

G.00

Änderung

KAL210 EDITION

HOMAG EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE

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

Automatische Umrüstung von Radius auf Fase und unterschiedliche Kanten- und Werkstückdicken.

ÜBERSICHT DER AGGREGATEBESTÜCKUNG:

- TRENNMITTELSPRÜHAGGREGAT
- FÜGEFRÄSAGGREGAT
- VERLEIMTEIL A20 MIT 2 ROLLEN
- KAPPAGGREGAT HL84
- VORFRÄSAGGREGAT
- FORMFRÄSAGGREGAT FF32
- FREIPLATZ UNIFRÄSAGGREGAT
- PROFILZIEHKLINGE PN10
- FINISHAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite links
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflineal automatisch verstellbar
- Einlaufsperre pneumatisch gesteuert
- Oberdruck:
 - Verbundkeilriemen angetrieben
 - Höhenverstellung automatisch

- 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 | 18 - 25 m/min |
| - Arbeitshöhe | 950 mm |
| - Pneumatikanschluss | 6 bar |
| - Gesamtlänge | 8635 mm |
-
- Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-027-01-2400

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite min:
 - Bei Werkstückdicke 12-22 mm | 60 mm*
 - Bei Werkstückdicke 23-40 mm | 105 mm*
- *Abhängig von der Werkstücklänge

- Werkstücküberstand	30 mm
- Werkstückdicke	12 - 60 mm
- Kantenmaterial Rolle	0,3 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max:	
- Bei PVC	135 mm ²
- Bei Furnier	100 mm ²
- Rollendurchmesser max.	830 mm
- Kantenmaterial Streifen	0,4 - 20 mm
- Kantenquerschnitt max:	
- Bei Streifen	900 mm ²

 - Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm eingefahren und ausgeliefert.
 - Für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten, Kanten, Leim) ist der Betreiber 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

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 63 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 LED-Anzeige
- 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 AUTOMATISCH

- Für Massivkanten, Streifenware und Rollenware
- Automatische Streifenvereinzelung über Vakuumsauger
- 2 Kantenzuführungen
- 2 Rollenaufnahmen
- Kantenwechsel AUTOMATISCH
- Rollentrenneinrichtung
- Kantenüberwachung mit Vorschubstop
- Magazinhöhenverstellung manuell über Spindel

+/- 5 mm

SERVO KANTENZUFÜHRUNG

- Kantenzuführung der Rollenware über Servoantrieb
- Max. Kantenüberstand an Vorder- und Hinterkante bei Verarbeitung von Rollenware:
+/- 3 mm
- Bei Deckschichtüberstand kann die Genauigkeit nicht gewährleistet werden

DRUCKZONE C

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

3.4 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE HL84/0,8 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
- Pneumatische Verstellung der Kappmotoren zum Bündig- oder Überstandskappen
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 HM-Kappsägen mit HSK25, Durchm. 120 mm

3.5 VORFRÄSAGGREGAT 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
- Pneumatische Verstellung zum Bündig- oder Überstandsfräsen
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 I-HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK25, Z=4

3.6 FORMFRÄSAGGREGAT FF32 UNTEN/OBEN WD60

- Zum Fasen und zum Runden der Kanten an Werkstückvorder- und Hinterkante mit Kombiwerkzeug
- Elektropneumatisches Wegfahren aus dem Arbeitsbereich, z.B. bei Massivkanten
- Inkl. Steuerung für durchgehend Fräsen, automatisch

WECHSELEINRICHTUNG AUTOMATISCH

- 4 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz., 12000 1/min
- Automatische Verstellung der Seitentastung auf unterschiedliche Kantendicken (0,3-3 mm)
- Fase-, Radiusverstellung automatisch
- 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
- Werkzeugaufnahme HSK25
- Inklusive Werkzeug
 - 4 I-DIA-Fase-/Radiusfräser Basisdurchmesser 70x12 mm, HSK25R, 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)

