

Kantenanleimmaschine gebraucht - Baujahr 2012

Homag KAL211 AMBITION 2274 AUSTRIA

Maschinennummer: 0-200-50-5003

HOMAG EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE

Einseitige Kantenanleimmaschine zum Bearbeiten
von geraden Werkstückkanten und zum Anleimen
und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien
im Längs- und Querdurchlauf.

ÜBERSICHT DER AGGREGATEBESTÜCKUNG:

- TRENNMITTELSPRÜHAGGREGAT
- FÜGEFRÄSAGGREGAT
- VERLEIMTEIL A20 MIT 2 ROLLEN
- KAPPAGGREGAT HL84
- VORFRÄSAGGREGAT BF10
- FORMFRÄSAGGREGAT FK11 MANUELL
- FREIPLATZ UNIFRÄSAGGREGAT UF10, Profilziehklinge PN10 oder Bandschleifen KS10
- PROFILZIEHKLINGE PN10
- FINISHAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite links
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflineal verstellbar
- Einlaufsperrung pneumatisch gesteuert
- Oberdruck:
- Verbundkeilriemen angetrieben
- Höhenverstellung elektronisch
- Positionsanzeige digital
- Werkstücktransporteinrichtung:
- Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit
- Gehärtete Präzisionslauf- und Führungsflächen
- Magnetisch gebremste Transportkette
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 800 mm ausziehbar
- Lärmschutz für Füge- und Aggregateteil mit Einzelabsaugung
- Vorschub | 20 m/min
- Vorschub max. mit FK11 | 20 m/min
- Arbeitshöhe | 950 mm
- Pneumatikanschluss | 6 bar
- Gesamtlänge | 8635 mm
- Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-027-01-2300 oder 5-027-01-3300

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite ohne Kante min:
- Bei Werkstückdicke 12-22 mm | 60 mm*
- Bei Werkstückdicke 23-40 mm | 105 mm*
- *Abhängig von der Werkstücklänge
- Werkstücküberstand | 30 mm
- Werkstückdicke | 12 - 40 mm
- (Werkstückdicke optional) | 8 - 60 mm
- Kantenhöhe max.= Werkstückdicke | + 4 mm
- Kantenmaterial Rolle | 0,3 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max: |
- Bei PVC | 135 mm²
- Bei Furnier | 100 mm²
- Rollendurchmesser max. | 830 mm
- Kantenmaterial Streifen | 0,4 - 20 mm
- Kantenquerschnitt max: |

- Bei Streifen | 900 mm²
- Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm und Fase 20° eingefahren und ausgeliefert
- Für den Einsatz geeigneter Werkstoffe (Platten, Kleber, Kanten, Reinigungsmittel, Lacke etc.) ist der Maschinenbetreiber verantwortlich

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

3.1 TRENNMITTELSRPÜHAGGREGAT OBEN/UNTEN:

- Verhindert das Anhaften des Leimes auf der Werkstückoberfläche
- Ohne Trennmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden

3.2 FÜGEFRÄSAGGREGAT:

- Zum Fügefräsen der Werkstücke vor dem Anleimen
- 2 Motoren je 3 kW, 150 Hz., 9000 1/min
- Elektropneumatische Steuerung beider Motoren
- Werkstückabblasvorrichtung
- Inklusive Werkzeug:
- 2 I-DIA-Fügemesserköpfe D=125 x 43 x 30 mm, KN, Z=2x3

3.3 VERLEIMAGGREGAT A20 MIT 2 ROLLEN:

Bestehend aus:

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

- Zur Erwärmung der Werkstückkante vor der Leimangabe
- Zur Verbesserung der Verleimqualität QUICKMELT-AUFTRAGSEINHEIT
- Temperaturregelung elektronisch mit LEDAnzeige
- Leimtemperaturabsenkung automatisch bei Arbeitsunterbrechung (Zeit frei wählbar)
- Aufschmelzleistung bis max. 12 kg/h
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstop
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt

SCHNELLSPANNSYSTEM

- Zum schnellen Wechseln der Auftragseinheit

MAGAZIN 2 ROLLEN MANUELL

- Für Massivkanten, Streifenware und Rollenware
- 1 Kantenzuführung
- 2 Rollenaufnahmen
- Kantenwechsel MANUELL
- Rollentrenneinrichtung
- Kantenüberwachung mit Vorschubstop
- Magazinhöhenverstellung manuell über Spindel +/- 5 mm
- Kantenfolgesteuerung zur Vorwahl der Kantenkanäle in beliebiger Reihenfolge. Ist ein Kantenkanal leer, wird der nächst gewählte Kanal angesteuert (bei Mehrfachmagazin)

DRUCKZONE C

- 1 angetriebene Vorpressrolle Durchm. 150 mm
- 6 Nachpressrollen Durchm. 70 mm
- Druckeinstellung pneumatisch
- Zentrale Verstellung auf verschiedene Kantendicken

3.4 KAPPAGGREGAT HL84 FASE/GERADE 0,8 KW:

- Zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder- und Hinterkante
- Stehender Kappanschlag
- 2 Motoren je 0,8 kW, 200 Hz., 12000 1/min
- Pneumatikverstellung zum Umrüsten von Fase auf Geradekappen
- Inklusive Werkzeug:
- 2 HM-Kappsägen mit HSK25, Durchm. 120 mm

3.5 VORFRÄSAGGREGAT BF10 1,5 KW:

- Zum Vorfräsen der PVC- und Bündigfräsen der Massivkanten

- 2 Motoren übereinander mit je 1,5 kW, 200 Hz. und 12000 1/min
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Im Gegenlauf arbeitend
- Schwenkbereich +/- 1 Grad
- Inklusive Werkzeug:
- 2 I-HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK25, Z=4

3.6 FORMFRÄSAGGREGAT FK11 MANUELL:

- Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Umfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante
- Pro Profil und pro Kantenmaterial (Holz oder Kunststoff) ist ein separater Wechselkopf erforderlich

I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR

- 2 Wechselköpfe
- Zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen
- Max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
- Bei R 1,5 = 0,6 mm
- Bei R 2,0 = 0,8 mm
- Bei R 3,0 = 1,0 mm
- Fasewinkel ca. 15 Grad
- Inklusive Werkzeug
- 2 I-DIA-Fase-/Radiusfräser Basisdurchmesser 62 mm, Z=4 mit integrierter Späneerfassung für Fase 15° und R=2 mm

3.7 FREIPLATZ UNIFRÄSAGGREGAT UF10:

- Freier Platz für den Aufbau eines Unifräsaggregates UF10 (zum Nuten und Fälzen der Werkstücke),
2. Profilziehklinge PN10 oder Bandschleifen KS10

3.8 PROFILZIEHKLINGE PN10:

- Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten
- Pneumatische Verstellung zum seitlichen Wegfahren aus dem Arbeitsbereich
- Abtastung von oben, unten und seitlich
- Blasdüsen pneumatisch gesteuert
- Inklusive Werkzeug:
- 2 Schnellwechselköpfe mit WPL Profilmesser für R=2 mm

3.9 FINISHAGGREGAT:

- Zur Finishbearbeitung der Längskante, bestehend aus:
- LEIMFUGENZIEHKLINGE
- Zur Leimrestentsorgung
- Inklusive Hartmetallmesser
- SCHWABELAGGREGAT
- Zum Reinigen der Kanten

4. powerControl PC22:

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Moderner Industrie-PC mit Betriebssystem Windows XP und Intel CPU
- TFT-Flachbildschirm 19 Zoll mit Touch Screen
- Bedienung zum Auswählen und Einstellen aller notwendigen Produktionsparameter wie z.B. Programmanwahl, Kantenauswahl und Änderung der Werkstückdicke
- PC-Tastatur und Maus
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte zur Datensicherung (Option)

