HOMAG / BARGSTEDT

Линия обработки кромок для партий от одной детали | 2011 г.

Автоматизированная обработка формата и облицовка кромок с вакуумной загрузкой, идентификацией по штрихкоду, поворотом деталей, промежуточным буфером и автоматическим возвратом. Обработка четырёх сторон за четыре прохода.

Работа линии подтверждена 08.10.2026. Осмотр и демонстрация по договорённости.



Концепция линии и основные характеристики

Кромкооблицовочный станок	HOMAG POWER KFL 610/22/PU/L/25
Подача	SI14 - автоматическая продольная/поперечная подача
Портальные устройства	2 × BARGSTEDT PROFI TBP410/40/28/12/S
Пределы деталей для портала	2 800 × 1 200 × 40 мм; макс. 50 кг
Малые детали для портала	мин. 250 × 85 мм (продольно/поперечно)
Узкие детали для портала	2 800 × 69 мм - только продольно
Поворот на портале	Сервопривод: -90° / +180°
Частота циклов портала	Для данной конфигурации: макс. около 15 циклов/мин; не гарантирует производительность всей линии
Возврат / буфер	Транспортёры и цепной подъёмный накопитель на 20 уровней

Допустимые размеры деталей зависят от ориентации, обработки формата, кромочного материала и выбранных агрегатов. Данные порталов, станка и накопителя относятся к отдельным компонентам.

KFL 610 - оснащение

Техническая конфигурация по документации

Подача базового станка	15-30 м/мин; в зависимости от операции
Детали базового станка	240-2 500 × 200-1 200 × 10-60 мм; макс. 50 кг
Рабочая высота / воздух	950 мм / 7-8 бар (KFL по описанию)
Форматирование / фугование	Форматирующий узел RF12; защитное фрезерование 4,5 кВт; двойной измельчитель 2 × 6,6 кВт; фугование 2 × 4 кВт
Лазер / клей	laserTec 3 кВт; альтернативно EVA/PU; ручная переналадка
Ограничения лазера	Толщина детали макс. 40 мм; кромка макс. 3 мм; подача до 30 м/мин в зависимости от материала
Магазин кромки	A3 - 24 рулона; 12 позиций 0,3-3 мм, 12 позиций 0,3-2 мм; ширина кромки 12-65 мм
Торцовка / предфрезерование	HL84: 2 × 0,8 кВт / предфрезерование 2 × 1,5 кВт
Контурное фрезерование	FK23; 2 устройства смены инструмента по 8 позиций
Циклевание / финиш	MN21 - автоматическая многопрофильная цикля; FA11 - циклевание клеевого шва и полирование
Дополнительный фрезерный агрегат	6,6 кВт; поворот на 90°; HSK63F; плавная регулировка осей
Управление	powerControl PC22; woodLine PC52; woodScout; система штрихкодов

