

Kantenanleimmaschine gebraucht Bj. 2004

Fabrikat: Homag Typ KAL 310

Maschinennummer: 0-200-24-7137

OPTIMAT KAL310/7/A20/S2

HOMAG - F U E G E - K A N T E N - OPTIMAT

Einseitige Maschine zum Fügefräsen von geraden Werkstückkanten, Anleimen und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien von der Rolle oder als Streifen, bis 20 mm Kantendicke, im Längs- und Querdurchlauf.

Festanschlagseite links.

KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDAUSRÜSTUNG:

- stabile Grundmaschine mit Transportkette für präzisen Werkstücktransport
- motorisch höhenverstellbarer Oberdruck mit Verbundkeilriemen
- HOMATIC-Steuerung mit Eingabeeinheit NC21
- elektronische Frequenzwandler für die Bearbeitungsaggregate
- Fügefräsaggregat mit 2 Motoren
- Schmelzkleberverleimteil A20 für Rollenware bis 3 mm und Streifenware bis 20 mm
- Lärmschutz Aggregatteil
- Kappaggregat Fase/Gerade
- Freiplateau für weitere Bearbeitungsaggregate

GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ausziehbar ca. 800 mm
- Spänekanal im Maschinenständer
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstop
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt
- Einlauflinien verstellbar

WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG:

- Transportkette 80 mm breit mit Gummiauflage
- Präzisionslauf- und Führungsflächen gehärtet
- Transportkette magnetisch gebremst

OBERDRUCK:

- Verbundkeilriemen angetrieben
- Höhenverstellung motorisch
- Positionsanzeige digital

LACKIERUNG:

- HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Betriebsspannungsanpassung länderspezifisch über Trafo (Optional)
- Steuerspannung 24 Volt
- 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
- Schaltschrank angebaut, nach Euronorm EN 60204 installiert
- Frequenzwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Handschalter für Einrichtbetrieb

HOMATIC-ELEKTRONIKSTEUERUNG:

- Steuerung speicherprogrammierbar (SPS) mit Leuchtdioden-Anzeige sämtlicher Ein- und Ausgänge
- Streckensteuerung integriert, zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Umgebungstemperatur vorgeschrieben:
+ 5 Grad bis + 35 Grad Cels.

STEUERUNG NC21:

- LCD Flachbildschirm

- Oberfläche grafisch zum einfachen und komfortablen Bedienen und Programmieren
- Echtzeitbetriebssystem OS9
- Bedienung mit Windows-Standard
- Arbeitsprogramme werden menügeführt erstellt
- Produktion nach Arbeitsprogrammen
- SPS Diagnose in Kontaktplantechnik am Display
- Ferndiagnose via Modem
- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung

BEDIENERLEITSYSTEM BDL

- Bildschirmanzeige der notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine zur Umrüstung
- Drucker zum Ausdrucken der entsprechenden Listen wird empfohlen (optional)

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gemäss Absaugeplan
- Dokumentation 2-fach

TECHNISCHE DATEN:

- Vorschub 18 m/min
- Arbeitshöhe 950 mm
- Arbeitsbreite minimal:
- 55 mm bei Werkstückdicke 22 mm
- 100 mm bei Werkstückdicke 60 mm
(abhängig von der Werkstücklänge)
- Werkstücküberstand 30 mm
- Werkstückdicke 12 - 60 mm
- Kantenmaterial Streifen max. 0,4 - 20 mm
- Kantenquerschnitt Streifen max. 900 mm²
- Kantenmaterial Rolle 0,3 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max. - bei PVC 135 mm²
- bei Furnier 100 mm²
- Rollendurchmesser max. 830 mm
- Pneumatikanschluss 7-8 bar
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen
- für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe
(Platten/Kanten/Leim) ist der Betreiber verantwortlich

FÜGEFRÄSAGGREGAT

- 2 Motoren je 3 kW, 150 Hz., 9000 1/min
zum Fügefräsen der Werkstückkante vor dem Anleimen
- Elektropneumatische Steuerung des 1 Motors
- Werkstückabblaskvorrichtung
- 2 DIA-Fügemesserköpfe D=125x35x30 mm, KD, Z=2x3
- Werkstückdicke max. 30 mm
- grössere Werkstückdicken nur in Verbindung
mit DIA-Fügemesserkopf 63 mm hoch VK-Nr. 3492

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

- zur Erwärmung der Werkstückkante vor der
Leimangabe zur Verbesserung der Verleimqualität