- USB Anschluss
 - Digitales Feldbussystem für Ein/Ausgänge und dezentrale Aggregate
 - Netzwerkanschluss ETHERNET über zusätzliche Karte und Netzwerk-Software (Option)
- Software:
- Bedienung menügeführt mit Windows-Standard
 - Softwarepaket woodCommander mit
 - Komfortabler, grafisch unterstützter Erstellung und Speicherung von Maschinenprogrammen mit Tastatur und Maus
 - Verwaltung von Werkzeugdaten über Werkzeugmakros
 - Bedienerleitsystem(BDL) zur Anzeige von notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine bei Umrüstungen
 - Fehlermeldung im Klartext
 - Diagnosesystem woodScout (Option)
 - Schuler MDE Basic zur Maschinendatenerfassung
- TeleServiceNet-Soft:
- Ferndiagnose über das Internet
 - Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
 - Internetverbindung ist kundenseits bereitzustellen
 - Zugriff auf 1 Maschinen PC möglich
 - Für verkettete Maschinen oder Einzelmaschinen in einer Anlage wird VK-Nr. 8740 benötigt

5. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
 - Schaltschrank angebaut
 - Installiert nach Euronorm EN 60204
 - Frequenzwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
 - Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (optional)
 - FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter
- Ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
+ 10 bis + 40 °C

6. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzel-Maschinenbetrieb
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/ Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gemäss Absaugeplan
- Voraussetzung für unsere Gewährleistung/ Produkthaftung ist die Uneingeschränkte Einhaltung der mit der Maschine gelieferten Original-Betriebsanleitung einschliesslich der Sicherheitsvorschriften

7. HOMAG QUALITÄTSPAKET:

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000
- Die Maschine wird gem. HOMAG-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert
- Energiesparfunktion:
- ECO Plus Button zum Start des Stand-By Betriebes, kann während des Produktionsbetriebes aktiviert werden. Bewirkt nach dem Leerfahren oder bei leerer Maschine:
- Antriebe werden leistungslos geschaltet
- Abschaltung von Versorgungsnetzen
- Wenn die Maschine nicht produziert, wird die Steuerspannung mittels voreingestellter Zeit abgeschaltet
- Funktion ist ein- und ausschaltbar

- Modernes, dezentrales Steuerungssystem mit passiver Kühlung
- Zur Beleuchtung der Maschinenkabine werden moderne energiesparende Leuchten eingesetzt

8. DOKUMENTATION:

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

Ä_n_d_e_r_u_n_g

- alle Verstellungen pro Motor, nicht pro Aggregat
- Einlauflineal für Schichtstoffüberstand
- Werkstückdicke 60mm
Vorbereitung der Grundmaschine und aller Aggregate für
Werkstückdicke 60 mm

Bei reduzierter Vorschubgeschwindigkeit max. 20m/min

G.0001 Nummer : 0843 1 x links

WERKSTÜCKDICKE 8 MM KAL200/300/KFL500

- Vorbereitung der Grundmaschine für Werkstückdicke
min. 8 mm anstelle 12 mm
- Nur Längsbearbeitung ohne Eckenkopieren und
ohne Profilziehklinge möglich
- Nur bei Werkstücken ohne Deckschichtüberstand
- Mit Feinfräsen oder Flextrim gilt:
Werkstückdicke bei $R \leq 2 \text{ mm}$ | min 8 mm
Werkstückdicke bei $R \leq 3 \text{ mm}$ | min 10 mm
Werkstückdicke bei $R > 3 \text{ mm}$ | min 13 mm
- Mit Multifräsen MF20/21 gilt:
Werkstückdicke bei Fase 20° |
und Kantendicke 0,4 mm | min 8 mm
Werkstückdicke bei Radien | min 13 mm

