

# Olepovačka hran Optimat KDN 330 - KDF 350 C



# Konstrukční řada pro všechny materiály

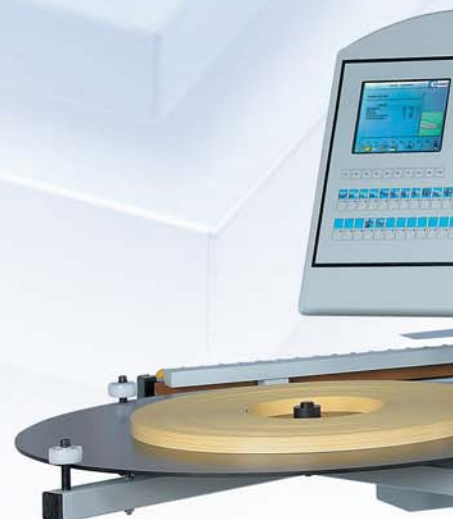
## Inovace splňující požadavky zákazníků

Celosvětově více jak 4000 spokojených zákazníků používá denně stroj naší dosavadní konstrukční řady KD-50 – částečně v nejtvrděších podmínkách.

Nové modely osvědčené konstrukční řady nabízejí navíc mnoho detailních zlepšení k dalšímu zvýšení užité hodnoty pro zákazníka. Použitím předfrézovacího agregátu v kompaktní třídě se dosáhlo optimální kvality hran. Atraktivní design stroje s dále vylepšenou ergonomií dále zvyšuje atraktivitu nové konstrukční řady.

