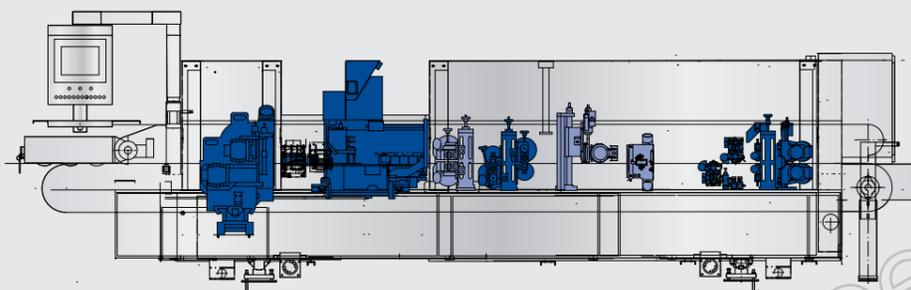


Technische Daten

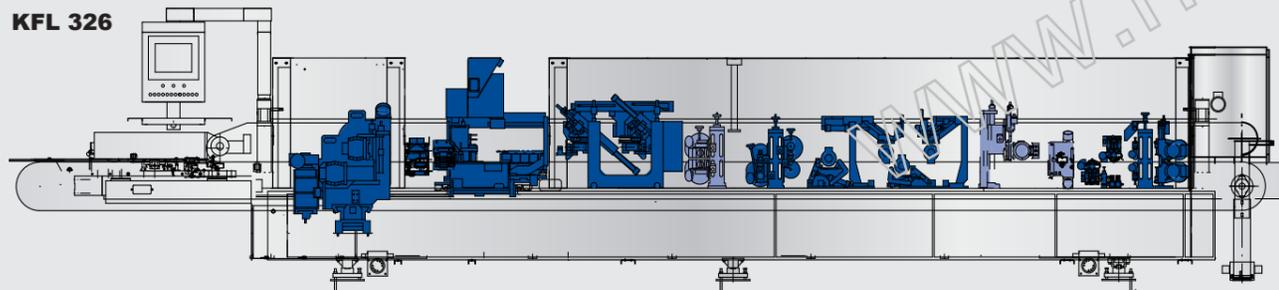
	KFL 325	KFL 326		KFL 325	KFL 326
Maschinenabmessungen			Kantendicke Rollen mm	max. 3,0	
Gesamtlänge mm	7.650	10.880	Kantenquerschnitt (PVC)	max. 3,0 x 45	
Gesamthöhe geschlossen/geöffnet mm	1.740/2.200		Sonstiges		
Arbeitshöhe mm	950		Vorschub regelbar m/min.	15-32 (opt. 40)	
Arbeitsmaße			Anschlusswert kW	64	68
Werkstückbreite min. mm	195	225	Elektrik	400 V - 50/60 Hz	
Werkstückbreite max. mm	1.500	2.500 (opt. 3.000)	Pneumatik bar	7 - 8	
Werkstückdicke mm	12 - 40		Pneumatikanschluss	1"	
Werkstücküberstand fix mm	30				

Die neue Formatbearbeitungs- und Kantenanleimmaschine KFL 320

KFL 325



KFL 326



Technische Daten und Fotos sind nicht verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.



Ein Unternehmen der HOMAG Gruppe



HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG
 Homagstraße 3-5
 72296 SCHOPFLOCH
 DEUTSCHLAND
 Tel. +49 7443 13-0
 Fax +49 7443 13 23 00
 info@homag.de
 www.homag.de

HOMAG AG Icard D 2006 05

Höchste Qualität zum günstigen Preis



Ihr Einstieg in die doppelseitige Format- und Kantenbearbeitung

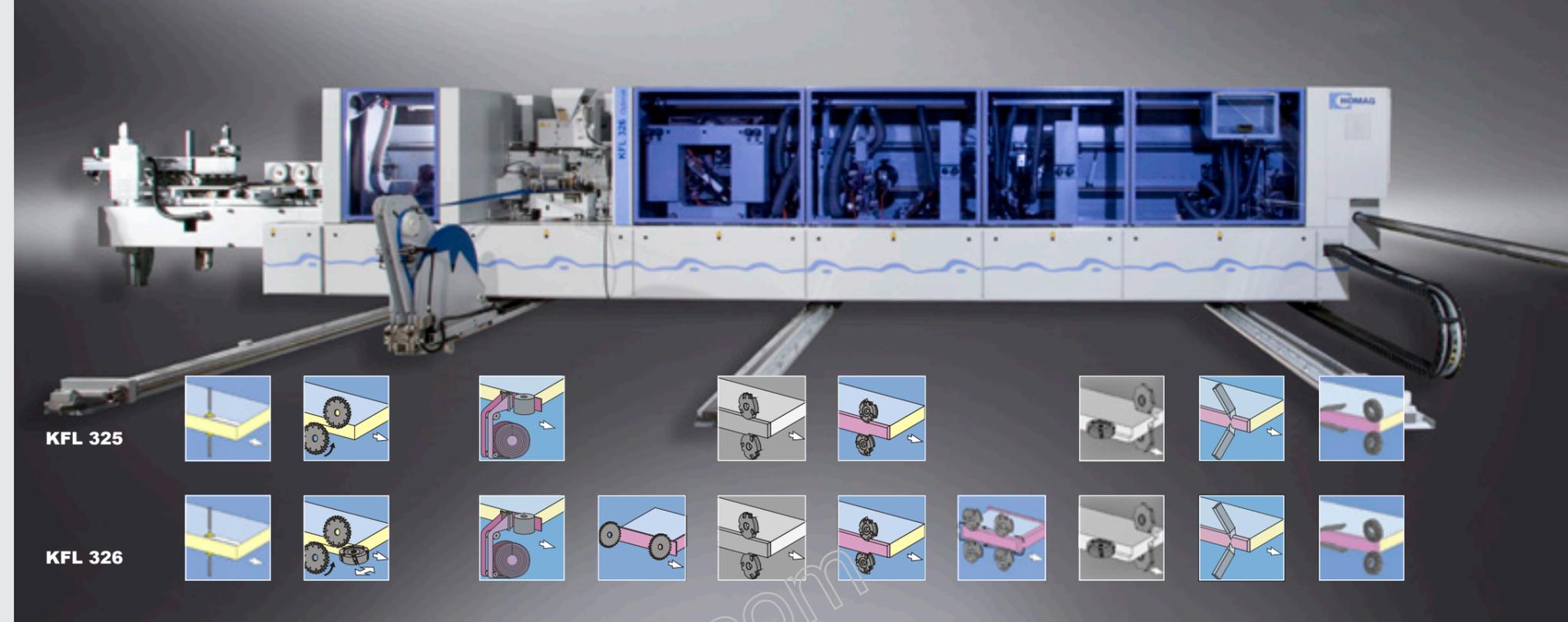
Angenehm: Die KFL 320 Baureihe von HOMAG senkt Ihre Maschinenkosten deutlich und bietet die wichtigsten Features, dank der auf Ihre Bedürfnisse abgestimmten Maschinenkonfiguration, zu einem günstigen Preis.