G.0004 Nummer : 0844 1 x links

FERNBEDIENUNG FÜR AMBITION/EDITION

Folgende Funktionen sind anwählbar

- Einrichtbetrieb
- Vorschub Start
- Not-Aus-Schalter

G.0007 Nummer : 4013 1 x links

AUTOMATIONSPAKET FASE/RADIUS AMB/EDITION2264/74

- Automatische Verstellung Einlauflineal
- Automatische Verstellung Druckzone
- Pneumatische Verstellung der Kappmotoren zum
Bündig- oder Überstandskappen
- Pneumatische Verstellung Vorfräsaggregat zum
Bündig- oder Überstandsfräsen
- Automatische Verstellung von Fase- auf
Radiusfräsen beim Formfräsen
- Pneumatische Verstellung FA11 zum seitlichen
Wegfahren aus dem Arbeitsbereich

F.01 Nummer : 3496 1 x links

I-SYSTEM-DIA-FUEGEFRAESERSATZ WD 60

- 2 I-DIA Fügefräser 125x63x30 mm, DKN, Z=2x3
mit integrierter Späneerfassung
- hoher Erfassungsgrad der Späne bis 97 %
- Reduzierung der Absaugeleistung um ca. 50 %
- hohe Bearbeitungsqualität durch geringe Verschmutzung der Werkstücke
- Reparaturkante bis 1 mm Kantendicke möglich
(Melamin-, Papier- und Furnierkante) (lik)

V.01 Nummer : 2179 1 x links

AUFTRAGSEINHEIT PU65 (WECHSELBAR)

- Teflonbeschichtet
- Mit beheizter Leimrolle
- Zur Verarbeitung von PU Kleber z.B. als Granulat

N.01 Nummer : 3740 1 x links

MANUELLE VERSTELLUNG FUER FK-GERAET

- zur manuellen Verstellung bei gleichen Radien an unterschiedlichen Kantendicken z.B. R=3 mm
an Kantendicke 3 mm oder 6 mm und zum manuellen Wegfahren aus dem Arbeitsbereich

N.04 Nummer : 2931 1 x links

REINIGUNGSMITTELSPRÜHAGGREG.OBEN/UNTEN

- Sprüheinheit zum Auftrag von Reinigungsmittel auf die Werkstückober- und unterseite
- Ohne Reinigungsmittel, dieses muss kundenseits bereitgestellt werden

E.01 Nummer : 6348 1 mal

SICHERUNGSFESTPLATTE USB 2.0

- externe mobile Festplatte mit USB 2.0 Anschluss und mindestens 40 GByte-Speicherkapazität zur 1:1 Sicherung der Maschinensteuerung
- vorbereitet zum Anschluss an eine PC22-, PC52- oder PC85-Steuerung, die über USB-Anschluss verfügt (ab IPC5.0)
- inkl. Sicherungssoftwarepaket

D.01 Dienstleistung: 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Übersetzt werden:

1. Betriebsanleitungen

bestehend aus Bedienungs- u. Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM

2. Bildschirmbedientexte

für Maschinenführer, für NC21, PC22, PC52, PC83 und PC85

3. Ersatzteilebezeichnungen auf CD-ROM

- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

D.04 Dienstleistung: 8740 1 mal

TELESERVICENET

Ferndiagnose via TeleServiceNet anstatt Modem,

für einen schnellen, kostengünstigen und zuverlässigen Fernservice

- Die Leistungen und Gebühren der Ferndiagnose werden in einem separaten Teleservice-Vertrag geregelt
- TeleServiceNet an der Maschine bietet zusätzlich e-Service Möglichkeiten
- Es wird eine Bandbreite von min. 256 kbit/s upstream und 256 kbit/s downstream benötigt
- Bei Abweichung von der Standardlösung entstehen zusätzliche Kosten für die Projektierung, der Preis ermittelt sich nach Aufwand
- Nur in Verbindung mit powerControl