

Kantenanleimmaschinen KAL 300



Das Programm KAL 300: ausgezeichnet in Leistung und Design

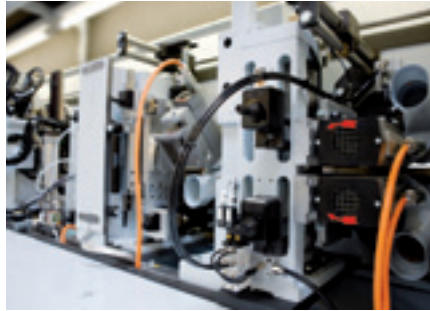
HOMAG, ein Pionier in der Format- und Kantenbearbeitung und Erfinder des Heiß-Kalt-Verfahrens setzt mit dieser Baureihe Maßstäbe: Dank innovativer Technik und robuster Qualität lassen sich beim Kantenanleimen – unabhängig vom Material – neue Bestmarken in punkto Wirtschaftlichkeit und Leistung erzielen. Ebenso überzeugend: das Preis-Leistungs-Verhältnis und das mehrfach ausgezeichnete Industriedesign, das Ergonomie und Funktionalität perfekt miteinander verbindet.



powerControl Steuerung PC22:

Zur effizienten Bedienung und einfachen Programmierung Ihrer Maschine.

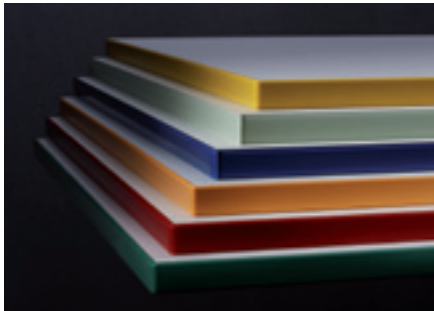




KAL 300 – nichts ist besser als das Original.



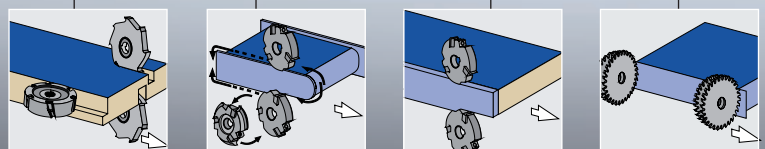
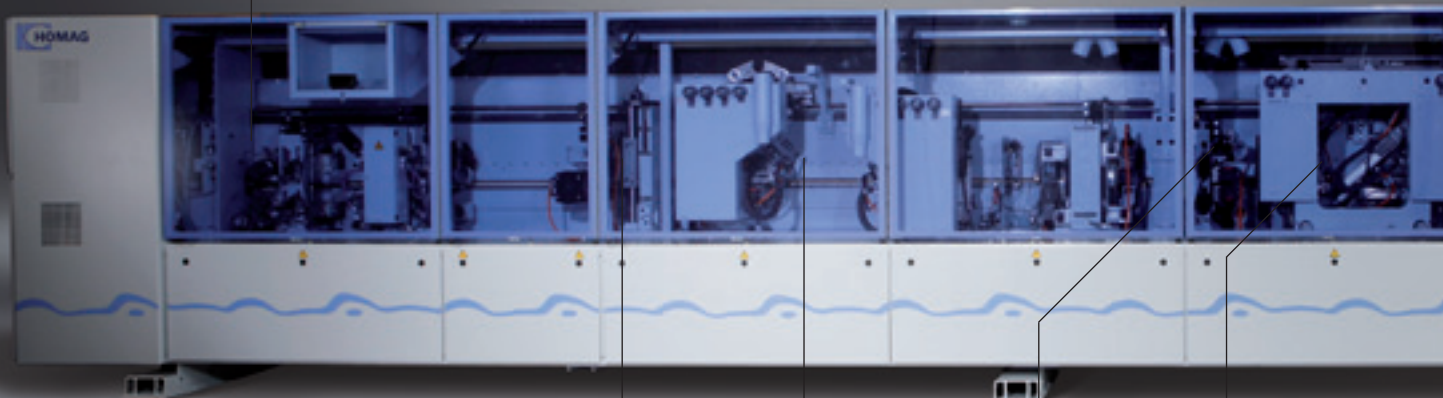
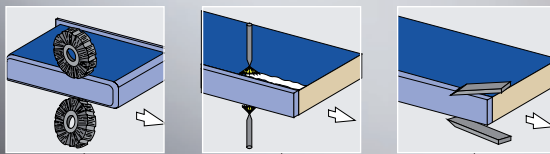
Beste Ergebnisse und sinkende Stückkosten – bei jedem Kantenmaterial