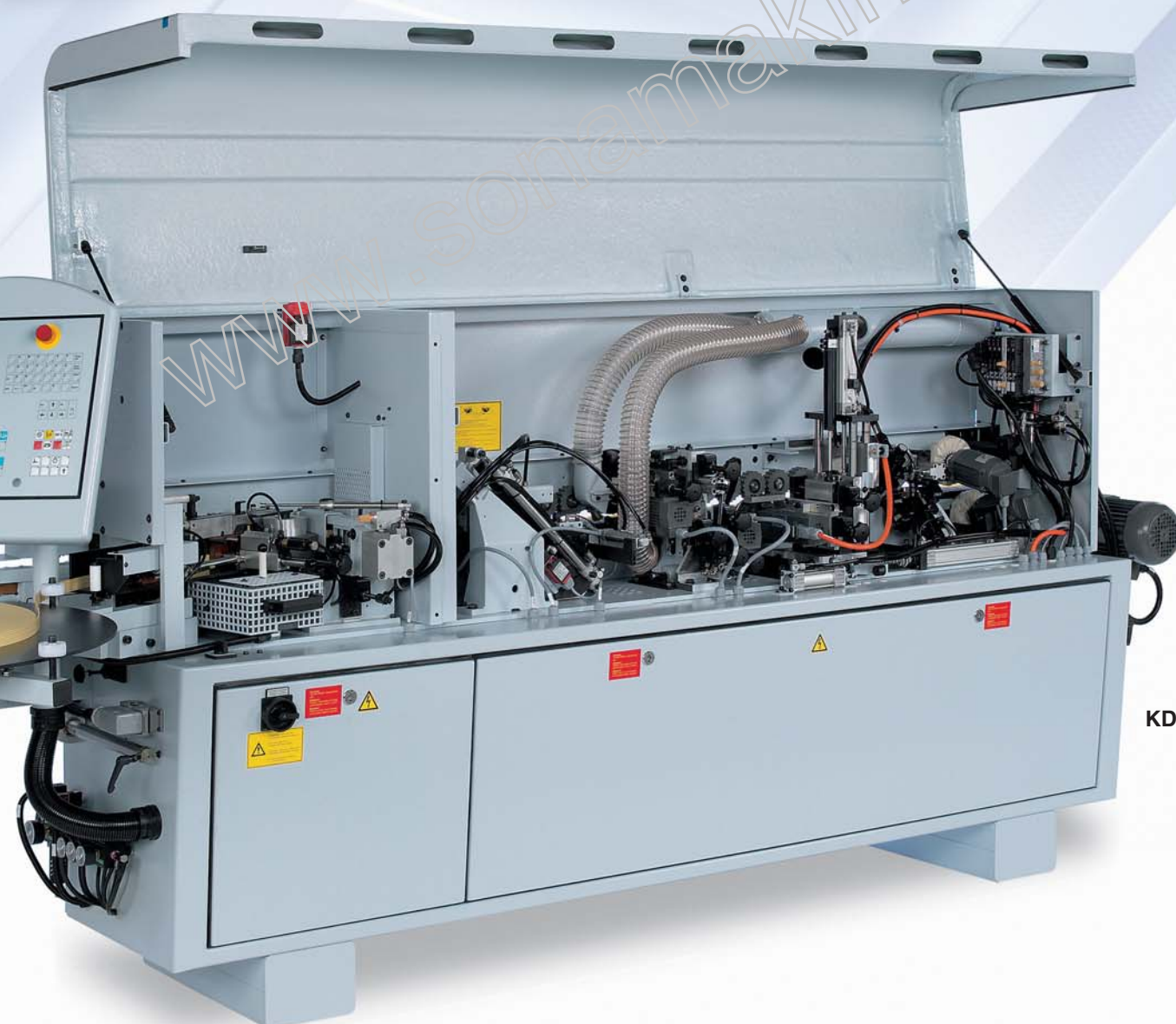
## Spolehlivé a bezproblémové lepení

KDN 330 – KDF 350 C jsou vybaveny uživatelsky vstřícným a proti vytečení zajištěným systémem nanášení lepidla, se kterým lze dosáhnout optimálního, dávkovatelného nánosu lepidla. Zpracovává se na trhu běžně dostupný granulát taného lepidla.





KDF 340



KDN 350 C

www.sonamakinacom

# Řízení stroje, obráběcí agregáty pro KDN 330/335/340 + KDF 340

## Výkonné obráběcí agregáty pro flexibilní výrobu

Společné je všem obráběcím agregátům vysoká přesnost, základ pro vysokou kvalitu obrábění. Rychlé časy přestavení, konstrukce snadná na údržbu, jakož i vysoký standard bezpečnosti jsou dalšími vlastnostmi.

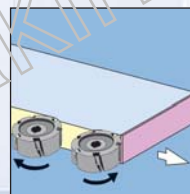
### 1. Předfrézovací agregát

Dva frézovací motory, každý o výkonu 2,2 kW, 12.000 ot./min., směr otáčení souběh/protiběh. Osazeni s DIA-frézovací hlavou na drážky. K frézování na čisto nařezaných hran obrobku pro vytvoření optimální kvality hran.



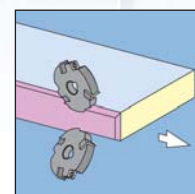
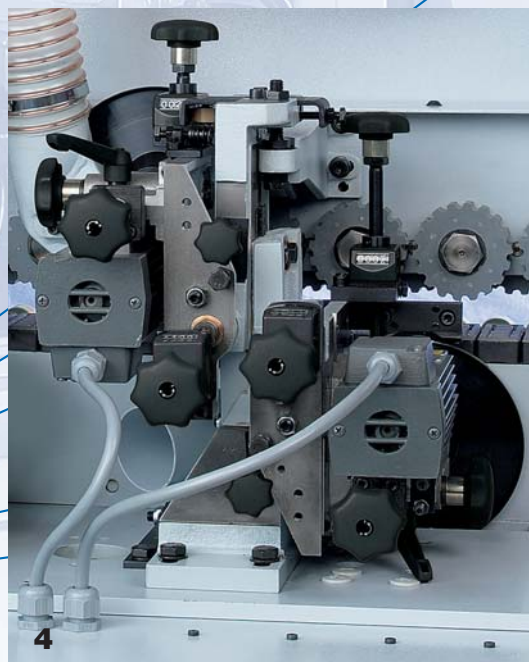
### 2. Lepicí agregát

Všechny stroje konstrukční řady KDN/F 300 jsou vybaveny neprosakující rychloohřevnou nádrží. Přesné dávkování zaručuje optimální vrstvu lepidla. Standardní topná patka zaručuje také za nepříznivých vnějších vlivů, např. studené obrobky nebo hala, optimální kvalitu slepení.



### Řízení stroje

Všechny modely konstrukční řady KDN/F 300 jsou vybaveny výkonným a uživatelsky přívětivým elektronickým řízením. Kompaktní obslužný panel je snadno dosažitelný pro obsluhu stroje.





### 3. Kapovací agregát

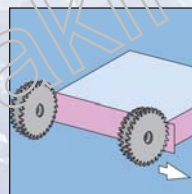
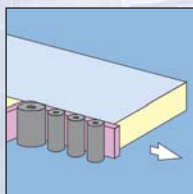
Dva kapovací motory, každý o výkonu 0,18 kW, 12.000 ot./min. Princip řezání tahem zaručuje vysokou přesnost. Vysoce přesné lineární vedení jako u komplexních CNC strojů je další zárukou optimálních pracovních výsledků.

### 4. Agregát zarovnávací frézy

Vybavení s dvěma frézovacími motory, každý o výkonu 0,27 kW, 12.000 ot./min. Standardní osazení s vyměnitelnými destičkami – kombinované frézování rádius/přímé. Digitální počítadla umožňují rychlá a definovaná, tzn. opakovatelná nastavení.

