

Heinrich KUPER GmbH & Co. KG
Heinrich-Kuper-Straße 10-15
33397 Rietberg · Germany

Telefon +49(0)5244/984-0
Telefax +49(0)5244/984-201
E-Mail info@KUPER.de
Internet www.KUPER.de

Heinrich KUPER GmbH & Co. KG · Heinrich-Kuper-Straße 10-15 · 33397 Rietberg

Seite 1 von 9

12.11.2012

Sie erhielten zu unseren bekannten Lieferungs- und Zahlungsbedingungen :

| Pos | Teil | Menge | Einzelpreis | Nettopreis |
|-----|--------------------------------------|-------|-------------|------------|
| | Zusatztext | | in EUR | |
| 5 | BRANDT - PROFILINE KDF 220 | 1,000 | | |
| | Vk.-Nr: 1-250-36-9001 | | | |
| | Unsere Tl-Id: 9257746 | | | |
| | bestehend aus folgenden Komponenten: | | | |
| | 005 BRANDT - PROFILINE KDF 220 | 1,000 | | |
| | Vk.-Nr: 1-250-36-9001 | | | |
| | Unsere Tl-Id: 9257746 | | | |

BRANDT EINSEITIGE KANTENANLEIMASCHINE

MODELL: HIGHFLEX 1220

Einseitige Kantenanleimmaschine zum Bearbeiten
von geraden Werkstückkanten und zum Anleimen

Volksbank Rietberg eG Kto.-Nr. 300 01 BLZ 478 624 47 BIC/Swift-Code GENODEM1RNE
Sparkasse Rietberg Kto.-Nr. 30 008 460 BLZ 478 527 60 BIC/Swift-Code WELADE1RTG
Deutsche Bank Gütersloh IBAN DE 18 4807 0040 0333 1550 00 BIC/Swift-Code DEUTDE33480
Commerzbank Gütersloh IBAN DE 64 4784 0065 0180 0515 00 BIC/Swift-Code COBADEFF

Kommanditgesellschaft, Sitz Rietberg – Amtsgericht Gütersloh HR A 5109
Persönlich haftende Gesellschafterin:
KUPER Verwaltungs GmbH, Sitz Rietberg – Amtsgericht Gütersloh HR B 5702
Geschäftsführer: Dipl.-Kfm. Fritz Peine, Norbert Laumeier

12.11.2012

| Pos | Teil | Menge | Einzelpreis | Nettopreis |
|-----|------------|-------|-------------|------------|
| | Zusatztext | | in EUR | |

und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien in Längs- und Querdurchlauf.

ÜBERSICHT DER AGGREGATEBESTÜCKUNG:

FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ
VERLEIMAGGREGAT A6
PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG DRUCKZONE
KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 KW
PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE
FRÄSAGGREGAT 2 X 0,27 KW GEGENLAUF
PNEUMATIK FRÄSEN FASE / RADIUS / GERADE
FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 40
ZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN
PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE
SCHWABELAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

-
- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
 - Festanschlagseite rechts
 - Lackierung Grau RDS 240 80 05
 - Einlauflineal manuell verstellbar
-
- Oberdruck:
 - Einzelrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet
 - Höhenverstellung mit digitalem Zählwerk zur manuellen Verstellung des Oberdrucks auf Plattenstärke
 - Werkstücktransporteinrichtung:
 - Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit
 - Präzisionslauf- und Führungsflächen
 - Standardmäßige Ausrüstung mit pneumatischer Zentralschmierung für die Transportkette, manuell betätigt durch Taster
 - Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 500 mm ausziehbar
 - Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für Fügeteil und Aggregate, sowie Spänefangkasten für Ziehklingenspäne
-

- Vorschub : 11 m/min
- Vorschub max. mit Formfräse : 11 m/min
- Arbeitshöhe : 950 mm

12.11.2012

| Pos | Teil | Menge | Einzelpreis | Nettopreis |
|-----|------------|-------|-------------|------------|
| | Zusatztext | | in EUR | |

- Pneumatikanschluss : min. 6 bar
- Gesamtlänge : 4.150 mm

Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-701-80-2264

Technische Daten beziehen sich auf die Standardausführung.
Optionen führen zu Änderungen in den Anschlußwerten für Strom, Absaugung und Luftverbrauch.

