

Kantenanleimmaschine Homag mit Rückführung
Ligmatech - Typ KAL 310 + ZHR 01
Gebrauchtmachine - Baujahr 2010



HOMAG KAL310/7/A20 M.-nr.: 0-

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
- FORMFRÄSAGGREGAT FK11 MANUELL
- FREIPLATZ UNIFRÄSAGGREGAT
- 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 manuell
- 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
- Vorschub max. mit FK11 | 20 m/min
- Arbeitshöhe | 950 mm
- Pneumatikanschluss | 7-8 bar
- Gesamtlänge | 7755 mm
- Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen,
Nr.: 5-027-01-2300

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 - 40 mm
(Werkstückdicke optional) | 8 - 60 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 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
- Es dürfen nur von Homag freigegebene Trennmittel
eingesetzt werden, siehe technisches
Datenblatt Nr. 9-021-08-5090

3.2 FÜGEFRÄSAGGREGAT:

- Zum Fügefräsen der Werkstücke vor dem Anleimen
- 2 Motoren je 3 kW, 150 Hz., 9000 1/min
- Elektropneumatische Steuerung beider Motoren
- Werkstückabblaskvorrichtung
- 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
- Automatische Streifenvereinzelung über Vakuumsauger
- 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 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
 - 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
- 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

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=.. 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=.. mm

3.9 FINISHAGGREGAT_:_

- Zur Finishbearbeitung der Längskante, bestehend aus:
- LEIMFUGENZIEHKLINGE
- Zur Leimrestentsorgung
- Inklusive Hartmetallmesser
- SCHWABELLAGGREGAT
- 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 berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Industrie-PC mit mindestens 2 x 1,6 GHz und 1024 Mbyte RAM
- TFT-Flachbildschirm 19 Zoll mit Touch Screen
Bedienung zum Auswählen und Einstellen aller notwendigen Produktionsparameter wie z.B. Programmwahl, 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

Ferndiagnose via Modem:

- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung

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 Maschinenrichtlinie 98/37/EG 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

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

G.0001 Nummer : 0171 1 x links

SCHIEBESCHLITTEN

- Zum rechtwinkligen Einführen der Werkstücke bei einseitiger Bearbeitung
- Abklappbar
- Werkstückabmessung max. 500 x 1600 mm

G.0004 Nummer : 1510 1 x links

VERSTELLEINRICHTUNG FÜGEFRÄSEN AUTOMATISCH

- Automatische Verstellung der Fügefräser auf Werkstückmitte
- Automatische Werkstücküberstandsveränderung

G.0007 Nummer : 0646 1 x links

WERKSTÜCKAUFLAGE-SCHERENAUSFÜHRUNG

- Mit Rollenauflage, max. 1000 mm ausfahrbar

G.0010 Nummer : 0841 1 x links

WERKSTÜCKDICKE 60 MM ANSTELLE 40 MM

- Vorbereitung der Grundmaschine und aller Aggregate für Werkstückdicke 60 mm
- Bei reduzierter Vorschubgeschwindigkeit max. 20 m/min
- 2 I-DIA Fügefräser, 63 mm hoch

G.0013 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 Profilizhklinge möglich
- Nur bei Werkstücken ohne Deckschichtüberstand

G.0016 Nummer : 0844 1 x links

FERNBEDIENUNG

Folgende Funktionen sind anwählbar

- Einrichtbetrieb
- Vorschub Start
- Not-Aus-Schalter

G.0019 Nummer : 0893 1 x links

VORINSTALLATION FÜR BOOMERANG ZHR05

- Vorschubverriegelung und mechanische Schnittstellenanpassung

V.01 Nummer : 2189 1 x links

KOMPAKTVERLEIMAGGREGAT PU34 ANST. SCHMELZKLEBER

Anstelle serienmäßigem Schmelzkleberaggregat

Achtung: Bei A12/A20 Kantendicke max. 6 mm

- PU Aufschmelzeinheit
- Chemcoat-Antioxydationsbeschichtung des Schmelzbehälters
- Temperaturregelung

