

Aplacadoras de cantos KAL 520



KAL 520:

El nuevo estándar en aplacadoras

Incluida tecnología de muy alta calidad

La KAL 520 está equipada de un know-how que ya ha demostrado unos resultados óptimos en nuestras aplacadoras de alto rendimiento. Así, la KAL 520 puede utilizarse de forma racional prácticamente para todos los materiales de cantos. Esto la convierte en una máquina de rendimiento y flexibilidad superior. Y en estas máquinas tampoco tiene que renunciar a la calidad y fiabilidad auténticas de HOMAG, ya que nuestros elevados estándares de calidad son de aplicación para todo el programa de máquinas.



Equipamiento adecuado a la práctica

Para estas máquinas se han creado opciones de equipamiento adecuadas a la práctica real. En el alcance de prestaciones y funciones de la KAL 520 nos hemos guiado exactamente por los requisitos de las pequeñas empresas industriales.



Una serie para un gran número de materiales

Con la nueva KAL 520 puede mecanizar muchos tipos de materiales. Entre éstos destacan la melamina, el PVC, el ABS y los cantos de madera contrachapeada. Para el aplacado se emplean cola termofusible o PU.

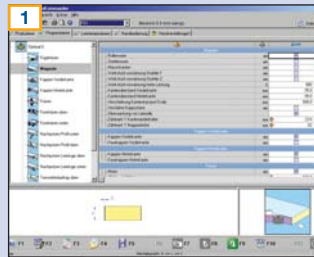
Modelo de máquina	Material de cantos	
KAL 520/A3	Bobinas	
KAL 520/A12	Madera maciza	Bobinas

Cotas en mm

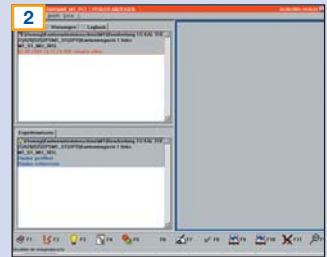
* Opcional 65

KAL 520: Ofrece numerosas opciones de equipamiento

La KAL 520 convence por sus extensas y potentes opciones de equipamiento. Una solución completa muy rentable que abarca prácticamente todas las aplicaciones con material en bobinas de hasta 3 mm y listones macizos de hasta 12 mm (sólo 520/A12), sin exceder su ningún presupuesto.



Control power control PC22
Se trata de un control extraordinariamente ameno para el usuario que funciona con menús interactivos basados en el estándar Windows XP, asegurando un manejo ergonómico de la máquina.



Sistema de diagnóstico woodScout Basic
Con mensajes de error en texto explícito; permite subsanar sistemáticamente las averías, aumentando de este modo la disponibilidad de la máquina.



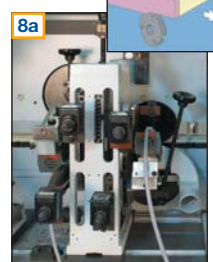
6 Retirada de los rodillos encoladores
al detener el avance. De este modo, aun cuando se realice una breve parada, no se producen desperdicios y pueden utilizarse todas las piezas, lo cual, como cabe imaginar, tiene un efecto financiero positivo.



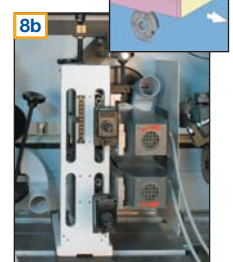
Grupo de retestado HL84
Para el retestado de los sobrantes del canto anterior y posterior de la pieza con operación de retestado en reposo, de modo que no resulten dañadas tampoco las piezas sensibles.



Grupo de retestado HL81
Para retestado de los sobrantes del canto anterior y posterior de las piezas. (De serie en la KAL 520/A12)



Grupo de prefresado
Para el prefresado del sobrante superior e inferior de los cantos.



Grupo de fresado
Para el fresado de biselados o radios.

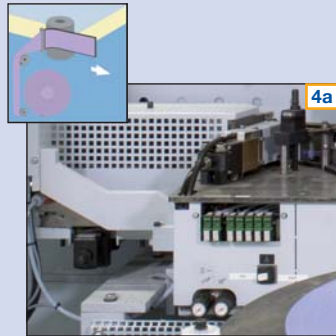
Ampliación según necesidades

Las máquinas de la nueva serie Optimat se han concebido como primera máquina (KAL 525 para pasada longitudinal) y segunda máquina (KAL 526 para pasada longitudinal y transversal). En el marco de esta ampliación, la KAL 526 puede equiparse sin problemas de tal modo que pueda utilizarse para la primera y segunda pasada.

