****

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

Länge: ca. 9600 mm
Breite: ca. 1300 mm
Höhe: ca. 2000 mm
Gewicht 6000 kg

Gewicht in kg
6.040,000 kg Netto
0,000 kg Brutto

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 für die Bearbeitungsaggregate
- Kappaggregat Fase/Gerade
- Freiplatz für weitere Bearbeitungsaggregate

GRUNDMASCHINE:

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

WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG:

- Transportkette 80 mm breit mit Gummiauflage
- gehärtete Präzisionslauf- und Führungsflächen
- magnetische Bremsung der Transportkette

OBERDRUCK:

- mit angetriebenem Verbundkeilriemen

- motorisch höhenverstellbar mit digitaler Positionsanzeige

LACKIERUNG:

- HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 380/400 Volt, 50/60 Hz.
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (Optional gegen Mehrpreis)
- Steuerspannung 24 Volt
- Schaltschrank angebaut, nach Euronorm EN 60204 installiert
- elektronische Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion
- Handschalter für Einrichtbetrieb

HOMATIC-ELEKTRONIKSTEUERUNG:

- Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) mit Leuchtdioden-Anzeige sämtlicher Ein- und Ausgänge
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur: + 5 Grad bis + 35 Grad Cels.

STEUERUNG NC21:

- grafische Oberfläche zum einfachen und komfortablen Bedienen und Programmieren
- Echtzeitbetriebssystem OS9
- Bedienung mit Windows-Standard
- menügeführtes Erstellen von Arbeitsprogrammen
- Produktion nach Arbeitsprogrammen
- SPS-Diagnose in Kontaktplantechnik am Display

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit

CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie
89/392/EWG-Anhang IIA

- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m3 bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gemäss Absaugeplan
- Dokumentation

TECHNISCHE DATEN:

- Vorschub stufenlos regelbar 18 - 24 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
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen

FÜGEFRÄSAGGREGAT
---

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

LÄRMSCHUTZ FÜGETEIL

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG
---

zur Erwärmung der Werkstückkante vor der
Leimangabe zur Verbesserung der Verleimqualität

VERLEIMTEIL A20
---

bestehend aus:

Schmelzkleberaggregat QA34
Aufschmelzeinheit mit Granulatbehälter
Temperaturregelung elektronisch mit LED-Anzeige

Magazin
für Massivkanten, Streifenware und Rollenware
Zuführung der Streifenware über Vakuumsauger
Kantenüberwachung mit automatischem Vorschub-
stop 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 Kanten-
dicken

LÄRMSCHUTZ AGGREGATTEIL GRUNDLÄNGE

Optional ist Spänetransportband möglich -
VK-Nr. 0429

KAPPAGGREGAT HL83 FASE/GERADE
---
2 Motoren je 0,5 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder-
und Hinterkante
Kantendicke Fase max. 3 mm
2 HM-Sonderkappsägen Durchm. 120 mm
Bei Deckschichtüberstand kein Kappen möglich.

1 Stück
EINZUGVORRICHTUNG 2 ROLLEN OPTIMAT
mit schräggestellten angetriebenen Rollen
und Zwischentransport am Einlauf 350 mm lang.
Min. Werkstücklänge 250 mm

1 Stück
SCHIEBESCHLITTEN
zum rechtwinkeligen Einführen der Werkstücke
bei einseitiger Bearbeitung, abklappbar.
Werkstückabmessung max. 500 x 1600 mm.

1 Stück
VORINSTALLATION FÜR ANBAU BUMERANG ZHR15
Vorschubverriegelung und mechanische Schnitt-
stellenanpassung

1 Stück
AUTOMATISCHE VERSTELLUNG EINLAUFLINEAL OPTIMAT
für Optimaten mit vorgesetztem Fügeteil

1 Stück
SPAENETRANSPORTBAND FÜR OPTIMAT
eingebaut im Maschinenständer.
Zentraler Absaugestutzen am Maschinenauslauf.
Kann bei KF/KL 25/26 nicht nachgerüstet werden
Pro Maschinenseite.