Kantenanleimmaschine Homag mit Rückführung
Ligmatech - Typ KAL 310 + ZHR 01
Gebrauchtmachine - Baujahr 2010



- Aufschmelzleistung max. 6 kg/h in Abhängigkeit vom Kleber
- Gebindegröße 2 kg

Leimauftragseinheit QA34 für PU

- Temperaturregelung elektronisch
- Chemcoat-Antioxidationsbeschichtung der Auftragseinheit
- Füllstandsüberwachung
- Trennmittelsprüngerät oben/unten
- Auftrag mittels Sprühdüsen vor dem Formateil
- Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstandsveränderung

V.04 Nummer : 2458 1 x links

ERWEITERUNG MAGAZIN A6/A-E12/A20 AUF 6 ROLLEN

- Anstelle Einfachrolle
- Kantendicke: 6 x 3 mm
- Rollendurchmesser 6 x 830 mm
- Rollenwechsel automatisch oder manuell
- Restlängenüberwachung bei 2400 mm

V.0401 Nummer : 2474 1 x links

KANTENNIEDERHALTER STUFENLOS

- Zum automatischen Verstellen bei unterschiedlichen Kantenhöhen

N.01 Nummer : 4013 1 x links

AUTOMATIONSPAKET FASE/RADIUS AMBITION 2264/2274

- Automatische Verstellung Einlauflinial
- 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
- Elektronische Höhenverstellung

N.04 Nummer : 3719 1 x links

I-WECHSELKOPFSATZ AUTOMATISCH VERSTELLBAR / FK

- 2 Wechselköpfe 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. 15 Grad
- ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeugintegrierter Absaugung
- ohne Werkzeuge
- die Querbearbeitung von Softformingprofilen ist profilabhängig

N.0401 Nummer : 3727 1 x links

I - DIA-FASEFRAESER-SATZ F. FK 45 GRAD Z=4

- 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm, 45 Grad, Z=4

N.07 Nummer : 3745 1 x links

WERKSTUECKFUEHRUNG FUER FK-GERAET

mit zusätzlicher Klemmung für Werkstücklänge
min. 120 mm bei einseitigen Maschinen.

N.10 Nummer : 4508 1 x links

MULTIZIEHKLINGE MN21 AUTOMATISCH

- Für max. 5 unterschiedliche Profile
- Abtastung von oben, unten und seitlich zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten
- Blasdüsen elektropneumatisch gesteuert
- Zum autom. Umrüsten Fase/Radien und zum seitlichen Wegfahren aus dem Arbeitsbereich für oberes und unteres Werkzeug
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Kantendicke max. 3 mm
- Werkstückdicke min. 13 mm bei R=3 mm
min. 10 mm b. Fase 0,5x45 Grad
- Incl. Absaugekasten für PVC-Späne
- 2 HM-Messer ausgelegt für Fase 20 Grad,
R=1,5 / R=2 / R=3 / R=5

N.1001 Nummer : 4538 1 x links

PROFILMESSERSATZ F. MN20/21 KUNDENSPEZIFISCH

6 Profilmesser für Sonderprofile anstelle
Standardmesser z.B. R=1,7 mm
Genaue Radien festlegen
Mehrpreis
R=1,0 / R=1,5 / R=2 / Fase

E.01 Dienstleistung: 6365 1 mal

RÜSTEN IN DER LÜCKE FÜR AMBITION

- Deutliche Erhöhung der Produktionszeit durch das Umrüsten von Längsprogramm auf Querprogramm zwischen zwei Teilen (aggregateweise Umrüstung)
- Die Maschine braucht nicht leergefahren werden
- Die Steuerung berechnet automatisch die zur Umrüstung jeden Aggregates notwendige Lücke und sperrt solange den Einlauf der Maschine
- Nur in Verbindung mit Automationspaket
- Wird in Verbindung mit einer Rückführung empfohlen

E.04 Dienstleistung: 6382 1 mal

DIAGNOSESYSTEM WOODSCOUT

Softwarepaket zur graphischen Diagnose des Maschinenzustandes. Das System woodScout ermöglicht eine systematische Störungsbeseitigung 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