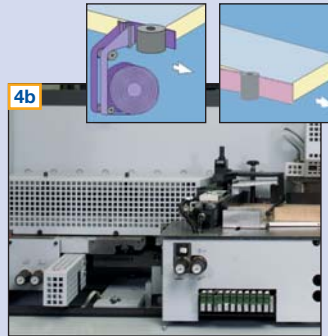


Interfaz USB

Para la entrada de datos o para realizar copias de seguridad en dispositivos de almacenamiento externos. De este modo pueden descargarse del control de la máquina todos los datos y puede realizarse una copia de seguridad de los mismos. Después de una interrupción, el sistema está de nuevo operativo inmediatamente gracias a la copia de seguridad de los datos 1:1.



Cola termofusible en la sección de encolado A3 con cola de fusión rápida quickmelt que permite aplicación óptima de la cola sobre la superficie estrecha. Los cambios de grueso de pieza no requieren cambiar de rodillo aplicador de la cola. (De serie en la KAL 520/A3)

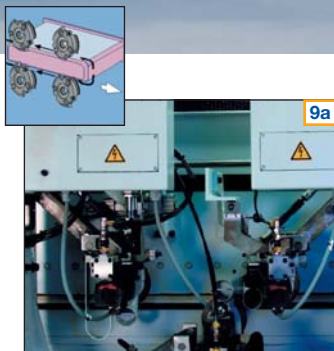


Cola termofusible en la sección de encolado A12 con cola de fusión rápida quickmelt que permite una aplicación óptima de la cola sobre la superficie estrecha. Los cambios de grueso de pieza no requieren cambiar de rodillo aplicador de la cola. (De serie en la KAL 520/A12)



Unidad de prefusión con depósito de granulado

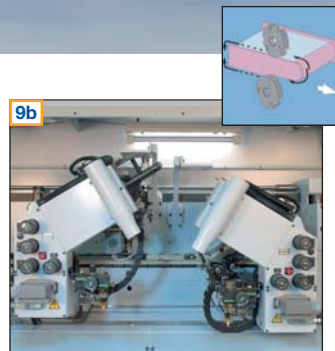
Con la unidad de prefusión para 18 - 35 kg tiene a su disposición siempre suficiente cola termofusible.



Grupo de fresado conformado FF12

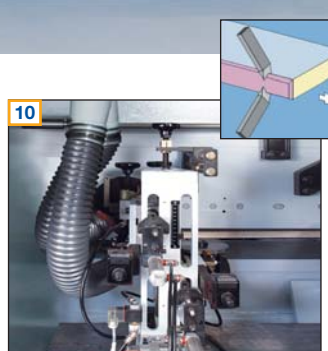
El fresado completo de los cantos por el grupo FF12 asegura una construcción compacta de la máquina.

Opcional: La regulación automática de biselados/radios en el FF12 permite un cambio rápido de mecanizado de, p. ej., canto de 0,4 mm a canto de 2 mm.



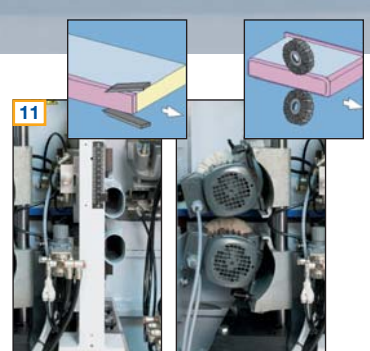
Grupo de fresado conformado FK 11

Para el mecanizado de los sobrantes de los cantos. También para el fresado perimetral del canto anterior y posterior.



Mecanizado acabado

El repulidor perfilado PN20 alisa los cantos fresados, dándoles un acabado de estética óptima. (Opcional)



Mecanizado acabado

El repulidor de la junta de cola y el grupo repulidor dan a la pieza el último „toque“, enviando de este modo a expedición piezas listas para montaje.

Automatización según necesidades

Para equipar su sistema de producción de modo que este ofrezca una gran flexibilidad es posible una automatización absoluta de la KAL 520. Los distintos componentes del paquete de automatización han sido adaptados exactamente a la máquina. Simplifican el manejo en el caso de cambio del grueso de pieza o del material de cantos, asegurando una excelente calidad uniforme y reduciendo además el tiempo de preparación en un 50 %.

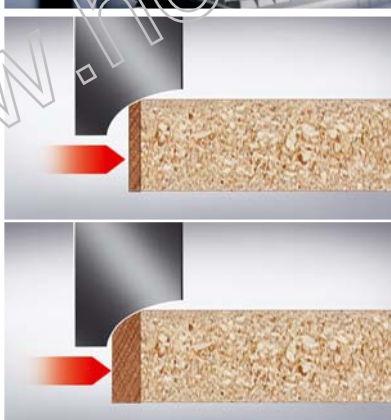
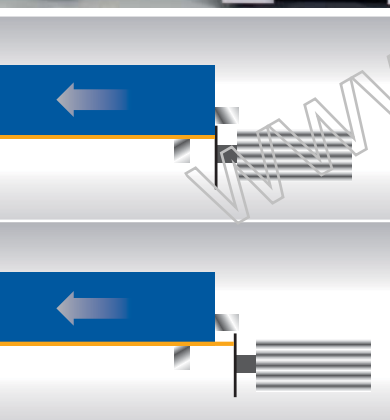
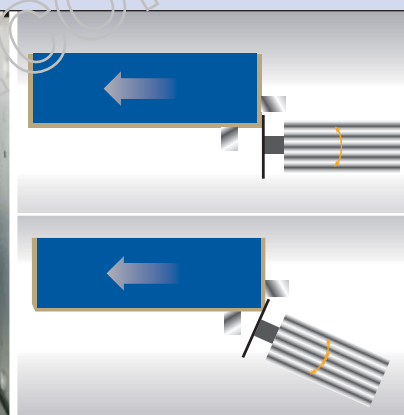
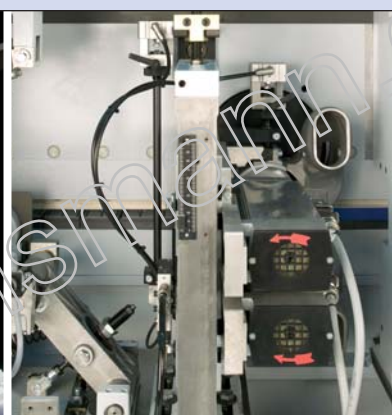
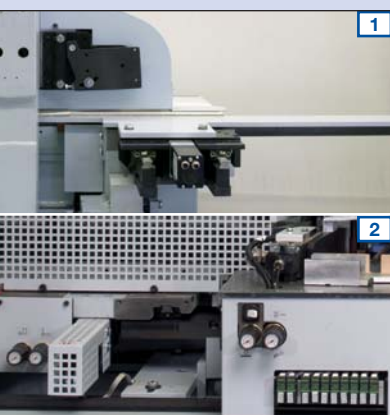
1. Regulación automática de la regla de alimentación mediante programa

2. Regulación automática de la zona de presión al grueso de canto en cuestión mediante programa

Regulación electrónica en altura al grueso de pieza correspondiente mediante programa

Regulación automática de fresado con/sin sobrante de cantos mediante programa: fresado sin sobrante para el fresado-enrasado de, p. ej., listones macizos; fresado con sobrante como prefresado para el posterior perfilado

Regulación automática Bisel/Recto para la regulación automática del motor de retestado de Bisel/Recto mediante programa



Regulación automática de Retestado enrasado/Retestado con sobrante para cambio rápido entre fresado enrasado de listones macizos o estantes insertables y el retestado con sobrante (para posfresado con el grupo de fresado conformado)

Regulación automática de Bisel/Radio

Grupo de fresado conformado FF12 (automático en lugar de manual) para la regulación automática Bisel/Radio mediante programa

Retirada horizontal neumática para PN 10/20 / FA11

Accesorios según necesidades

Para todos aquellos que deseen un rendimiento todavía superior y un número todavía mayor de opciones de mecanizado ofrecemos otros extras innovadores. De este modo, si es preciso, la máquina puede potenciarse posteriormente sin problemas y adaptarse a nuevos requisitos o bien a cambios en los mismos. Para lograr el grado máximo de garantía de futuro y flexibilidad.

La automatización permite cambiar de manera más ágil y precisa entre las distintas variantes de cantos sin necesidad de preparativos manuales.

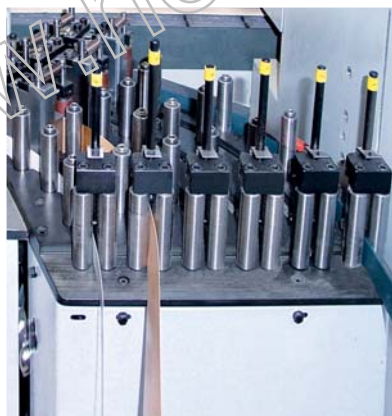
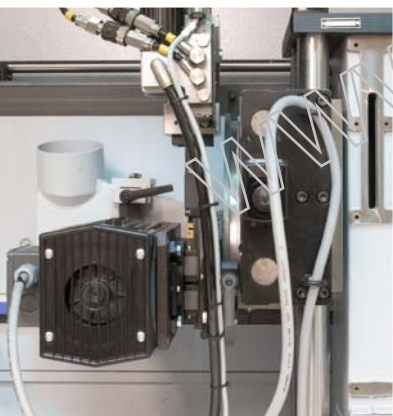
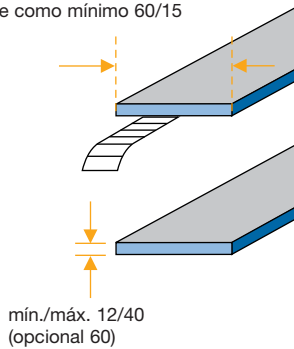
Grueso de pieza WD 60 en lugar de WD 40, ideal, p. ej., para los tableros de construcción ligera