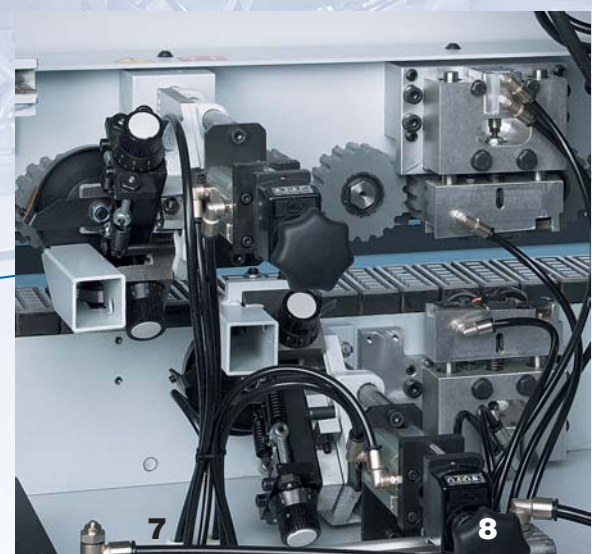
### 5.+6. Kombinace profilové cidliny a lešticího agregátu

Profilová cidlina pro vyhlazení na hrubo frézovaných poloměrech s následným lešticím agregátem pro perfektní finiš.



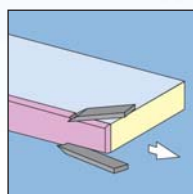
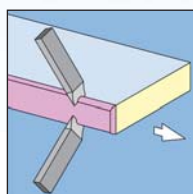
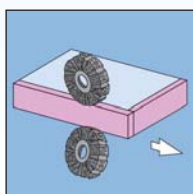
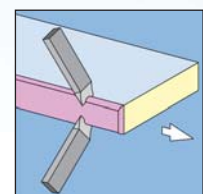
### 7.+8. Kombinace profilové a plošné cidliny

Profilová cidlina pro vyhlazení na hrubo frézovaných poloměrech v kombinaci s plošnou cidlinou pro optimální spáru lepení.



### ...a toto činí Optimaty KDN/F konstrukční řady 300 jedinečnými:

- Elektronické, uživatelsky přívětivé, řízení stroje
- Centrální mazání řetězové dráhy
- Velmi přesné, přímé dávkování lepidla, bezpečné proti vytečení
- Centrální nastavení výše horního přítlaku a agregátu
- HighTech – lineární vedení kapovacího agregátu pro nejvyšší přesnost
- Elektronické sledování teploty s časově řízeným automatickým poklesem
- Elektronický frekvenční měnič, včetně bezp. brždění pro kapovací motory a motory zarovnávacího frézování
- Integrované řízení dráhy pro bezdotykové řízení obráběcích funkcí
- Kontaktní topná patka pro předohřev obrobku u kritických materiálů, jakož i při nízkých venkovních teplotách
- ... a extrémně krátký čas pro seřízení



# Řízení stroje, obráběcí agregáty KDN/F 350 C

## Výkonné obráběcí agregáty pro flexibilní výrobu

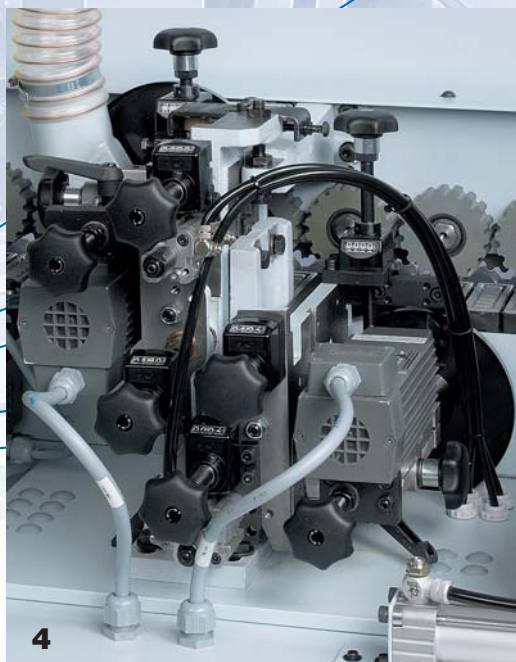
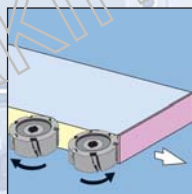
Společné je všem obráběcím agregátům vysoká přesnost, základ pro vysokou kvalitu obrábění. Rychlé časy přestavení, konstrukce snadná na údržbu, jakož i vysoký standard bezpečnosti jsou dalšími vlastnostmi.

### 1. Předfrézovací agregát

Dva frézovací motory, každý o výkonu 2,2 kW, 12.000 ot./min., směr otáčení souběž/protiběž. Osazení s DIA-frézovací hlavou na drážky. K frézování na čisto nařezaných hran obrobku pro vytvoření optimální kvality hran.