KAL 300: rundum leistungsstark

Die Entwicklung dieser Baureihe gibt eine innovative Antwort auf die verschärfte Wettbewerbssituation in der Möbelindustrie. Deren Unternehmen sind heute mit einer wachsenden Werkstoffvielfalt konfrontiert. Angesichts steigenden Kostendrucks wird jede Investition sehr sorgfältig geplant.

Deshalb sollte eine Kantenanleimmaschine heute rationell und vor allem materialunabhängig einsetzbar sein. Das modulare HOMAG Programm glänzt in allen Disziplinen – Technik, Qualität, Leistung, Funktion und Design – und macht sich in der Praxis rasch bezahlt.

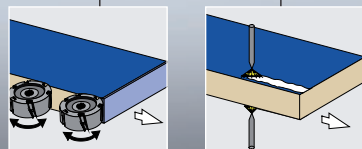
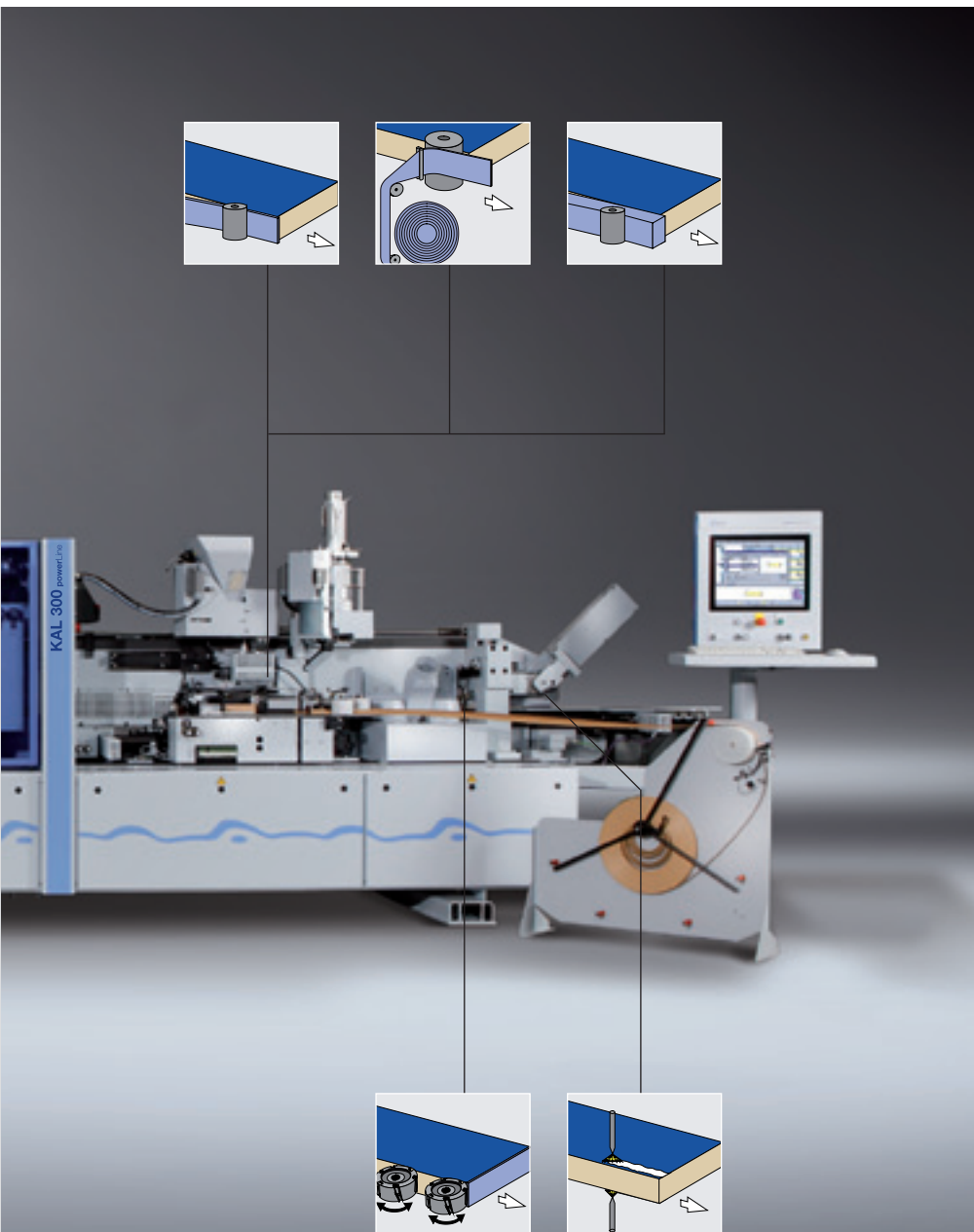
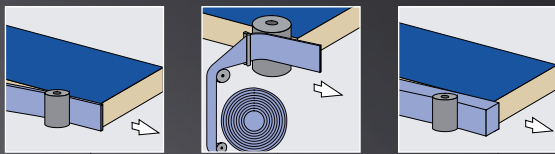