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
 - Pneumatische Verstellung zum seitlichen
Wegfahren aus dem Arbeitsbereich
 - SCHWABBELAGGREGAT
 - Zum Reinigen der Kanten

4. power control PC22:

Modernes Steuerungssystem basierend auf
Windows-PC

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm
IEC 61131
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungs-
losen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Industrie-PC mit Intel Core 2 Duo 3,0 GHz und
4 GB RAM
- 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 Maschinen-
programmen mit Tastatur und Maus
 - Verwaltung von Werkzeugdaten über Werkzeug-

makros

- Bedienerleitsystem(BDL) zur Anzeige von notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine bei Umrüstungen
- Fehlermeldung im Klartext
- Diagnosesystem woodScout (Option)
- Schuler MDE Basic zur Maschinendatenerfassung

Ferndiagnose via Modem:

- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren

FERNBEDIENUNG

Folgende Funktionen sind anwählbar

- Einrichtbetrieb
- Vorschub Start
- Not-Aus-Schalter

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 VK-Nr. 8945

- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gemäss Absaugeplan
- Eingriffe in die Maschinensteuerung oder mechanischer Umbau der Maschine durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung

7. HOMAG QUALITÄTSPAKET:

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000
- Die Maschine wird gem. HOMAG-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert
- Energiesparfunktion:
 - Wenn die Maschine nicht produziert, wird die Steuerspannung mittels voreingestellter Zeit abgeschaltet
 - Funktion ist ein- und ausschaltbar

8. DOKUMENTATION:

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

Hinweis

Die Bohrtiefe für die Bodenanker ist max. 100mm

- | | |
|--------|--|
| G.0001 | Nummer : 0171 1 mal
<u>SCHIEBESCHLITTEN</u>
- Zum rechtwinkligen Einführen der Werkstücke bei einseitiger Bearbeitung
- Abklappbar
- Inklusive Röllchen
- Werkstückabmessung max. 500 x 1600 mm |
| G.0004 | Nummer : 0647 1 mal
<u>WERKSTÜCKAUFLAGE-SCHERENAUSFÜHRUNG AMB.227X</u>
- Mit Rollenauflage, max. 1000 mm ausfahrbar |

G.0007 Nummer : 0893 1 mal
VORINSTALLATION FÜR BOOMERANG ZHR05
- Vorschubverriegelung und mechanische Schnittstellenanpassung

N.0101 Nummer : 4525 1 mal
SCHNELLWECHSELKOPFSATZ R=2 MM FÜR PN10
- 2 Schnellwechselköpfe für einfachen Radiuswechsel
- incl. 2 WPL-Profilmessern

Hinweis

Für Platten mit Folie.

N.07 Nummer : 2931 1 mal
REINIGUNGSMITTELSPRÜHAGREG.OBEN/UNTEN
- Sprüheinheit zum Auftrag von Reinigungsmittel auf die Werkstückober- und unterseite
- Ohne Reinigungsmittel, dieses muss kunden-seits bereitgestellt werden

E.01 Dienstleistung: 6301 1 mal
SOFTWAREPAKET AMBITION+EDITION
Bestehend aus:

woodScout

Softwarepaket zur graphischen Diagnose des Maschinenzustandes.

- Ermöglicht eine systematische Störungsbe-seitigung und führt zu einer wesentlichen Erhöhung der Verfügbarkeit der Anlage.
- Graphische SPS-Diagnose in verschiedenen Ebenen
- Lernendes System durch Eingabemöglichkeit von Ursachen und Maßnahmen zu Störungen
- Optimale Unterstützung zur Beseitigung von Maschinenstillständen

Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)

- Versorgt die Elektroniksteuerung bei einem Spannungsausfall noch für ca. 10 Minuten mit Strom aus den eingebauten Batterien
- Alle Werte und Zustände werden gespeichert

- Der PC muss neu gestartet werden
- Die USV wirkt außerdem als Spannungsstabilisator für die Elektronik (online USV)

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

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