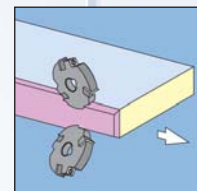
### 2. Slepovací agregát

Všechny stroje konstrukční řady KDN/F 300 jsou vybaveny neprosakující rychloohřevnou nádrží. Přesné dávkování zaručuje optimální vrstvu lepidla. Standardní topná patka zaručuje také za nepříznivých vnějších vlivů, např. studené obrobky nebo hala, optimální kvalitu slepení.



### Řízení stroje

Všechny modely konstrukční řady KDN/F 350 C jsou vybaveny extrémně výkonným řízením stroje PC 16 na bázi „průmyslových PC“ stejně jako se používají u vysoce výkonných průmyslových strojů.



### 3. Kapovací agregát

Dva kapovací motory, každý o výkonu 0,18 kW, 12.000 ot./min. Princip řezání tahem zaručuje vysokou přesnost. Vysoce přesné lineární vedení jako u komplexních CNC strojů je další zárukou optimálních pracovních výsledků. Pneumatické nastavení fazeta/rovina.



### 4. Agregát zarovnávací frézy

Vybavení s dvěma frézovacími motory, každý o výkonu 0,27 kW, 12.000 ot./min. Standardní osazení s vyměnitelnými destičkami – kombinované frézování rádius/přímé. Digitální počítadla umožňují rychlá a definovaná, tzn. opakovatelná nastavení. Dvoubodové pneumatické nastavení horního a spodního frézovacího motoru.

### 5. Okružovací agregát

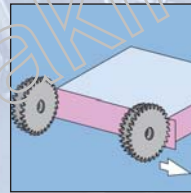
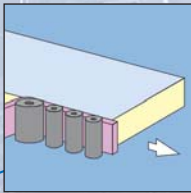
Nahoře a dole, k zaoblování silných PVC hran. Jeden motor 0,35 kW, 12.000 ot./min. Standardní osazení rádiusovými frézami R=3 mm.

### 6. Čidliny

Ke konečnému opracování předfrézovaných hran z PVC pomocí tvarových nožů. Vertikální/horizontální kopírování. Model KDN/F 350 C je vybaven pneumatickým vysouváním agregátu.

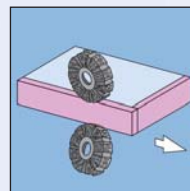
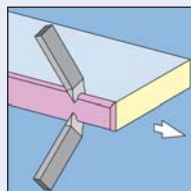
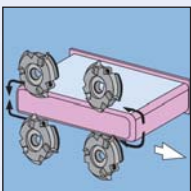
### 7. Leštící agregát

Dva motory, osazen moltonovými kotouči, zavěšeny jednotlivě a individuálně nastavitelné. Pro perfektní finiš hran.

