

Homag zeigt Profil:

Homag Optimat KLO 84

Die optimale doppelseitige Kantenbearbeitungsmaschine für alle gängigen Kantenmaterialien



Homag Optimat KLO 84

Die optimale Möglichkeit, Kanten mit hoher Kapazität beidseitig anzuleimen und zu bearbeiten

Mit bahnbrechenden Neuentwicklungen, konsequentem Qualitätsdenken und vielen tausend gelieferten Formatbearbeitungs- und Kantenanleimmaschinen schaffte Homag in nur 2½ Jahrzehnten den Weg zum weltweit bedeutendsten Hersteller von Maschinen für die Plattenmöbelindustrie. Die neu entwickelte Maschinen-Baureihe Homag-Optimat zeichnet sich durch drei markante Eigenschaften aus, die sich für den Typ KLO 84 so darstellen:

- 1. Kurze Lieferzeiten durch Serienfertigung der Grundmaschinen**
Sie können Ihren Homag Optimat ab Lager oder aus der laufenden Serie kaufen.
- 2. Günstige Preise durch ein Baukastensystem**
Mit einer Grundmaschine und zahlreichen bewährten Zusatzaggregaten lassen sich nahezu alle Kantenanleim- und -bearbeitungsaufgaben lösen.
- 3. Hohe Produktionsleistung und Produktqualität durch Homag-Spitzentechnologie**
Vom optimalen Anleimen gerader Kanten bis zur Endbearbeitung montagefertiger Werkstücke: Mit dem Homag Optimat läuft Ihre Produktion schnell, präzise und sehr wirtschaftlich!



Die Abbildung zeigt nur einen kleinen Querschnitt der vielfältigen Bearbeitungsmöglichkeiten mit dem Homag Optimat KLO 84.

Alle diese Materialien verarbeitet der Homag Optimat beidseitig

Mit dem Homag Optimat KLO 84 lassen sich auf Schmelzkleber-Basis wahlweise Kanten in Streifen- und Rollenform wie auch Leisten aus allen gängigen Materialien verarbeiten: z. B. Furnier, PVC, Melamin, Schichtstoff, Massivholz.

Was die Homag Optimat-Grundmaschine kennzeichnet

Optimale Werkstückführung:

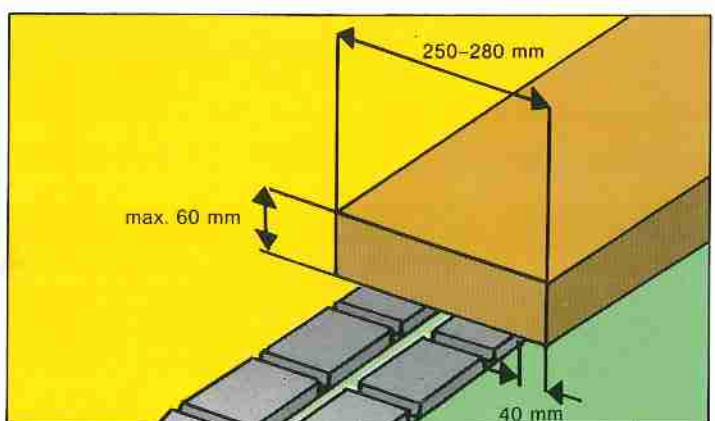
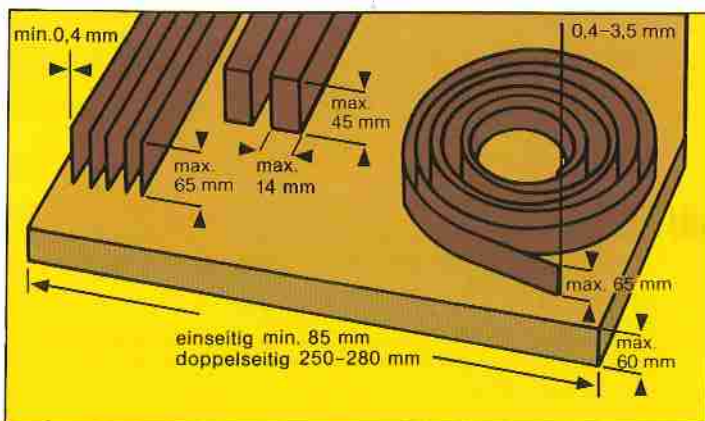
- Mit 80 mm breiten, stabilen Kettenbahnen und stufenlos regelbarem Vorschub 8–30 m/min.
- Durch motorisch höhenverstellbaren Oberdruck und motorische Breitenverstellung.

Schaltschrank:

- Die Elektrosteuerung hat ihren Platz in einem separaten Schaltschrank und entspricht den jeweiligen nationalen Bestimmungen.
- Der Umformer für 300 Hz wurde neben dem Schaltschrank angeordnet.

Bedienungs- und wartungsfreundliche Konzeption:

- In der Schaltschranktür befindet sich das übersichtliche Bedienfeld mit Ein-/Aus-Schalter, Störlampen und Notstop-Schalter. Über ein weiteres Bedienfeld an der Maschine werden allgemeine Funktionen wie Vorschubstart und -stop, zentrale motorische Höhen- und Breitenverstellung usw. geregelt.
- Die gesamte Maschine ist wartungsfreundlich aufgebaut.





Lärmschutz nach Wunsch

Alle Homag Optimat-Typen sind wahlweise mit oder ohne Lärmschutzverkleidung erhältlich.

