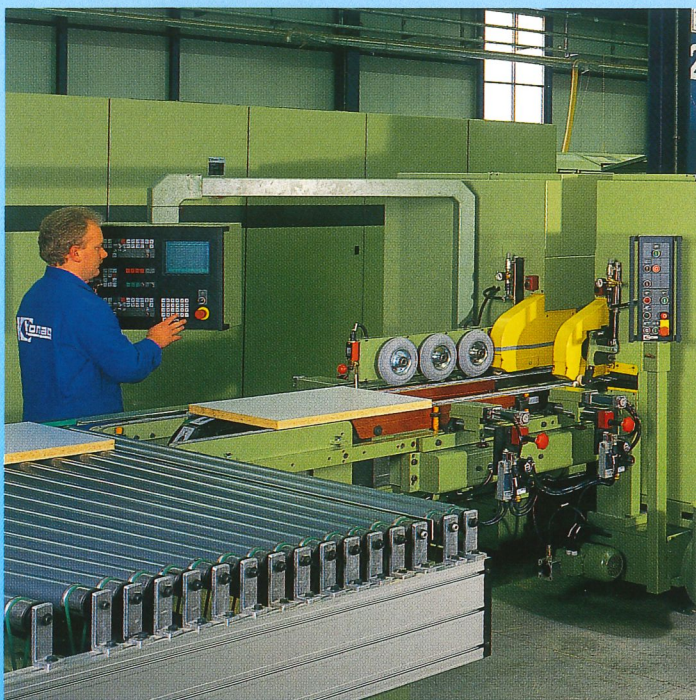
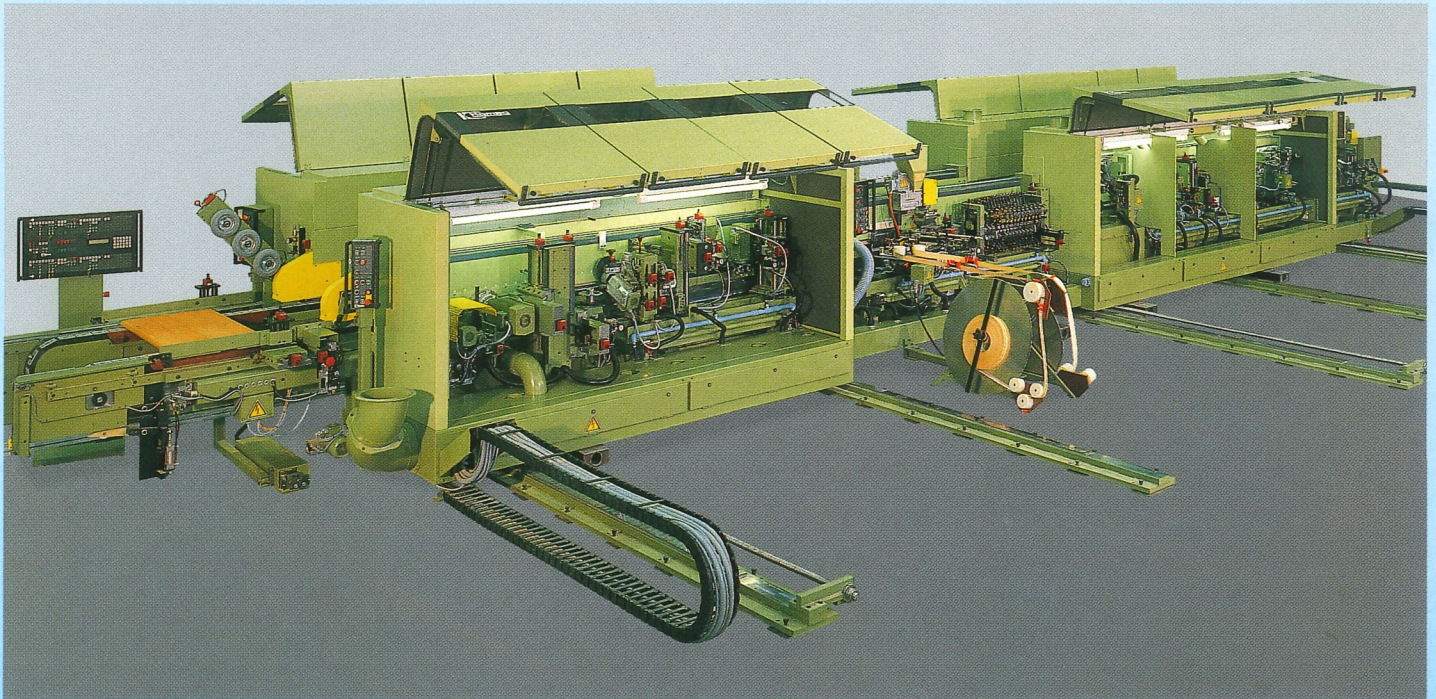




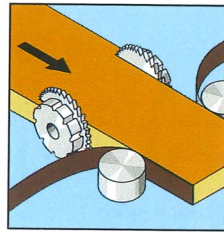
Maschinen, Anlagen, Systeme
für die Holzbearbeitung.

Kombinierte Format- und Kanten- anleimmaschinen KF 10-KF 20.

Formatieren, Profilfräsen, Anleimen von geraden Kanten und Soffforming-
profilen mit kompletter Nachbearbeitung.