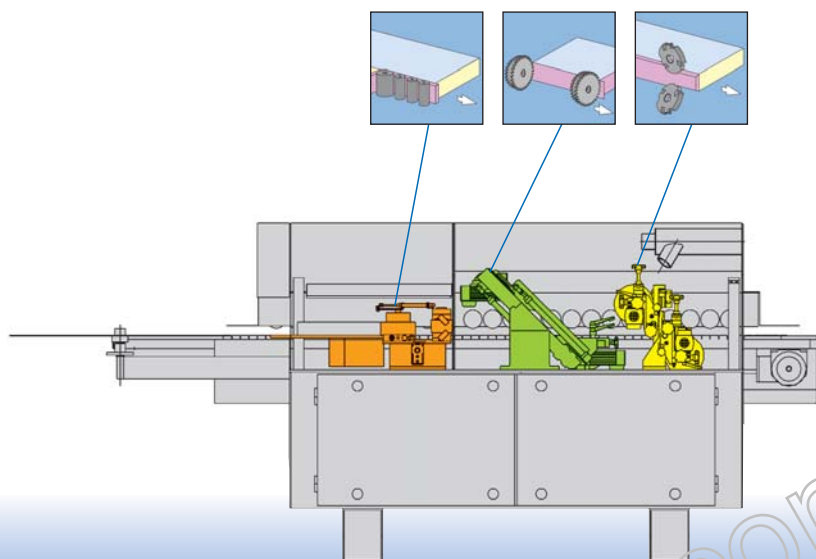


### ...a toto činí Optimat KDN/F 350 C jedinečným:

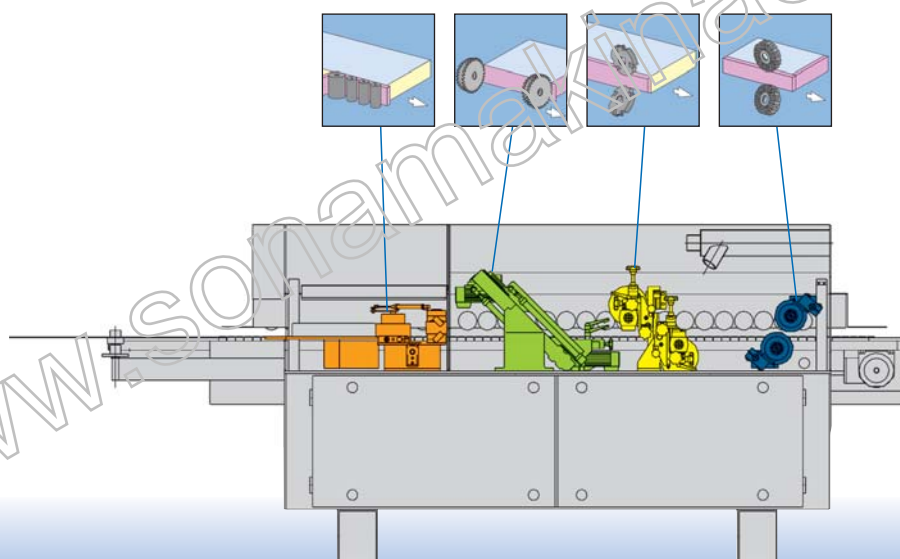
- Vysoce výkonné řízení stroje PC-16 na bázi průmyslového PC
- Centrální mazání řetězové dráhy
- Velmi přesné, přímé dávkování lepidla, bezpečné proti vytečení
- Centrální nastavení výše horního přitlaku a agregátu
- HighTech – lineární vedení kapovacího agregátu pro nejvyšší přesnost
- Elektronické sledování teploty s časově řízeným automatickým poklesem
- Elektronický frekvenční měnič, včetně bezp. brždění pro kapovací motory a motory zarovnávacího frézování
- Integrované řízení dráhy pro bezdotykové řízení obráběcích funkcí
- Kontaktní topná patka pro předohřev obrobku u kritických materiálů, jakož i při nízkých venkovních teplotách
- ... a extrémně krátké seřizovací časy