VERLEIMTEIL A20

- SCHMELZKLEBERAGGREGAT A34
- Leimbehälter 5L
- Temperaturregelung elektronisch mit LED-Anzeige
- Aufschmelzleistung max. 8 kg/h
- bei größerer Leimmenge VK-Nr. 2158 erforderlich

- MAGAZIN
- für Massivkanten, Streifenware und Rollenware
- Zuführung der Streifenware über Vakuumsauger
- Kantenüberwachung mit automatischem Vorschubstop bei fehlender Kante
- Magazinhöhenverstellung über Spindel, Verstellweg +/- 10 mm
- ROLLENTRENNEINRICHTUNG
- DRUCKZONE C
- 1 angetriebene Vorpressrolle Durchm. 150 mm
- 6 Nachpressrollen Durchm. 70 mm
- Druckeinstellung pneumatisch
- zentrale Verstellung auf verschiedene Kantendicken

LÄRMSCHUTZ FÜGE + AGGREGATTEIL

- für die Bearbeitungsaggregate
- mit Einzelabsaugung

KAPPAGGREGAT HL83 FASE/GERADE

- 2 Motoren je 0,5 kW, 200 Hz., 12000 1/min. zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder- und Hinterkante
- Motoren manuell schwenkbar zum Fasekappen
- Kantendicke Fase max. 3 mm
- 2 HM-Kappsägen Durchm. 120 mm
- bei Deckschichtüberstand kein Kappen möglich

Hinweis: Werkstückdicke min. 8 mm

F.01 Nummer : 3495 1 x links

I-SYSTEM-DIA-FUEGEFRAESERSATZ WD 40

- Mehrpreis anstelle Standardwerkzeug
- 2 I-DIA Fügefräser 125x43x30 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)

F.04 Nummer : 2929 1 x links

TRENNMITTELSPRUEHGERAET OBEN/UNTEN

Trennmittelauftrag mittels Sprühdüsen vor dem Formatteil von oben und unten. Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstandsveränderung.
Incl. 2 L Trennmittel.

V.01 Nummer : 2158 1 x links

AUFSCHMELZEINHEIT MIT GRANULATBEHAELTER

- anstelle Leimbehälter 5 L
- erforderlich bei:
- Aufschmelzleistung > 8 kg/h
- Vorschub > 18 m/min.
- Aufschmelzleistung leimabhängig 18-35 kg/h
- Niveausteuern der Aufschmelzmenge

N.01 Nummer : 3056 1 x links

KAPPAGGREGAT HL04/05 ANSTELLE HL81/83

geeignet für Werkstücke mit Deckschichtüberstand bis max. 10 mm
Stehender Kappanschlag für empfindliche Querkanten.

N.0101 Nummer : 3114 1 x links

PNEUMATIKVERSTELLUNG FASE/GERADE

zum elektropneumatischen Umrüsten von Fase auf Gerade. Manuelle Verstellung des seitlichen Kappanschlages bei Kantendickenänderungen erforderlich.

N.0104 Nummer : 3113 1 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPMOTOR
zum elektropneumatischen Verstellen
der Kappmotoren auf 2 Positionen.
Position 1 - Bündigkappen
Position 2 - Kappen mit Überstand - zum Nachfräsen
mit Formfräsaggregat
Hinweis: Vorder-/Hinterkante getrennt steuerbar

N.04 Nummer : 3209 1 x links
VORFRAESAGGREGAT 1,5 KW OPTIMAT
2 Motoren übereinander
je 1,5 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
Höhenverstellung mit dem Oberdruck. Im Gegenlauf
arbeitend. Schwenkbereich +/- 1 Grad.
2 HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK 25, Z=4
Incl. elektronischem Frequenzwandler mit
Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz.