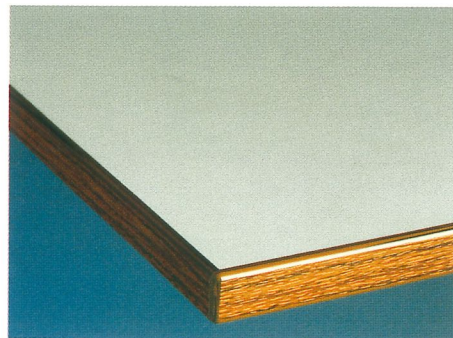


Kombinierte Format- und Kantenanleimmaschinen für die Fertigung in Serie oder mit Stückzahl 1.

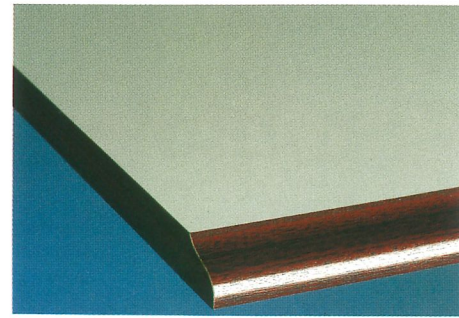


spezifisch, sichere und trotzdem preiswerte Lösungen zu bieten sowohl für die Produktion von Groß- und Kleinserien als auch für die hochflexible Fertigung mit Stückzahl 1.

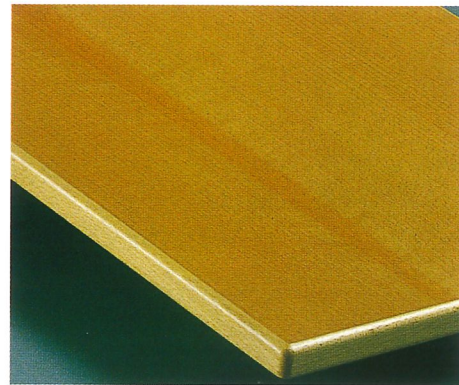
Kombinierte Format- und Kantenanleimmaschinen bestimmen die zentralen Bereiche der modernen Plattenmöbelfertigung. Genauso sind sie jedoch auch in vielen speziellen Anwendungsfeldern zu Hause, wie zum Beispiel bei der Herstellung von Türen, Paneelen, Doppelböden, usw.
Die Homag AG hat von Beginn an höchste Maßstäbe für die Entwicklung dieser Kombinationsmaschinen gesetzt. Mit ihrem umfassenden Know-how ist sie in der Lage für praktisch jeden Anwendungsfall Kunden-



Perfektes Finish mit geraden Kanten aus 3mm dickem ABS/PVC.



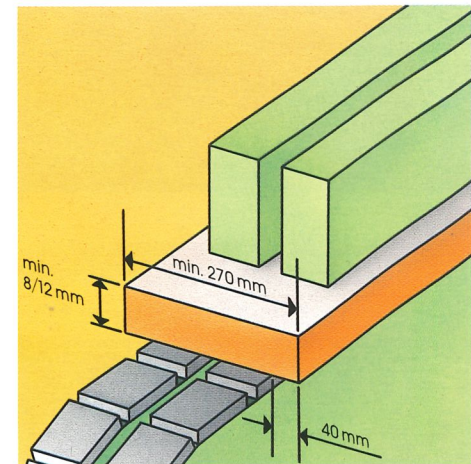
Beste Oberflächenqualität an einem Soffformingprofil.



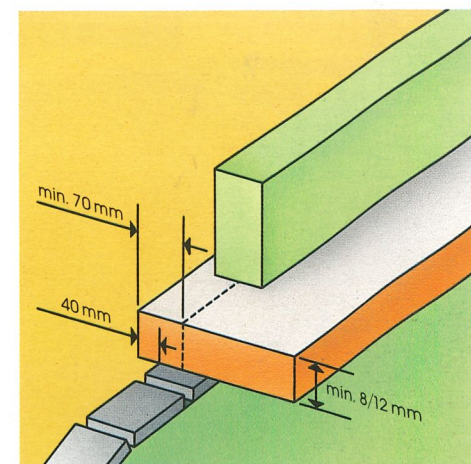
Massivholzkanten mit sauberer Nachbearbeitung.

Das Kantenspektrum.

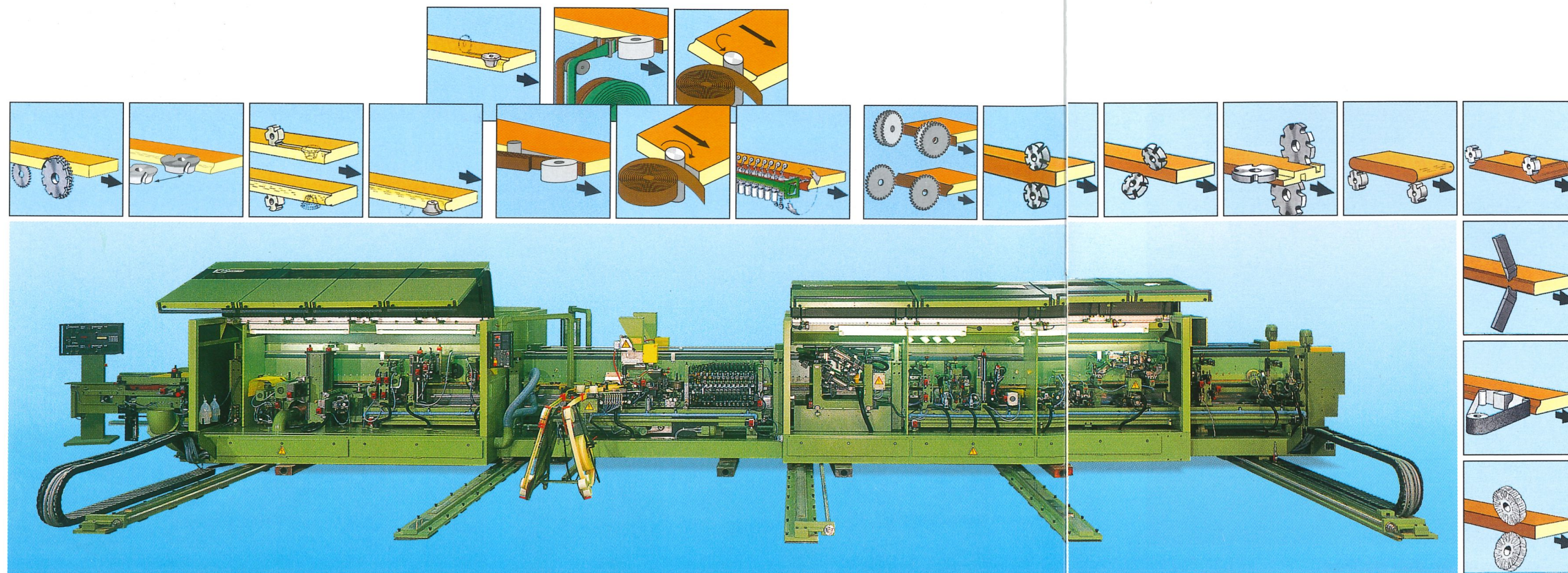
Gerade Kanten	Soffforming-Profile	Kantenzuführung als:
Furnier	Dachprofil	Streifen
Kunststoff	Tonnenprofil	Massivholz
Massivholz	S-Profil	Rollenware
	Einlegeprofil	