Gerade für die Serien- und Mitnahmemöbel-Fertigung ein entscheidendes Argument. Hier stellen wir Ihnen dieses kleine „Rationalitätswunder“ in allen Funktionsdetails vor.

Automatisierung auf Wunsch

- Automatische Verstellung der Druckzone mit Servo
- Pneumatische Verstellung Kappen Fase/Gerade
- Automatische Mittelunterstützung
- Automatische Verstellung Fase/Radius-beim Bündigfräsen mit Servo

- Automatische Verstellung PN10
- Automatische Verstellung FA 11



Trennmittelauftrag

Für saubere Werkstücke ohne Leimreste; (Leim haftet nicht auf der Werkstückober- oder -unterseite)



Kompaktdoppelzersetzer KD11 längs/quer

Mit 6,6 kW Leistung, damit können auch größere Bearbeitungszugaben mit sauberem ausrißfreiem Schnitt sicher zerspannt werden



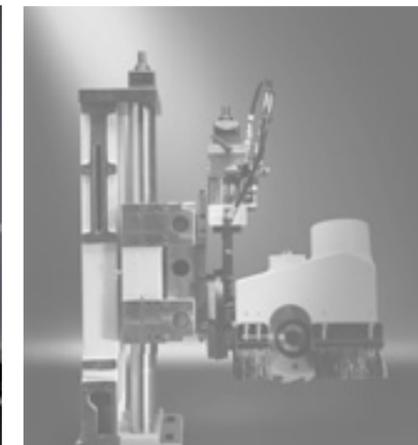
Verleimteil A3

Zum Anleimen von Rollenware mit 2-Rollen-Magazin (Bild zeigt Option 6-fach Magazin).



Formfräsen FF12

Die Fräsbearbeitung der Kanten durch das FF12 sichert eine optimale Bearbeitung auch bei Furnierkanten.



Freiplatz Nuten

Zur Bestückung der Maschine mit einem Nutaggregat. Kann auch noch nachträglich eingebaut werden.



Profilizh Klinge PN10

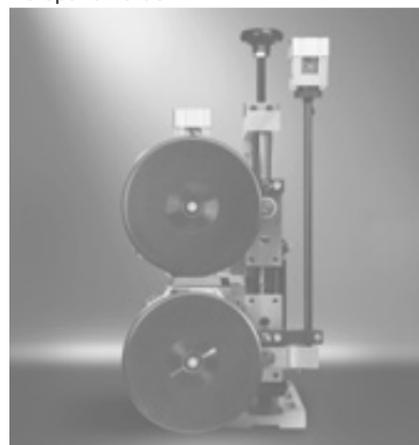
Zum Glätten der Kanten an der Werkstückober- und -unterseite.

- Bessere Optik + Kantendesign
- Bessere Qualität



Kappaggregat HL84

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag für Kappen ohne Glanzspuren.



Freiplatz Vorfräsaggregat 1,5 kW

Zum Vorfräsen von PVC-Kanten an Werkstückober- und -unterseite.



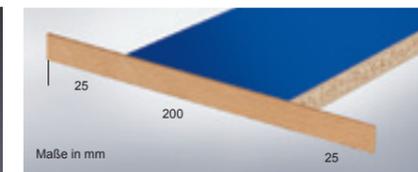
Fräsaggregat 0,4 kW

Zum Fräsen der Kante an der Werkstückober- und -unterseite mit Fase 15° oder Radius.

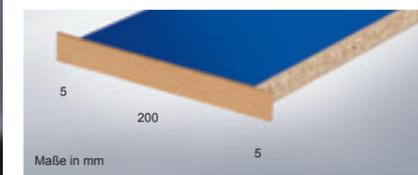


Finishbearbeitung FA11

Die Nachputzeinrichtung Leimfuge und das Schwabbelaggregat geben dem Werkstück den letzten „Schliff“.



bisherige Verleimtechnik



mit Servokantenzuführung

Magazinhöhenverstellung +/- 5mm

Kantenmaterialien mit verschiedenen Höhen können bei der gleichen Werkstückdicke verarbeitet werden

Servokantenzuführung

Positionsgenaues Anleimen der Kante an die Werkstückvorder- und -hinterkante.

- Weniger Abfall
- Weniger Verbrauch von Kantenmaterial