Immer eine bedarfsgerechte Lösung: der Aggregate-Baukasten

Im Programm stehen zwei Maschinentypen zur Wahl:

- KAL 310, die als universelle Maschine für Anwendungen auch mit PU oder bei Massivleiste einsetzbar ist
- KAL 330, die geeignet ist für Leistungen über 25 m/min. und zur flexiblen Fertigung mit Werkstückzuführung

Darüber hinaus steht ein umfangreiches Aggregate-Programm zur Verfügung, das modular aufgebaut ist. Jeder Kunde wählt daraus diejenige Bestückung aus, die für seinen speziellen Bedarf optimal geeignet ist.



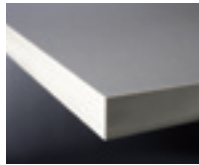
Ihre Vorteile auf einen Blick:

- Robuste Bauweise
- Bearbeitung sämtlicher Werkstoffarten
- Optimale Kantenqualität
- Erhöhte Verfügbarkeit durch wartungsfreundlichen Maschinenaufbau
- Höhere Wirtschaftlichkeit durch minimierten Absaugaufwand
- Geringer Energiebedarf
- Ergonomische Bedienfunktionen
- Optimales Preis-Leistungs-Verhältnis
- Hohe Flexibilität in der Bestückungsauswahl

Mit oder ohne Fügefräsen: zwei Basistypen für präzise Kanten

Das Programm KAL 300 umfasst zwei unterschiedliche Basistypen. Die KAL 310 als universelle Maschine für jede Anwendung und die KAL 330, welche für Vorschübe auch oberhalb 25 m/min. und Werkstückzuführung geeignet ist. Beide Typen haben einen Freiplatz für Fügefräsen. Auf diesen Freiplatz wird sofort bei Lieferung oder wenn Sie es benötigen ein Fügefräsen aufgebaut. Für beide Typen stehen zwei Verleimteilvarianten zur Verfügung: A3 für Kanten bis 3 mm und A20 für Kanten bis 3 mm Rollenware und 20 mm Leisten.





0,4 mm Melamin



2 mm PVC



20 mm Massivleiste



Furnier




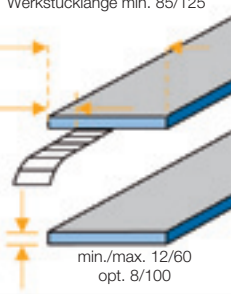



Die wichtigsten Merkmale der Basistypen:

Optimale Kantenqualität

Das Kantenanleimen erfolgt mit einer hauchdünnen Leimfuge, eine Nacharbeit ist nicht erforderlich. Für die Kraftschlüssigkeit der Verbindung und eine rasche Einsatzbereitschaft der Maschinen sorgt das Quickmeltsystem, das den Betrieb zugleich energiesparender macht. Optional kann das Leimsystem PU 34 eingesetzt werden, für widerstandsfähige, wasser- und wärmebeständige Verleimungen auf Polyurethanbasis.