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

-
- Werkstückbreite min:
 - Bei Werkstückdicke 8-22mm : 70 mm*
 - Bei Werkstückdicke 23-40mm : 120 mm*
 - Bei Werkstückdicke 41-60mm : 150 mm*

*Abhängig von der Werkstücklänge
 - Werkstücküberstand : 38 mm
 - Werkstückdicke : 8 - 60 mm
 - Kantenhöhe max.= Werkstückhöhe : + 5 mm
 - Kantenmaterial Rolle : 0,4 - 3 mm
 - Kantenquerschnitt max.
 - Bei PVC : 135 mm²
 - Bei Furnier : 100 mm²
 - Rollendurchmesser max. : 830 mm
 - Kantenmaterial Streifen : 0,4 - 6 mm
 - Kantenquerschnitt max.
 - Bei Streifen : 165 mm²
 - Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm eingefahren und ausgeliefert
 - Für den Einsatz geeigneter Werkstoffe(Platten Kleber, Kanten, Reinigungsmittel, Lacke etc.) ist der Maschinenbetreiber verantwortlich.
 - Bei der Verwendung von Kantenmaterial mit hochglänzenden Oberflächen, lackierten Oberflächen, matteden Oberflächen sowie druckempfindlichen Materialien, empfehlen wir den Einsatz von geeigneter Schutzfolie auf dem Kantenmaterial in Verbindung mit der VKNR 0059 (Zusatzeinrichtung für empfindliche Oberflächen).

12.11.2012

| Pos | Teil | Menge | Einzelpreis | Nettopreis |
|-----|------------|-------|-------------|------------|
| | Zusatztext | | in EUR | |

3. A G G R E G A T E B E S T Ü C K U N G

3.1 FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ

- Zum Anfügen vor dem Verleimteil, Spindelverstellung vertikal, elektro-pneumatische Steuerung horizontal, 2 Motoren (1 x Gleich-, 1 x Gegenlauf), max. Spanabnahme / Hub 3 mm (Der maximale Zerspan-Querschnitt ist abhängig von Material und Vorschubgeschwindigkeit) Abdeckhaube mit Absaugstutzen Durchm. 120 mm
- Inklusive Fügefräsersatz in DIA-Ausführung mit auswechselbaren Schneiden. Durchm. 100 x 44 x Durchm. 30 mm, Z = 3 mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm max. Werkstückdicke 42 mm

3.2 VERLEIMAGGREGAT A6

Bestehend aus:

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

- Kontakt-Heizschuh zur Vorbereitung des Werkstücks für eine optimale Verklebungsqualität

STANDARD-AUFTRAGSEINHEIT

- Schnellwechselbare Auftragseinheit
- Verarbeitung von PU-Kleber-Granulat mit Standard-Auftragseinheit wechselbar PU (VKNR 2068) unter Beachtung der Kleber-Verarbeitungsvorschriften möglich
- Leimvorrat auslaufsicher unterhalb der Leimrolle
- Fein dosierbare Leimangabe an das Werkstück mittels Leimrolle, keine Einstellung auf Werkstückdicke erforderlich
- Leimrollendrehrichtung wahlweise Gleich- oder Gegenlauf. Leimtemperatur-Überwachung mittels elektronischem Thermostat
- Automatische Leimtemperatur-Absenkung bei Arbeitsunterbrechungen

MAGAZIN

- Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller
- Ausrüstung mit verstärkter Vorkappschere

12.11.2012

| Pos | Teil | Menge | Einzelpreis | Nettopreis |
|-----|------------|-------|-------------|------------|
| | Zusatztext | | in EUR | |

DRUCKZONE

- Druckzone mit angetriebener Hauptdruckrolle sowie 2 freilaufenden Nachdruckrollen
- PNEUMATISCHE 2-PUNKT-VERSTELLUNG DRUCKZONE zum elektro-pneumatischen Umstellen der Druckzone auf 2 unterschiedliche Positionen. Automatische Verstellung auf die per Digitalzählwerk voreingestellten unterschiedlichen Kantenstärken.

3.3 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE 2 X 0,18 KW

- Zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenmaterialüberstandes mit ziehendem Schnitt. 2 Motoren, bestückt mit je einem Kappsägeblatt. Schwenkbereich Gerade- auf Fasekappen 0-15 Grad
- 2 Motoren je 0,18 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- 2 HM-Sägen Durchm. 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- Vorschubgeschwindigkeit: 11 m/min.

3.4 PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE

zum elektro-pneumatischen Umstellen des Kappaggregates von Fase auf Gerade.

3.5 FRÄSAGGREGAT 2 X 0,27 KW GEGENLAUF

- Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes, vertikal und horizontal tastend. Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck
- Aggregat manuell verstellbar zwischen 3 unterschiedlichen Arbeitspositionen:
Bündigfräsen gerade
Fräsen mit Überstand
Radius-/Fasefräsen
- Seitliche Verstellung ausgestattet mit Digitalzählern zur Einstellung auf unterschiedliche Kantenarten
- 2 Motoren je 0,27 kW, 200 Hz, 12.000 U/min. ausgerüstet mit DFC Kombi-Fräsern zum Fase-, Radius- und Bündigfräsen
- Kantendicke max. 6 mm

3.6 PNEUMATIK FRÄSEN FASE / RADIUS / GERADE

zum elektro-pneumatischen Umstellen des Fräsaggregates von Fase auf Radius oder Gerade. Automatische Verstellung auf die per Digital-

12.11.2012

| Pos | Teil | Menge | Einzelpreis | Nettopreis |
|-----|------------|-------|-------------|------------|
| | Zusatztext | | in EUR | |

zählwerk voreingestellten unterschiedlichen Kantenstärken.