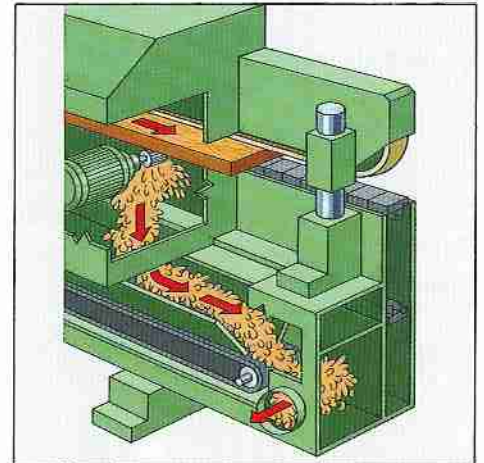
Ohne Lärmschutzverkleidung, mit Einzelabsaugung:

Das ist die preisgünstigste Lösung.

Mit Lärmschutzverkleidung und Einzelabsaugung (Bild links):

Diese etwas aufwendigere Lösung bietet eine ganze Reihe beachtlicher Vorteile:

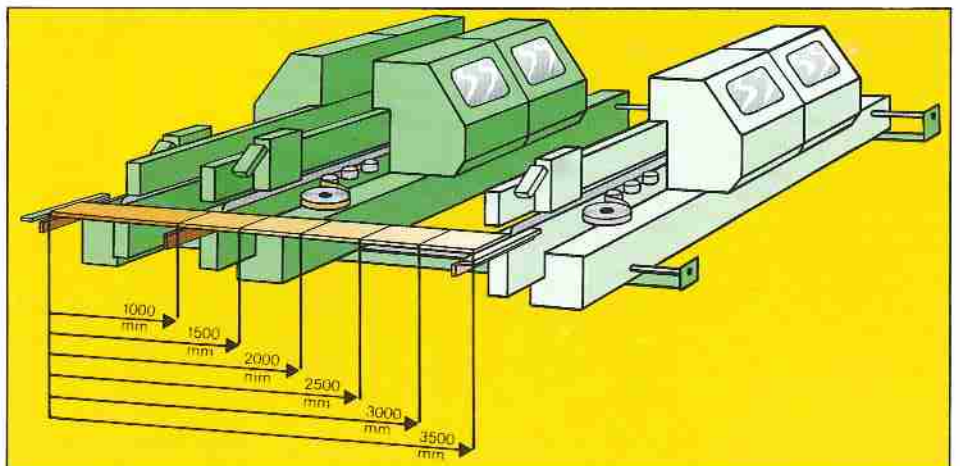
- Optimaler Lärmschutz
- Energiesparende Späneentsorgung über ein Transportband zum zentralen Absaugstutzen (Bild rechts)
- Beleuchtung in der Kabine
- Sichtfenster zur Beobachtung der laufenden Aggregate
- Optimale Sicherheit für Ihr Personal.



Arbeitsbreiten nach Wahl

Der Homag Optimat KLO 84 kann mit Arbeitsbreiten von 1000 bis 3500 mm – in Abstufungen von je 500 mm – geliefert werden.

Damit breite Werkstücke zwischen den Transportketten nicht durchhängen, ist auf Wunsch eine Mittelunterstützung lieferbar.



Der Homag Optimat KLO 84 – optimal für größere Stückzahlen

Dieser neueste Typ der Baureihe Homag Optimat bringt Ihnen doppelte Leistung beim Anleimen und Bearbeiten von Kanten:

Im doppelseitigen Durchgang können alle üblichen Kantenmaterialien verarbeitet und die Werkstücke je nach gewünschtem Grad nachbearbeitet werden – in optimaler Qualität und optimal kostengünstig!

Auf den folgenden Seiten stellen wir Ihnen den Homag Optimat KLO 84 mit seinen vielfältigen Möglichkeiten der Zusatzaggregate-Kombination im Detail vor.



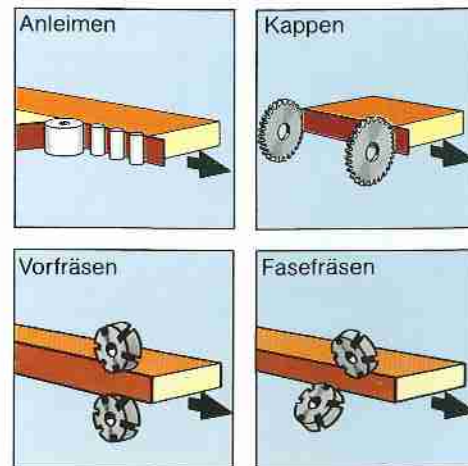
Homag Optimat KLO 84

Doppelseitige Kantenbearbeitungsmaschine mit Freiplätzen für 2 Nachbearbeitungsaggregate auf jeder Seite. Mit und ohne Lärmschutzverkleidung.