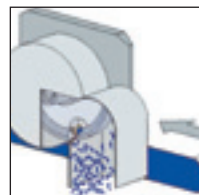
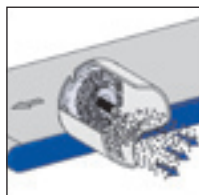
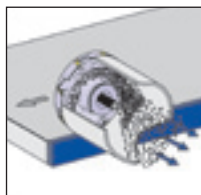
Modernes Design und zukunftsorientierte Technik

Die Maschine arbeitet energiesparend und umweltfreundlich. Sie ist mit einer PC-Steuerung ohne Endschalter ausgestattet. Bei der Antriebslösung kommt geräuscharme und wartungsfreie Frequenzwandlertechnik zum Einsatz. Ein automatisches Sicherheitssystem bremst die Motoren im Bedarfsfall ab.

Maschinentyp	Kantenmaterial			Werkstückgröße
	Massivholz	Streifen	Rollen	Bei Werkstückdicke 22/60 ist die Werkstücklänge min. 85/125
KAL 310				
KAL 330				
Maße in mm				

Umweltfreundliche Technologie für alle Werkstoffe

Die KAL 300 bearbeitet sämtliche Arten von Kantenmaterialien, die in der verarbeitenden Industrie heute eingesetzt werden. Dazu zählen zum Beispiel Massivholz, Rollen- und Streifenmaterial, Melamin, PVC, ABS, Aluminium, Acryl- und Furnierkanten. Zum Anleimen werden in erster Linie Schmelzkleber, bei speziellen Anforderungen auch wasserfeste PU-Kleber, eingesetzt.



Nachbearbeitung mit Werkzeugtechnik für eine höhere Maschinenlebensdauer

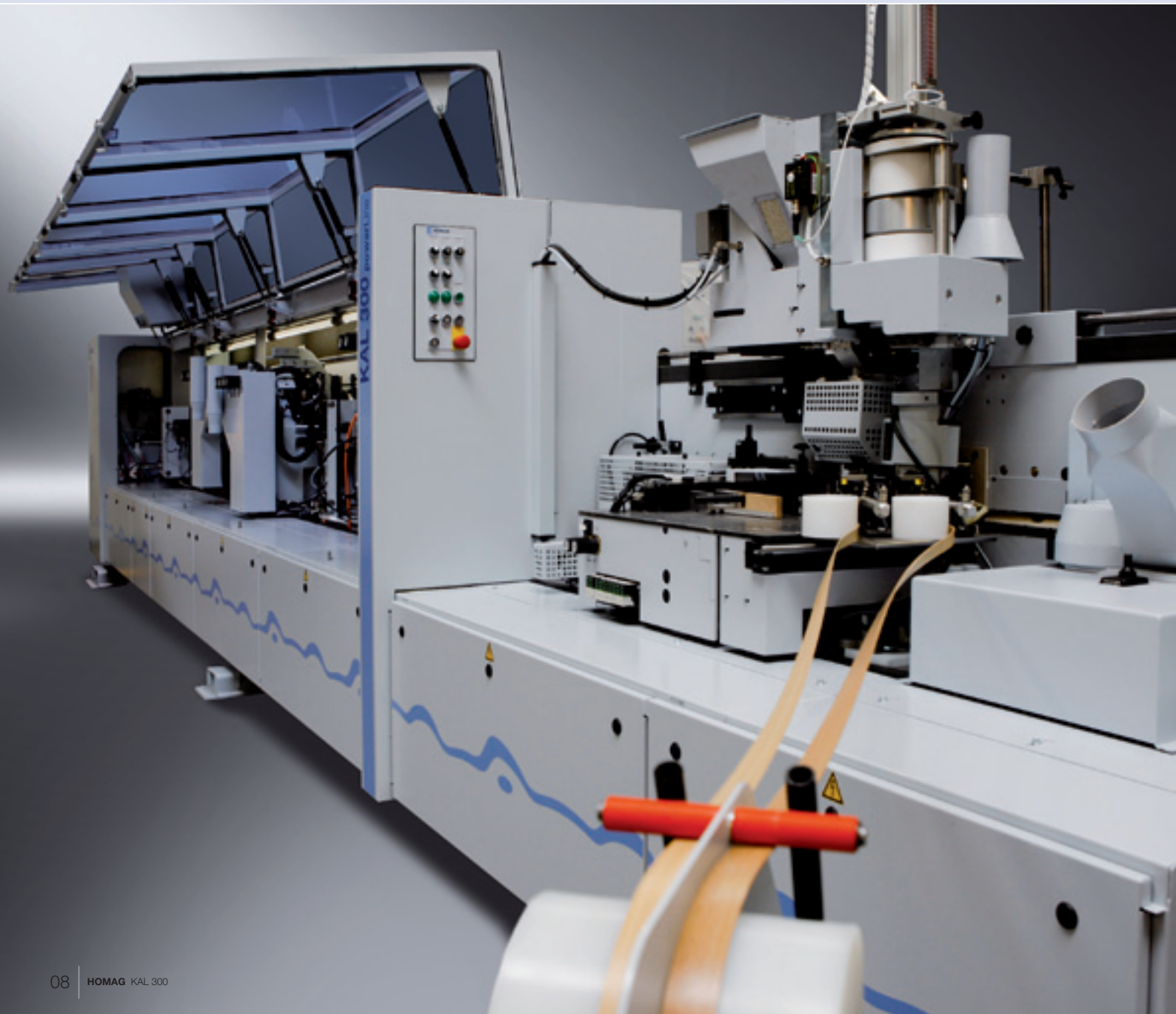
Das I-System von HOMAG bietet eine revolutionäre Technik zur kontrollierten Späneerfassung. Im Gegensatz zum unkontrollierten Späneflug bei herkömmlichen Werkzeugen, werden die Werkzeuge hier bereits im Innenraum abgesaugt. Die Späne können so der Absaughaube gezielt zugeführt werden.

Dadurch wird das Problem verstreuter Späne beim Fräsen oder Fügen, die teilweise an den Werkstücken anhaften können, gelöst. Diese innovative Technik beugt einem hohen Verschleiß der Maschinen und steigenden Servicekosten wirksam vor. Die Wirtschaftlichkeit und die Haltbarkeit der Maschine werden erhöht, zugleich reduzieren sich die Kosten für die Späneentsorgung aufgrund reduzierter Absauggeschwindigkeit.

Bei der Hohlenschaftkegel-Werkzeugschnittstelle (HSK) sind Werkzeug und Motorwelle formschlüssig miteinander verbunden. Toleranzen zwischen Motorwelle und Werkzeug sind Null. Dadurch wird eine bestmögliche Fräsqualität erzeugt, da das Werkzeug einen vibrationsfreien Rundlauf besitzt.

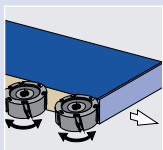
Der HOMAG Standard: Bestückung nach Wunsch für Ergebnisse nach Maß

Die Maschinen des Programms KAL 300 bearbeiten jedes Werkstück komplett, es sind keine zusätzlichen Bearbeitungsschritte notwendig. Damit unsere Kunden für ihre jeweilige Aufgabe stets die optimale Lösung zur Verfügung steht, haben unsere Techniker und Ingenieure ein breites Spektrum von passenden Aggregaten und zusätzlichen Optionen entwickelt. HOMAG Kunden können bei diesem Maschinenprogramm die Ausstattung wählen, vom ersten Arbeitsschritt bis zum perfekten Finish. Ständig gibt es Neuheiten – fragen Sie auch nach flexTrim und flexBlade.



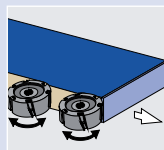
Trennmittel, Fügen

Damit jeder Produktionsschritt effektiv ausgeführt werden kann und zu erstklassigen Ergebnissen führt, greifen bei HOMAG sämtliche Komponenten wie Zahnräder eines Getriebes ineinander. Beispiel: die Aggregate zur Werkstückvorbereitung dienen als Basis für perfekte Leimfugen.



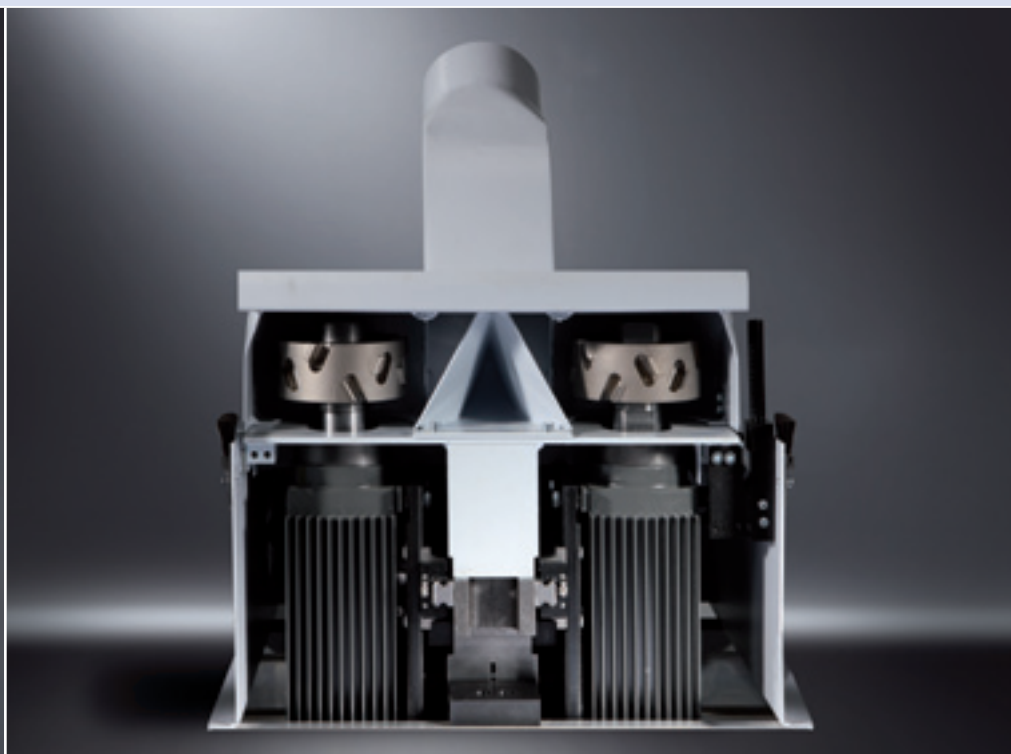
Trennmittelsprühaggregat

Verhindert das Anhaften von Schmelzkleberresten auf Werkstückober- und -unterseite. Vorteil: kein manuelles Nacharbeiten mehr nötig (In Verbindung mit der Nachputzeinrichtung Leimfuge).



Fügefräsen

Dieses Aggregat ermöglicht eine hohe Bearbeitungspräzision, ist äußerst robust und geeignet für eine überdurchschnittlich lange Standzeit. Der Werkzeugdurchmesser beträgt 125 mm.



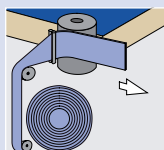
Automatisierung nach Bedarf

- Automatische Höhenverstellung
- Zum Mittigstellen des Fräsen über das Programm

Verleimaggregate

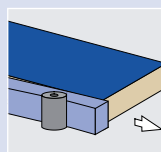
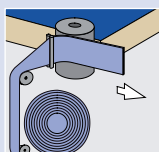


Diese Aggregate bieten alle notwendigen Funktionen, die zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen notwendig sind. Ein Vorschmelzer ist im Standard enthalten. Eine beheizte Leimrolle sorgt für optimale Klebertemperatur, die Magazin Höhenverstellung ermöglicht das Bearbeiten unterschiedlicher Werkstückdicken. Soll ein anderer Produktionsschritt ausgeführt werden, kann ein einfacher, werkzeugfreier Schnellwechsel der Auftragseinheit durchgeführt werden.



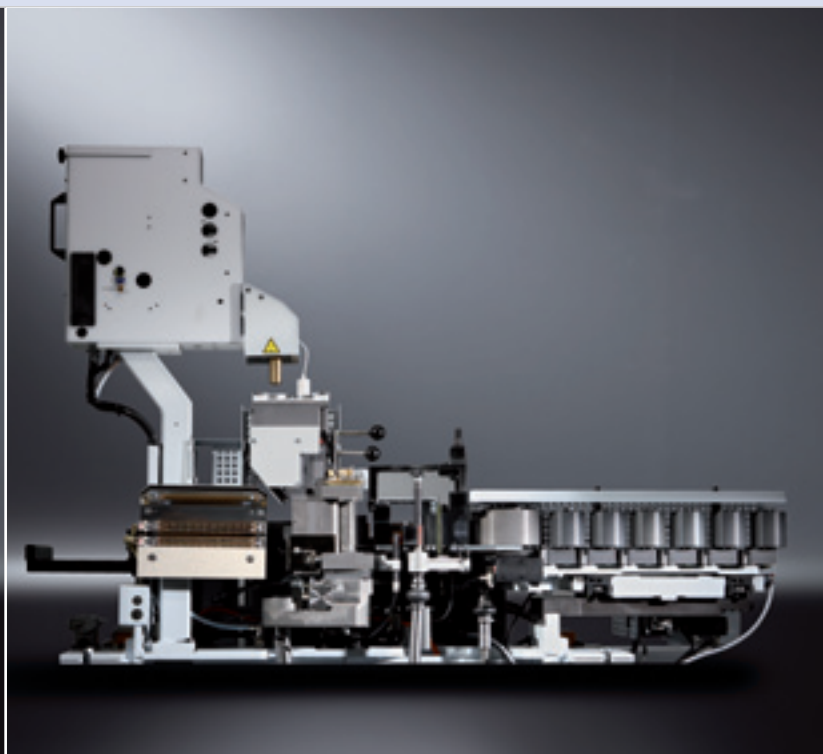
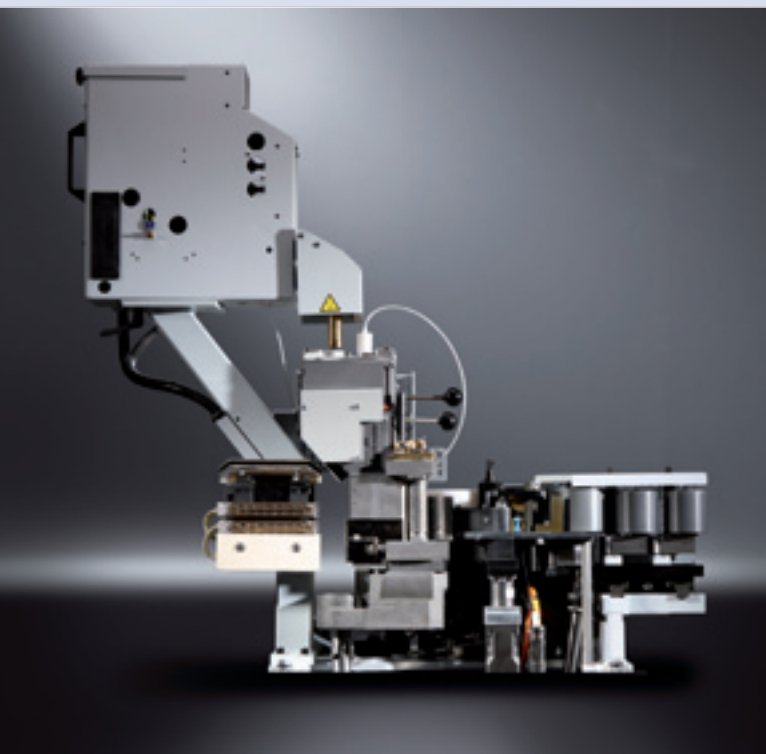
Schmelzkleber Verleimteil A3

Zum optimalen Leimauftrag auf die Schmalfläche. Änderungen von Werkstückdicken erfordern kein Umrüsten der Leimauftragswalze (Standard bei KAL 300/A3).



Schmelzkleber Verleimteil A2

Zum optimalen Leimauftrag auf die Schmalfläche. Änderungen von Werkstückdicken erfordern kein Umrüsten der Leimauftragswalze (Standard bei KAL 300/A2).



Automatisierung nach Bedarf

- Vorschmelzen auf Wunsch
- Kantenniederhalter automatisch stufenlos verstellbar
- Druckzone automatisch auf Kantenstärke verstellen
- Kantenmagazine: 2-, 6-, 12- bis zu 24-fach

Vorschmelzer mit erhöhter Leistung auf Wunsch

Aufschmelzeinheit mit Granulatbehälter

Mit der Aufschmelzung von 18-35 kg/h steht Ihnen immer genügend Schmelzkleber zur Verfügung.