Werkstückmaße bei doppelseitigen Maschinen KF-20.



Werkstückmaße bei einseitigen Maschinen KF-10.



Eine doppelseitige KF-20 zur Längs- und Querbearbeitung von Soffformingkanten.

Die Grundmaschine. Eine zuverlässige Basis für Spitzentechnik.



Ausführung generell mit SPS und Streckensteuerung.

Wartungsfreie Flachführungen durch rollende Maschinenbetten.

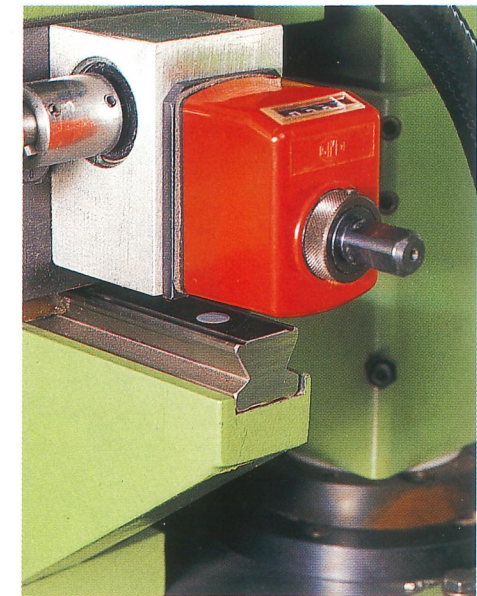
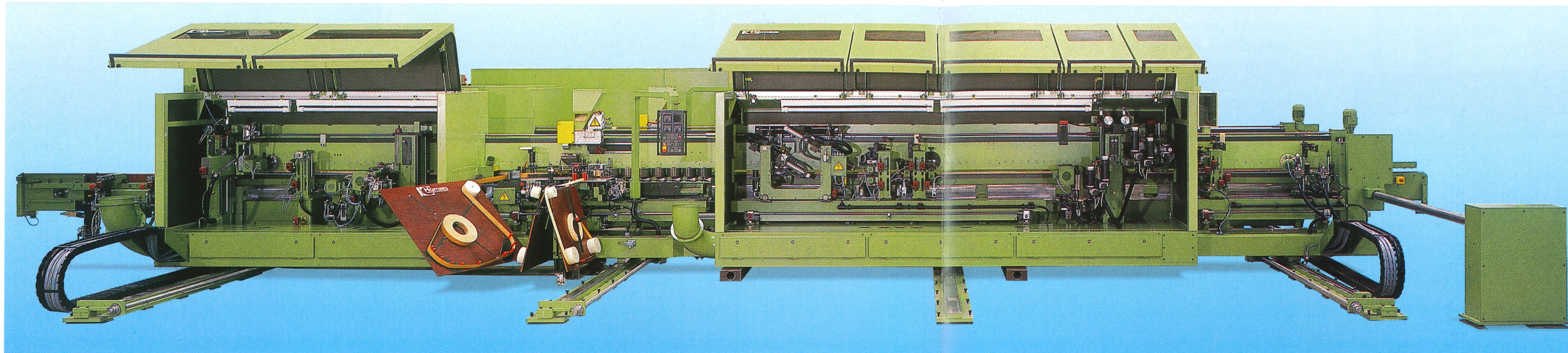
Leichtgängige und schnelle Breitenverstellung durch Linearführung am Maschinenfestlager und Kugelumlaufspindel.

Direktes Anfahren der Breitenmaße.

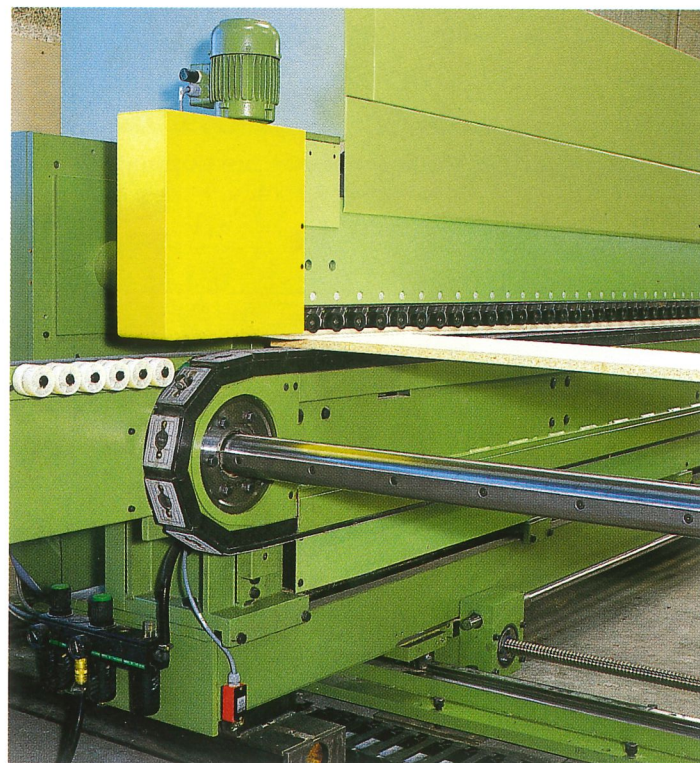
Sichere motorische Höhenverstellung des Oberdrucks über wartungsfreien Kardanantrieb.

Hohe Maß- und Wiederholgenauigkeit durch spielarme Verstellgetriebe.

Gute Späne- und Reststückentsorgung und Betriebssicherheit durch nach unten offenen Aggregateträger.



Leichtgängige und einfache Seitenverstellung bei beweglichem Aggregateträger mit Linearführung und Digitalzähler.



Maschinenauslauf mit rollender Transportkette.

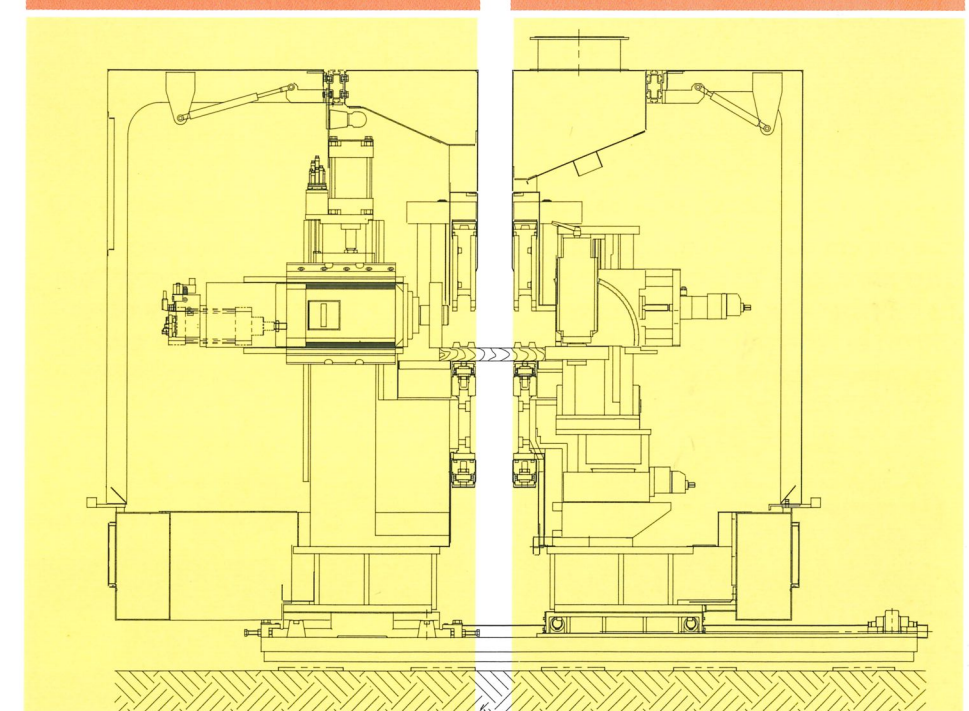


Werkstückzuführung an den Nocken.

QUERSCHNITT

FORMATTEIL

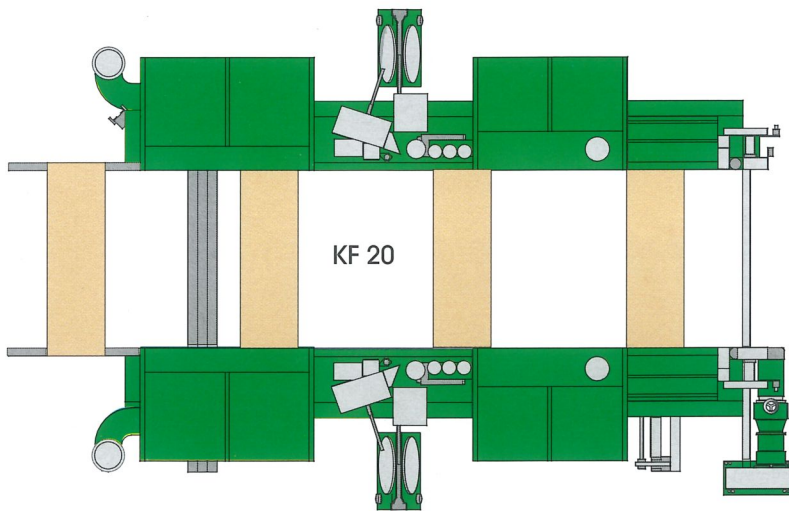
NACHBEARBEITUNGSTEIL



Einfache Inspektion und Wartung mit durchgängigem Kabelkanal und integriertem Elektro-Verteilerkasten.

Sichere und schnelle Breiten- und Höhenverstellung über Kardanantrieb.

Doppelseitige Maschinen für hohe Kapazität.



Serienfertigung ohne häufige Änderung der Arbeitsbreite.

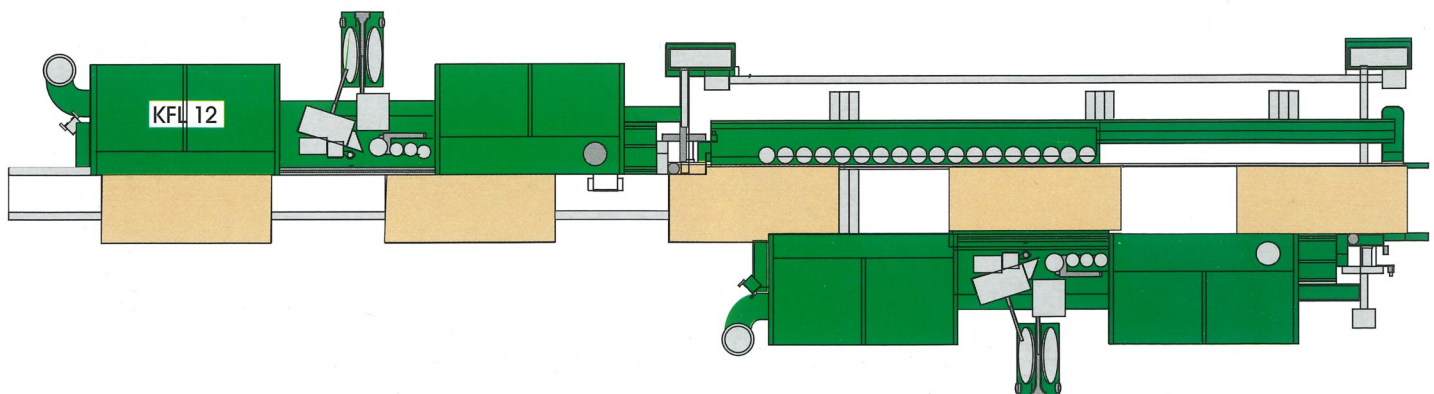
Dies ist der klassische Einsatzfall für die doppelseitigen KF 20 Maschinen. Hier werden häufig Aggregate und Kantenmagazine für wechselnde Werkstückprogramme und unterschiedliche Kantenfarben eingesetzt. Zur reinen Längsbearbeitung sind keine Nocken erforderlich. Die Werkstückzuführung erfolgt wie bei einseitigen Maschinen mit Einzugsrollen. Für die Längs- und Querbearbeitung ist die KF 20 zusätzlich mit Kettenbahnverlängerung und Anschlagnocken ausgerüstet.



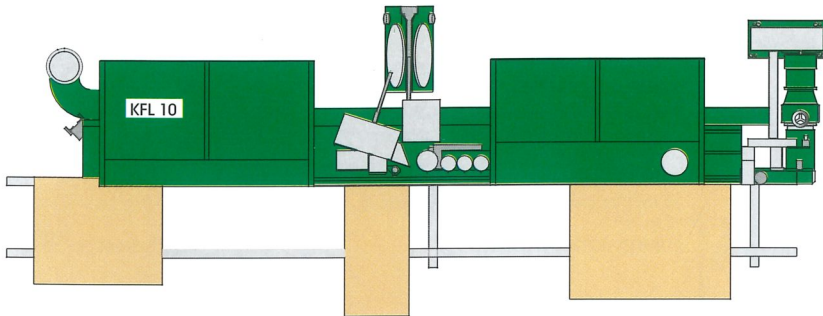
Tandemanlage zur Längsbearbeitung schmaler Werkstücke.

Die doppelseitige Bearbeitung schmaler Werkstücke ist auf einer doppelseitigen KF 20 nicht möglich. Der Tandemaufbau KFL 12

basiert auf hintereinandergestellter linker und rechter Maschinen-seite, die über Kardantrieb direkt verbunden sind. Dies ermöglicht exakte Bearbeitung bei hoher Kapazität.

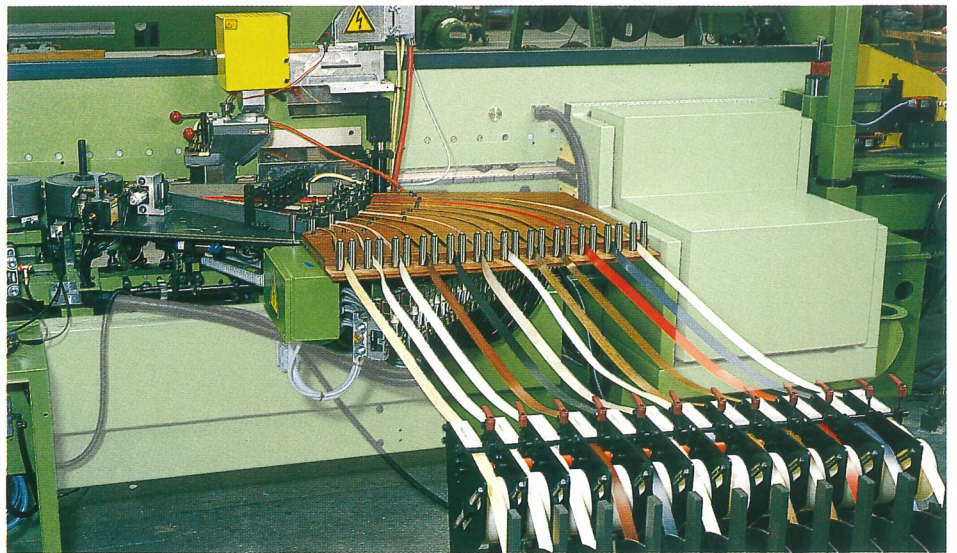


Einseitige, breitenunabhängige Maschinen für höchste Flexibilität.



Längs- und Querbearbeitung formatierter Werkstücke.

Zum Kantenanleimen an formatierte Werkstücke oder an Werkstücke mit Rohfixmaß. Teilezuführung entlang des Einlauflineals von Hand oder mit Hilfe von Einzugsrollen.

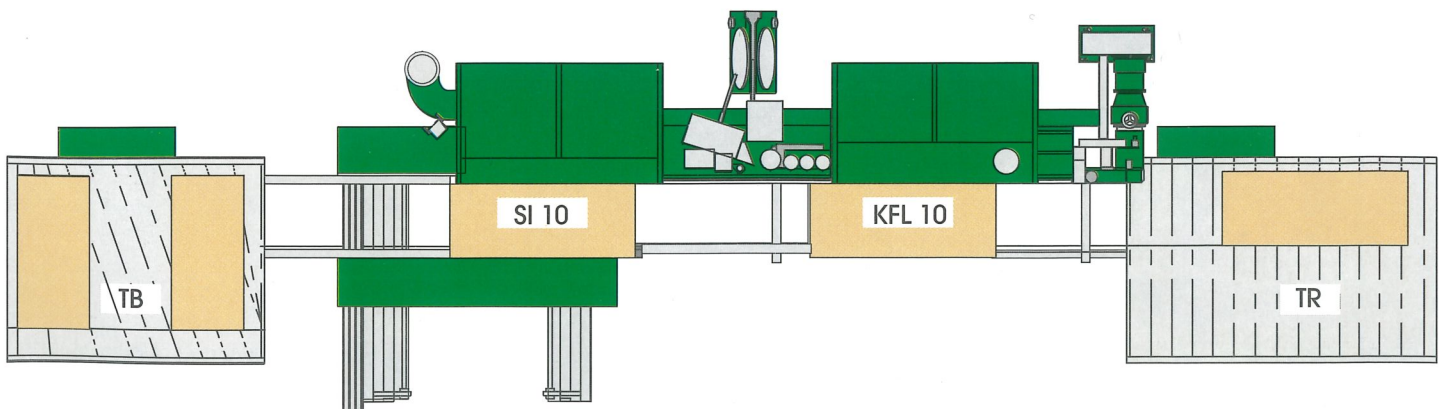


Vielseitige Aggregate wie dieses Mehrfachmagazin unterstützen konsequent die Flexibilität.

Flexible Längs- und Querbearbeitung nicht formatierter Werkstücke.

Nicht formatierte Werkstücke erfordern auf einseitigen Maschinen ein besonderes Teilezuführsystem zur exakten Formatierung längs

und quer. Für die winkelgenaue Querbearbeitung werden Anschlagnocken eingesetzt. Die vierseitige Bearbeitung erfordert vier Durchläufe.



Doppelseitige Formatierung in Kombination mit einseitigem Kantenanleimen.

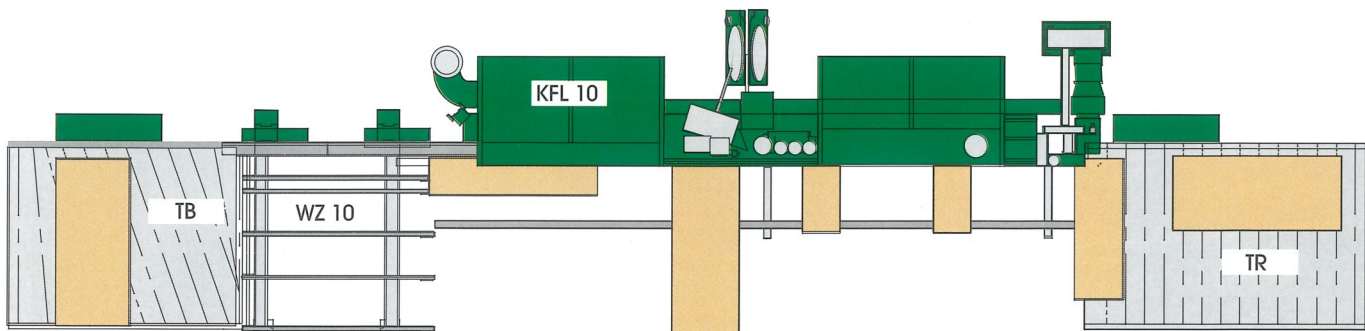


Große Kapazität und Flexibilität bei Längs- und Querbearbeitung von vorformatierten Werkstücken.

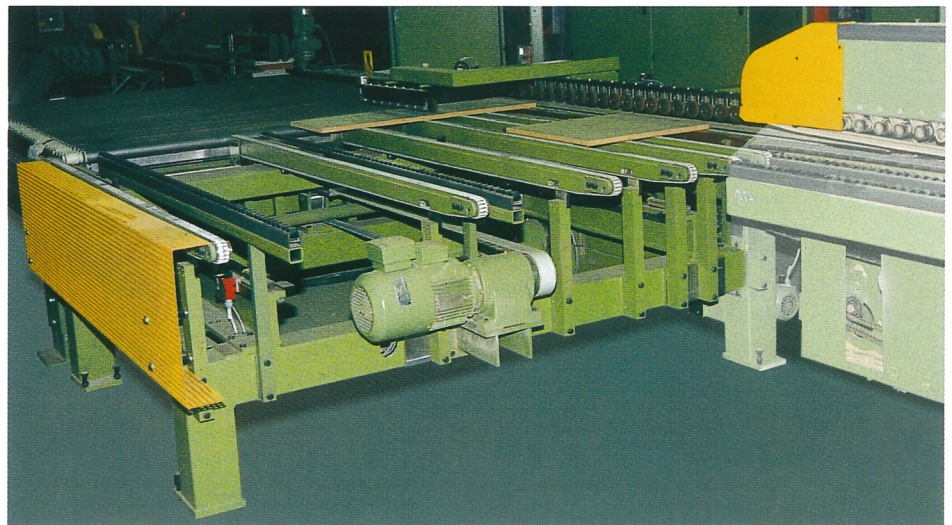
Wenn die Werkstücke bereits auf Rohfixmaß oder Fertigmaß formatiert sind, können sie breitenunabhängig in beliebiger und schneller

