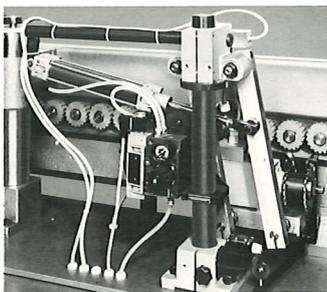


## Funktionssichere Aggregate nach dem Baukastensystem für jede Leistungsanforderung

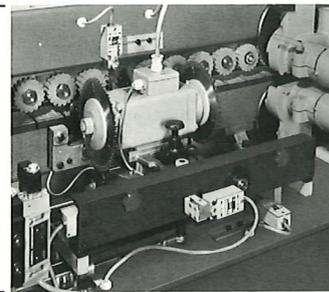
### Kappaggregat

mit ziehendem Schnitt für vorderen und hinteren Kantenüberstand. 200 Hz-Motor mit 2 HM-Kappsägeblättern. 2 Ausführungen: Kantenstärke 2 mm = Nr. 11.10; 20 mm = Nr. 11.11



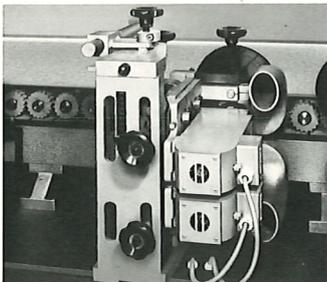
### Kappaggregat

mit Tauchschnitt für vorderen und hinteren Kantenüberstand. 50 Hz-Motor mit 2 großen HM-Kappsägeblättern. Einstellmöglichkeit für rechtwinkliges Kappen oder 3°-Fasekappen vorhanden. Nr. 11.50



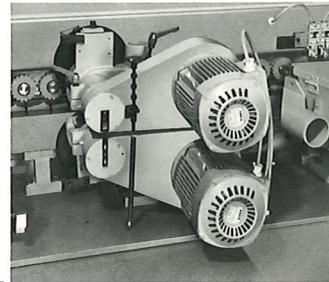
### Fräsaggregat

mit 200 Hz-Motoren. Besonders platzsparende Bauweise durch nicht schwenkbare Motoren. Abtastung nur vertikal. Einsatz überwiegend als Vorfräsaggregat. Nr. 08.28



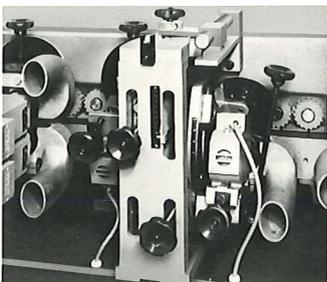
### Fräsaggregat

in 50 Hz-Ausführung. Fräserdrehzahl ca. 9000 U/min durch Übersetzung. Horizontal und vertikal tastend, Motoren nicht schrägstellbar. Fräswinkeländerung durch Fräserwechsel. Nr. 08.32



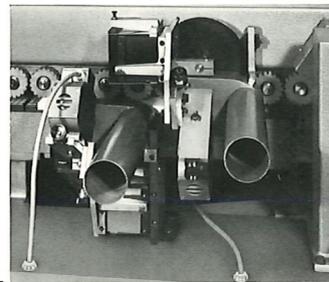
### Fräsaggregat

mit 200 Hz-Motoren für oberes und unteres Bündigfräsen. Stufenlos schwenkbar von 0 - 40° (30°). Horizontal und vertikal tastend. 2 Ausführungen: Kantenstärke 2 mm = 08.10; 20 mm = 08.13.



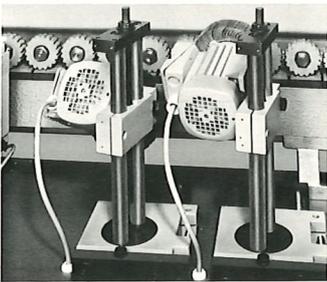
### Fräsaggregat

mit 200 Hz-Motoren. Nur für Kantendicken bis 2 mm. Horizontal und vertikal tastend, abgestuft schrägstellbar bis 30°. Nr. 08.25



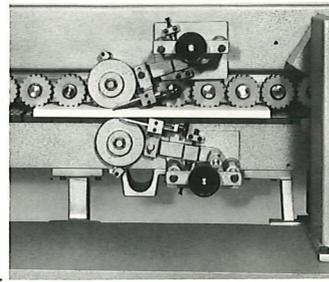
### Faseschleifaggregat

zum Schwabbeln oder Fasen der gefrästen Kanten. Die Motoren sind einzeln aufgehängt sowie individuell einstellbar. Bestückung mit Lamellen-, Scotch- oder Molton-scheiben. Nr. 18.10



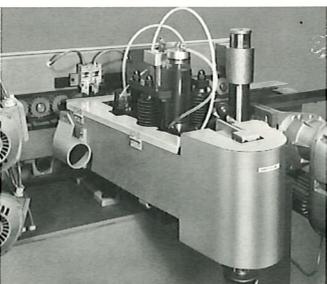
### Ziehklinge

mit 2 tastend gelagerten Ziehklingen aus HSS-Stahl. Einsatz bei Kunststoffkanten und -flächen zum Nachputzen von Leimresten. Nr. 12.10