1 Stück
WERKSTÜCKAUFLAGE-SCHERENAUSFÜHRUNG
mit Rollenauflage, max. 1000 mm ausfahrbar.
Grundausführung KL/R 70.

8 Stück
VERLÄNGERUNG SCHERENAUSFÜHRUNG
pro Stufensprung

1 Stück
STEUERUNG MOTOR 2 FÜGEFRÄSEN OPTIMAT
elektropneumatische Steuerung des 2.Motors

1 Stück
ERWEITERUNG MAGAZIN A/E 12/A20 AUF 2 ROLLEN
anstelle Einfachrolle
Rollendurchmesser max. 830 mm
Rollenwechsel automatisch oder manuell
Rollentrenneinrichtung
Restlängenüberwachung bei 2400 mm

1 Stück
LEIMROLLENANTRIEB KL/R70 SCHMELZKLEBER
Temperaturabhängig gesteuert, dadurch läuft
die Leimrolle weiter, wenn der Vorschub abge-
schaltet wird.

1 Stück
AUTOMATISCHE VERSTELLUNG DRUCKZONE OPTIMAT
zum automatischen Verstellen der Druckzone bei
unterschiedlichen Kantendicken.

1 Stück
PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPMOTOR SEITLICH
zum elektropneumatischen seitlichen Verstellen
der Kappmotoren auf 2 Positionen.
Position 1 - Bündigkappen
Position 2 - Kappen mit Überstand - zum Nach-
fräsen mit Formfräsaggregat
Für HL 04/05/81/83/HK03/WK03.

1 Stück
AUTOMATISCHE VERSTELLUNG HL 81/83
zum elektropneumatischen Umrüsten von Fase auf Gerade und stufenlose Verstellung des seitlichen Kappanschlages zum Fasekappen bei unterschiedlichen Kantendicken.

1 Stück
VORFRÄSAGGREGAT 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.

1 Stück
PNEUMATIKVERSTELLUNG VORFRÄSAGGREGAT
auf 2 Positionen
Position 1 - Vorfräsen mit Kantenüberstand (ca. 0,2 mm)
Position 2 - Bündigfräsen ohne Kantenüberstand

1 Stück
PNEUMATIKVERSTELLUNG VORFRÄSAGGREGAT
auf 2 Positionen
Position 1 - Vorfräsen mit Kantenüberstand
(ca. 0,2 mm)
Position 2 - Bündigfräsen ohne Kantenüberstand

1 Stück
FORMFRÄSAGGREGAT FK 13 8-FACH AUTOMATISCH
zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der
Werkstückober- und unterkante sowie zum
Umfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante
in Verbindung mit Kappaggregat und Vorfräs-
aggregat.
2 Motoren je 0,55 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
Automatischer 8-fach Werkzeugwechsler.
Incl. 1 Wechselkopfsatz - ohne Werkzeuge.
Wahlschalter Längs-/Rundumfräsen.
Vorschub max. 20 m/min.
Werkstücklänge min. - 240 mm einseitig
- 120 mm doppelseitig
Werkstücklücke min. 650 mm
Werkstückdicke 12 - 60 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 Softforming-
kanten ist nicht möglich.
Incl. Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion
und Verlängerung Lärmschutz.

1 Stück
WERKSTÜCKFÜHRUNG FÜR FK-GERÄT
mit zusätzlicher Klemmung für Werkstücklänge
min. 120 mm bei einseitigen Maschinen.

1 Stück
MANUELLE VERSTELLUNG FÜR FK-GERÄT
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 Arbeits-
bereich.
Das Fräsen von gleichen Radien an unterschied-
lichen Kantendicken ist nur bei der Längs-
bearbeitung möglich. Die Geräteabtastung
erfolgt dann auf dem Kantenmaterial.

1 Stück
FREIER PLATZ 600 MM F. UNIVERSALFRÄSEN
zum nachträglichen Aufbau eines Universalfräs-
aggregates. Incl. Verlängerung Lärmschutz.
Ohne Vorinstallation / Frequenzwandler.

1 Stück
MULTI-NACHPUTZEINRICHTUNGEN 21 AUTOMATISCH
für max. 3 unterschiedliche Profile.
Abtastung von oben, unten und seitlich zum
Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten.
Blasdüsen elektropneumatisch gesteuert.
Zum automatischen Umrüsten Fase/Radien und zum
elektropneumatischen 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 bei Fase 0,5x45 Grad
Incl. Absaugekasten für PVC-Späne,
2 HM-Messer ausgelegt für Fase 20 Grad,R=2/R=3.

1 Stück
NACHPUTZEINRICHTUNG LEIMFUGE
Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich der
Leimfuge. Abtastung von oben und unten.
Höhenverstellung mit dem Oberdruck
mit Hartmetallmesser