Pisador de cantos regulable en continuo (sólo con almacenes de 6 ó 12 bobinas)

Retirada horizontal neumática PN20 / FA11

Fresa para radios diamantada de sistema I

Para un grueso de pieza de 22/40, el ancho de pieza es de como mínimo 60/15

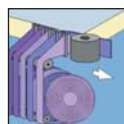
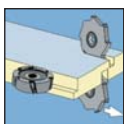


Fresa universal UF11 para ranurado, fresado de rebaje y perfilado

Con un almacén de 6 bobinas pueden manipularse por cualquier orden 6 cantos sin cambio manual de bobina (con la sección de encolado A3 está disponible como opción un almacén de 12 bobinas)

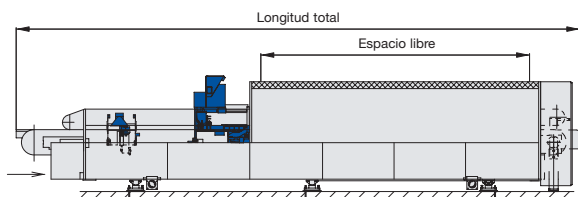
Con el SAI (sistema de alimentación ininterrumpida) se salvan posibles oscilaciones de la tensión de la red eléctrica o incluso cortes de tensión de breve duración, de modo que no pueda perderse ningún dato en el control

woodLine controla toda la línea de máquinas. Con un editor de listas de producción pueden crearse y procesarse de manera eficaz registros de datos

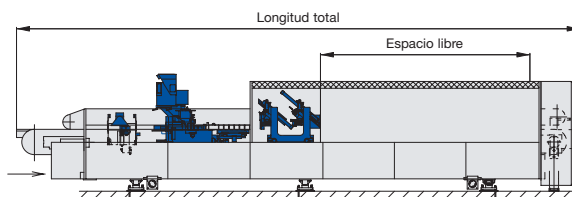


Datos técnicos de la KAL 520

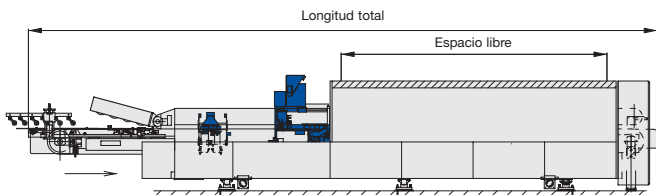
KAL 525/A3/S1



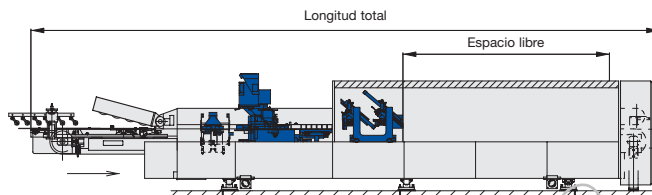
KAL 525/A12/S1



KAL 526/A3/S2



KAL 526/A12/S2



		Optimat					
		KAL 520					
Cotas de montaje							
Altura total abierta [mm]		2.300					
Altura total cerrada [mm]		1.740					
Altura útil de trabajo [mm]		950					
Longitud	05	06	07	08	09	10	
Caudal de extracción [m³/h]	en función del equipamiento						
Espacio libre		05	06	07	08	09	10
KAL 520/A3		2.300	3.300	4.300	5.135	6.135	7.135
KAL 520/A12		1.200	2.200	3.200	4.035	5.035	6.035
Longitud total		05	06	07	08	09	10
KAL 525		6.650	7.650	8.650	9.650	10.650	11.650
KAL 526 Línea		7.880	8.880	9.880	10.880	11.880	12.880
KAL 526 Individual		7.650	8.650	9.650	10.650	11.650	12.650

Los datos técnicos y las fotos no son vinculantes.

Nos reservamos expresamente el derecho a introducir cambios destinados al perfeccionamiento técnicos de los productos.

Una empresa del grupo HOMAG



HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
ALEMANIA

Tel. +49 7443 13-0
Fax +49 7443 13 2300
info@homag.de
www.homag.com