Kantenanleimmaschine Homag mit Rückführung
Ligmatech - Typ KAL 310 + ZHR 01
Gebrauchtmachine - Baujahr 2010



E.07 Dienstleistung: 6530 1 mal

NETZWERKANSCHLUSS ETHERNET

- ermöglicht den Anschluss der Maschine an ein lokales EtherNet-Netzwerk

Hardware für NCxx-Steuerung:

-EtherNet-Karte mit AUI-Anschluss (10 Base-5)

-ohne Kabel

Hardware für PCxx-Steuerung:

- EtherNet-Karte mit RJ45-Anschluss

(10/100 Base-T) für twisted pair Verkabelung

- ohne Kabel

- Datenübertragung via FTP o. Windows-Netzwerk

- zusätzliche Netzwerksoftware und/oder Komponenten

dürfen nicht auf die Maschine installiert werden

Technischer Hinweis für die kundenseitige Netzwerkintegration:

- Homag verwendet innerhalb der Maschine oder

Anlage Datennetze mit den Kennungen

192.2.2.x oder 192.168.1.x

- falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kundenseitig ein Router zur Vermeidung von Netzwerkkonflikten bereitgestellt werden

E.10 Dienstleistung: 6281 1 mal

FLEXIBLE KANTENFOLGESTEUERUNG SOFTWARE

- definierte Zuordnung des Kantenmaterials zum entsprechenden Kantenkanal im Kantenmagazin

- Eingabe max. 8 Stellen (numerisch) für die Bezeichnung des Kantenmaterials über die Maschineneingabe NC21/PC21/PC22

- Verfolgung der Teile vom Einlauf der Maschine bis zum Kantenmagazin

- zeitrichtiges Zusteuern des Kantenmaterials durch automatische Erkennung des notwendigen Kantenkanals

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

LIGMATECH ZHR01/L/085

Rückführung ZHR01 - BOOMERANG (R) - Optimat

für kleine bis mittlere Kantenanleimmaschinen

Patentiertes System

EP 1 188 697; HK 1 044 324

Technische Daten der Basismaschine

Fabrikat :

Type :

Maschinennr. :

Maschinenlänge:

Anschlagseite : links

Arbeitshöhe : ... mm

Vorschub : ... m/min

Verwendung:

Die Rückführung ZHR01 ermöglicht die Ein-Mann-Bedienung an einseitigen Durchlaufmaschinen.

Funktion:

Aus der Basismaschine kommende Werkstücke werden mittels Übernahmeriemen von einer Rollenbahn übernommen. Hat die Hinterkante des Werkstückes die Maschine verlassen, wird es durch mehrere Auflagen ausgehoben und auf das zweite Rollenbahnsegment quer geführt und wieder abgelegt.

Dieses zweite Rollenbahnsegment ist gegenläufig dem ersten Rollenbahnsegment angeordnet und um 65 mm in der Höhe abgesenkt. Im Anschluss an das Rücklaufsegment werden die Teile von einem Transportband weitergefördert und laufen beim Bediener auf eine ungetriebene Rollenbahn.

Die Werkstücke werden ohne Drehung parallel versetzt und zurückgeführt (Option 0009).

Für den flexiblen Einsatz ist die Maschine standardmäßig mit zwei Arbeitsmodi ausgerüstet: Rückführmodus und Durchtransportmodus.

Ausführung:

Transportband: L=.... mm, B=900 mm

ungetriebene Rollenbahn: L=2000 mm, B=900 mm

Werkstückparameter:

- Länge: 300 ... 2500 mm

- Breite: 50 ... 1450 mm

- Dicke: 8 ... 60 mm

- Die Länge ist immer die Ausdehnung des Teils in Transportrichtung der Basismaschine.

- Die Breite ist immer die Ausdehnung des Teils quer zur Transportrichtung der Basismaschine.