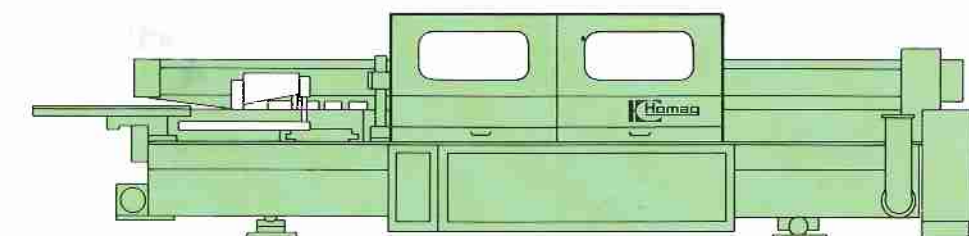
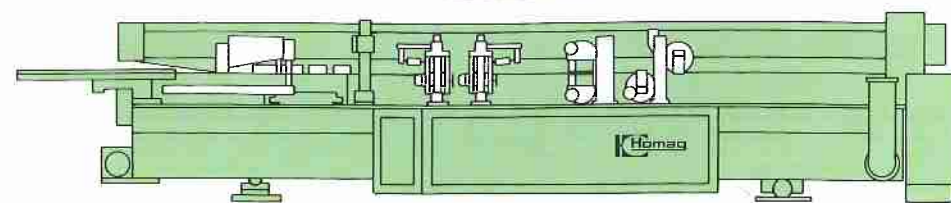
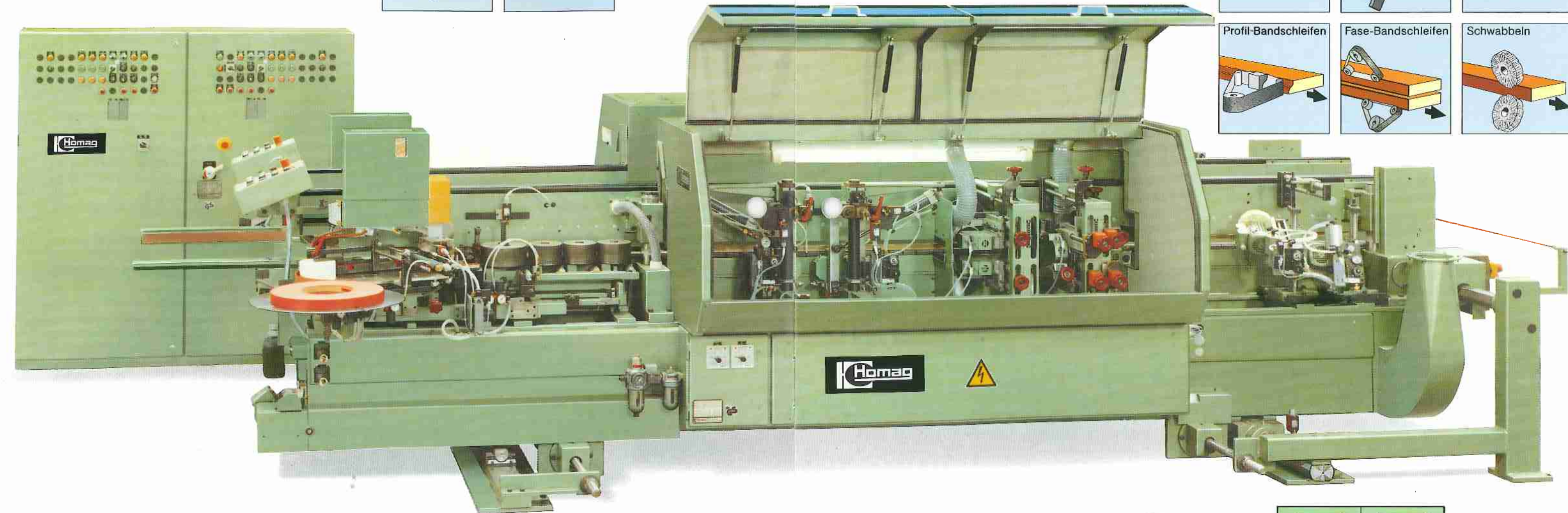
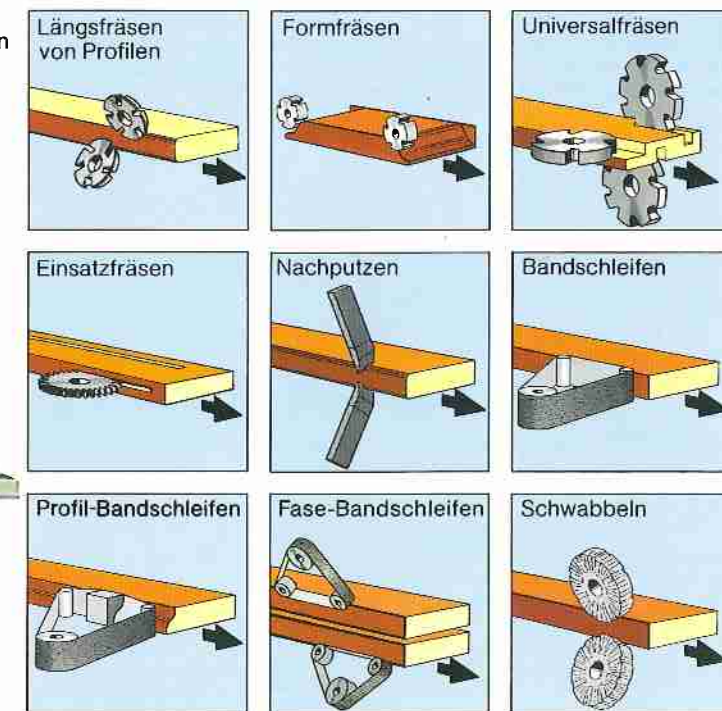
Wie alle Typen dieser erfolgreichen Homag-Baureihe läßt sich auch der Optimat KLO 84 optimal auf ihre betrieblichen Anforderungen abstimmen. Zu seiner praxisingerechten Grundausstattung mit 4 Aggregaten gibt es eine Vielzahl weiterer Kombinations-Möglichkeiten mit Nachbearbeitungs-Aggregaten und Zusatzeinrichtungen: Eine wirtschaftliche Lösung für Ihre gesamten Fertigungsaufgaben beim Kantenanleimen.

Die Homag Optimat KLO 84 Grundmaschine

Jeder Homag Optimat KLO 84 besitzt serienmäßig auf beiden Seiten 4 Grundaggregate: Quick Melt-Verleimteil, Spezialkappaggregat, Vorräsaggregat und Fasefräsaggregat. Sie werden auf der übernächsten Seite im einzelnen beschrieben.



Für den Nachbearbeitungsteil des Homag Optimat KLO 84 sind – neben der Serienausstattung mit den Grundaggregaten auf beiden Seiten – zahlreiche weitere Zusatzaggregate erhältlich:
 Fräsaggregat zum Längsfräsen von Profilen (Nr. 3211)
 Formfräsaggregat oben (Nr. 3505)
 Universalfräsaggregat (Nr. 3404)
 auch mit Steuerung zum Einsatzfräsen (Nr. 3425)
 Nachputzeinrichtung (Nr. 4510)
 Oszillierendes Bandschleifaggregat (Nr. 4100)
 Profil-Bandschleifaggregat (Nr. 4205)
 Fase-Bandschleifaggregat (Nr. 4305/4310)
 Faseaggregat zum Schwabbeln (Nr. 4405).
 Detail-Beschreibung auf den Folgeseiten.