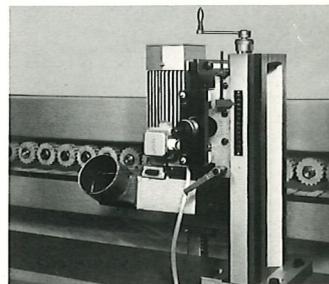
### Schleifaggregat

zum Schleifen von Furnierkanten. Durch Schleifband-Oszillation Ausnutzung des gesamten Schleifbandes unabhängig von der Werkstückdicke. Nr. 20.10



### Universal-Fräsaggregat

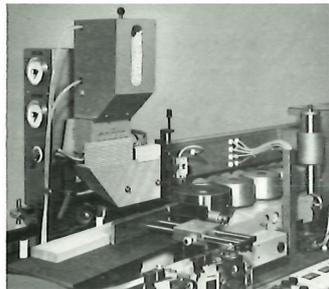
mit Fräsständer, Kreuzsupport und Spindelverstellung horizontal und vertikal. Für alle Profil- und Nutfräsarbeiten, auch mit Einsatzsteuerung lieferbar. Nr. 54.01



## 4 Anleim-Systeme für alle Anforderungen in Handwerk und Industrie

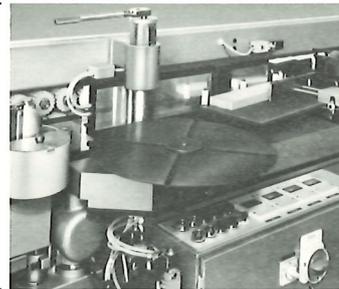
### QUICK MELT

Verleimteil für Schmelzkleber. Kleberauftrag an die Werkstückkante. Besonders wirtschaftlich für den Handwerksbetrieb bei Einzelfertigung durch Aufheizzeit von nur 5 Minuten.



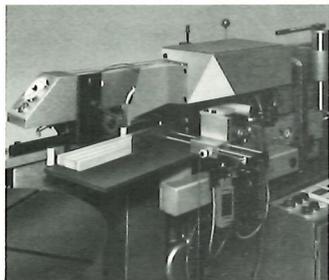
### KA-Verleimteil

zur Verarbeitung von PVAc-Weißleimen. Besonders geeignet für hochwärmefeste Kanterverleimung sowie zur Erreichung von fast unsichtbaren Leimfugen



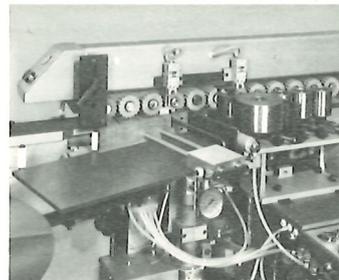
### Schmelzkleber-Verfahren

Kleberauftrag mittels Auftragsrolle an die Werkstückkante. Besonders geeignet für Klein- und Mittelserien durch großen Schmelzbehälter.



### Heißluft

Reaktivierung von schmelzklebervorbeschichteten Kunststoff- u. Furnierkanten an geraden sowie profilierten Werkstückkanten. Preisgünstige Maschinenausführung, leichte Bedienung, schnell betriebsbereit.



### Technische Daten

Bearbeitungsaggregate	Platzbedarf mm	Motorleistung kW	Umformerleistung kVA	Werkzeuge mm	Kantendicke max. mm	Absaug- $\phi$ mm
Kappaggregat Nr. 11.11	900	1 x 0,75	1,1	$\phi$ 110 x 32 x 3,6; Z = 20	20	-
Kappaggregat Nr. 11.50	675	1 x 0,35	-	$\phi$ 180 x 30 x 3,6; Z = 54	20	-
Fräsaggregat Nr. 08.28	300	2 x 1,5	4,4	$\phi$ 70 x 16 x 25; Z = 4	20	2 x 80
Fräsaggregat Nr. 08.13	475	2 x 1,5	4,4	$\phi$ 70 x 16 x 25 (20); Z = 4	20	2 x 80
Fräsaggregat Nr. 08.10	475	2 x 0,33	1,0	$\phi$ 70 x 16 x 12; Z = 4	2	2 x 80
Fräsaggregat Nr. 08.25	475	2 x 0,33	1,0	$\phi$ 70 x 16 x 12; Z = 4	2	2 x 80
Fräsaggregat Nr. 08.32	475	2 x 1,1	-	$\phi$ 85 x 25 x 25, 0 Grad $\phi$ 90 x 20 x 25, 15 Grad	20	2 x 70
Kanten-Schleifaggregat Nr. 20.10	550	1 x 1,75	-	Band 120 x 2100	-	1 x 80
Fase-Schleifaggregat Nr. 18.10	520	2 x 0,25	-	Scheibe $\phi$ 150 x 50 x 25	-	-
Putzaggregat Nr. 12.10	300	-	-	HSS-Ziehklingen	2	-
Universal-Fräsaggregat Nr. 54.01	470	1 x 2,2	3,3	Außen- $\phi$ max. 150	-	1 x 80
Lärmschutzverkleidung Nr. 11.02-11.08	100	-	-	-	-	-

Technische Änderungen vorbehalten.

Anleim-Aggregate	Anschlußwert kW	Kantendicke max. mm
QUICK MELT	2,2	20
Schmelzkleber	3	20
KA-Verfahren mit PVAc-Leim	12	20
Heißluft-Reaktivierverfahren	6	2

**Heinrich Brandt Maschinenbau-GmbH**

Postfach 108 · Weststraße 2 · D-4920 Lemgo 1 · Telefon 05261/68911-14

Telex 931596 mabra