- 4-seitige Bearbeitung:

- min. Teilegröße: 300 x 300 mm

- max. Teilegröße: 1450 x 1450 mm

Größere Teile können bei 4-seitiger Bearbeitung mit manueller Hilfe beim Querversatz und Drehen zurückgeführt oder auch ausgeschleust werden.

Kantenanleimmaschine Homag mit Rückführung
Ligmatech - Typ KAL 310 + ZHR 01
Gebrauchtmachine - Baujahr 2010



- Gewicht: Teilelänge <= 700 mm: max. 30 kg
 Teilelänge > 700 mm: max. 50 kg
- Flächengewicht: max. 25 kg/qm

Technische Parameter:

- Arbeitshöhe: 835 bis 960 +/-30 mm
- Vorschub: 8 bis 25 m/min
 (Andere Vorschubgeschw. auf Anfrage)

Pneumatik:

Betriebsdruck: 6 bar
Luftverbrauch: 50 NI/min

Elektrik:

Steuerung: Moeller Kleinststeuerung

Einschließlich Verkettung für Rückführungen;

Fernbedienung optional (siehe Option 0017)

Betriebsspannung: 400 V, 50 Hz

Steuerspannung: 24 V DC (nach VDE)

Gesamtanschlußwert: ca. 2,5 kW

Vorgeschriebene

Umgebungstemperatur: +5 ... +35 Grad Celsius

Hinweis zur Vorschubverkettung:

- Standardmäßig ist die Maschine mit manuell einstellbarer Vorschubgeschwindigkeit ausgerüstet. Bei Kantenanleimmaschinen mit variablem Vorschub wird die elektrische Vorschubanpassung (Option 6150) empfohlen, da sonst die notwendige Synchronisierung der Vorschübe immer manuell erfolgen muss.
- Lackierung: Robustik-Strukturlack
 ----- grau RDS 240 80 05

Anforderungen an den Fussboden:

- Zug-/Druckbelastbar
- Normalbeton C16/20 XC1
- Minstdicke 180 mm

Hinweise:

- Bedingungen für eine einwandfreie Funktion sind:
- die Teile müssen rechtwinklig aus der Basismaschine auslaufen
- die Durchbiegung der durchlaufenden Teile darf nicht so stark sein, dass sie die Teile auf dem 65 mm tieferen Rückführband berühren
- Bitte beachten Sie die Teileabstände bei verschiedenen Geschwindigkeiten, deren Übersicht wir bei Bedarf gern zustellen

Zertifizierung:

Maschine mit CE-Zeichen gemäß EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

Die Maschine entspricht den gesetzlichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV).

G.0001 Nummer : 0062 1 x links

BANDREINIGUNG (EINFACH)

Die Bandreinigung wird eingesetzt, um Späne und Staub, die auf dem Band haften zu entfernen.

Die Reinigung ist nicht dazu geeignet, frische Leimverschmutzungen zu beheben.

Die Bandreinigung wird jeweils auf der unteren Seite des Bandes entgegengesetzt der Motoren angebaut.

Die Bandreinigung besteht aus einer feststehenden Bürstenleiste.

Der abfallende Schmutz wird nicht abgesaugt.

G.0004 Nummer : 6150 1 x links

ELEKTRONISCHE ANPASSUNG VORSCHUB

Der einlaufseitige Vorschub der Ligmatech- Rückführung wird elektronisch mittels Frequenzumrichter an den auslaufseitigen Vorschub einer vorgelagerten Fremdmaschine (insbesondere Kantenanleimmaschine KAM) angepasst.

Erforderliche Voraussetzung:

Die Vormaschine (KAM) muss ein dem Vorschub proportionales Analogsignal im Bereich von 0 bis +10 Volt liefern.

G.0007 Nummer : 0009 1 x links

DREHBOLZEN FÜR SCHMALTEILE, SENSORGESTEUERT

Automatisch zustellbarer Drehbolzen, zwischen Basis- und Grundmaschine, der die leichte Drehung kurzer, schmaler Teile bewirkt.

Teileabmessungen bei Drehung:

Länge:	50 ... 200 mm
Breite: ZHR01:	300 ... 800 mm
ZHR02:	300 ... 470 mm