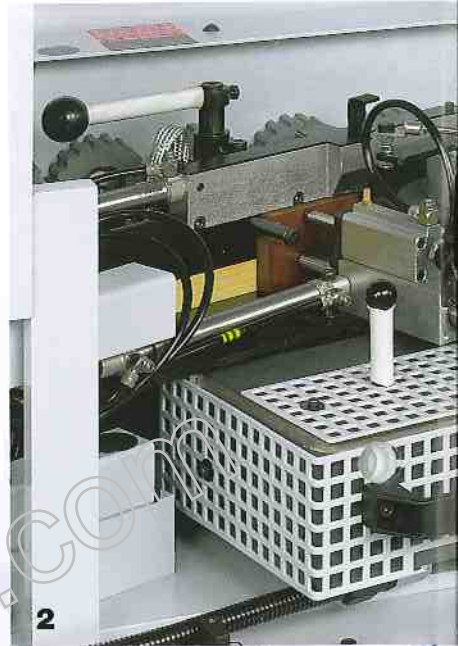
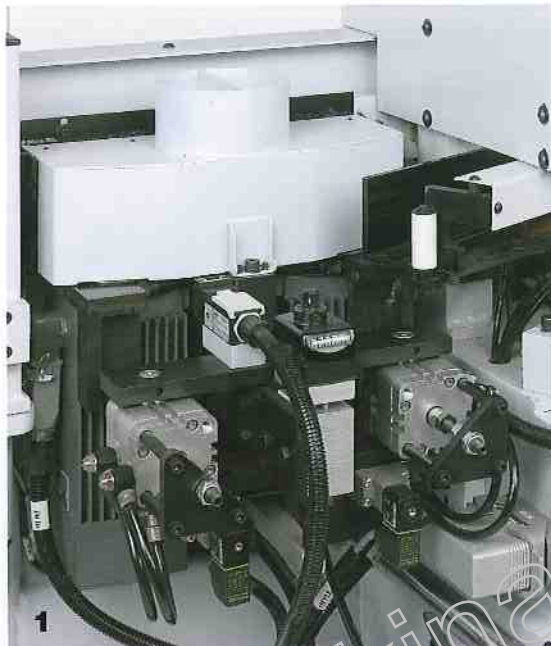
# Maschinensteuerung, Bearbeitungsaggregate KDN/F 350 C

## Leistungsfähige Bearbeitungs- aggregate für eine flexible Produktion

Gemeinsam ist allen Bearbeitungs-  
aggregaten die hohe Präzision,  
Grundlage für optimale Bearbeitungs-  
qualität. Schnelle Umrüstbarkeit,  
wartungsfreundliche Konstruktion  
sowie der hohe Sicherheitsstandard  
sind weitere Merkmale.

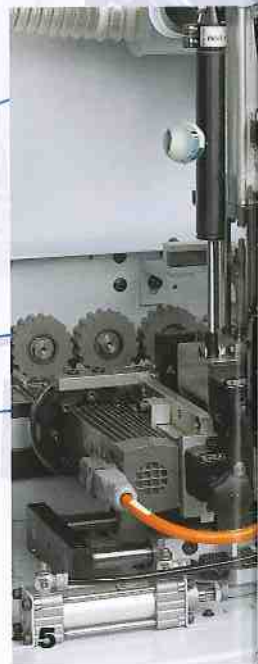
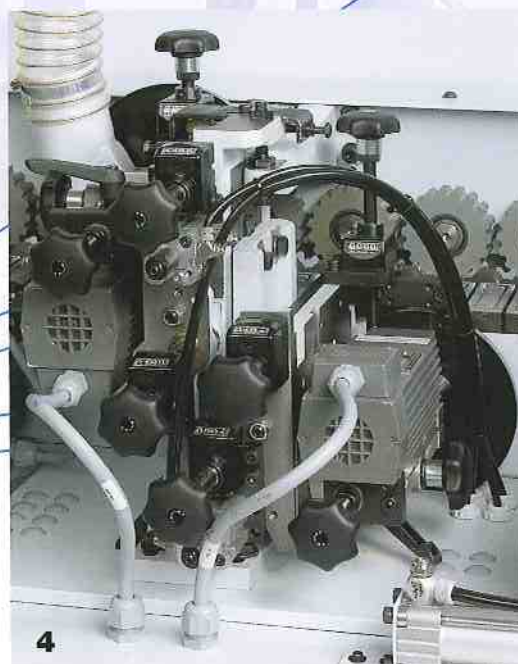
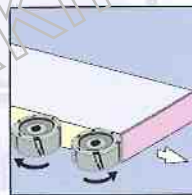
### 1. Fügefräsaggregat