3.7 FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW WD 40

- Zum Formfräsen von Vorder- und Hinterkante bei unterschiedlichen Profilen
 - Holzkanten bedingt möglich, abhängig vom Kantenmaterial
- Einschränkungen bei losen Mittellagen an Post-/Softformingteilen und extrem dünnen Melamin-/Folienkanten und Oberflächenmaterialien
- Lieferung einschl. DIA-Radiuswerkzeug
1 Motor je 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.

- Kantendicke max. 3 mm
- Werkstückdicke max. 40 mm
- Werkstücklänge min. 250 mm
- Vorschubgeschwindigkeit max. 11 m/min

3.8 ZIEHKLINGE MIT SCHNELLWECHSELKÖPFEN

- Abtastung von oben, unten und seitlich. Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten
- Max. Kantendicke 3 mm. Höhenverstellung der oberen Einrichtung mit dem Oberdruck,
- 2 Schnellwechselköpfe für einfachen Radiuswechsel, mit 2 WPL-Profilmessern

3.9 PNEUMATISCHE VERSTELLUNG ZIEHKLINGE

zum elektropneumatischen seitlichen Verfahren des Ziehklingenaggregates.

4.0 ELEKTRONIKSTEUERUNG EASY CONTROL EC 10+

BRANDT-Steuerungssystem mit LCD-Display für einfaches und komfortables Bedienen und Programmieren.

12.11.2012

| Pos | Teil | Menge | Einzelpreis | Nettopreis |
|-----|------------|-------|-------------|------------|
| | Zusatztext | | in EUR | |

Technische Details:

- Schwenkbares Bedienfeld am Maschineneinlauf
- Langlebige Kurzhubfolientastatur
- Großes 4 x 20 Zeichen-LCD zur Anzeige von Informationen
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen.
Einstellbar über Tastatur und LCD-Display
- Schneller Zugriff auf alle Funktionen
- Aggregat-Funktionstasten mit LED-Zustandsanzeige
- Einfache Menüstruktur
- Online-Sprachumschaltung
- Statusmeldungen in Klartext
- bis zu 4 Bearbeitungsprogramme speicherbar

5.0 ELEKTRISCHE AUSTRÜSTUNG

- Betriebsspannung 400 Volt - 3Ph - 50Hz
- Schaltschrank nach Euronorm EN 60204 installiert
- Frequenzumwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Überspannungsschutz für Maschinen mit Elektronik
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (optional)
- Elektrische Ausrüstung mit modularem Steuerungssystem für erhöhten Bedienerkomfort
- Elektronische Stabilisierung der internen 24 V - Steuerspannung
- Zulässige Umgebungstemperatur min. +15 Grad/ max. +35 Grad Celsius, für die elektrische und mechanische Funktionsfähigkeit der Maschine
- Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10 % muss am Einsatzort ein Spannungskonstanthalter eingebaut werden

6.0 SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN

- CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang IV für Maschinen der EU-Mitgliedsländer
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugleistung gemäss Aufstellplan

12.11.2012

| Pos | Teil | Menge | Einzelpreis | Nettopreis |
|-----|------------|-------|-------------|------------|
| | Zusatztext | | in EUR | |

- Voraussetzung für unsere Gewährleistung/ Produkthaftung ist die uneingeschränkte Einhaltung der mit der Maschine gelieferten Original-Betriebsanleitung einschliesslich der Sicherheitsvorschriften.

7.0 HOMAG GROUP QUALITÄTSPAKET

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000
- Die Maschine wird gem. Homag Group-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert

8.0 DOKUMENTATION

- Dokumentation als CD-Rom
- Bedienungs- und Wartungsanleitung zusätzlich in gedruckter Form

010 WERKZEUGSATZ R = 2 MM 1,000 St

Vk.-Nr: 4876

Unsere Tl-Id: 9260473

015 TAUSCH SCHWABELN GEGEN 1,000 St

LEIMFUGENZIEHKLINGE

Vk.-Nr: 5784

Unsere Tl-Id: 9260504

- Anstelle des standardmäßig aufgebauten Schwabbelaggregates VKNR 5455 erfolgt der Aufbau der Flächenziehklinge VKNR 5820.

5820 - LEIMFUGENZIEHKLINGE

- Zur Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich der Leimfuge.
- Abtastung von oben und unten. Höhenverstellung mit dem Oberdruck.
- Bestückt mit 2 WPL-Wendemessern.

020 DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: 1,000 St

DEUTSCH

Vk.-Nr: 8321

Unsere Tl-Id: 9260519

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen, bestehend aus Inbetriebnahme-, Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
 2. Bildschirmbedientexte für Maschinenführer, für die Steuerung PC 20+ und EC 10+
 3. Ersatzteilebezeichnungen auf CD-ROM
- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung
(Nur für Maschinen ab Auslieferungsjahr 2003)
-