N.0401 Nummer : 3251 1 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG VORFRAESAGGREGAT
auf 2 Positionen
Position 1 - Vorfräsen mit Kantenüberstand (ca. 0,2 mm)
Position 2 - Bündigfräsen ohne Kantenüberstand

N.07 Nummer : 3703 1 x links
FORMFRAESAGGREGAT FK11 MANUELL
zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der
Werkstückober- und unterkante sowie zum
Umfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante
in Verbindung mit Kappaggregat und Vorfräsaggregat.
- 2 Motoren je 0,55 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
- Aufnahme mit Schnellwechseleinrichtung für je
1 Wechselkopfsatz, Wechsel manuell
- ohne Wechselkopfsatz - ohne Werkzeuge
- Wahlschalter Längs-/Rundumfräsen
- Vorschub max. 20 m/min.
- Werkstücklänge min. - 240 mm einseitig
- 120 mm doppelseitig (unter 240 mm nur in Verbindung VK-Nr. 3745)
- Werkstücklänge min. 680 mm
- Werkstückdicke 12 - 60 mm
- bei Werkstückdicke über 40 mm vergrößert sich die min.
Werkstücklänge auf min. 230 mm
- Kantendicke max. 5 mm
- pro Werkzeugart und Kantendicke ist ein separater
Wechselkopf erforderlich
- Formfräsen bei Furnier und Massivkanten ist nur bedingt möglich
- Bündig-/Fasefräsen von angeleimten Softformingkanten ist nicht möglich
- incl. Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz

N.0701 Nummer : 3719 1 x links
I-WECHSELKOPFSATZ AUTOMATISCH VERSTELLBAR / FK
- 2 Bearbeitungseinheiten zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK 11/13/21/23
- zum automatischen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken
bei Fasefräsen und/oder zum automatischen Umrüsten von Fasefräsen
auf Radiusfräsen
- max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
- bei R 1,5 = 0,6 mm
- bei R 2 = 0,8 mm
- bei R 3 = 1,0 mm
- Fasewinkel ca. 13 Grad, siehe technische Daten Kapitel 5.9.1
- ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeugintegrierter Absaugung
- ohne Werkzeuge

Hinweis: für Fase und R2

N.0704 Nummer : 3716 1 x links

I-WECHSELKOPF-SATZ FUER FORMFRAESEN FK
2 Bearbeitungseinheiten zum Aufbau auf
Formfräsaggregat FK. Ausgelegt für I-Werkzeuge
mit werkzeugintegrierter Absaugung.
Ohne Werkzeuge.

H__i__n__w__e__i__s:_
für Radius R=3 mm

N.0705 Nummer : 3718 1 x links

Änderung I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR / FK

- 2 Bearbeitungseinheiten zum Aufbau auf
Formfräsaggregat FK 11/21
- 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. 13 Grad, siehe technische Daten Kapitel 5.9.1
- ausgelegt für I-Werkzeug mit Werkzeugintegrierter Absaugung
- ohne Werkzeuge

H__i__n__w__e__i__s:_
für Fase 45 Grad verstellbar von 0,4 - 6 mm Kantendicke (KW)

N.0707 Nummer : 3733 1 x links

I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=2 MM Z=4
2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
Kantendicke max. 2 mm

N.0710 Nummer : 3738 1 x links

I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=3 MM Z=4
2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
Kantendicke max. 3 mm

N.0713 Nummer : 3727 1 x links

Änderung I - DIA-FASEFRAESER-SATZ F. FK 45 GRAD Z=4
2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm, 45 Grad, Z=4
Hinweis: Kantendicke 0,4 - 6 mm (KW)

N.10 Nummer : 4523 1 x links

NACHPUTZEINRICHTUNG PROFIL OPTIMAT PN10

- Abtastung von oben, unten und seitlich
- zum Fasen oder Runden von vorgefrästen
PVC-Kanten
- Blasdüsen pneumatisch gesteuert
- Kantendicke max. 3 mm
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Absaugekasten für PVC-Späne
- ohne Werkzeuge
- Vorschub max. 24 m/min

N.1001 Nummer : 4525 1 x links

SCHNELLWECHSELKOPFSATZ R=2 MM FUER PN10

- 2 Schnellwechselköpfe für einfachen Radiuswechsel
- incl. 2 WPL-Profilmessern

N.1004 Nummer : 4527 1 x links

SCHNELLWECHSELKOPFSATZ R=3 MM FUER PN10

- 2 Schnellwechselköpfe für einfachen Radiuswechsel
- incl. 2 WPL-Profilmessern

N.13 Nummer : 4506 1 x links

FINISHAGGREGAT FA11 OBEN / UNTEN

zur Finishbearbeitung der Längskante

bestehend aus:

- NACHPUTZEINRICHTUNG LEIMFUGE
- zur Leimrestentsorgung
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Hartmetallmesser
- Pneumatikverstellung zum Verfahren aus dem Arbeitsbereich
- REINIGUNGSMITTELAUFTRAG
- mittels Sprühdüse
- SCHWABELAGGREGAT
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck