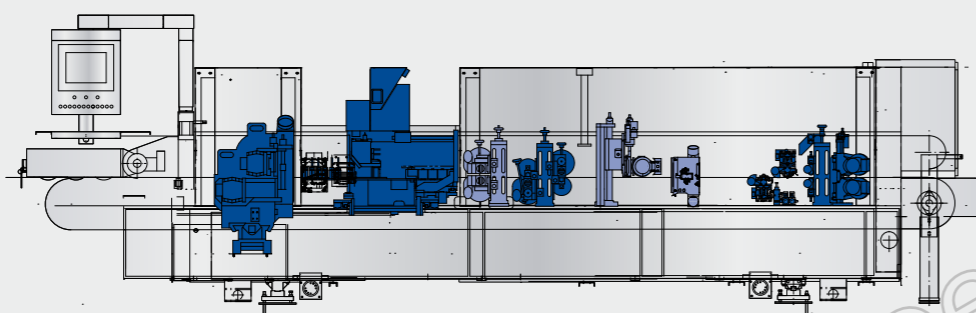


Dati tecnici

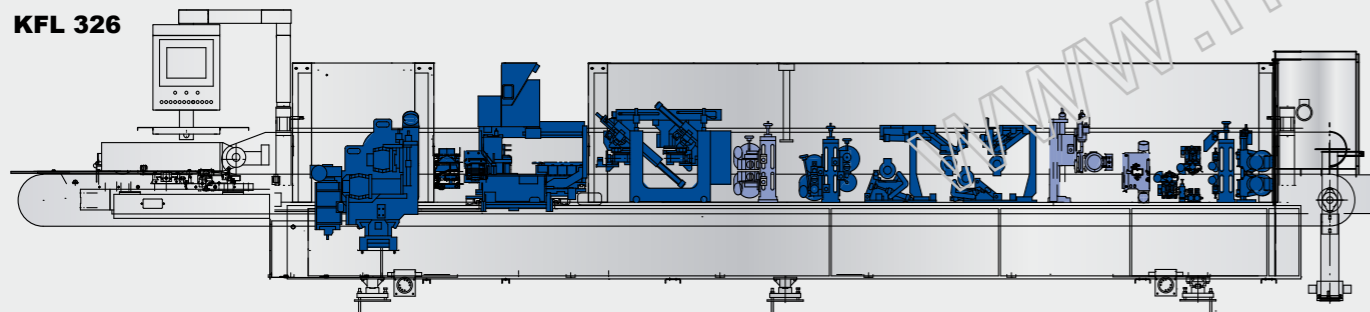
	KFL 325	KFL 326		KFL 325	KFL 326
Misure della macchina			Spessore bordi in rotolo mm	max. 3,0	
Lunghezza totale mm	7.650	10.880	Sezione di bordo lavorabile (in PVC)	max. 3,0 x 45	
Altezza totale carenatura aperta / chiusa mm	1.740/2.200		Varie		
Altezza di lavoro mm	950		Velocità di avanzamento regolabile m/min.	15-32 (opt. 40)	
Misure utili			Potenza totale installata in kW	64	68
Larghezza dei pezzi min. mm	195	225	Collegamento elettrico	400 V - 50/60 Hz	
Larghezza dei pezzi max. mm	1.500	2.500 (opt. 3.000)	Collegamento pneumatico in bar	7 - 8	
Spessore dei pezzi mm	12 - 40		Diametro collegamento pneumatico	1 pollice	
Sporgenza pezzi fissa dalla catena mm	30				

La nuova squadrabordatrice KFL 320

KFL 325



KFL 326



I dati tecnici e le foto non sono vincolanti. Ci riserviamo espressamente il diritto di apportare modifiche volte ad un miglioramento del prodotto.