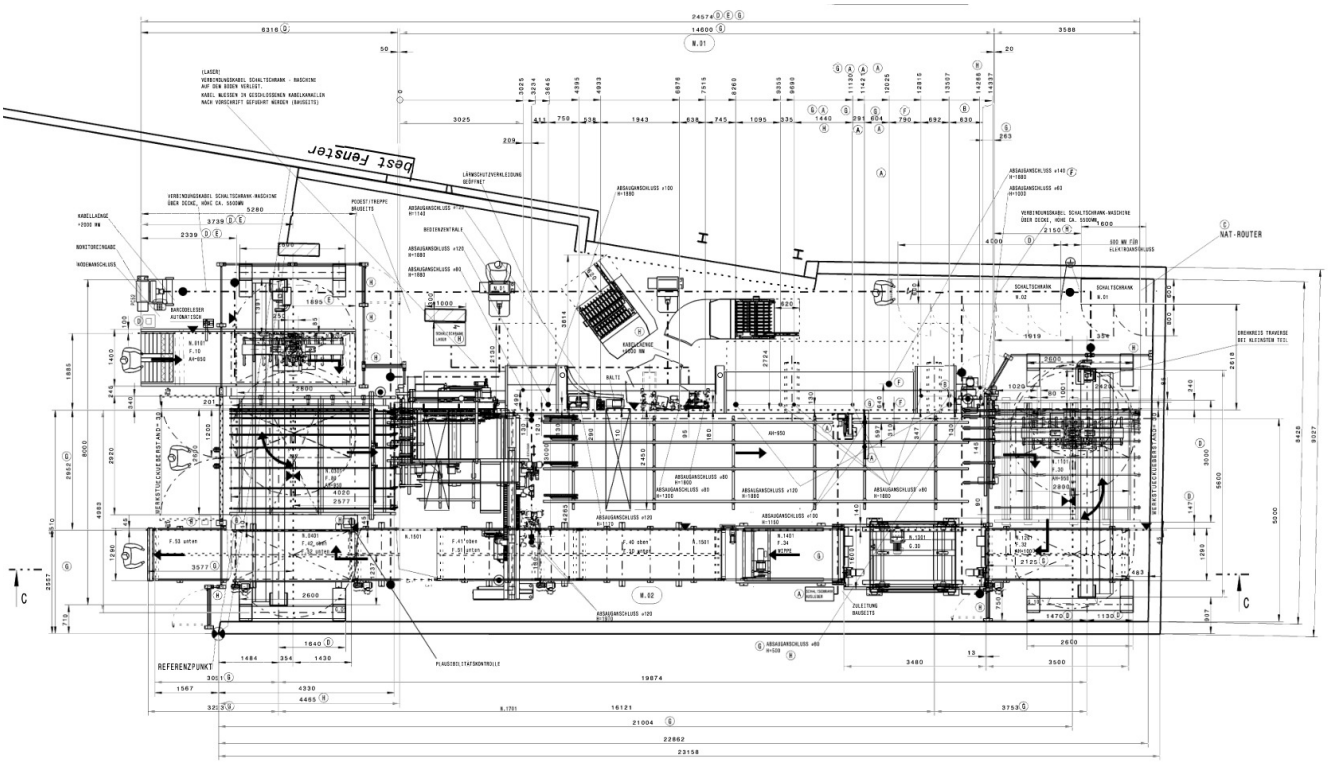
Автоматизация и работа

В описании оснащения предусмотрены переналадка в промежутке между деталями, гибкое управление последовательностью кромок, автоматическая многопроходная обработка и интерфейс импорта производственных данных. На полностью работающей линии можно продемонстрировать лазерную обработку, обработку с PU-клеем и автоматизированный производственный цикл.

Допуск 60 мм для базового станка или накопителя не увеличивает автоматически предел 40 мм для лазера или порталов. Форматирование и специальное исполнение для малых деталей следует проверить на предполагаемых заготовках.

Планировка и осмотр

Обзор линии и технические уточнения



Фрагмент документированного плана размещения линии 2011 года. Для фундамента, планировки цеха, инженерных коммуникаций и монтажа необходимо использовать оригинальный чертёж в масштабе.

Подготовка к осмотру

• Продемонстрировать четыре прохода с поворотом деталей, идентификацией по штрихкоду и автоматическим возвратом.
• Проверить лазерную и клеевую обработку на подходящих кромках; показать смену кромки и профилей фрезерования/циклевания.
• Показать загрузку и выгрузку обоими порталами, заполнение и разгрузку накопителя.
• При необходимости проверить минимальные и максимальные предполагаемые детали.
• Согласовать комплект поставки: инструменты, плавитель PU, управление, ограждения и программное обеспечение.

Примечания к документации

Характеристики основаны на оригинальном описании, плане размещения и имеющихся фотографиях. Снимки отражают состояние на момент съёмки. Работа линии подтверждена 08.10.2026. Осмотр и демонстрация по договорённости. Электроподключение, аспирацию, комплект поставки и актуальную доступность необходимо уточнить отдельно. Производительность в час не гарантируется.