Zwei Fräsmotoren je 2,2 kW,  
12.000 U/min., Drehrichtung Gleich-  
/Gegenlauf. Bestückung mit DIA-Füge-  
messerköpfen. Zum Nachfräsen gesägter  
Werkstückkanten zwecks Erzeugung  
einer optimalen Kantenqualität



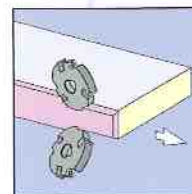
### 2. Verleimaggregat

Alle Maschinen der KDN/F 300er Baureihe  
sind mit dem auslaufsicheren Schnellheiz-  
becken ausgerüstet. Feine Dosierbarkeit  
garantiert optimale Leimfugen.  
Der standardmäßige Kontakt-Heizschuh  
gewährleistet auch unter ungünstigen  
äußeren Bedingungen, z. B. kalte  
Werkstatt oder Werkstücke, optimale  
Verleimqualität.



### Maschinensteuerung

Die Modelle der KDN/F 350 C-Baureihe sind mit  
der extrem leistungsfähigen PC 16-Maschinen-  
steuerung auf Basis „Industrie-PC“ ausgerüstet -  
gleichermaßen im Einsatz auf Hochleistungs-  
Industriemaschinen.





### 3. Kappaggregat

Zwei Kappmotoren je 0,18 kW, 12.000 U/min. Das Prinzip des ziehenden Schnittes garantiert hohe Genauigkeit. Hochpräzise Linearführungen wie in komplexen CNC-Maschinen sind ein weiterer Garant für optimale Arbeitsergebnisse. Pneumatikverstellung Fase/Gerade.



### 4. Bündigfräsaggregat

Ausrüstung mit zwei Fräsmotoren je 0,27 kW, 12.000 U/min. Standardmäßige Bestückung mit Wendepplatten-Kombifräsern Radius/Gerade. Digitalzählwerke ermöglichen schnelle und definierte, d. h. wiederholbare Einstellungen. Zwei-Punkt-Pneumatikverstellung von oberem und unterem Fräsmotor.

### 5. Formfräsaggregat

Oben und unten, zum Eckenrunden von Dick-PVC-Kanten.

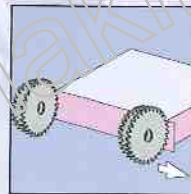
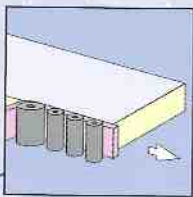
1 Motor 0,35 kW, 12.000 U/min. Standardmäßige Bestückung mit Radiusfräsern  $r = 3$  mm.

### 6. Ziehklingenaggregat

Zur Finishbearbeitung von vorgefrästen PVC-Kanten mittels Profilmessern. Tastung horizontal/vertikal. Das Modell KDN/F 350 C ist mit pneumatischer Ausrüstung des Ziehklingenaggregates ausgerüstet.

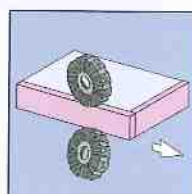
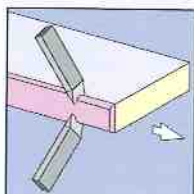
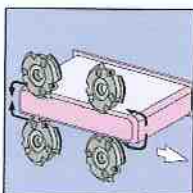
### 7. Schwabbelaggregat