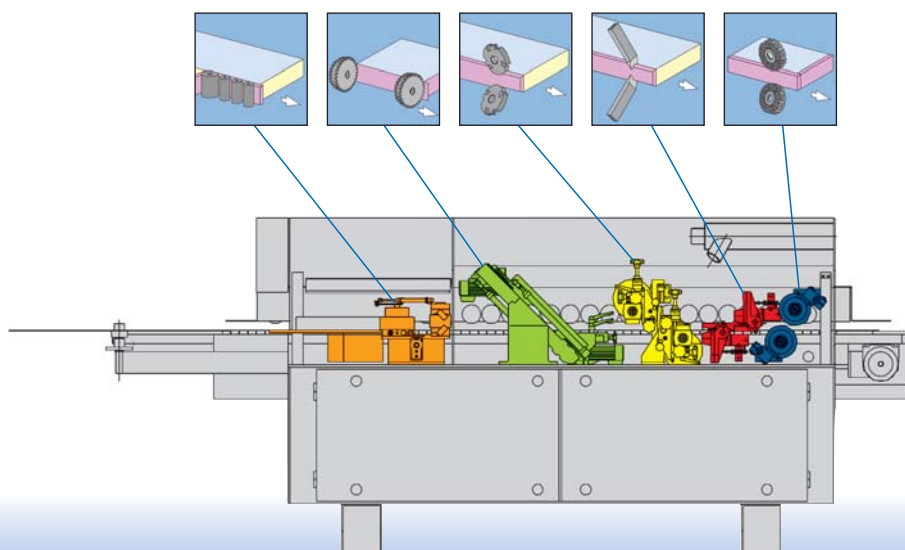
# Technické údaje



Optimat  
KDN 330

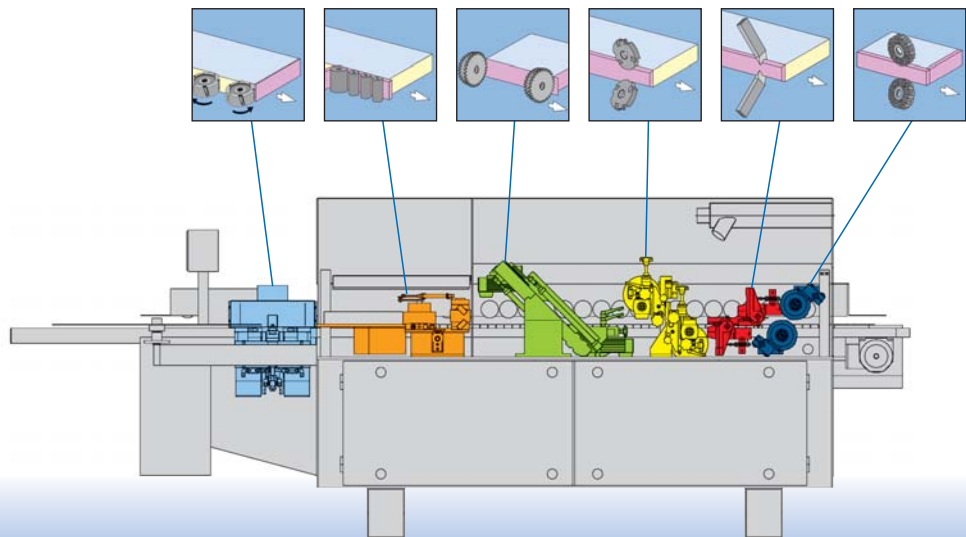


Optimat  
KDN 335

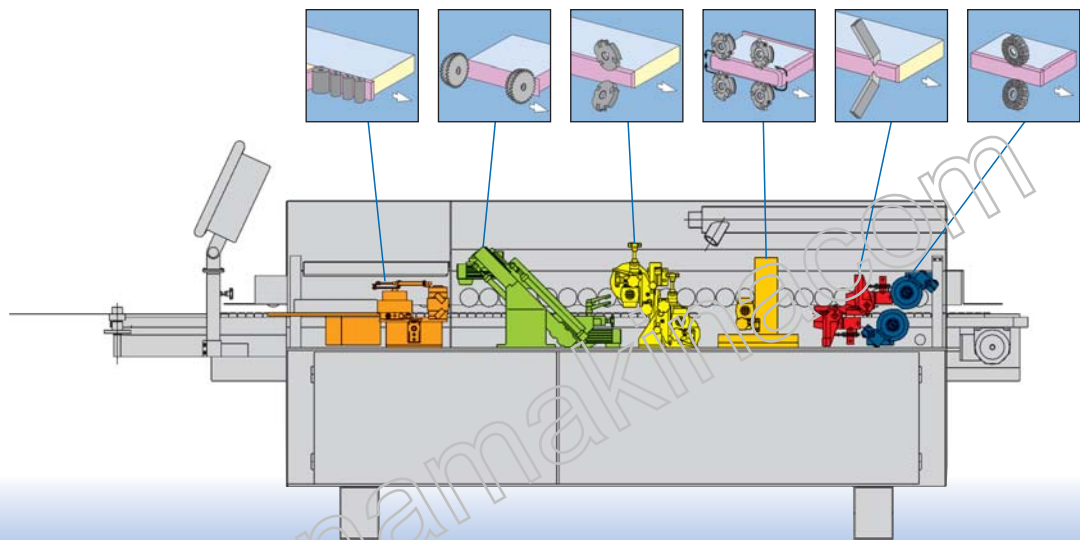


Optimat  
KDN 340

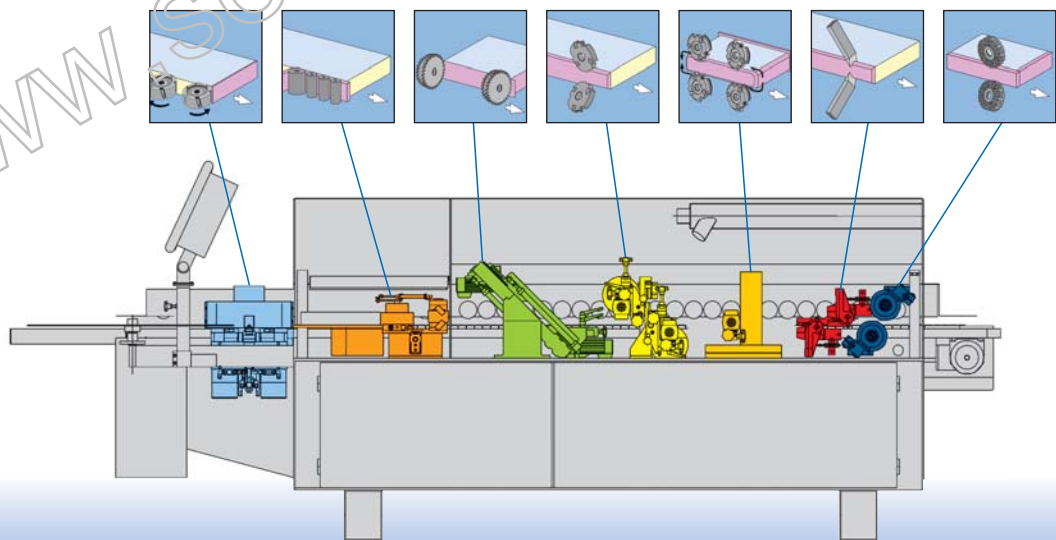




**Optimat  
KDF 340**



**Optimat  
KDN 350 C**



**Optimat  
KDF 350 C**

	KDN 330	KDN 335	KDN 340	KDF 340	KDN 350C	KDF 350C
Tloušťka obrobku (mm)			8 - 50			
Tloušťka hrany (mm)			0,4- 3 (max 3 x 30 / 1,0 x 55)			
Fixní délky (mm)			max. 3 x 45			
Rychlost posuvu (m/min)			11			
Elektrika			400 V – 3f – 50 Hz			
Příkon (kW)	4,0	5,0	5,0	10,0	5,5	10,5
Přípojka tlakového vzduchu (bar)			6			
Hmotnost (kg)	750	850	900	1100	1050	1250
Délka stroje (mm)	3150	3450	3450	3570	3800	3920

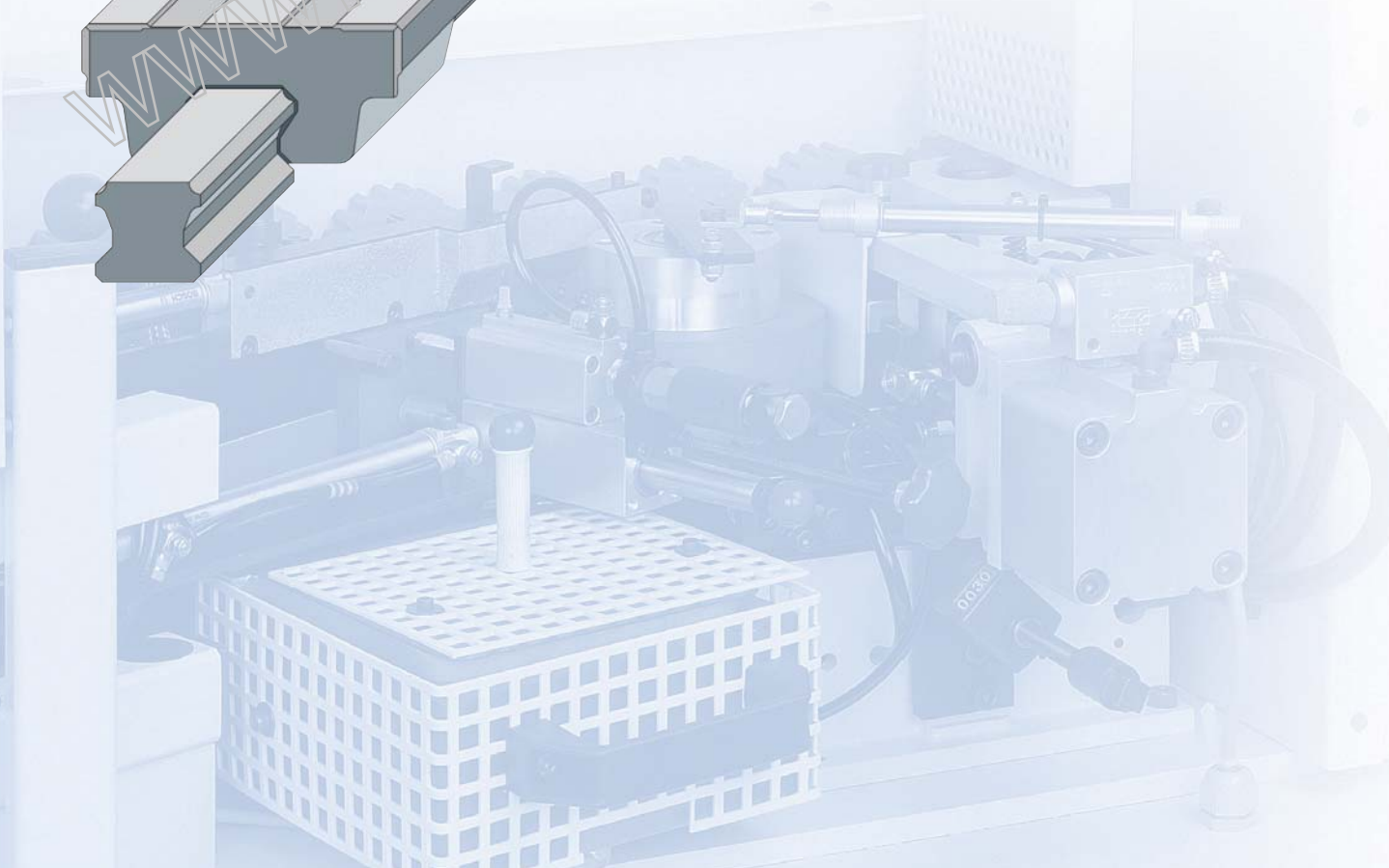
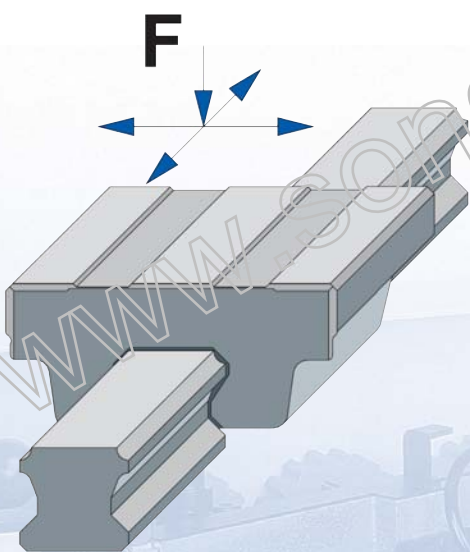
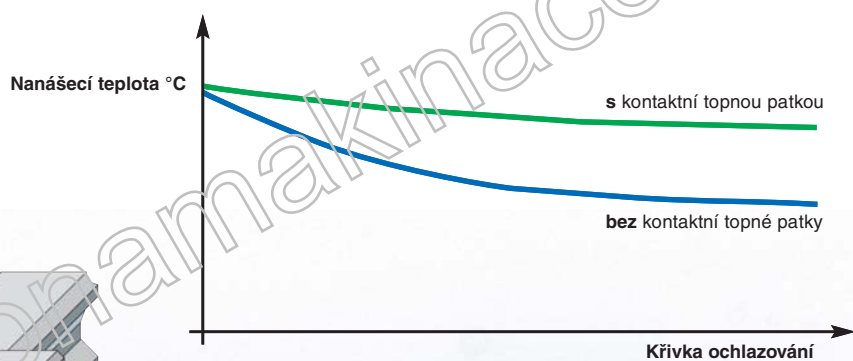
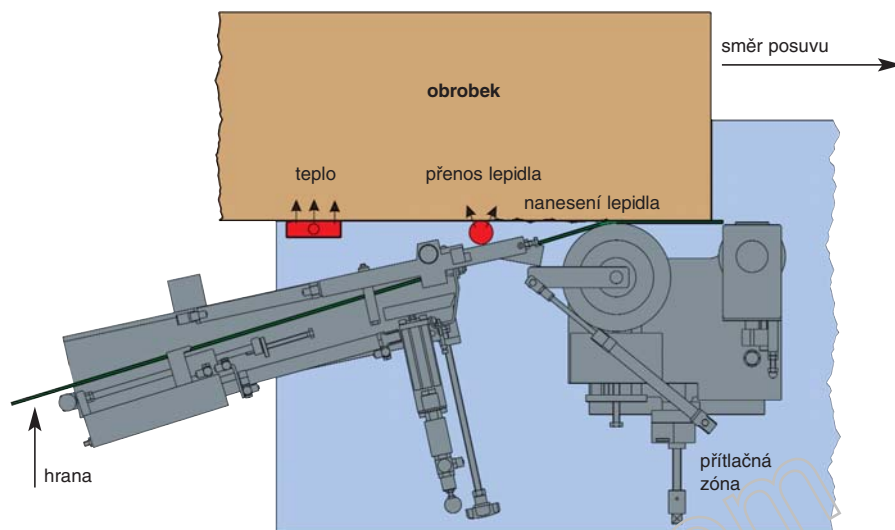
Technické změny vyhrazeny. Jednotlivá vyobrazení strojů mohou obsahovat options.