Un'azienda del gruppo HOMAG



HOMAG ITALIA SPA
Via A. Vivaldi, 15
20034 GIUSSANO - MI
ITALIA
Tel. +39 0362 8681
Fax +39 0362 314183
info@homag-italia.it
www.homag-italia.it

HOMAG AG lead IT 2009 07

Massima qualità ad un prezzo conveniente

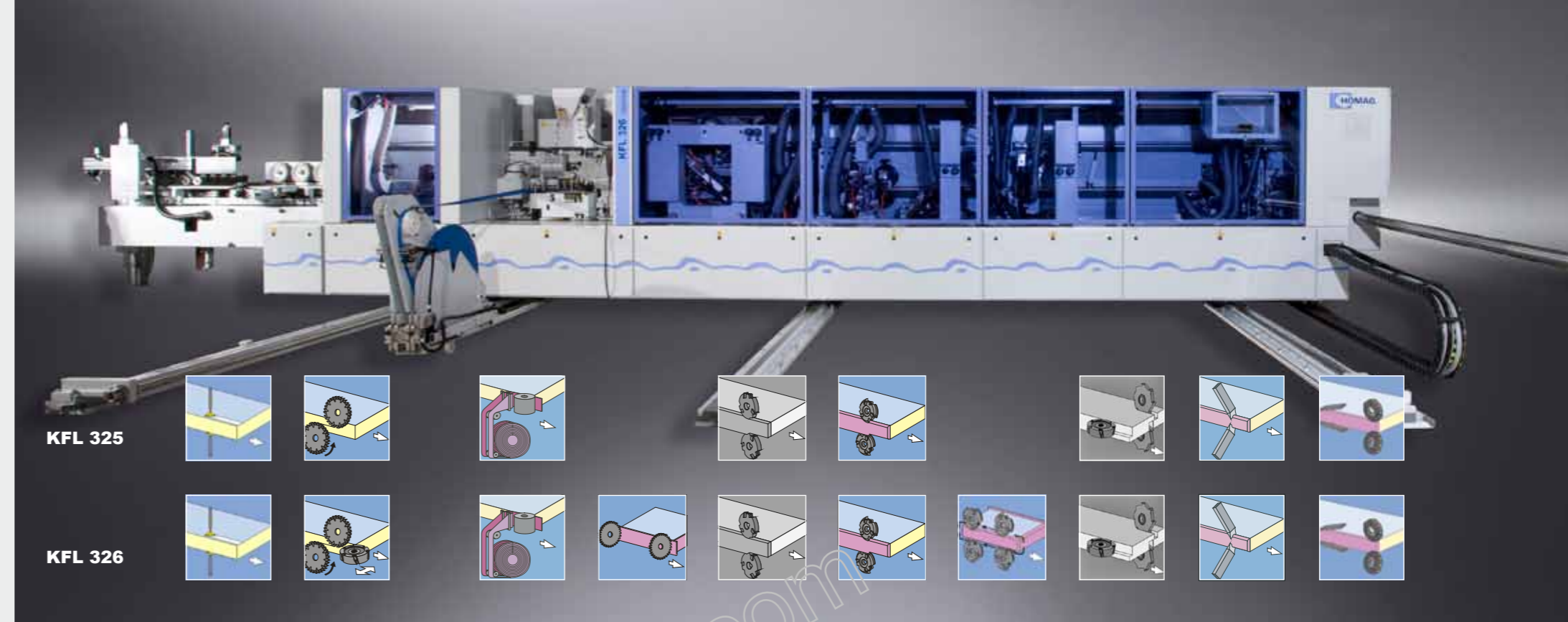


Il Vostro approccio alla squadra-bordatura doppia

Notizia piacevole: la serie KFL 320 di HOMAG riduce i Vostri costi macchina ed offre dei punti di forza importanti ad un prezzo molto favorevole grazie ad una configurazione della macchina tarata in base alle Vostre esigenze. Il risparmio nell'investimento iniziale è un argomento decisivo proprio nella produzione di serie o di mobili in kit smontati. Di seguito trovate tutte le funzioni principali di questo piccolo miracolo di razionalità.