Folge mit dem Werkstückzuführsystem WZ 10 zugeführt werden. Dieses Konzept der mehrseitigen Bearbeitung in aufeinanderfolgenden Durchläufen erreicht selbst noch eine hohe Kapazität bei kommissionseweiser Fertigung mit ständig

wechselnden Abmessungen. Es ist sogar eine Umrüstung der Aggregate im Durchlauf möglich.



Wechselnde Werkstückgrößen am Werkstückzuführsystem WZ 10.

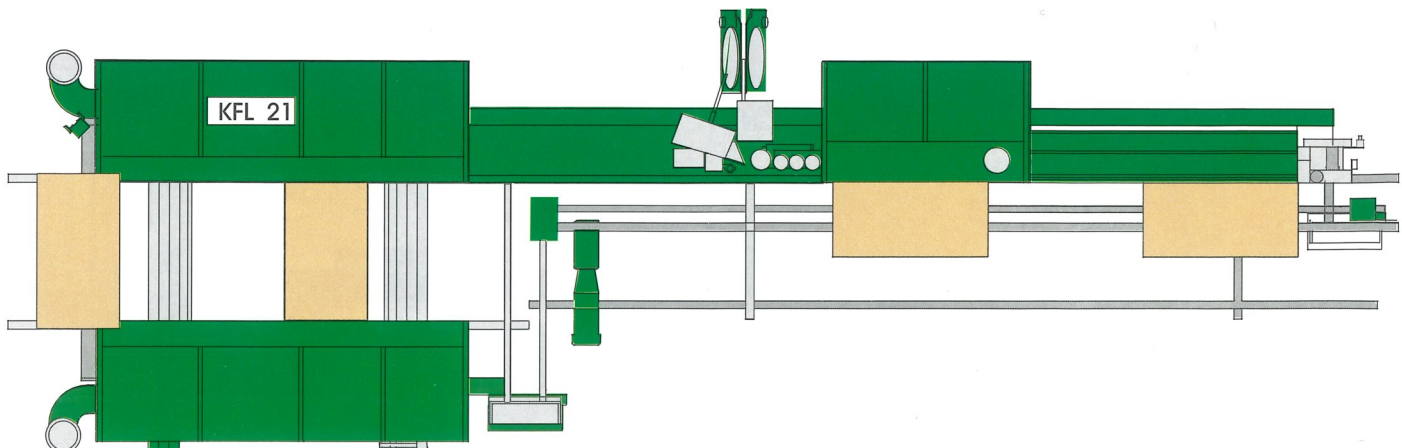


Doppelseitige Formatierung in Kombination mit einseitigem Kantenanleimen.

Der kurze Formateil dieser ein-

halbseitigen Kombinationsmaschine KFL 21 erlaubt die schnelle Umrüstung der Arbeitsbreite im Formateil, während gleichzeitig im nach-

folgenden einseitigen Maschinenteil die Kanten angeleimt werden.



Fertigungslinien in vielen kundenspezifischen Varianten.



TBH

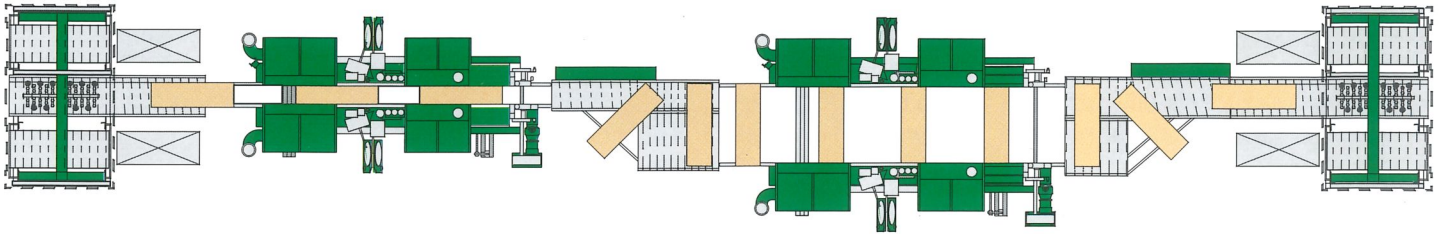
KF 20

TD 31

KF 20

TD 41

TSP



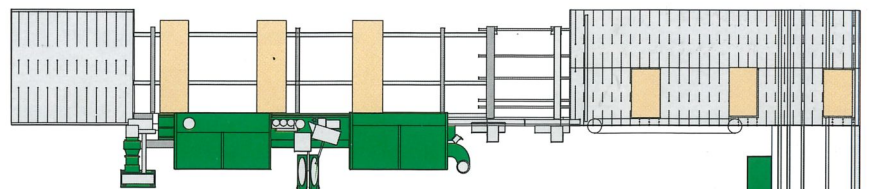
Komplette vierseitige Längs- und Querbearbeitung in einem Durchlauf für große Serien.