### Kontaktní topná patka

Všechny stroje konstrukční řady KDN/F 300 jsou standardně vybaveny kontaktní topnou patkou, kterou lze volitelně zapnout, bezprostředně před nanášením lepidla přeneše kontaktní teplo na hranu obrobku do hrany desky, čímž se kvalita slepení zvláště u náročných hranových materiálů nebo při velmi nízkých teplotách okolí výrazně zoptimalizuje.

### High-Tech komponenty stroje

Pověstná kvalita značky Brandt je dokumentována použitím vysoce kvalitních komponent. Vyobrazený lineární vodící element, který se ve stejné podobě také používá u vysoce dynamických CNC-strojů, je pro to příkladem.



# Vyplatí se být zákazníkem firmy Brandt



## **Brandt je všude**

Dobře vybudovaný servis, prodejní a obchodní síť pro Vás znamenají krátké cesty a intenzivní blízkost k zákazníkům - po celém světě.

## **Vysoká kompetence**

Stálá školení prodejního a servisního personálu našich obchodních partnerů ve školícím středisku firmy Brandt zaručuje optimální kompetentní péči.

## **Stejně díly, jednoduchý handling**

Mnoho dílů, řídicích prvků a konstrukčních skupin je u strojů a zařízení skupiny Homag identických. To usnadňuje obsluhu, zjednodušuje skladování náhradních dílů a urychluje údržbu a servis.

www.sonamakinacom





Podnik skupiny Homag



Výhradní zástupce  
HOMAG GROUP A G pro ČR  
ROJEK dřevobráběcí stroje a.s.  
Masarykova 16  
517 50 Častolovice  
tel. +420 494 339 129  
+420 494 339 130  
+420 494 339 131