Die Grundmaschine **ohne** Lärmschutzverkleidung: KLO 84

Die Grundmaschine **mit** Lärmschutzverkleidung: KLO 84

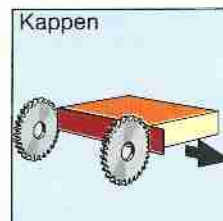
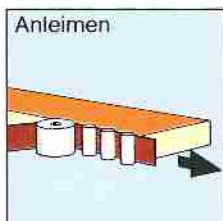
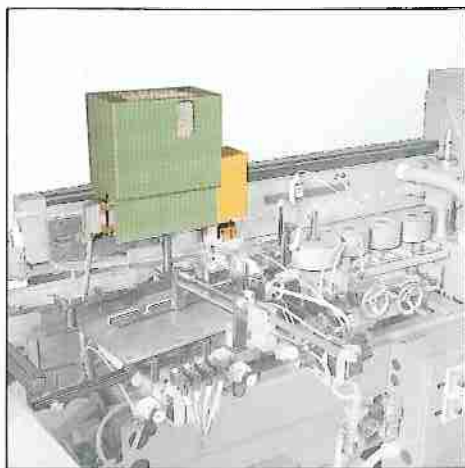
Die serienmäßigen Aggregate: Verleim- und Nachbearbeitungsteil

Verleimteil:

Das neue Homag Quick-Melt-System leimt Kanten unterschiedlichster Art (Streifen, Rollen, Massivholzleisten) beidseitig sehr schonend und sicher an.

Nachbearbeitungsteil:

Die Grundausstattung des Homag Optimat KLO 84 umfaßt auf beiden Seiten 3 gleiche Aggregate: Kapp-, Vorräs- und Fasefräsaggregat. Darüber hinaus ist eine Vielzahl weiterer Aggregate-Kombinationen nach individuellem Bedarf möglich.

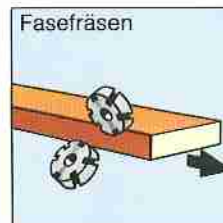
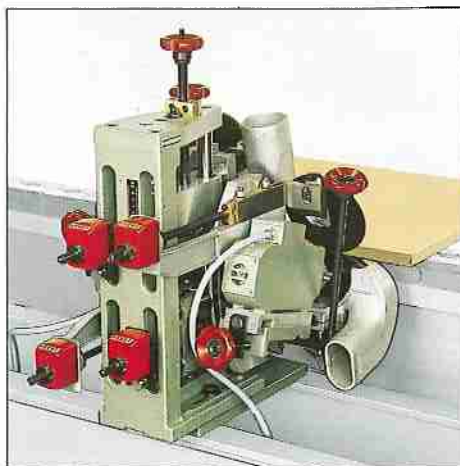
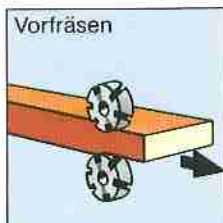
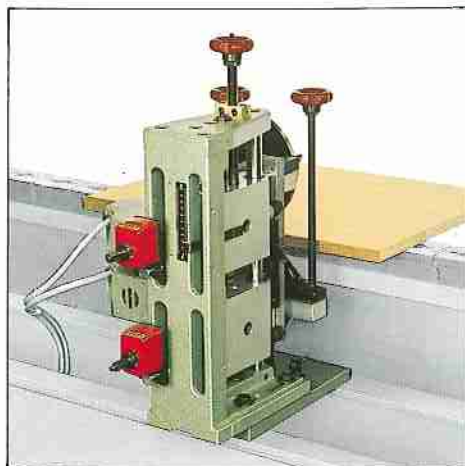


Quick-Melt-Verleimteil

Neues leimschonendes Schmelzkleber-Quick-Melt-System für handelsübliche Granulate. Verarbeitet stets frischen Schmelzkleber, da immer nur die kurzfristig benötigte Granulatmenge aufgeschmolzen wird. 10-Liter-Granulatbehälter mit Schauglas. Leim-auftrag über beheizte Rollen. Kurze Aufheizzeit (8-10 min.), hohe Aufschmelzleistung (12-25 kg/h), geringer Energiebedarf (max. 3,0 kW). Streifen- und Rollenmagazin mit Rollentrenneinrichtung. Kantenüberwachung: Vorschubstop bei fehlender Kante.

Spezialkappaggregat

Zum Fase- und Geradekappen an Kanten bis max. 14 mm Dicke. Schnittrichtung vertikal. Anschlag für gerade Kanten und seitliche Tastung zum Fasen. Komplett mit Kappsägeblättern. Motorleistung: Je 1 kW bei 300 Hz. Drehzahl 18000 U/min.



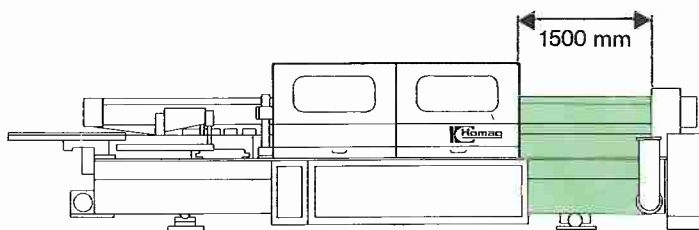
Vorfräsaggregat

Zum Bündigräsen des oberen und unteren Kantenüberstands. Mit vertikaler Tastung. Komplett mit 2 HM-Wendeplatten-Messerköpfen. Motorleistung: Je 1,1 kW bei 300 Hz. Drehzahl 18000 U/min.