2 Motoren, bestückt mit Moltonscheiben, einzeln aufgehängt und individuell einstellbar. Für perfektes Kantenfinish.

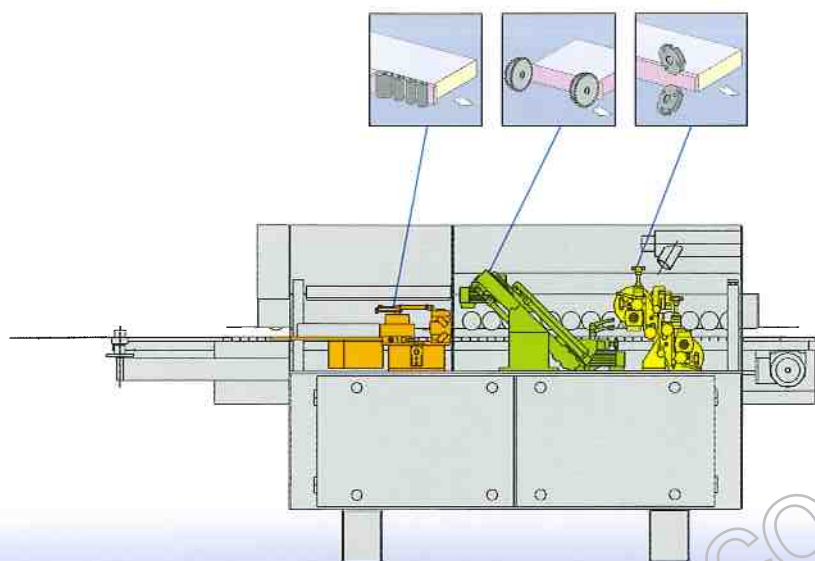


### ...und das macht den Optimaten KDN/F 350 C so einmalig:

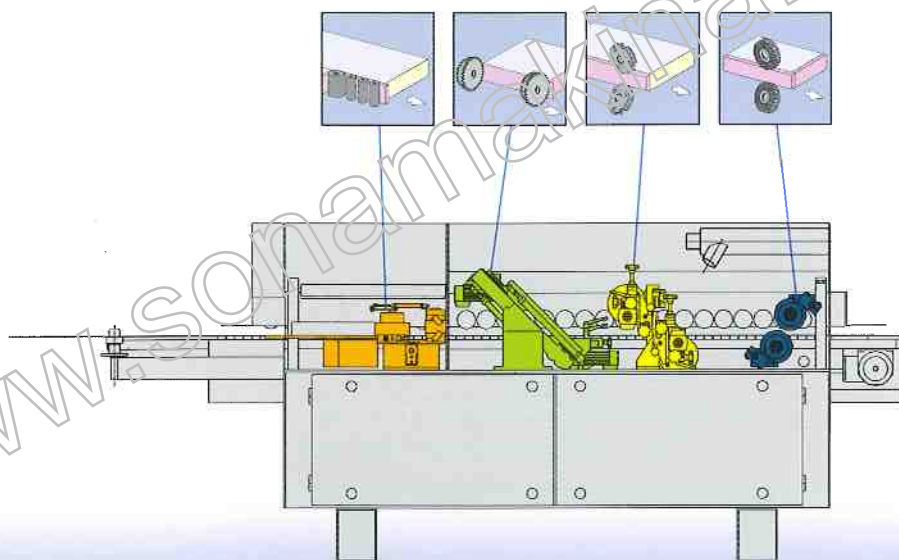
- Hochleistungs-PC-16-Maschinensteuerung auf Basis Industrie-PC
- Kettenbahn-Zentralschmierung
- Feindosierbare, auslaufsichere Direktleimangabe
- Zentrale Oberdruck- und Aggregat-Höheneinstellung
- HighTech-Linearführung des Kappaggregates für höchste Präzision
- Elektronische Temperatur-Überwachung mit zeitgesteuerter automatischer Absenkung
- Elektronischer Frequenzumwandler incl. Sicherheits-Motorbremsung für Kapp- und Bündigfräsmotoren
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen
- Kontakt-Heizschuh zur Werkstückvorwärmung bei kritischen Materialien sowie niedrigen Außentemperaturen
- ... und extrem kurze Rüstzeiten