Automazione in base alle esigenze

- Regolazione automatica della zona di pressione con motore servoassistito
- Regolazione pneumatica dell'intestatore da smusso a diritto
- Supporto pezzi intermedio automatico
- Regolazione automatica da smusso a raggio sul gruppo spigolatore con motori servoassistiti
- Regolazione automatica del gruppo PN10
- Regolazione automatica del gruppo FA 11



Applicazione del liquido antiadesivizzante

Per ottenere pezzi finiti senza rimasugli di colla; (la colla non si attacca alla superficie superiore ed inferiore dei pezzi)



Truciolo doppio compatto KD11 longitudinale e trasversale

Motori da 6,6 kW di potenza. In questo modo anche asportazioni di materiale di grande volume possono essere lavorate con taglio pulito e privo di scheggiature.



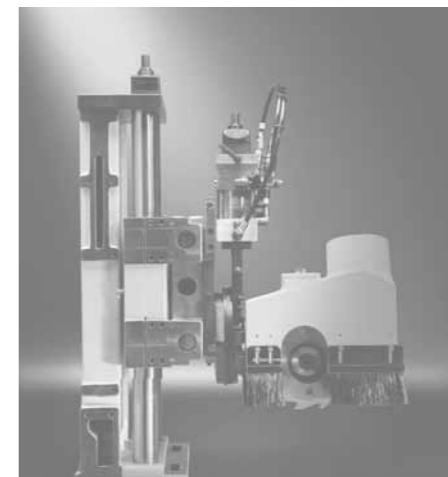
Gruppo di incollaggio A3

Per applicare bordi in rotoli con magazzino a due posizioni (la foto mostra l'optional con magazzino a 6 rotoli).



Gruppo arrotondatore FF12

La lavorazione di arrotondamento degli spigoli con il gruppo FF12 garantisce una lavorazione ottimale anche in caso di bordi in impiallacciatura.



Spazio libero Scanalature

Per attrezzare la macchina con un gruppo a fresare per eseguire scanalature. Il gruppo può essere installato anche in un secondo tempo.



Gruppo raschiatore per profili PN10

Per lisciare i bordi sulla parte superiore ed inferiore dei pezzi.

- Miglior effetto ottico e miglior design del bordo
- Maggiore qualità di finitura



Gruppo intestatore HL84

Per intestare le sporgenze di bordo sulla parte anteriore e posteriore dei pezzi. Dotato di registri verticali di intestatura per intestare senza lasciare tracce sul pezzo.



Spazio libero Gruppo refilatore sgrossatore da 1,5 kW

Per sgrossare l'eccedenza di bordo in PVC sulla parte superiore ed inferiore dei pezzi.



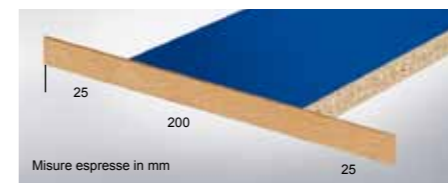
Gruppo refilatore spigolatore da 0,4 kW

Per refilare il bordo sulla parte superiore ed inferiore dei pezzi con smusso a 15° o con raggio.

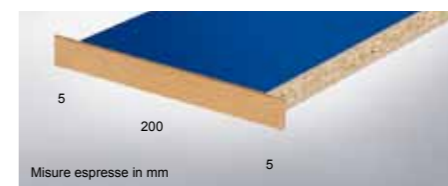


Gruppo di finitura FA11

Il gruppo raschiacolla e il gruppo spazzolatore danno al pezzo l'ultimo colpo di finitura.



Tecnica di incollaggio attuale



Con alimentazione servoassistita del bordo

Regolazione in altezza del magazzino di +/- 5 mm

Bordi di diverse altezze possono essere lavorati con pezzi di uguale spessore

Alimentazione bordo servoassistita

Applicazione del bordo con precisione di posizione sulla parte anteriore e posteriore dei pezzi.

- Minor scarto
- Minor consumo di bordo