Fasefräsaggregat

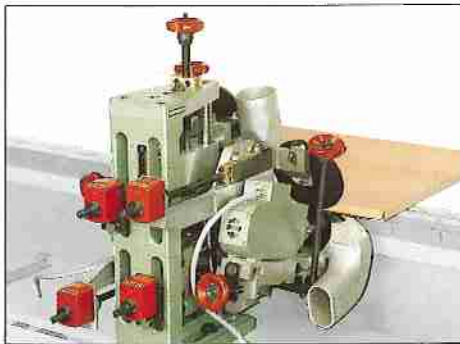
Zum oberen und unteren Längsfräsen (Beifräsen) von Fasen und Radien bis 3 mm an Kunststoff- und Holzkanen. Vertikale und horizontale Tastrollen garantieren die exakte Nachbearbeitung selbst bei großen Dickentoleranzen. Die Aggregate können bis 30° geschwenkt werden. Motorleistung: Je 0,6 kW bei 300 Hz. Drehzahl 18000 U/min. Zubehör: 2 Wendeplatten-Messerköpfe, über Digitalzählwerke beim Umrüsten schnell zu positionieren.

Die Nachbearbeitungsaggregate nach Wahl



Auf den Freiplätzen des Homag Optimat KLO 84 können Sie aus diesem Angebot Bearbeitungsaggregate Ihrer Wahl kombinieren.

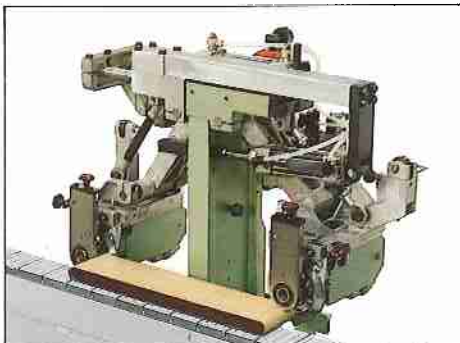
Die Zeichnung links zeigt die verfügbaren Freiplatz-Maße. Um Ihnen die Disposition zu erleichtern, wurde bei den folgenden Aggregate-Beschreibungen der jeweilige Platzbedarf angegeben.



Fräsaggregat zum Längsfräsen von Profilen (Nr. 3211)

Zum Längsfräsen von Profilen und Radien ($r = 2-6 \text{ mm}$) an PVC- und Holzkanten. Vertikale und horizontale Tastrollen garantieren die exakte Nachbearbeitung selbst bei großen Dickentoleranzen. Motorleistung: Je 0,6 kW bei 300 Hz. Drehzahl 18000 U/min.

● Platzbedarf 475 mm
Dazu können Radiusfräsen ($r = 2-6 \text{ mm}$) bestellt werden (Nr. 3560)

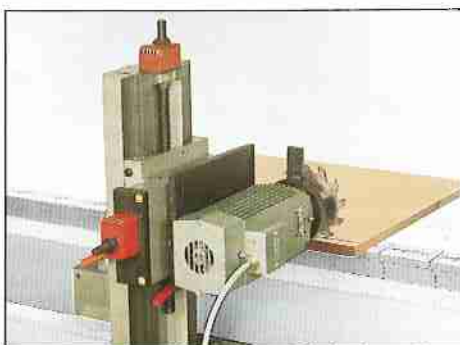


Formfräsaggregat oben (Nr. 3505)

Baugruppe mit 2 von oben arbeitenden Aggregaten zum Fertigfräsen von profilierten Querkanten. Die Profildform wird über einen Kopiering direkt vom Werkstück abgenommen. Mit Werkzeug-Schnellwechseleinrichtung.

Je ein Motor mit 0,3 kW bei 300 Hz bearbeitet die Vorder- bzw. Hinterkante des Werkstücks. Drehzahl 18000 U/min.

● Platzbedarf 930 mm
Zusätzlich kann eine Schnellwechseleinrichtung (Nr. 3520-23) bestellt werden.



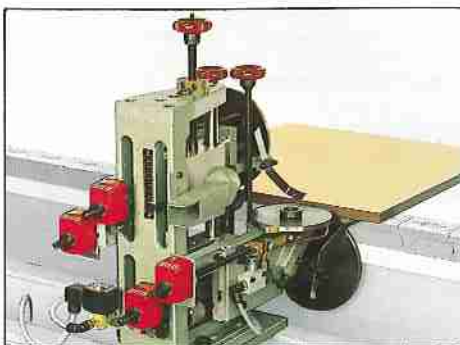
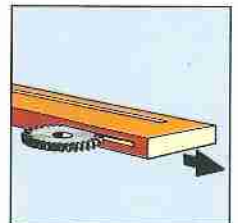
Universalfräsaggregat (Nr. 3404)

Im Nachbearbeitungsteil können Fräsarbeiten wie das Anbringen von horizontalen oder vertikalen Nuten oder Fälzen notwendig werden. Für diese Arbeiten wird das Universalfräsaggregat eingesetzt. Mit Wendeschalter zum Umschalten der Drehrichtung für Gleich- und Gegenlauf. Schwenkbar für den Werkzeugeinsatz von oben, unten und von der Seite.

Motorleistung: 3,0 kW bei 300 Hz. Drehzahl 9000 U/min.