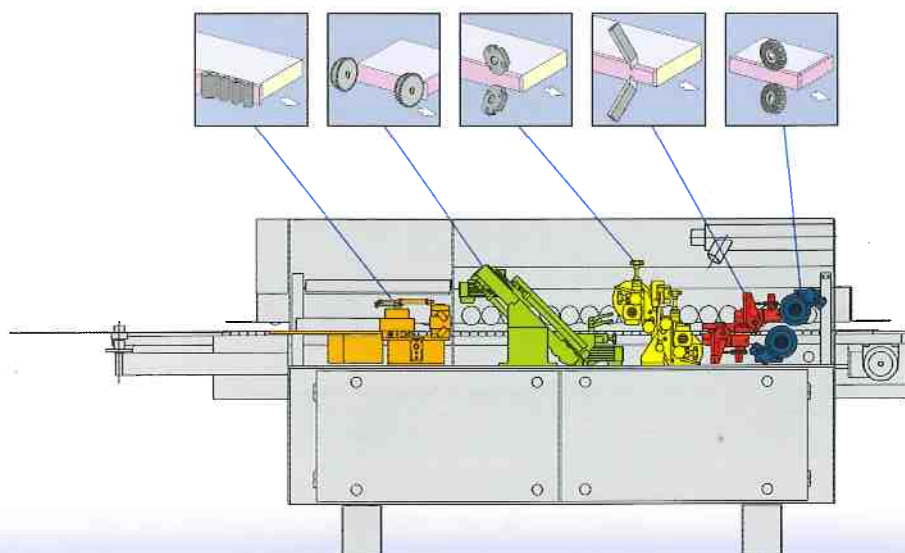
# Technische Daten



Optimat  
KDN 330

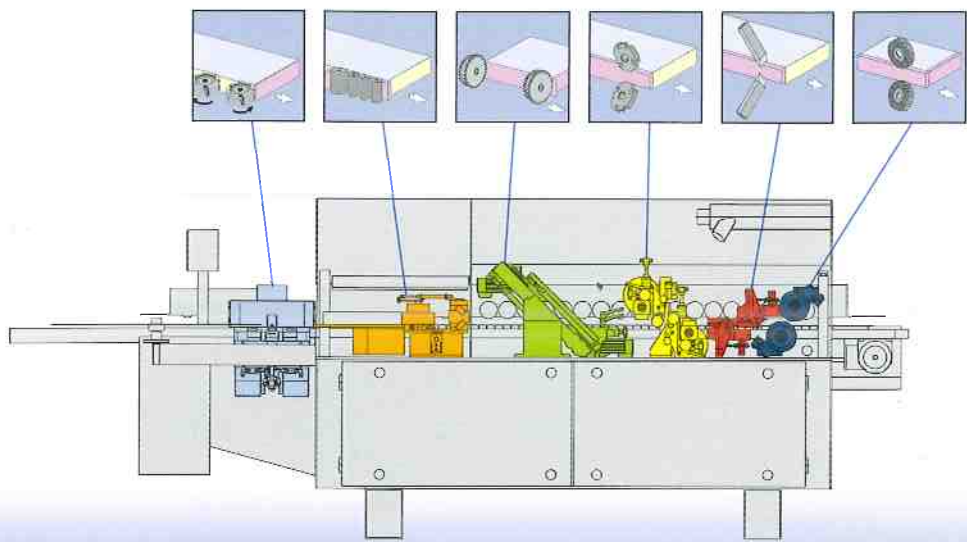


Optimat  
KDN 335

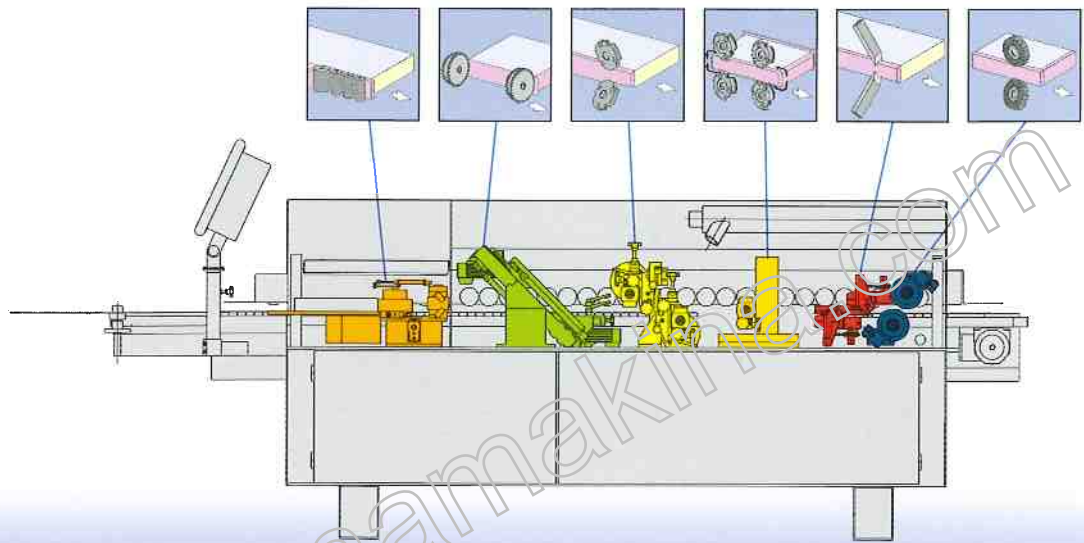


Optimat  
KDN 340

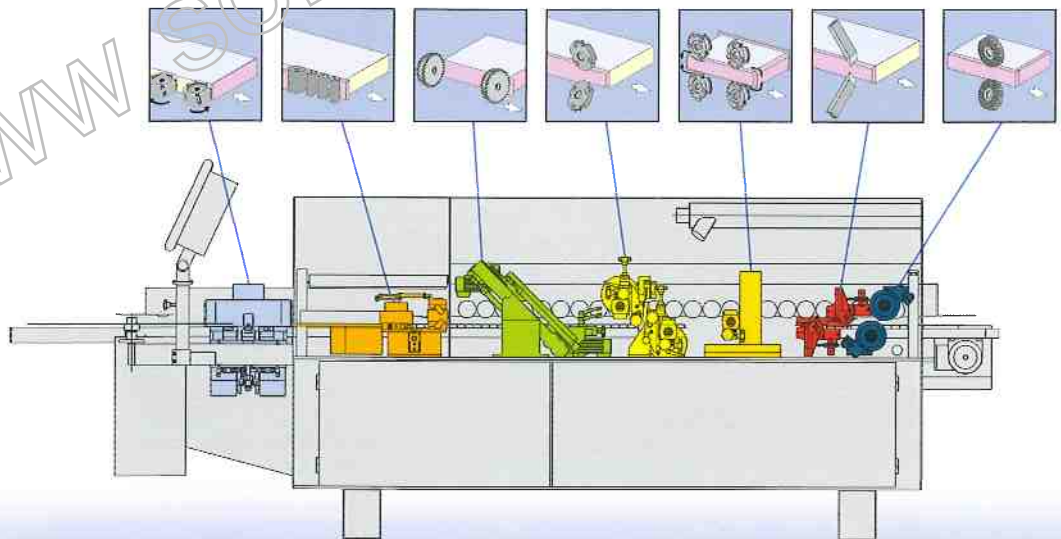




**Optimat  
KDF 340**



**Optimat  
KDN 350 C**



**Optimat  
KDF 350 C**

	KDN 330	KDN 335	KDN 340	KDF 340	KDN 350C	KDF 350C
Werkstückdicke (mm)				8 - 50		
Kantendicke (mm)				0,4- 3 (max 3 x 30 / 1,0 x 55)		
Fixlängen (mm)				max. 3 x 45		
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)				11		
Elektrik				400 V - 3 Ph. - 50 Hz.		
Anschlußwert (kW)	4,0	5,0	5,0	10,0	5,5	10,5
Druckluftanschluß (bar)				6		
Gewicht (kg)	750	850	900	1100	1050	1250
Maschinenlänge (mm)	3150	3450	3450	3570	3800	3920

Technische Änderungen vorbehalten. Einzelne Maschinendarstellungen können Optionen enthalten.

### Kontakt-Heizschuh

Alle Maschinen der Baureihe KDN/F 300 sind standardmäßig mit einem Kontakt-Heizschuh ausgerüstet, der - wahlweise zugeschaltet - unmittelbar vor dem Kleberauftrag auf die Werkstückkante Kontaktwärme in die Plattenkante transferiert, wodurch die Verleimqualität insbesondere bei schwierigen Kantenmaterialien oder bei sehr niedrigen Umgebungstemperaturen erheblich optimiert wird.

### HighTech-Maschinenkomponenten

Die sprichwörtliche Brandt-Qualität wird dokumentiert durch die Verwendung hochwertigster Komponenten. Das abgebildete Linear-Führungselement, das in gleicher Form auch in hochdynamischen CNC-Maschinen zum Einsatz kommt, ist dafür nur ein Beispiel.