Fertigungslinie im Winkel mit Beschickung, kombinierte Format- und Kantenanleimmaschine, Winkelübergabe, Doppelendprofiler und Abstapelung.

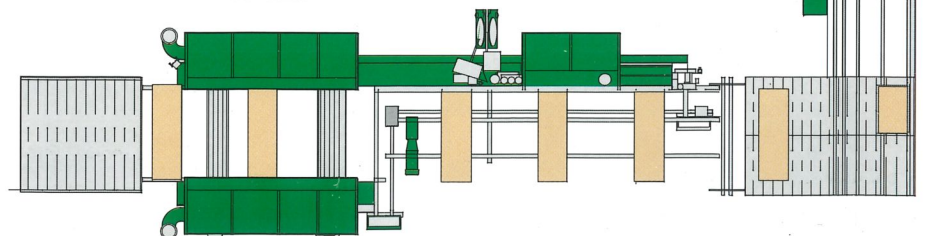
KFL 10

WZ 10



TWL 41

KFL 21



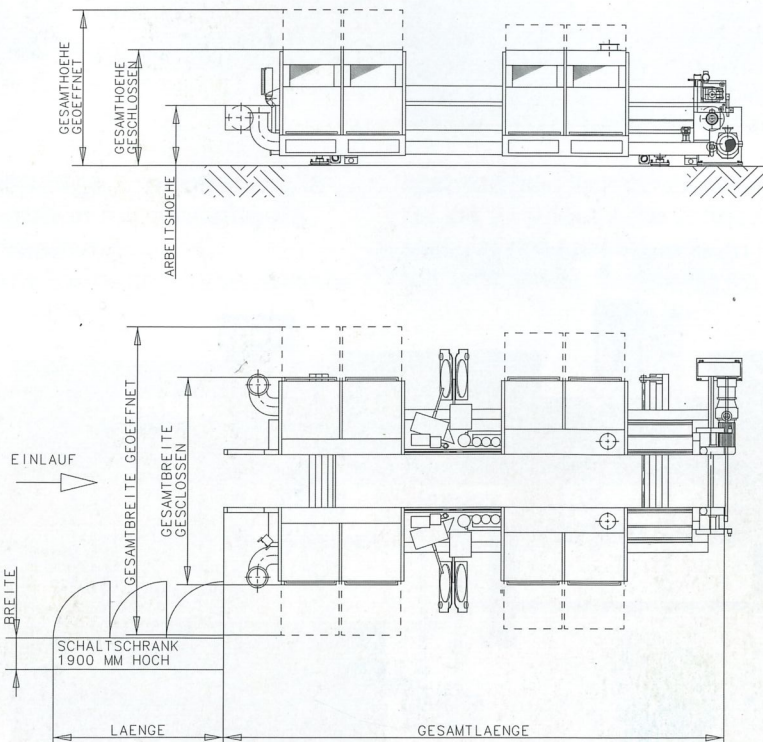
Format- und Kantenbearbeitungs-
linie für Kleinstserien.

Technische Daten.

Technische Daten		Homag Maschinentyp KF 10/.. KF 20/..	Technische Daten		Homag Maschinentyp KF 10/.. KF 20/..	
Maschinenabmessungen Gesamtlänge (siehe unten)		2300 / 3830	Anschlußwerte:		100 300	
Gesamtbreite mit Lärmschutzverkleidung geschlossen/geöffnet			Frequenzumformer freistehend			Hz
zuzügl. jeweilige Arbeitsbreite			Normalspannung/Frequenz			V/Hz
mm			Steuerspannung			V/Hz
Gesamthöhe mit Lärmschutzverkleidung geschlossen/geöffnet		1840 / 2480	Gesamtabsaugleistung		nach Bestückung	
mm		950	Absaugstutzen		nach Bestückung	
Arbeitshöhe			Druckluftanschluß		bar	
Arbeitsmaße		240 - 270 1000 / 1500 / 2000 2500 / 3000 / 3500 4000	Druckluftverbrauch		NL/min	
Werkstückbreite			Sonstiges		nach Bestückung	
min., doppelseitig			Vorschub			m/min
max., doppelseitig		Breitenverstellgeschwindigkeit		10-40		
mm		a) Standard			m/min	
Werkstückdicke		8	b) Maschine mit Servoachse		m/min	
min. mm		60	Nockenabstand/Standard		mm	
max. mm		40	Nockenhöhe/Standard		mm	
Werkstücküberstand		30-110	Option Nockenhöhe stufenlos		mm	
fest mm					bis 25	
Option verstellbar mm						

Masch.-Abmessungen/Typen	KF 10/10 KF 20/10	KF 10/11 KF 20/11	KF 10/12 KF 20/12	KF 10/13 KF 20/13	KF 10/14 KF 20/14	KF 10/15 KF 20/15	KF 10/16 KF 20/16	KF 10/17 KF 20/17	KF 10/18 KF 20/18	KF 10/19 KF 20/19	KF 10/20 KF 20/20	KF 10/21 KF 20/21	KF 10/22 KF 20/22
Länge KF 10/.. mm KF 20/..	7020	7520	8020	8520	9020	9520	10020	10520	11020	11520	12020	12520	13020
Gew. KF 10/..	7800	8200	8600	9100	9600	10100	10600	11100	11700	14000	14700	15300	15800
ca. kg KF 20/..	14200	15500	16500	17300	18200	18800	19400	20500	21400	22600	23800	25200	27700

Hinweis: Technische Daten und Fotos nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.



Homag Maschinenbau AG
 72296 Schopfloch
 Tel. (0 74 43) 13-0
 Fax (0 74 43) 13-300
 Tx . 7 64 205 homa d