Zusätzlich kann eine Steuerung zum Einsatzfräsen (Nr. 3425) oder eine Abtastung von oben (Nr. 3426) bestellt werden

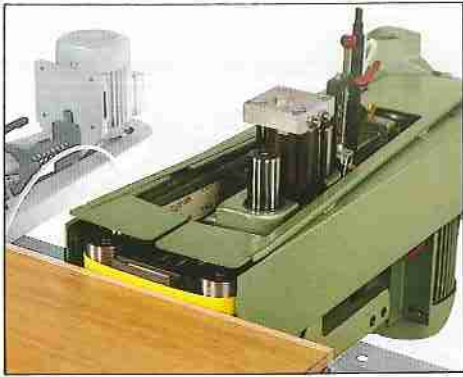
● Platzbedarf Gerät 470 mm
Steuerung +70 mm
Tastung +70 mm



Nachputzeinrichtung (Nr. 4510)

Zum Abziehen von PVC-Kanten. Erhältlich für gerade und unterschiedlich profilierte Kanten.

● Platzbedarf 575 mm
Dazu können Fasemesser (Nr. 4530) oder Profilmesser (Nr. 4535) bestellt werden.



Oszillierendes Bandschleifaggregat (Nr. 4100)

Zum Schleifen von geraden Furnier- und Massivholzkanten. Der elektropneumatisch gesteuerte Schleifschuh verhindert das Durch- oder Rundschleifen der Kanten an den Werkstückenden. Bei Vorschubstop wird der Schleifschuh abgehoben. Durch die Oszillation des gesamten Schleifaggregates wird im Bereich der Werkstückkante ein Einlaufen des Schleifschuhes vermieden und das Schleifband optimal genutzt. Die Einstellung auf unterschiedliche Kantendicken erfolgt über Digitalzähler. Das Aggregat ist nach oben 15° schwenkbar.

Schleifbandabmessungen: 120 x 2100 mm

Bandgeschwindigkeit: 11 m/sec.

Motorleistung: 1,8 kW

● Platzbedarf 350 mm



Profil-Bandschleifaggregat (Nr. 4205)

Zum Schleifen von geraden Kanten und Profilschnitten bis 60 mm Breite. Minimal schleifbarer Außenradius 4 mm. Universeller Einsatz durch Schwenkbereich (10° nach unten und 60° nach oben) und großem Abstand zwischen Umlenkrolle und Schleifschuh. Die Feineinstellung bei empfindlichen Oberflächenmaterialien oder Profilen wird durch eine stufenlos einstellbare pneumatische Druckverstellung erreicht.

Elektropneumatisch gesteuerter Schleifschuh

Abhub des Schleifschuhs bei Vorschubstop

Schleifbandabmessungen: 60–80 mm x 2500 mm

Bandgeschwindigkeit: 5,5 und 11 m/sec. umschaltbar

Motorleistung: 1,1 kW bei Bandgeschwindigkeit 5,5 m/sec.,

1,8 kW bei 11 m/sec.

● Platzbedarf 650 mm



Fase-Bandschleifaggregat unten (Nr. 4305) oben (Nr. 4310)

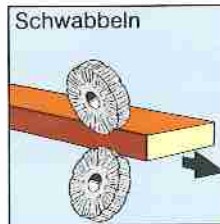
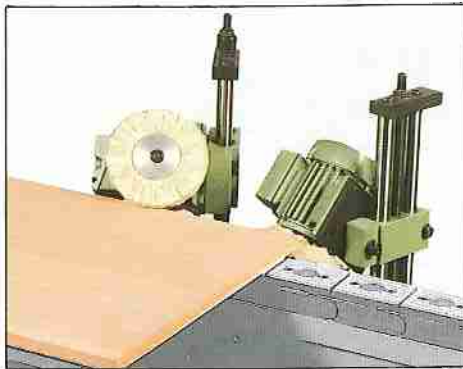
In 2 Ausführungen zum Schleifen von Fasen oder Radien bis 12 mm an der oberen bzw. unteren Werkstückkante. Ein werkzeugloses Spannsystem ermöglicht schnellen Schleifschuhwechsel.

Schleifbandabmessung: 20 bis 35 x 2000 mm

Bandgeschwindigkeit: 7 m/sec.

Motorleistung: je 0,55 kW

● Platzbedarf 350 mm pro Aggregat



Faseaggregat (Nr. 4405)

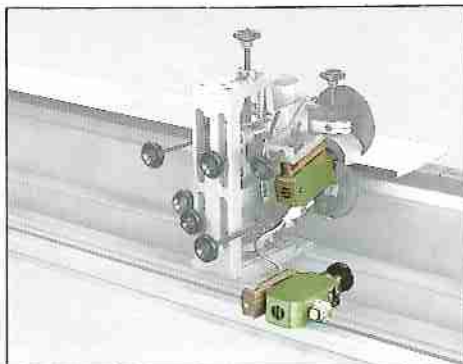
Zum Griffigmachen der gefrästen Kanten mit unterschiedlichen Kantenmaterialien – mit Lamellen-, Molton- oder anderen Scheiben. 2 Ausführungen zur Bearbeitung der oberen, bzw. der unteren Werkstückkante.

Schrägverstellung zur Vorschubrichtung

Drehzahl: 2800 U/min.

Motorleistung: je 0,25 kW

● Platzbedarf 520 mm

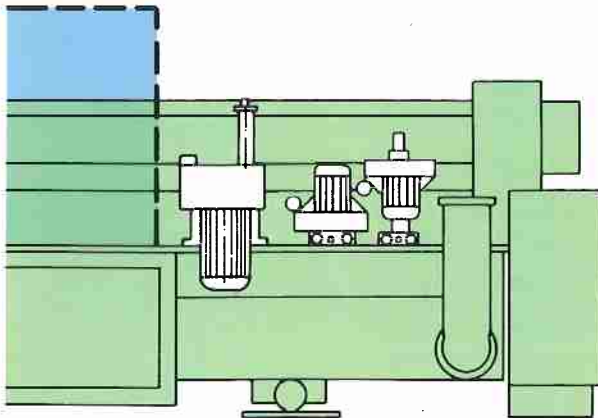


Wechseleinrichtung (Nr. 3290)

Bedingt durch die vertikalen und horizontalen Tastrollen war ein Werkzeugwechsel, z. B. von Werkzeugen mit geraden Schneiden zu Profilfräsern, bisher nur mit erheblichem Aufwand möglich. Diese Einrichtung vereinfacht den Wechselvorgang ganz wesentlich, indem die jeweils fertig eingerüsteten Motoren komplett ausgetauscht werden.

