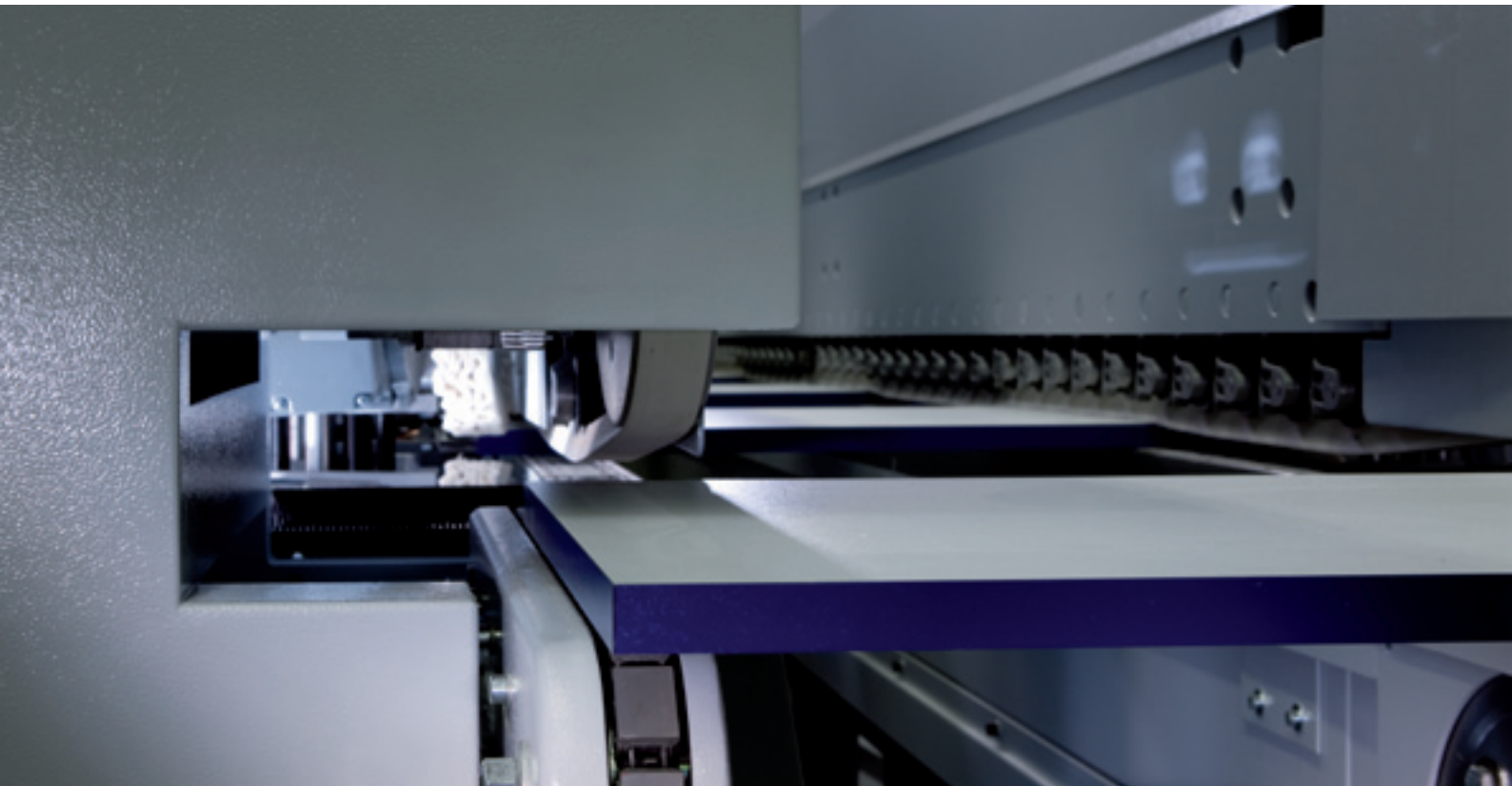


Máquinas para aplacado de cantos y combinadas K 520



Producción en serie con calidad suprema

¿Es usted de los que apuestan por una calidad sin precedentes?

Hoy en día, la calidad ya no es suficiente. Sólo si está en condiciones de suministrar muebles de calidad suprema llevará ventaja a sus competidores. Ya que en un mueble se sabe cómo y con qué se ha fabricado éste. El recorrido de los cantos y el aspecto de sus juntas deben llamar la atención por su perfección y lo harán si en su producción utiliza máquinas y equipos de HOMAG. El uso de potentes máquinas de HOMAG garantiza una eficiencia elevada. Gracias a la elevada disponibilidad y a la calidad suprema, sus clientes reciben siempre productos convincentes.

Sólo podrá lograr producir muebles de primera categoría si utiliza máquinas de primera categoría. Y éstas salen de las fábricas de HOMAG.





Listón macizo de 20 mm



Canto contrachapado de 0,6 mm



PVC de 2 mm

Encontrará información adicional en:

www.homag.com

www.youtube.com/homaggroup



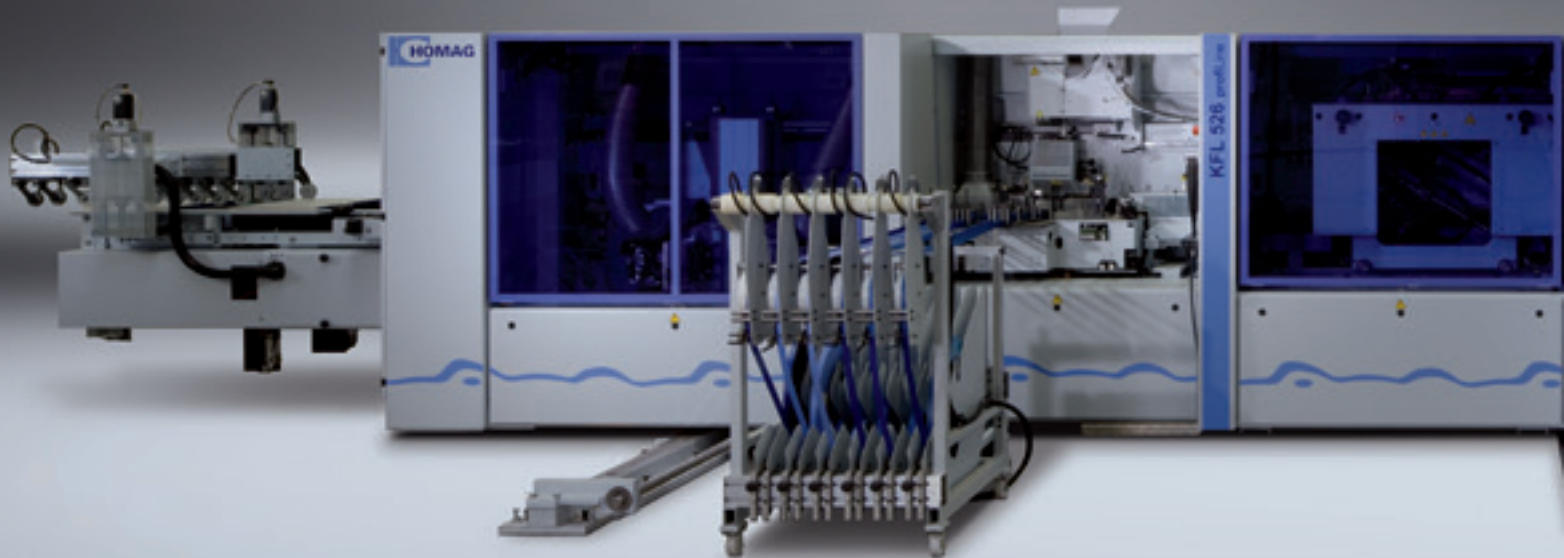
Índice

- 04 El nuevo estándar en el aplacado de cantos
- 08 Eficiencia gracias a la producción en serie
- 10 Sistema modular de grupos
- 24 Manejo y control sencillos
- 28 Gestión de costes del ciclo de vida
- 30 Datos técnicos K 520

K 520: el nuevo estándar en aplacado de cantos

La K 520 encierra una gran dosis de know-how que ya ha acreditado perfectamente sus resultados en nuestras máquinas de alto rendimiento. De este modo, la K 520 puede utilizarse prácticamente para cualquier material de cantos. Esto la convierte en una máquina más potente y flexible. Y también esta serie se distingue por la auténtica calidad y fiabilidad de HOMAG. Puede elegir entre una KAL 520, que procesa piezas preescuadradas con medida bruta fija, o la KFL 520 que sirve para escuadrar piezas, aplacar cantos y remecanizar piezas.

Aplacadora de cantos KFL 526: relación coste/prestaciones para producción en serie de modo profesional



El secreto de los cantos de precisión: La K 520

Las apiladoras de cantos de la serie K 520 son máquinas flexibles y robustas que se distinguen por su alta disponibilidad.

Realizan todas las operaciones: escuadrar, perfilar, aplacar cantos, mecanizar, rebajar y ranurar las más variadas piezas. Entre éstas están los tableros de aglomerado, tableros de partículas de media densidad (MDF), tableros de carpintería, madera maciza y plásticos.

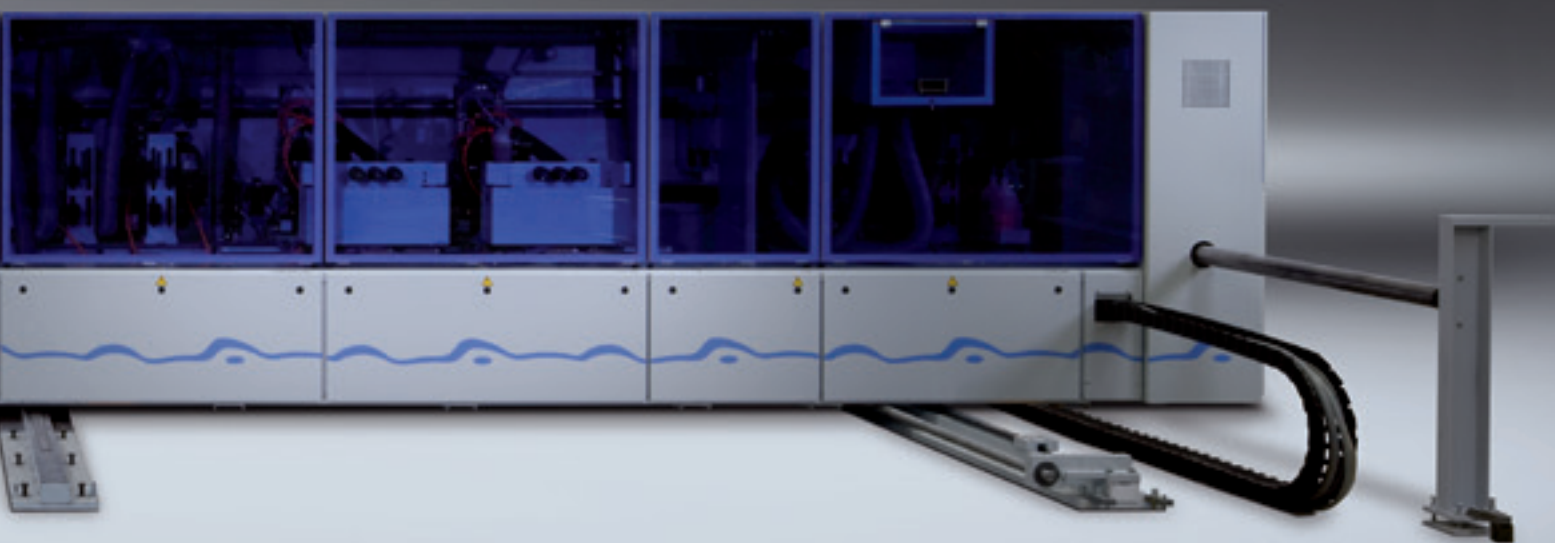
Y exactamente con la misma flexibilidad: el aplacado de cantos. Con cola termofusible y cola de PU o **laser**Tec se aplican cantos de madera maciza, de melamina, de PVC, de ABS o contrachapados.

Máquinas bilaterales modelo K 520: Producción de muebles en serie

La aplicación clásica de las máquinas bilaterales y de las líneas de máquinas es la producción de series de tamaño mediana hasta grande. Estas máquinas se distinguen por su altísimo rendimiento con escasas readaptaciones.

Ventajas de la máquina básica

- Equipamiento individualizado con diferentes grupos
- Estructura modular, para gozar de una gran flexibilidad
- Calidad de producción elevada, acompañada de una larga vida útil
- Posibilidad de trabajar sin vibraciones gracias a la construcción porticada cerrada
- Contornos de fresado óptimos
- Gran suavidad de marcha y elevada calidad de las piezas gracias a una cadena transportadora con rodamientos de bolas de gran diámetro



La serie K 520 de HOMAG, con una variabilidad tan amplia como el abanico de tareas que abarca

Cuando se trata del mecanizado de sus piezas, no hay nada que convenga más que la flexibilidad. Por este motivo, las máquinas de la serie K 520 de HOMAG están armonizadas de manera óptima para el ancho en cuestión de sus piezas: En escalonamientos de 500 mm cada uno, puede elegir anchuras de trabajo de 1 000 hasta 3 500 mm. Puede reducir la anchura mínima de trabajo en dirección longitudinal a 195 mm. Cuando deba mecanizar piezas anchas, le recomendamos un apoyo central automático.



Mecanizado longitudinal con KFL/KAL 520

Guiado de precisión: las piezas que se desee mecanizar se introducen apoyadas en la regla de alimentación. A continuación pueden cortarse a la medida exacta.

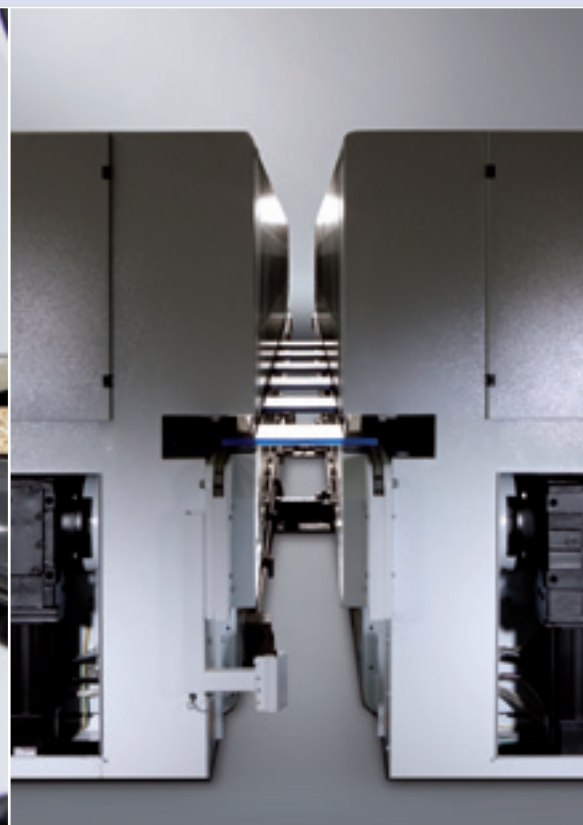


Mecanizado transversal con KFL/KAL 520

Las levas regulables en continuo de la cadena transportadora constituyen el tope para las piezas. De esta manera es posible transportar a través de la máquina de manera segura y sin daño alguno incluso piezas de producidas por softforming o perfiladas. En función de la longitud de pieza, las levas pueden extraerse a diferentes distancias entre piezas.

Rentabilidad superior gracias a una larga vida útil y a una disponibilidad elevada

La construcción robusta y la conservación óptima de las máquinas de la serie K 520 permitirá producir con ellas piezas durante generaciones. El evacuador optimizado de virutas y restos hace posible una disponibilidad y vida útil superiores de las máquinas.



Cadena rodante de eslabones tipo bloque

Todas las máquinas de la serie K 520 están equipadas con una cadena rodante de eslabones tipo bloque. Esta avanzada tecnología asegura que todas las piezas se transporten exactamente al punto deseado y se mecanicen con la máxima precisión dimensional y de repetibilidad. La experiencia acumulada demuestra que la cadena de eslabones tipo bloque de HOMAG presenta un desgaste muy inferior comparada con la cadena de eslabones tipo bloque con barra semicircular.

La prueba: Prestaciones excelentes superiores a los 200 m por minuto de avance, incluso en un entorno abrasivo y polvoriento.

Eje electrónico (opción)

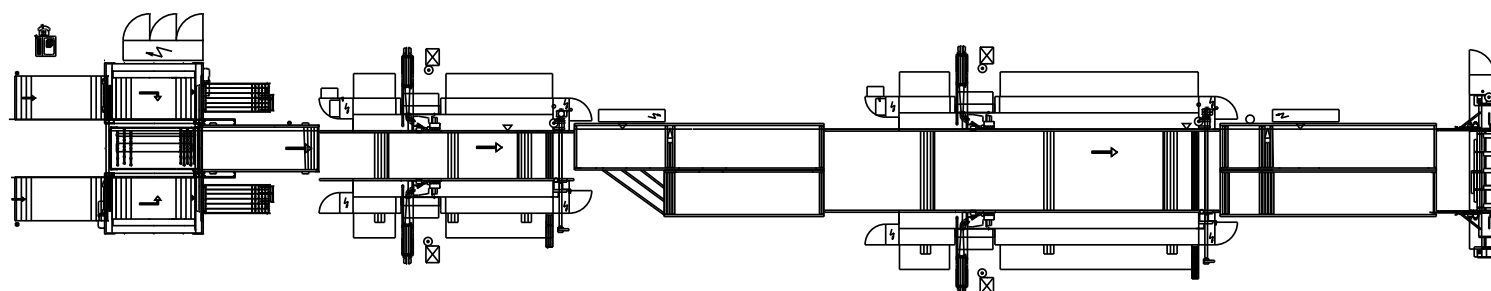
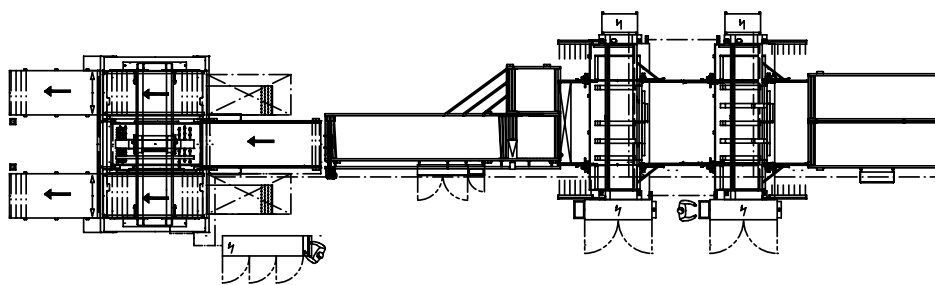
En máquinas bilaterales, HOMAG ofrece un accionamiento en cada lado de la máquina, el eje electrónico. De este modo, es posible realizar correcciones de ángulo desde el pupitre de mando.

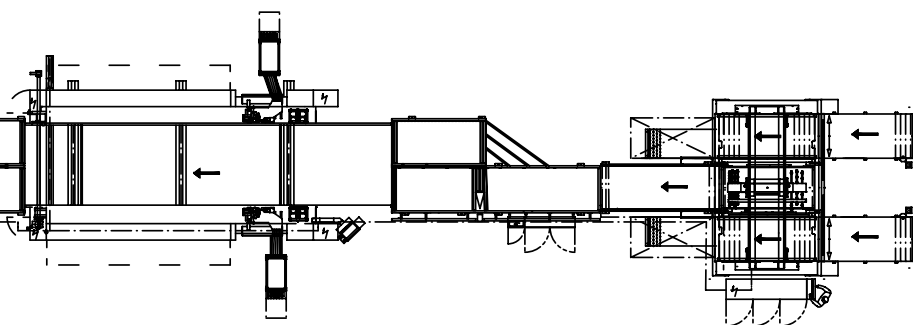
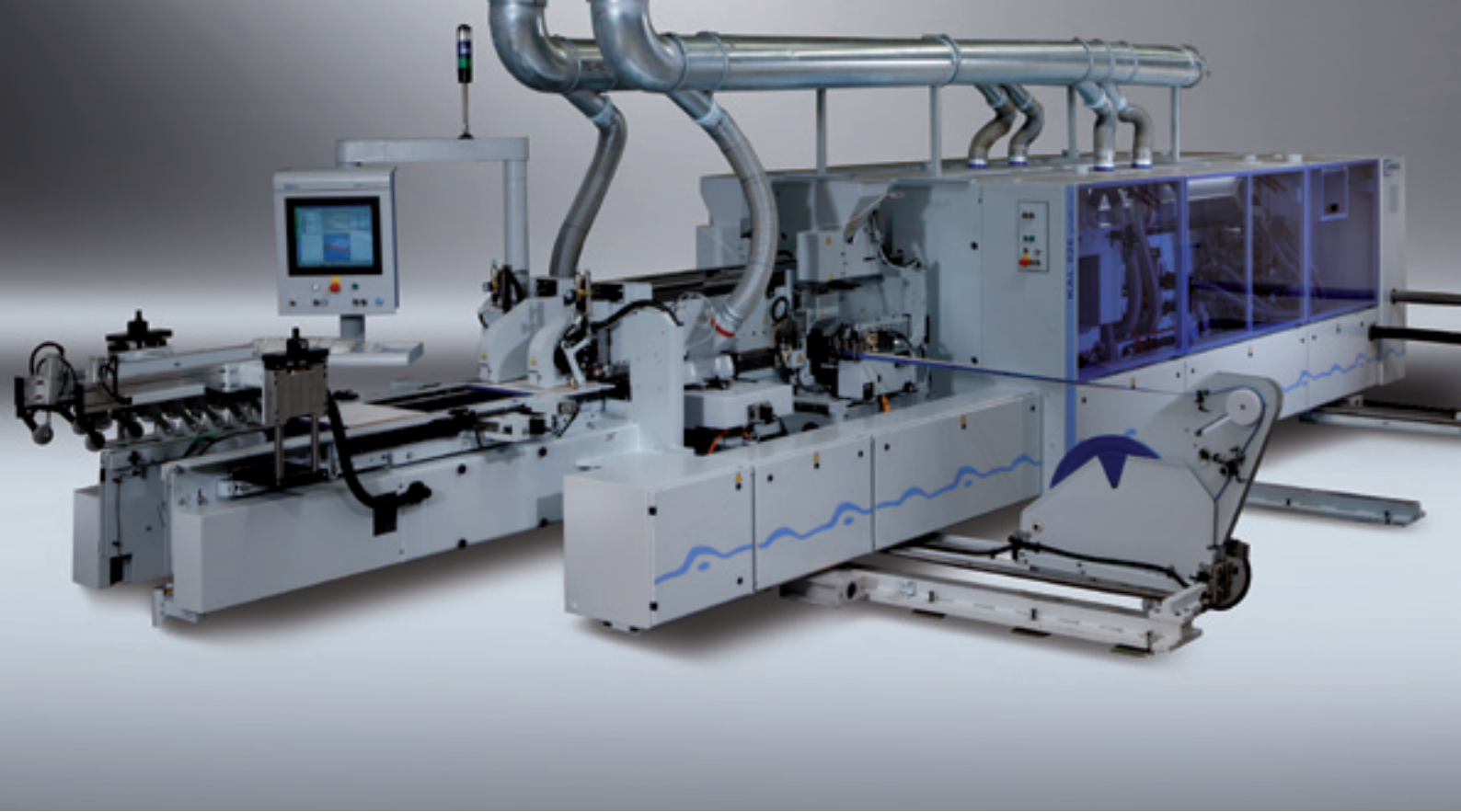
Eficiencia gracias a la producción en serie

Con la tecnología de producción segura que ofrece la potente K 520 podrá fabricar muebles de tableros con mayor eficiencia. Suministramos la solución adecuada para sus requisitos.

La capacidad decide el modo en que usted utiliza la K 520

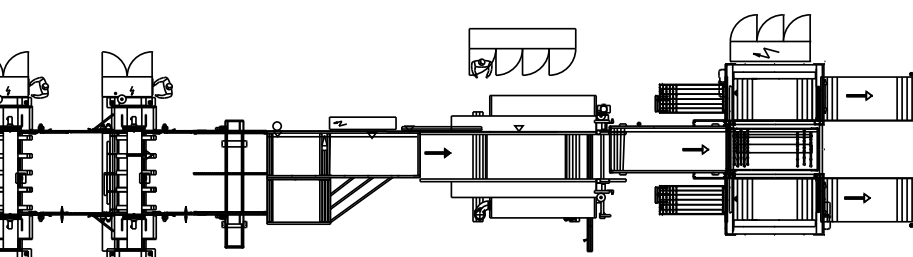
En HOMAG, un equipo asignado personalmente para usted diseña, instala y pone en servicio específicamente para usted líneas de producción. Ya que la concatenación de diferentes aplacadoras de cantos y sistemas de flujo de material constituye una tarea compleja que soluciona magistralmente su equipo personal de ingeniería de HOMAG.





1) Línea de producción corta: para capacidades medias

En este ejemplo, el mecanizado longitudinal y transversal de las piezas se realiza en dos operaciones. Las pilas se retorna mediante el sistema de transporte. Las instalaciones de alimentación y desapilado así como las estaciones de giro de formato longitudinal a transversal o bien de formato transversal a longitudinal hacen posible un desarrollo automatizado de la producción.



2) Línea de producción: éste podría ser el aspecto de su futura instalación

Para el mecanizado longitudinal y transversal de piezas en una sola pasada en series medianas hasta grandes. Incluidas instalaciones de alimentación y desapilado, taladradoras automáticas en continuo así como una sierra seccionadora.

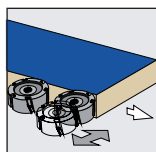
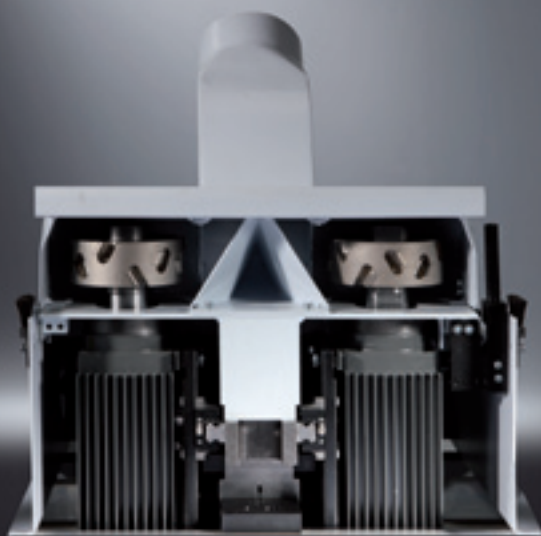
Nuestro sistema modular de grupos: siempre actualizado

Se requiere un amplio abanico de grupos si desea abarcar un conjunto variado de tareas de mecanizado. Ampliamos constantemente nuestra oferta de grupos. Consúltennos acerca del flexTrim, flexBlade o del nuevo grupo de fresado conformado FK31 powerTrim.



Grupos de escuadrado: sus requisitos, nuestra solución

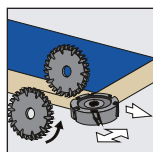
Los grupos recortadores de HOMAG son expertos a la hora de escuadrar piezas. Ya se trate de tableros de carpintería, sobrante de capa de recubrimiento o contrachapado transversal, las máquinas de HOMAG estarán encantadas de abordar cualquier tarea que les encomiende.



Tupis de limpieza

Este grupo permite lograr una elevada precisión de mecanizado, es extremadamente robusto e idóneo para una larga vida útil por encima de la media. El diámetro de la herramienta es 125 mm.

Estándar en KAL.



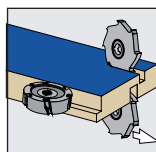
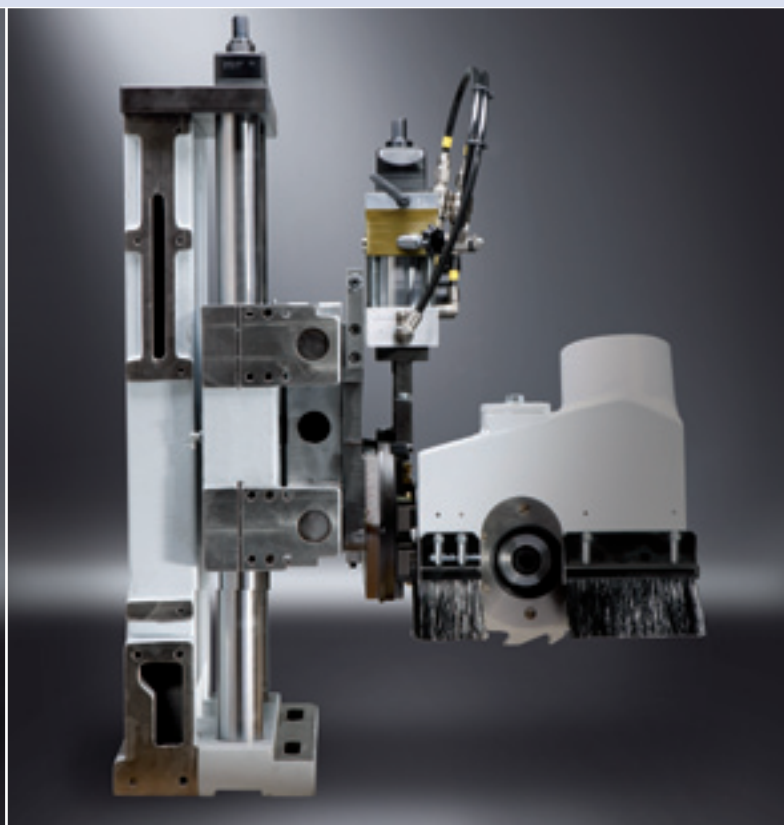
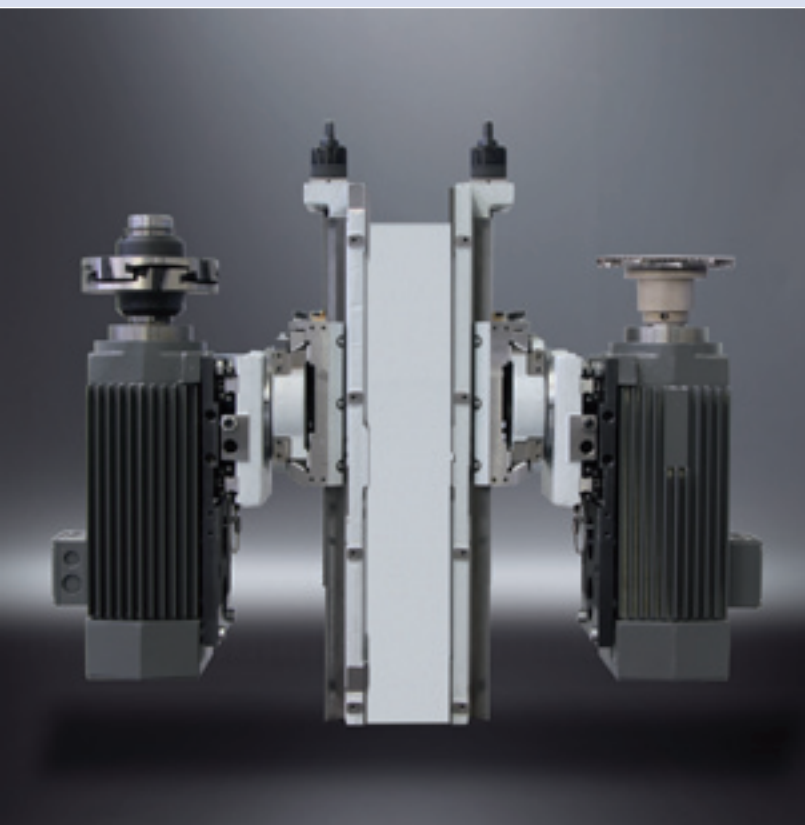
Trituradores dobles compactos KD11

Con potentes motores de 6,6–11 kW pueden mecanizarse por arranque de viruta, de manera segura y sin astillar. El grupo KD11 escuadra en modo longitudinal y modo transversal con tres motores. El diámetro de herramienta alcanza hasta 250 mm.

Estándar en KFL.

Fresado: un rendimiento perfecto

Las prestaciones hablan por sí mismas: con los grupos de fresado de HOMAG puede rebajar, ranurar y perfilar, incluso con palpación si así lo desea.

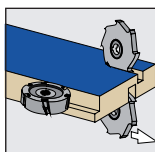


Grupo de fresado estándar SF20

Con este grupo de fresado podrá realizar el ranurado y el rebajado al más alto nivel. En función de los requisitos, es posible equipar un grupo de fresado antes y dos grupos de fresado después de la sección de encolado.

Automatización según necesidades.

Regulación rápida en dirección horizontal y vertical mediante servoeje.



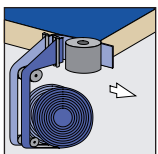
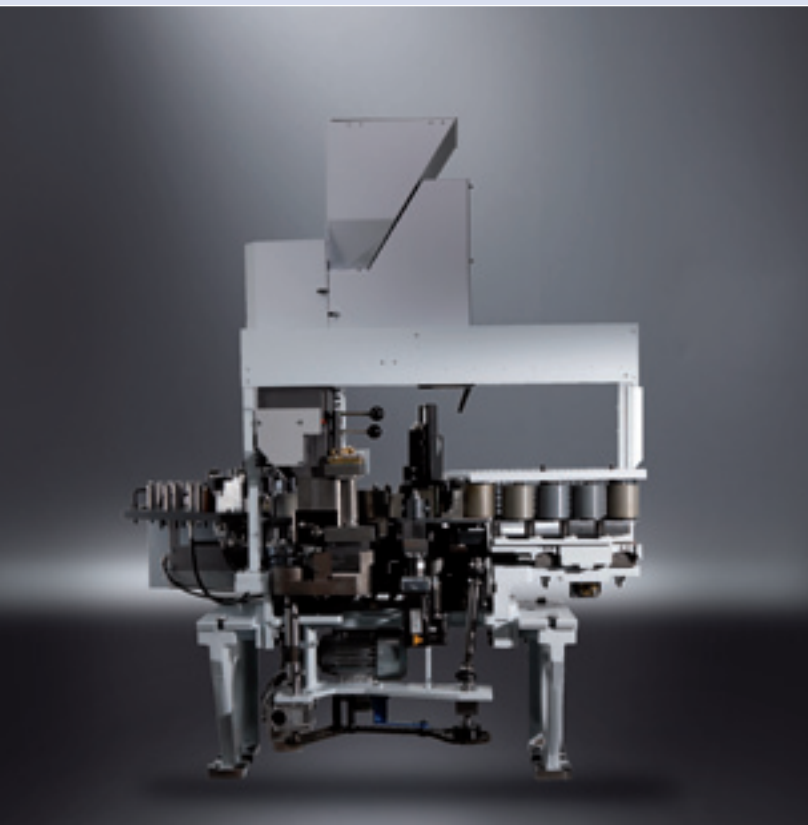
Grupo de fresado universal UF11

El grupo UF11 dispone de ejes para regulación horizontal y vertical mediante programa. Además, se realiza una palpación de la pieza desde arriba o desde un lado para lograr un perfilado con precisión de los cantos.

Automatización según necesidades.

Grupos de encolado: aplicación segura de cola termofusible

Los grupos de encolado de HOMAG son ideales para el encolado rápido con excelente adherencia. De serie incorporan un dispositivo de profundido de la cola. El rodillo encolador calefactado asegura una temperatura óptima de la cola y la regulación en altura del almacén de cantos permite mecanizar cantos de alturas distintas. Un cambio rápido y sencillo, sin herramientas, del grupo de aplicación le permite cambiar rápidamente a otra cola termofusible.



Grupo de encolado con cola termofusible

Para la aplicación óptima de la cola sobre la superficie estrecha. En el caso de cambio del grueso de pieza no es preciso reequipar otro rodillo de aplicación de la cola.

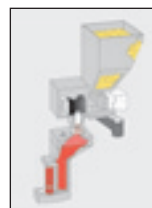
Sistema de sujeción rápida para la unidad de aplicación (opción)

Para el cambio rápido de colores de la cola termofusible. De este modo no se produce una mezcla entre colores distintos de la cola termofusible.



Estándar en la KFL.

Opción en la KAL.



Módulo de prefusión con depósito de granulado

Con el módulo de prefusión de 18–35 kg/h tiene siempre a su disposición suficiente cola termofusible.

Opcional: Incluso unas cantidades de hasta 45 kg/h no representan ningún problema.

Módulo de prefusión de PU

Para la prefusión de PU está disponible toda una gama de posibilidades. Consúltenos.

laserTec: el salto cuántico en la producción de muebles

El aplacado de cantos en una calidad hasta ahora inexistente: HOMAG laserTec es la nueva técnica de producción que ha revolucionado totalmente la fabricación de muebles. La superficie que se desea encolar se funde con un rayo láser y, a continuación, se monta a presión directamente sobre la pieza. El resultado son unos cantos de la más alta calidad. En Alemania relativo al derecho de patente sólo utilizable con cantos de Rehau!



Para todo el espectro de cantos para láser

Con el HOMAG laserTec es posible procesar todos los tipos de cantos comerciales como cantos de PVC, ABS, PP, PMMA, madera contrachapada o melamina. La capa activable por láser se ajusta de manera individualizada según los requisitos del producto o del cliente.

Rentabilidad gracias a

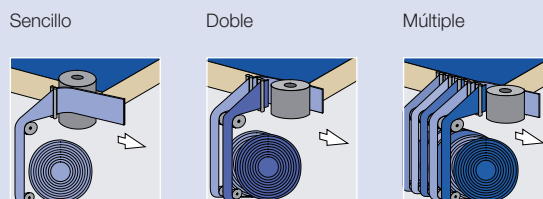
- Reducción de la tasa de desperdicios
- Procesos operativos sencillos
- Costes secundarios mínimos
- Disponibilidad elevadísima
- Parámetros de producción reproducibles
- Producción cuidadosa con los recursos
- Seguridad de producción elevadísima

Disfrute de una mayor flexibilidad

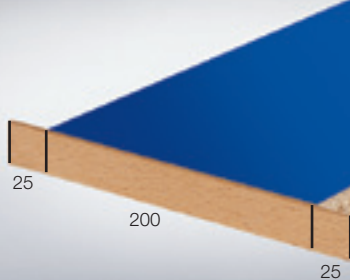
La **prerecubridora KBE 100** precondiciona las cintas de cantos convencionales para su manipulación con **laserTec**. En el precondicionamiento, las bobinas con las decoraciones de cantos deseadas se desenrollan en la KBE 100, se recubren con una cola especial, se secan o bien se enfrían y vuelven a enrollarse. De este modo, está disponible de manera inmediata la cinta de cantos con la decoración deseada para su procesamiento con **laserTec**. Esto permite al fabricante de muebles mantener su independencia y producir con flexibilidad.

Alimentación de cantos: variada y exacta

El servoalimentador de cantos reduce los desechos de cantos y, por tanto, sus costes unitarios. Hemos patentado el alimentador de cantos de gran precisión, con el saliente mínimo imaginable respecto al vértice de la pieza: después de todo ha sido HOMAG quien lo ha inventado. HOMAG le ofrece un amplio abanico de ofertas que va desde los almacenes sencillos y dobles hasta los cambiadores de 12 o más puestos.

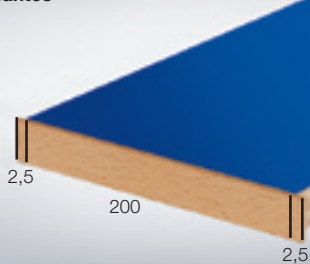


Sistema de encolado hasta ahora existente



Dimensiones en mm

Tecnología de encolado optimizada con servoalimentador de cantos



Dimensiones en mm



Menos desechos, menos costes

El servoalimentador de cantos hace posible una alimentación del canto de modo que encaje exactamente en el vértice de la pieza con un sobrante ínfimo. Permite lograr una precisión en el canto frontal y en el canto posterior de +/- 2-3 mm.

Almacenes para múltiples cantos

El abanico disponible abarca desde los almacenes sencillos y dobles hasta los cambiadores con 12 o más puestos, pudiendo manipularse cantos de 0,3-3 mm.

Carro portabobinas motorizado

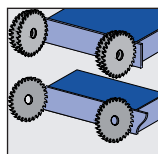
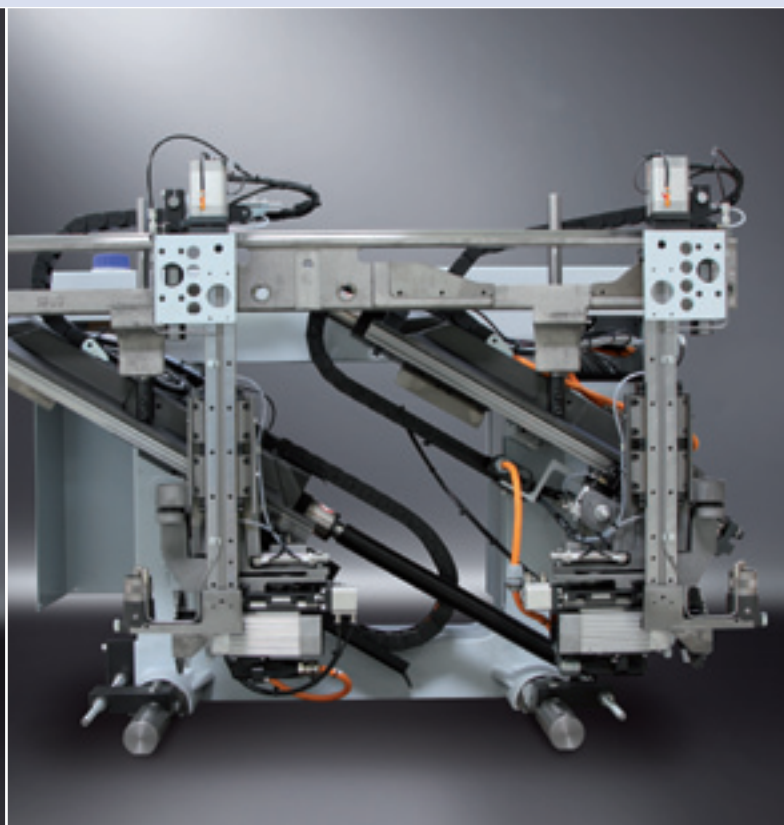
Impide la rotura de cantos en el caso de avances elevados.

Administración de longitudes de bobinas de cantos (opción)

Reduce los tiempos de paralización debidos a la falta de material de cantos mediante indicación y administración de la longitud restante de material.

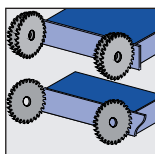
Grupos de retestado: los perfectos preparadores

Le presentamos auténticos jugadores en equipo. Los grupos de retestado preconditionan perfectamente las piezas para la siguiente operación de fresado. El lado frontal puede retestarse recto o con bisel. Si se utilizase el colega para el fresado conformado, dejamos un canto parado y preparamos con este grupo el resultado de fresado óptimo.



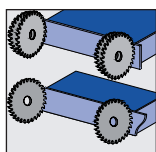
Grupo de retestado HL84

Para retestar los salientes de cantos en el canto anterior y posterior de la pieza con tope de retestado fijo, de modo que tampoco las piezas sensibles resulten dañadas. Corte de retestado con arrastre para lograr la mejor calidad de corte posible de la sierra retestadora.



Grupo de retestado HL86

Para retestar los salientes de cantos en el canto anterior y posterior de la pieza con tope de retestado fijo, de modo que tampoco las piezas sensibles resulten dañadas. Corte de retestado con arrastre para lograr la mejor calidad de corte posible de la sierra retestadora. Motor lineal para avances de hasta 35 m/min. y una elevada calidad de mecanizado.

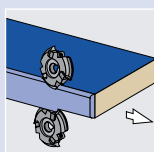


Grupo de retestado WK14

Para retestar los salientes de cantos en el canto anterior y posterior de la pieza con tope de retestado fijo, de modo que tampoco las piezas sensibles resulten dañadas. Calidad de corte óptima de la sierra retestadora con avances de hasta 35 m/min., no planteando ningún problema los gruesos de pieza de hasta 100 mm.

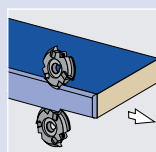
Fresado enrasado: el fundamento de su mecanizado de cantos

Los grupos de fresado de HOMAG dan la forma deseada a los cantos de una pieza. Puede esperar de nuestros grupos base soluciones adecuadas a la práctica.



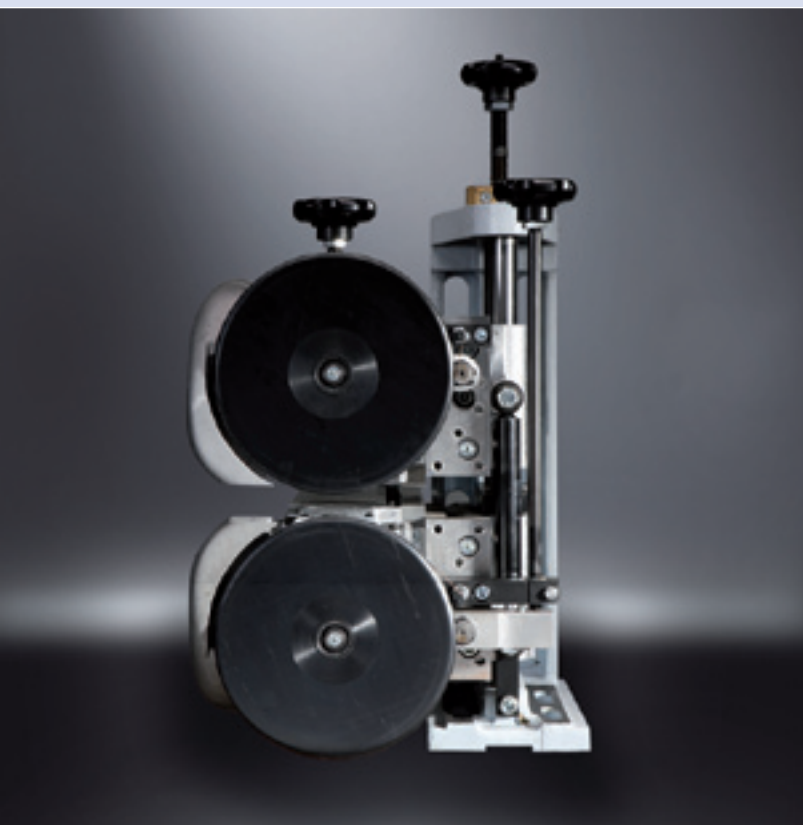
Grupo de prefresado BF20

Para prefresado del saliente del canto superior e inferior.



Grupo de fresado PF20

Para fresado de bisel o radios en los cantos. Opciones: Dispositivos de regulación para el motor de fresado en continuo o neumático. Cambio de los motores de fresado mediante cambiadores.



Automatización según necesidades

Para el cambio automático de fresado enrasado a fresado con saliente del canto.

Listón macizo



PVC



Grupo de fresado PF20/21 flexTrim

Para el cambio automático entre dos perfiles, p. ej., R2 y R3.

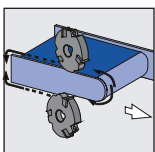
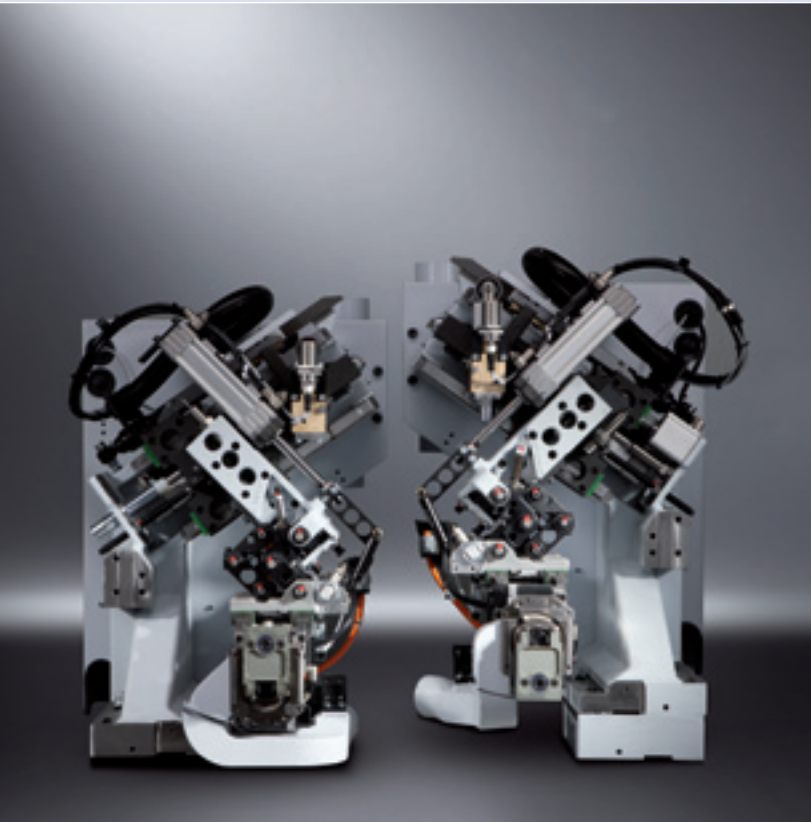
Grupo multifresado MF21

Para el cambio automático entre distintos perfiles, p. ej., bisel 20°, R2 y R3.



Fresado conformado: para lograr unas esquinas redondeadas

Los grupos de fresado-perfilado de HOMAG dominan el fresado. Usted puede programar todas las tareas, en cuyo caso la ejecución se realiza a la máxima velocidad y con una precisión extremadamente alta. El modo de trabajo eficiente permite aumentar la productividad. Nuestros grupos de fresado conformado bimotor permiten tanto el redondeado de esquinas como el fresado de los salientes superior e inferior del canto.

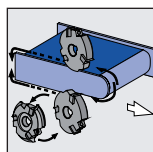


Grupo de fresado conformado FK11

Para mecanizado de los salientes de cantos y para fresado periférico de los cantos anterior y posterior.

Automatización según necesidades

Regulación de biselés/radios para cambio rápido de mecanizado p. ej., de canto de 0,4 mm a canto de 2 mm.



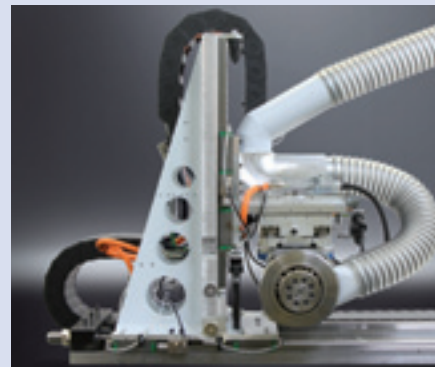
Grupo de fresado conformado FK13

Para mecanizado de los salientes de cantos y para fresado periférico de los cantos anterior y posterior. Con cambiador de herramientas para 8 herramientas.



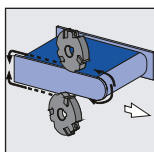
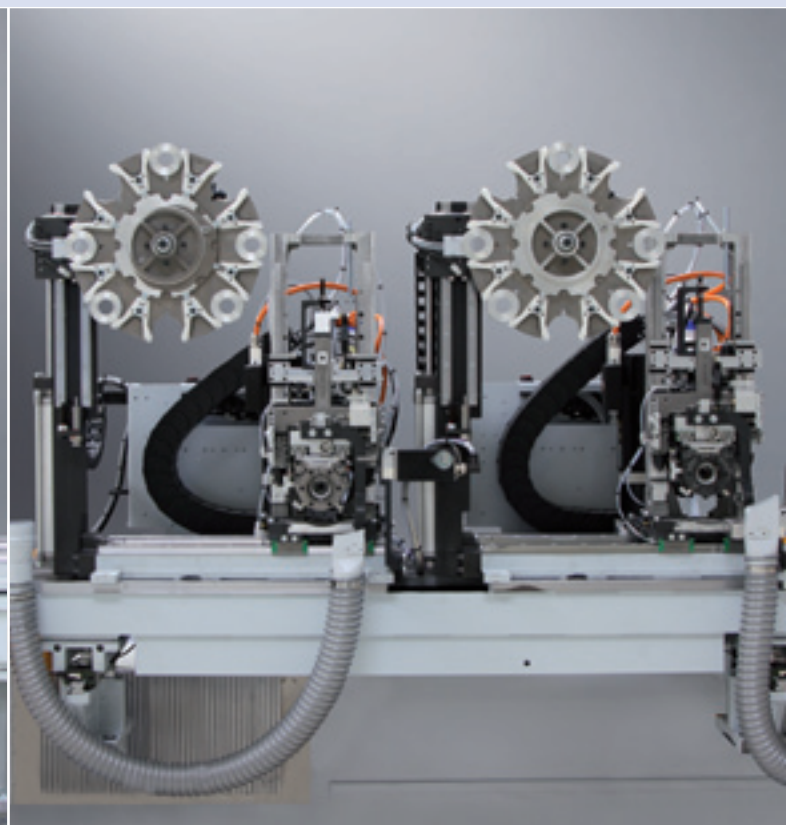
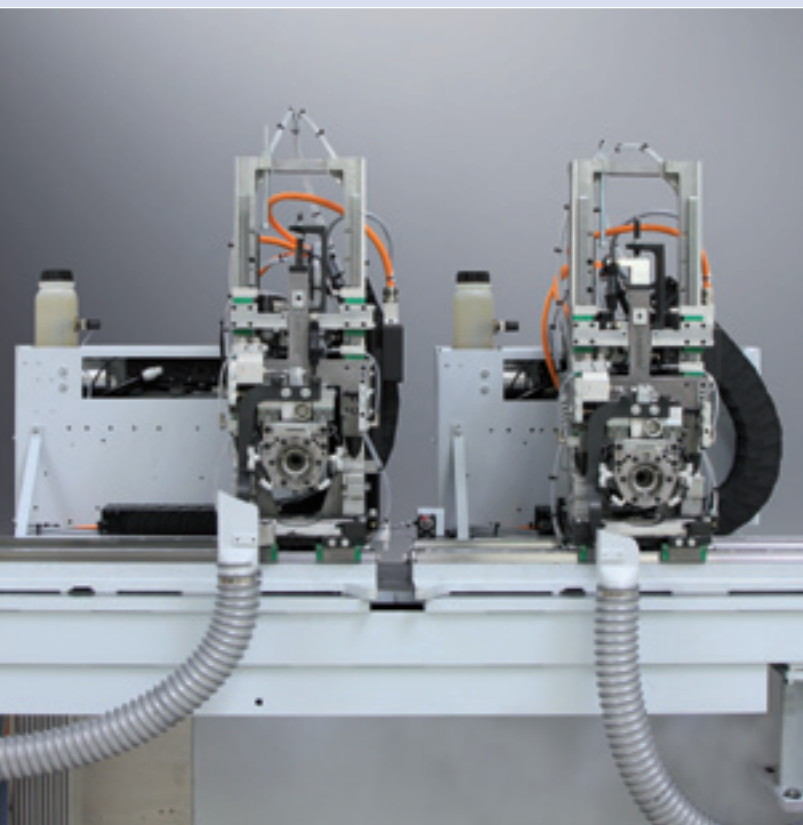
Servogrupo de fresado conformado: con este grupo aumentará todavía más su eficiencia

Sus exigencias son elevadas. Si espera un mayor rendimiento, una mayor diversidad de contornos y una calidad superior, le recomendamos nuestros servogrupos de fresado conformado. También con éstos se logran unos costes unitarios óptimos gracias a un aumento de la productividad.



Grupo de fresado conformado FK31 powerTrim

El FK31 powerTrim permite disfrutar de una calidad y rendimiento con la tecnología de ultimísima generación.

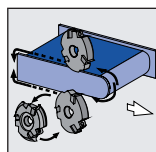


Grupo de fresado conformado FK21 Servo

Para mecanizado de los salientes de cantos. También para el fresado periférico de los cantos anterior y posterior. Servoaccionamiento que hace posible un dinamismo elevado y una calidad de mecanizado elevada con una capacidad productiva de 20 hasta 30 piezas/min.

Automatización según necesidades

Regulación de biseles/radios para cambio rápido de mecanizado p. ej., de canto de 0,4 mm a canto de 2 mm. Como opción son posibles espesores de pieza de hasta 100 mm.



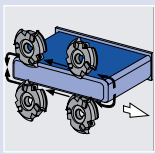
Grupo de fresado conformado FK23 Servo

Para mecanizado de los salientes de cantos y para fresado periférico de los cantos anterior y posterior. Con cambiador de herramientas para 8 herramientas. Por tanto, se acabaron las limitaciones en cuanto a la diversidad de perfiles y materiales. Servoaccionamiento que hace posible un dinamismo elevado y una calidad de mecanizado elevada con una capacidad productiva de 20 hasta 30 piezas/min.



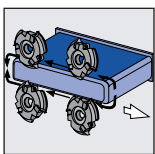
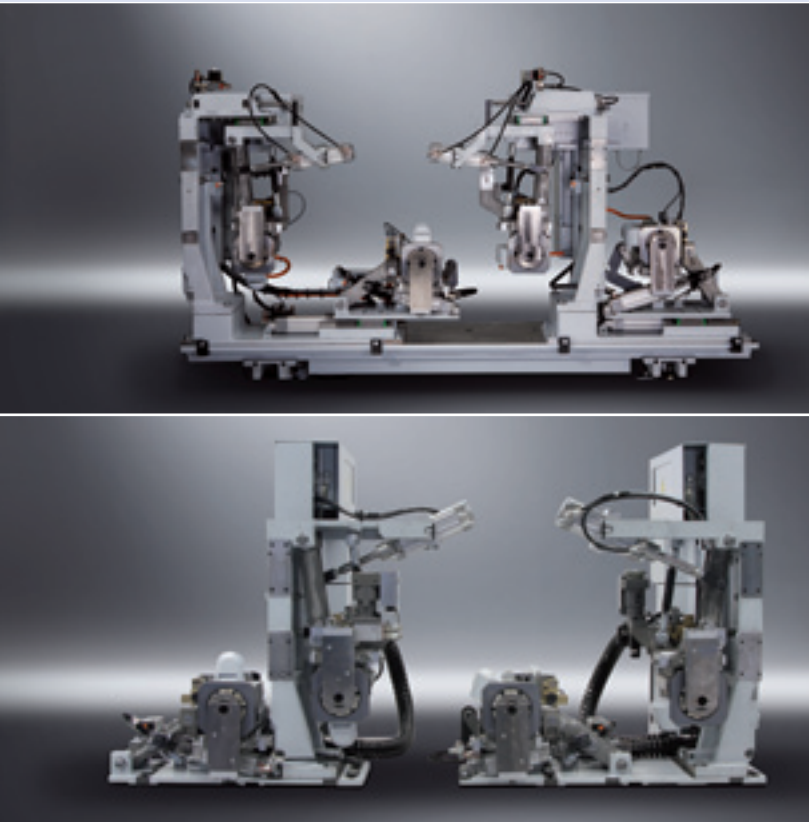
Fresado conformado con cuatro motores: con éstos puede enfrentarse a todo

Los grupos de fresado conformado de cuatro motores de HOMAG aseguran el redondeado de esquinas incluso a la hora de mecanizar cantos contrachapados. ¿Está buscando un grupo con el cual pueda realizar un fresado enrasado también en el lado superior y en el lado inferior de la pieza? Pues ya puede dejar de buscar.



Grupo de fresado conformado FF22

Para el fresado conformado con cuatro motores a 35 m/min.



Grupo de fresado conformado FF32

Para el redondeado por arriba y por abajo del canto anterior y posterior de las piezas. Repartiendo el corte entre cuatro motores es posible mecanizar a favor del avance cada esquina. De este modo se reduce el peligro de desportillamientos, incluso en los cantos contrachapados.

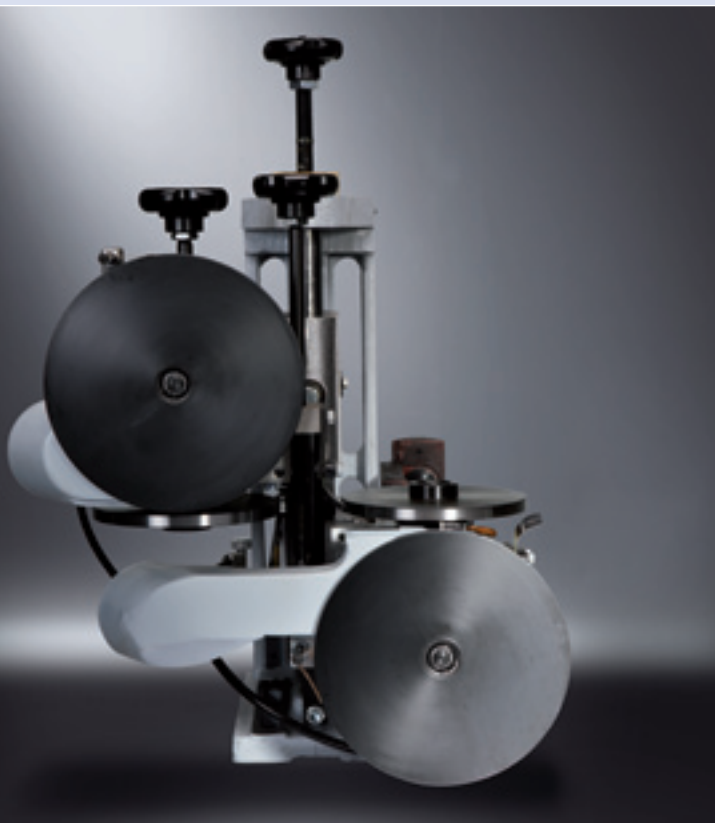
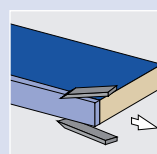
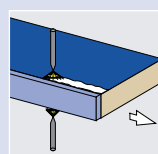
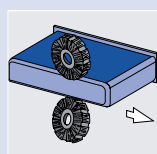
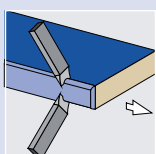
flexTrim

Los cambiadores flexTrim pueden montarse sobre grupos de fresado y fresado conformado. Estos dispositivos hacen posible el cambio rápido de dos perfiles dentro del hueco entre piezas.



Acabado

En la producción imperan las mismas leyes que en el maratón: Quien aguanta hasta el final, llega a la meta. Para que no tropiece al llegar a la línea de meta, sino que pueda entrar resplandeciente en el estadio, ponga el acabado en manos de HOMAG.



Cuchilla rascadora para perfiles PN20

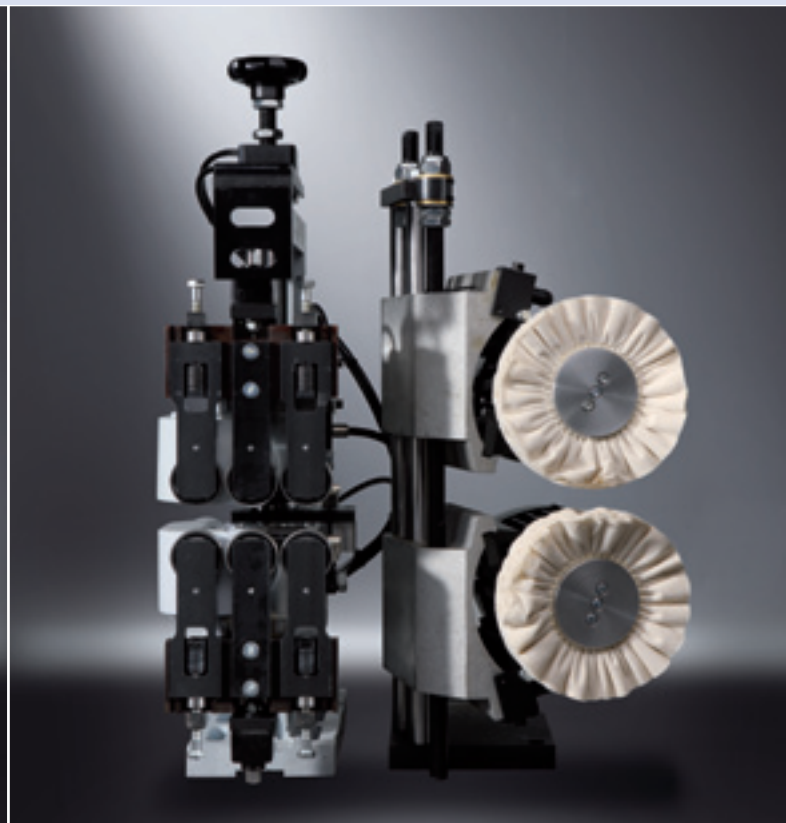
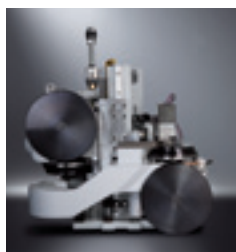
Para alisado de los cantos fresados con el fin de darles una estética óptima.

Cuchilla rascadora para perfiles PN21 flexBlade

Para el cambio automático entre dos perfiles, p. ej., R2 y R3.

Cuchilla rascadora múltiple MN21

Para el cambio automático entre un máximo de cinco perfiles distintos.



Mecanizado de acabado FA11

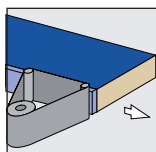
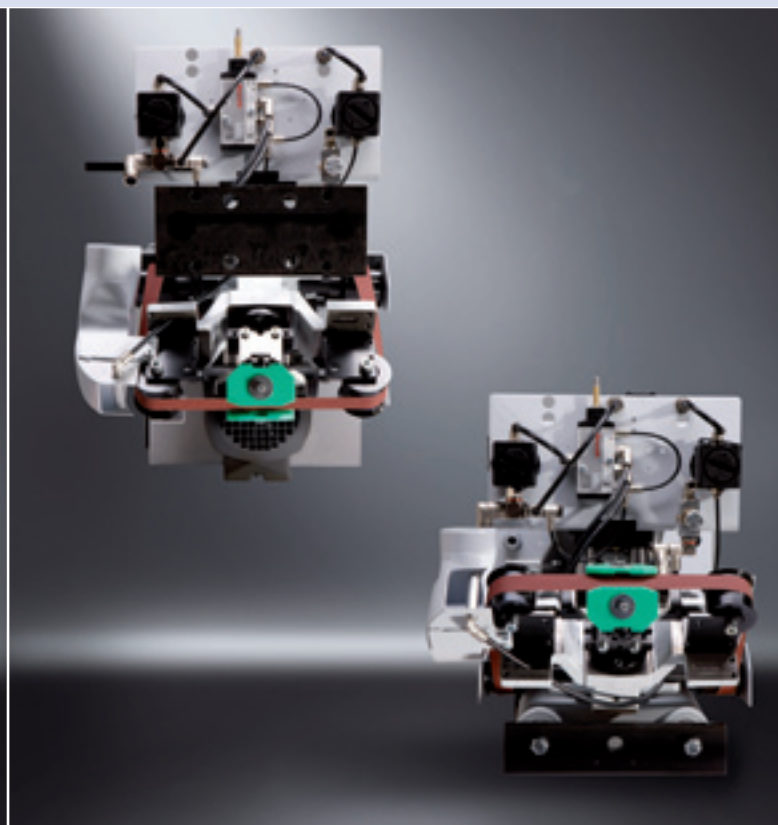
Formado por cuchilla rascadora de la junta encolada, aplicación de producto de limpieza y disco de pulido con paño para eliminación de restos de cola en los cantos de PVC.

Disco de pulido-conformado FS24

El servogrupo de pulido con paño y conformado se encarga de un acabado perimetral completo.

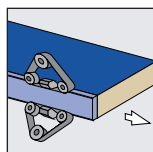
El lijado con cinta de acabado: siempre en perfecta forma

Ya se trate de cantos rectos, biseles o radios en madera contrachapada o maciza: confíe estas tareas sin ningún miedo a nuestros grupos de lijado con cinta HOMAG.



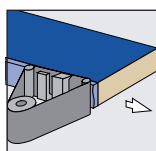
Grupo de lijado con cinta KS10

Para el lijado de cantos contrachapados y macizos rectos incluido un sistema de oscilación de serie.



Grupo de lijado de biseles/radio PS41/PS42

Para lijado de biseles y radios arriba/abajo en cantos de madera contrachapada y maciza.



PS20

Para lijado de perfiles en la técnica de 2 zapatas con dos zapatas de lijado ajustables de manera independiente.

Automatización según necesidades

Para alejamiento fuera de la zona de trabajo y regulación en continuo a groesos de canto diferentes.

Para hacer posible un manejo y control sencillos hemos invertido el tiempo que usted no tiene

No tiene que ser necesario estudiar durante semanas el manual de instrucciones de empleo para lograr un aprovechamiento óptimo de la máquina. Por este motivo, hemos diseñado las máquinas de HOMAG de tal modo que el usuario dé por hecho que el manejo de éstas es sencillo y su control seguro. Así, en la serie K 520 de HOMAG, se han reducido al mínimo las intervenciones manuales en el manejo de la máquina. Ya de serie dispone de numerosas funciones para ampliar en el futuro el alcance de funciones y el confort de manejo así como aumentar la productividad. Nuestros especialistas están de “guardia permanente” para usted para atender los requisitos específicos del cliente.

Encontrará información adicional en:

www.homag.com/software

Estándar

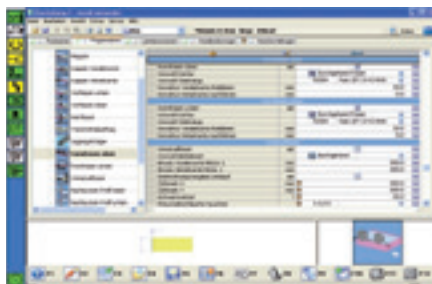


Control con powerControl PC22

El moderno sistema de control de gran flexibilidad ofrece numerosas funciones con las cuales puede manejarse la máquina de manera fácil y segura.

- Sistema de menús interactivos ameno para el usuario en el estándar Windows-XP
- Gran display de 17" para tener una buena visión de conjunto de todas las funciones de la máquina
- Mensajes de error en texto explícito perfectamente comprensibles en el idioma del país en cuestión
- Copia de seguridad de los datos 1:1 en un disco duro independiente

De este modo se asegura que la máquina ofrezca una elevada disponibilidad para la producción.



Programación con woodCommander

Sistema de programación de todas las máquinas de flujo continuo de HOMAG. Extraordinariamente amenos para el usuario gracias a las pantallas de entrada de datos con asistencia gráfica, haciendo posible una navegación y menús interactivos sencillos. De este modo se asegura una elevada disponibilidad para producción en su instalación.



Análisis con MMR Basic

El software “MMR – Machine Monitoring and Reporting” le permite obtener de manera gráfica en su máquina información sobre su productividad. La base son unos datos de producción adquiridos automáticamente, como el número de piezas producidas, tiempo de funcionamiento de la máquina y metros lineales en el mecanizado de cantos. Con los avisos de mantenimiento en función del uso de la máquina es posible planificar y ejecutar de manera óptima los trabajos de mantenimiento necesarios.



Interfaz USB

La introducción de datos y la creación de copias de seguridad de los datos en memorias USB externas garantizan una gestión sencilla de los datos y una disponibilidad segura de la máquina.

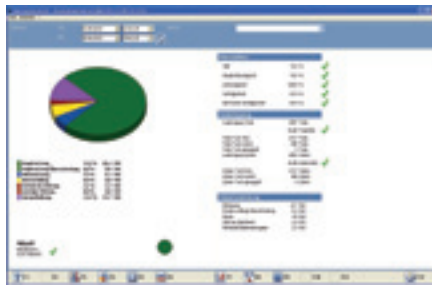


Opciones



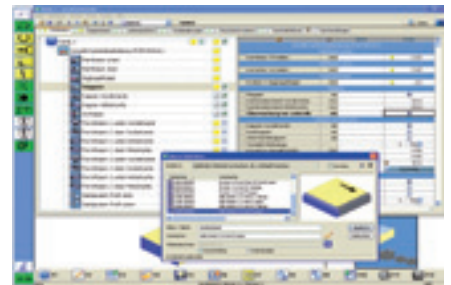
Sistema de diagnóstico woodScout

Potente sistema de diagnóstico que, además de los mensajes de error en texto explícito, visualiza gráficamente la ubicación de la avería en la máquina. La posibilidad de memorizar en woodScout medidas propias para subsanar fallos le permite al cliente ampliar constantemente los conocimientos expertos que ya incorpora el sistema de diagnóstico.



MMR Professional

La ampliación de MMR Basic evalúa además turnos, analiza mensajes de error de la máquina, permite la explicación manual si existen estados de espera, visualiza gráficamente los estados de la máquina y permite el acoplamiento a MMR Office, el análisis central de datos. Usted obtiene índices para evaluación de la máquina, asistencia a la hora de analizar problemas así como un resumen de los potenciales de optimización.



Programación con macros

El objetivo primordial de la programación de macros es la simplificación. El programa de la máquina está subdividido en programas parciales, las denominadas macros. El control de la máquina administra cada macro individual. Pueden combinarse libremente. Los parámetros de funciones sin asignación exacta se conservan por separado. De este modo es posible describir nuevas variantes de pieza únicamente con la combinación de macros ya existentes, no siendo necesario reprogramarlas.



TeleServiceNet

El análisis selectivo de errores y el diagnóstico utilizando tecnología de Internet permiten ofrecer un servicio y ayuda rapidísimos. Con un enlace de comunicación puede accederse a todas las máquinas de una línea y, a saber, hasta el ultimísimo elemento de la cadena de control.

Productividad: totalmente condicionada por el control de la máquina

Para aumentar la productividad de líneas de máquinas y células de producción, HOMAG apuesta por el control de línea de producción PC52. De este modo pueden mecanizarse más piezas por turno, haciendo posible la producción rentable con un gran número de variantes. Se reducen los datos introducidos incorrectamente por el operador y se ahorra al mismo tiempo intervenciones del personal. Apuesta por la dilatada competencia de muchos años con más de 500 sistemas instalados en todo el mundo.

Características funcionales para aumentar el rendimiento*

- Manejo y supervisión centrales de la célula de producción
- Distribución automática de datos en la célula de producción gracias al seguimiento de piezas e interconexión en red de las máquinas
- Control del orden secuencial de la producción mediante control por listas
- Aumento del rendimiento gracias al número automático de ciclos y al cálculo automático de huecos entre readaptaciones de la máquina
- Vista preliminar de cantos para reducir los tiempos de paralización por falta de material de cantos
- Realimentación de informaciones

Características funcionales para organización de datos*

- Elaboración y administración central de las informaciones de piezas en una base de datos MS-SQL
- Identificación de piezas mediante sistemas lectores de código de barras automáticos y manuales
- Identificación de piezas por etiquetado y soluciones con chorro de tinta
- Administración de pilas con impresión integrada de documentación adjunta a las pilas

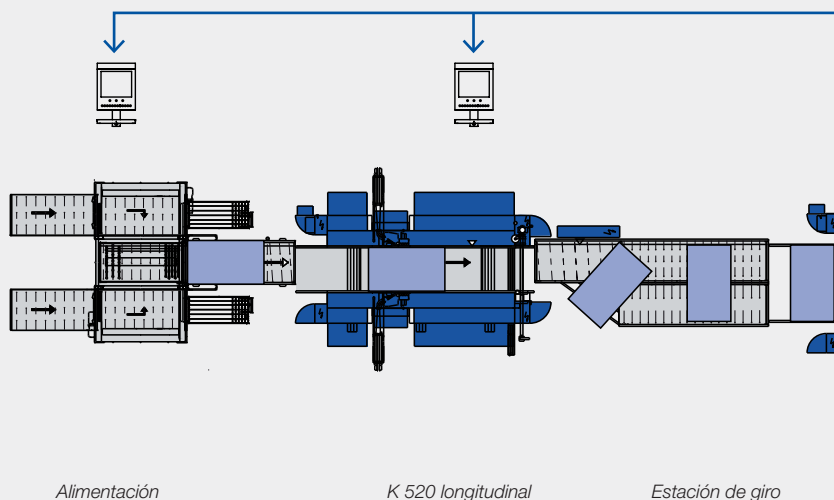
Características funcionales para aumento de la disponibilidad*

- Sistema de diagnóstico woodScout para visualización central de todos los mensajes de error de la línea de producción en el ordenador central

Control de fábrica

Control de célula de producción

Control de máquinas



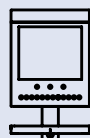
* Características funcionales e interfaces parcialmente opcionales



Acoplamiento a

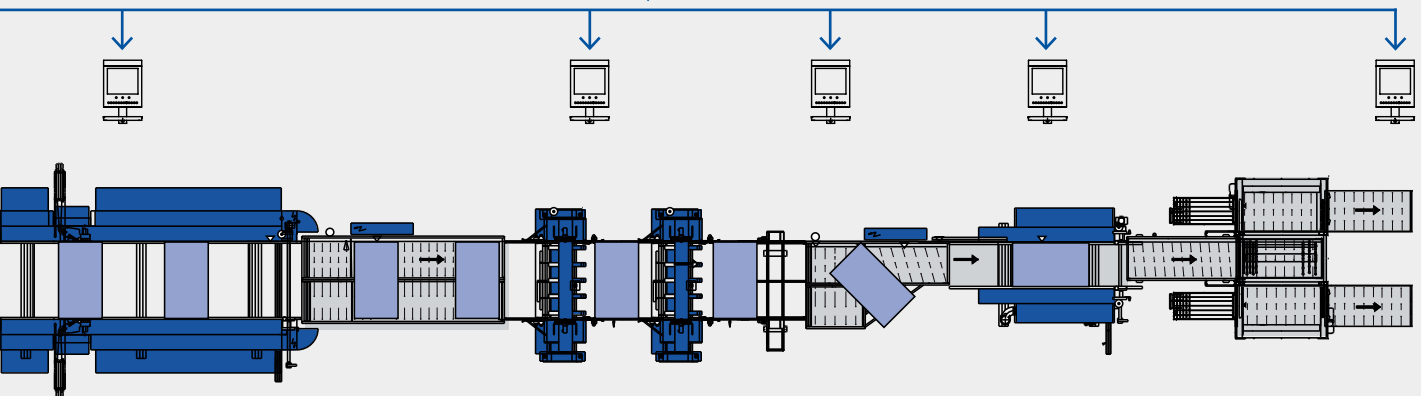
- Sistema PCP (Planificación y control de la producción)
- SCP (Sistema de control de la producción)
- ERP (Planificación de recursos empresariales)

PC52



Interfaces para

- Información de cantos
- Descripción de piezas
- Información de pilas
- Estadísticas de producción (mensajes de acabado de lotes)
- Teleservicio
- Generación de informes



K 520 transversal

Taladradoras

Estación de giro

Sierra de corte de seccionado

Apilado

El sistema de gestión de costes Life-Lime.

El éxito económico de sus instalaciones de producción dependen no de los costes de inversión, sino de su grado de aprovechamiento y de los costes unitarios. Por este motivo, nuestro objetivo supremo es combinar una producción de primera categoría con un procesamiento eficiente, una mayor productividad y, por tanto, unos menores costes unitarios. Gracias a ecoPlus, el nuevo parque tecnológico del Grupo HOMAG estará protegiendo además los valiosísimos recursos de energía, tiempo, material y personal.

Encontrará información adicional en:

www.homag.com/services



Reducción de costes unitarios gracias a: Financiación óptima

- HOMAG Finance ofrece estrategias optimizadas de financiación en función de los requisitos empresariales
- La alta estabilidad del valor de las máquinas de HOMAG ofrece ventajas en el arrendamiento y en las posteriores inversiones de sustitución de las máquinas

Alta calidad de mecanizado “sin” reparar las piezas

- Configuración de máquina perfectamente coordinada

Formación adecuada a las necesidades prácticas

- Una formación selectiva le permitirá alcanzar rápidamente la máxima productividad
- Sus empleados quedan preparados para el manejo seguro de las máquinas de HOMAG

Reducción de los costes unitarios de mano de obra

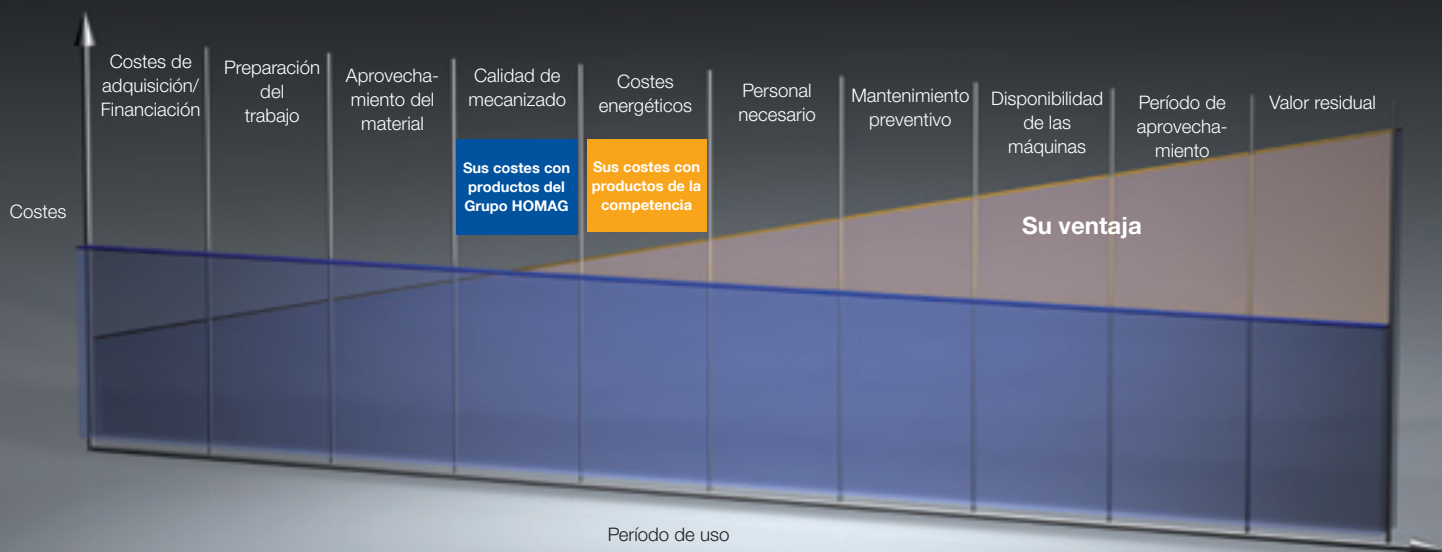
- Manejabilidad rápida y sencilla de las máquinas
- Operaciones de preparación sencillas

Alta disponibilidad de las máquinas

- Servicio técnico mundial para reducir los tiempos de avería
- TeleServiceNet: nuestro “ojo” que permite ver el interior de las máquinas evita las intervenciones in situ de técnicos de servicio
- Software de diagnóstico woodScout; la autoayuda inteligente para cada operador de máquina

Logro rápido de la productividad deseada

- Nuestros empleados se desplazan a su empresa y acompañan a sus sistemas de producción para lograr rápidamente un alto rendimiento por turno. De este modo alcanzará con mayor rapidez la productividad deseada



Mantenimiento preventivo

- El software MMR avisa al operador de la máquina de las acciones de mantenimiento necesarias
- Las inspecciones regulares y el mantenimiento preventivo evitan las averías y prolongan la vida útil
- El Servicio Técnico mundial de HOMAG, con sus más de 500 técnicos, le ayuda cuando surge la necesidad

Vida útil de la máquina

- Gracias a la posibilidad de ampliar en todo momento las funcionalidades, las máquinas podrán hacer frente también a los futuros requisitos de los productos
- El departamento de readaptación de máquinas de HOMAG ofrece soluciones incluso en el caso de "intervenciones" de mayor envergadura, ofreciendo una seguridad elevada para su inversión a lo largo de los años

Bajos costes energéticos gracias al ecoPlus*

- El modo stand-by inteligente reduce los costes energéticos en las pausas en hasta un 90 %
- Un mando de compuerta conecta la aspiración sólo en los grupos que están funcionando en cada momento. De este modo se reducen los costes de aspiración en hasta un 20 %
- Las herramientas I reducen la velocidad de aspiración necesaria por cada herramienta I concreta. De este modo, el consumo de electricidad por máquina se reduce en aprox. 1 250 kWh. En este valor no se ha contemplado el ahorro que supone el aire ambiental no aspirado (equipo de calefacción/climatización)
- La refrigeración del armario eléctrico del control PC22 se realiza mediante la tecnología de placas de refrigeración. Esta refrigeración pasiva no requiere energía. No es preciso sustituir ningún filtro ahorrando de este modo costes de mantenimiento. Además, el sistema permanece cerrado. No puede penetrar polvo
- Todos los accionamientos son conformes a la clase de eficiencia energética IE2
- Medición y visualización opcionales de los datos de consumo actuales del sistema extractor por aire comprimido y corriente eléctrica para optimización del consumo energético global

Ahorro de material con ecoPlus

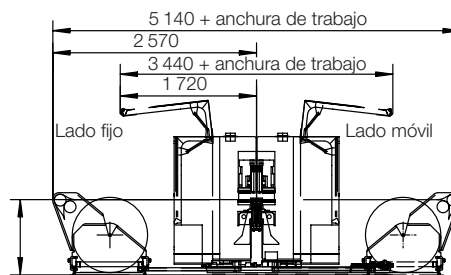
- Los servoalimentadores de cantos reducen el consumo de material de cantos utilizado por cada pieza



* En función del equipamiento, del tiempo de funcionamiento y del espectro de piezas

Datos técnicos K 520

Dimensiones de anchura de la K 520

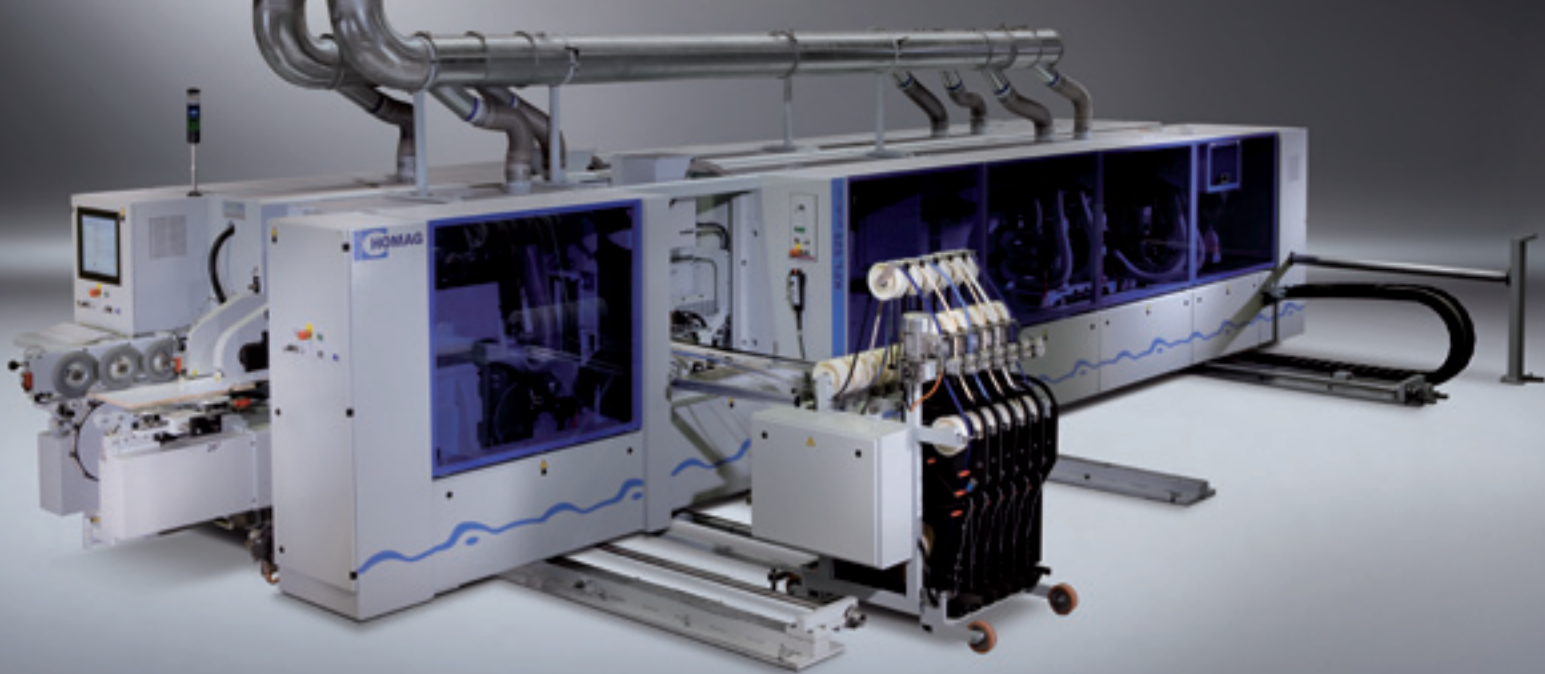


KAL 520							
Modelo	KAL 525/S1	5	6	7	8	9	10
Número de bobinas de cantos	2 / 6 / 12	x	x	x	x	x	x
Longitud de la máquina		6 650	7 650	8 650	9 650	10 650	11 650
Modelo	KAL 526/S2	5	6	7	8	9	10
Número de bobinas de cantos	2 / 6 / 12	x	x	x	x	x	x
Longitud de la máquina en línea de producción		7 880	8 880	9 880	10 880	11 880	12 880
Longitud de la máquina individual		7 650	8 650	9 650	10 650	11 650	12 650

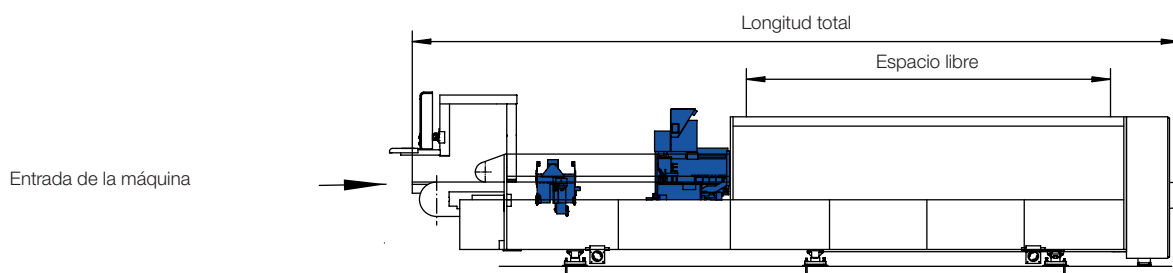
KFL 520							
Modelo	KFL 525	5	6	7	8		
Número de bobinas de cantos	2 / 6 / 12 / 24	x	x	x	x		
Longitud de la máquina		6 650	7 650	8 650	9 650		
Modelo	KFL 526	5	6	7	8	9	10
Número de bobinas de cantos	2 / 6 / 12 / 24	x	x	x	x	x	x
Longitud de la máquina en línea de producción		7 880	8 880	9 880	10 880	11 880	12 880
Longitud de la máquina individual		7 650	8 650	9 650	10 650	11 650	12 650

Dimensiones en mm

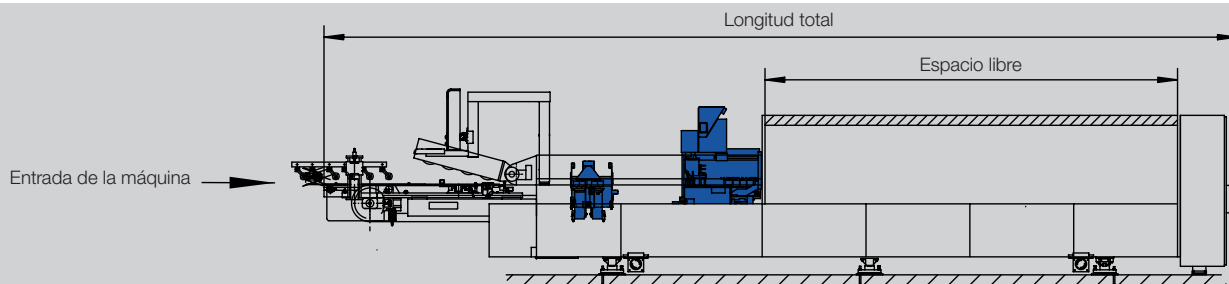
Los contenidos, los datos técnicos y las fotos no son vinculantes en todos sus detalles. Nos reservamos el derecho a introducir cambios sin previo aviso.



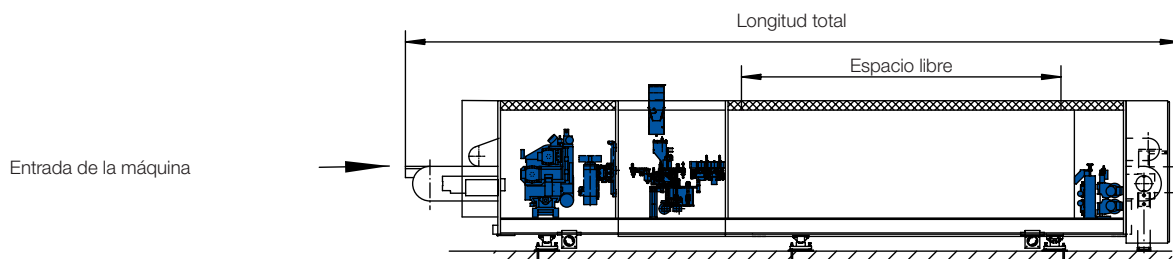
KAL 525



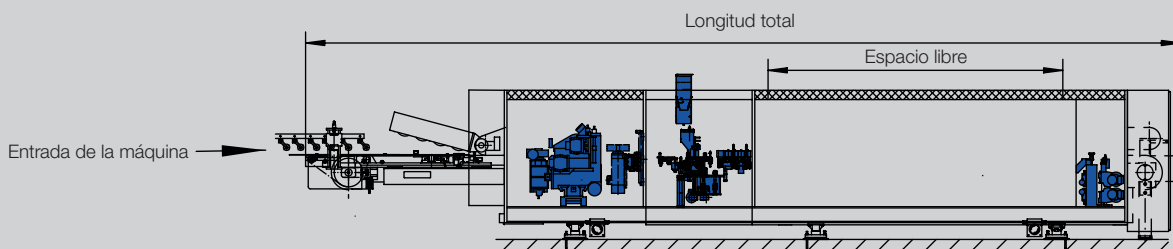
KAL 526



KFL 525



KFL 526





**Choose the Original
Choose Success!**

Para el éxito de la tecnología original
Una campaña de la VDMA



Una empresa del grupo HOMAG



HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
ALEMANIA

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