Bestückungsbeispiele für „Ihren“ Homag Optimat

Die hier beispielhaft gezeigten Aggregate-Kombinationen werden in der Plattenmöbelfertigung häufig eingesetzt. Sie sind beim Homag Optimat KLO 84 für beide Maschinenseiten möglich.



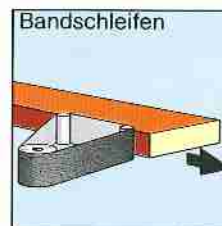
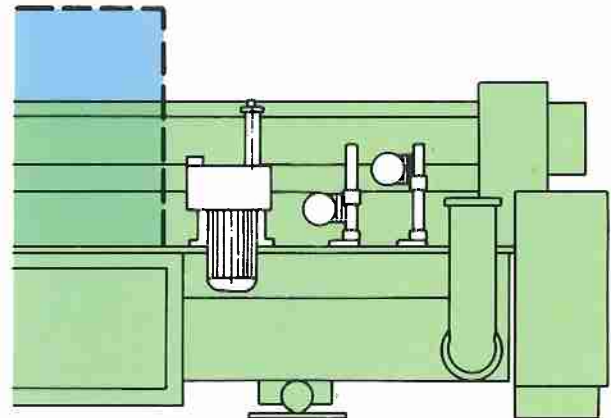
Bandschleifen



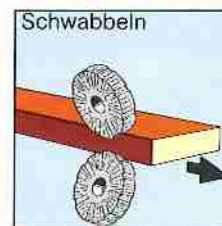
Fase-Bandschleifen

Aufgabe: **Furnier- und Massivholzkanten sollen überwiegend nachbearbeitet werden.**
Die Homag-Lösung:
- **Oszillierendes Bandschleif-
aggregat** für die Kanten.

- **Fase-Bandschleifaggregate** zum Kantenbrechen und Faseschleifen.



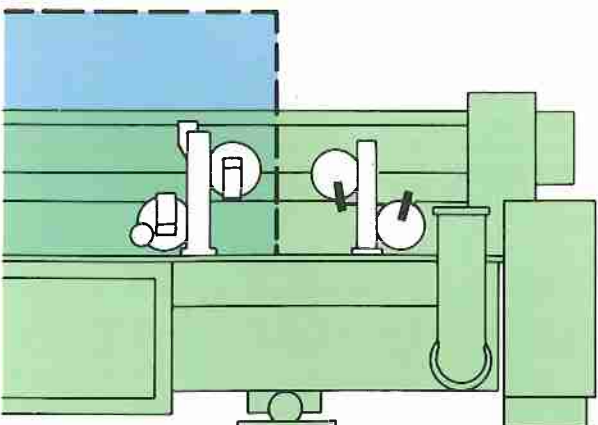
Bandschleifen



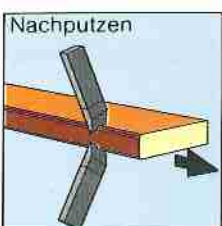
Schwabbeln

Aufgabe: **Furnier- wie auch Kunststoffkanten sollen bearbeitet werden.**
Die Homag-Lösung:
- **Oszillierendes Bandschleif-
aggregat** zum Bearbeiten der Furnierkanten.

- **Faseaggregate (Schwabbeln)** zum Griffigmachen der bereits fasegefrästen Kanten.



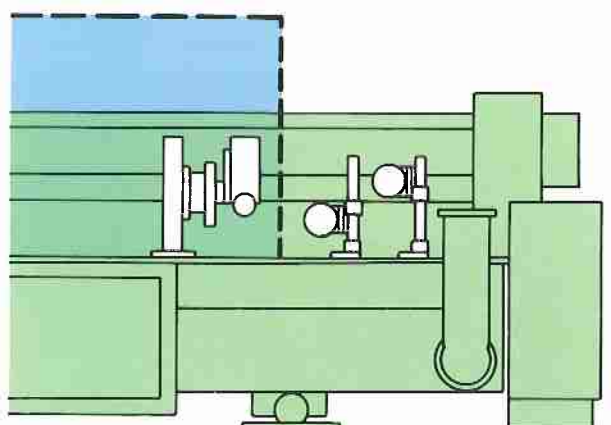
Längsfräsen von Profilen



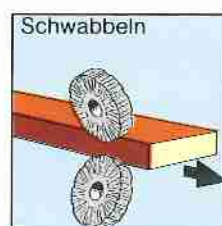
Nachputzen

Aufgabe: **Stärkere PVC-Kanten (bis 3,5 mm) sollen nachbearbeitet werden.**
Die Homag-Lösung:
- **Fräsaggregate zum Längsfräsen** für das Profilieren der PVC-Kanten oben und unten.

- **Nachputzeinrichtung** zum Abziehen der Fasen oder Profile mit Ziehklingsstahl.



Universalfräsen

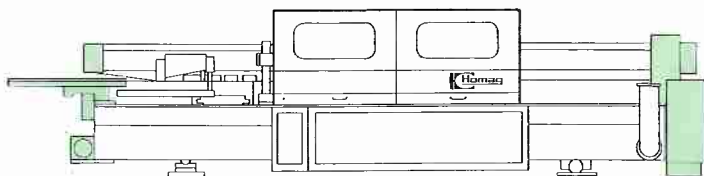


Schwabbeln

Aufgabe: **An Möbelteilen sollen nach dem Kantenanleimen Fälze oder Nuten in der Kante oder Fläche angebracht werden.**
Die Homag-Lösung:
- **Universalfräs-
aggregat** zum Fälzen

oder Nuten. (Kann für Einsatzarbeiten auch steuerbar geliefert werden). - **Faseaggregate (Schwabbeln)** zum Griffigmachen der bereits fasegefrästen Kanten.

Die Zusatzeinrichtungen

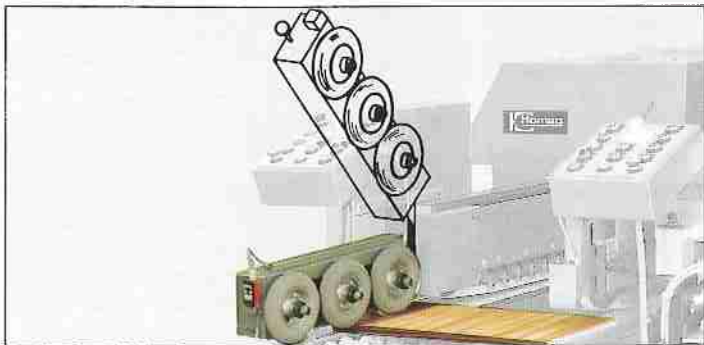


Mit diesen Zusatzeinrichtungen für den Homag Optimat gewinnen Sie mehr Leistung, Bedienungskomfort und Sicherheit, aber auch mehr Zeit beim Rüsten und Beschicken der Maschine. Vor allem beim Einsatz des Homag Optimat in Maschinenstraßen, mit Transporteinrichtungen verknüpft, werden Zusatzeinrichtungen am Ein- und Auslauf der Maschine unentbehrlich.



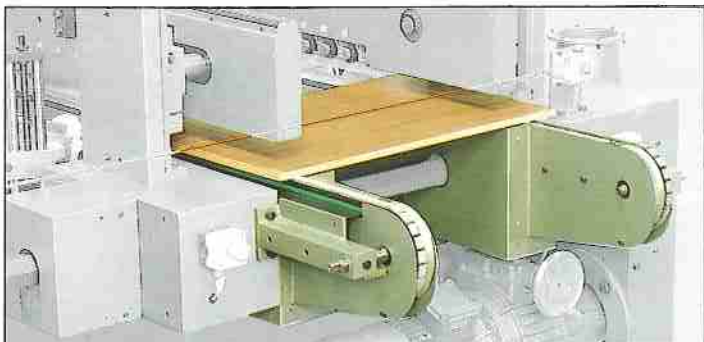
Elektronische Breitenverstellung (Nr. 6604)

Diese Zusatzeinrichtung bietet besonderen Bedienungskomfort: Der Maschinenbediener gibt die gewünschte Werkstückbreite oder -länge einfach über Tippschalter ein – und kann sich dann anderen Arbeiten widmen. Während dieser Zeit läuft die Maschine im Eilgang (1300 mm/min.) auf eine angenäherte Position und anschließend im Kriechgang (25 mm/min.) exakt auf den eingegebenen und ablesbaren Sollwert.



Einzugsvorrichtung hochklappbar (Nr. 0025)

Die Vorrichtung wird bei der Längskantenbearbeitung eingesetzt, wie es das Bild zeigt. Vor dem Oberdruck der Maschine sind 2 oder 3 angetriebene Druckrollen angebracht, die das Werkstück gegen das Einlauflineal der Maschine führen. Für die Querkantenbearbeitung kann die Vorrichtung hochgeklappt werden.



Auslauf-Zwischentransport (Nr. 0042)


Der Zwischentransport am Auslauf der Maschine – Länge 650 mm – befördert die auslaufenden Werkstücke zu den nachfolgenden Bearbeitungsmaschinen oder Transportvorrichtungen. Auch bei manueller Werkstückabnahme vor dem Stapeln erleichtert diese Einrichtung die Arbeit der Hilfskraft wesentlich – und dient zugleich der Qualitätssicherung.



Mittelunterstützung (Nr. 0746)

Sie verhindert, daß breite Werkstücke zwischen den Transportketten durchhängen. Siehe auch 3. Prospektseite: „Arbeitsbreiten nach Wahl“.

Technische Daten

Maße und Gewichte			
Maschinentype	Gesamtlänge	Gewicht brutto ca. kg	Gewicht netto ca. kg
KLO 84	6095	6400	6200
Maße	mit Lärmschutzverkleidung	ohne Lärmschutzverkleidung	
	mm	mm	
Gesamtbreite KLO 84	2200 + Arbeitsbreite	2200 + Arbeitsbreite	
Gesamthöhe KLO 84	2.020 (geöffnet)	1.360	
	1.500 (geschlossen)		
Arbeitsmaße und Anschlußdaten			
Arbeitshöhe	880 mm		
Arbeitsbreite doppelseitig	250–280 mm, einseitig min. 85 mm		
Werkstückdicke	10–60 mm		
Werkstücküberstand	40 mm		
Kantenbreite	16–65 mm		
Kantendicke	0,4–14 mm		
Vorschub	stufenlos regelbar 8–30 m/min		
Luftanschluß	½" Innengewinde Zuleitung 1"/seite		
Höhe Maschinenständer bis Werkstückauflage	210 mm		
	Gesamtanschlußwert [kW]	Absaugleistung [m³/H] bei 28 m/sec Luftgeschwindigkeit	
Optimat KLO 84	min. 35 – max. 50	mit Lärmschutzverkleidung min. 4200 max. 8700	ohne Lärmschutzverkleidung min. 4100 max. 6850
Elektrische Ausrüstung		Anlage Klöckner-Moeller	
Normalspannung	380 V 50 Hz		
Steuerspannung	220 V 50 Hz		
Frequenzumformer	300 hz IP 54		
	Prüfung der Arbeitssicherheit durch die deutsche Holzberufsgenossenschaft		

Technische Daten nicht in allen Einzelheiten verbindlich – Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.