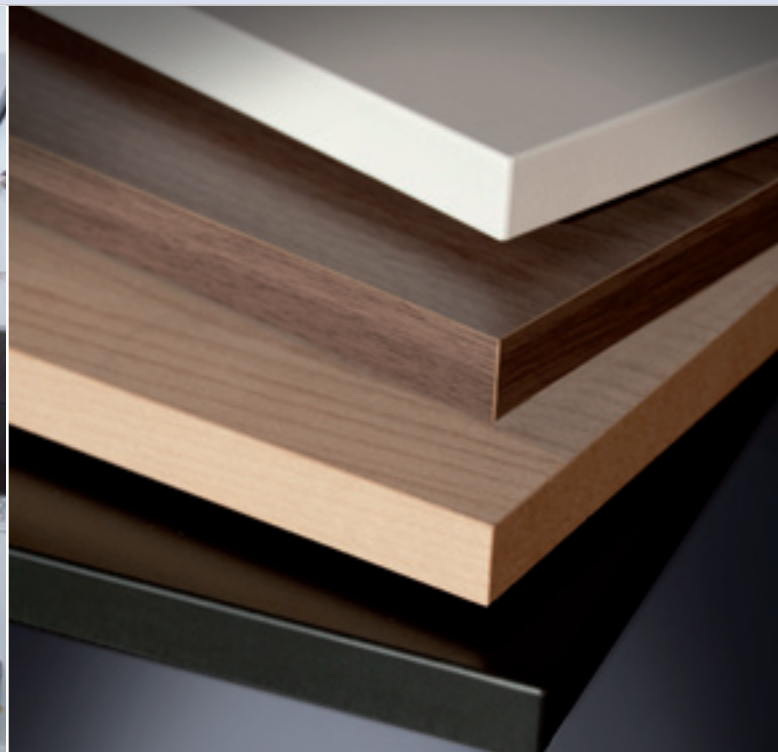
PU-Aufschmelzeinheit

Zum Aufschmelzen von 2 kg Gebinden PU (nur bei A20).



laserTec – der Quantensprung für die Möbelfertigung

Kantenanleimen in bisher nie dagewesener Qualität: HOMAG laserTec heißt das neue Fertigungsverfahren, welches die Zukunft der Möbelherstellung von Grund auf verändern wird. Dabei wird die zu verklebende Fläche durch einen Laserstrahl geschmolzen und im Anschluss direkt auf das Werkstück gepresst. Das Ergebnis sind Kanten der allerhöchsten Güteklasse.



Für das gesamte Laserkanten-Spektrum

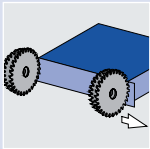
Mit HOMAG laserTec lassen sich sämtliche marktübliche Kantenarten verarbeiten wie PVC, ABS, PP, PMMA, Holzfurnier oder Melamin. Die laseraktive Schicht kann entsprechend den Produkt- und Kundenanforderungen individuell eingestellt werden.

Hohe Wirtschaftlichkeit durch HOMAG laserTec:

- Reduzierung der Ausschussquote
- Einfache Bedienungsprozesse
- Geringe Nebenkosten
- Höchste Verfügbarkeit
- Reproduzierbare Fertigungsparameter
- Ressourcenschonende Produktion
- Höchste Produktionssicherheit

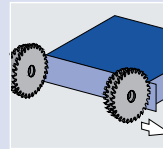
Kappaggregate

Diese HOMAG Aggregate bereiten das Werkstück durch eine perfekte Schnittfläche zur Weiterverarbeitung vor.



Kappaggregat HL81

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante. Preisgünstiges Kappaggregat mit ziehendem Schnitt.



Kappaggregat HL84

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Ziehender Kappschnitt für bestmögliche Schnittqualität der Kappsäge.

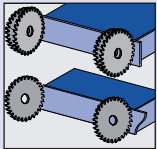


Automatisierung nach Bedarf

Programmierbare Verstellung des Kappmotors Fase/Gerade.

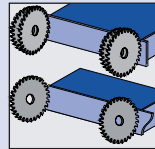
Zum schnellen Wechsel zwischen Bündigkappen (z. B. von Massivleisten oder Einlegeböden) und Kappen mit Überstand (z. B. zum Nachfräsen mit Formfräsaggregat).





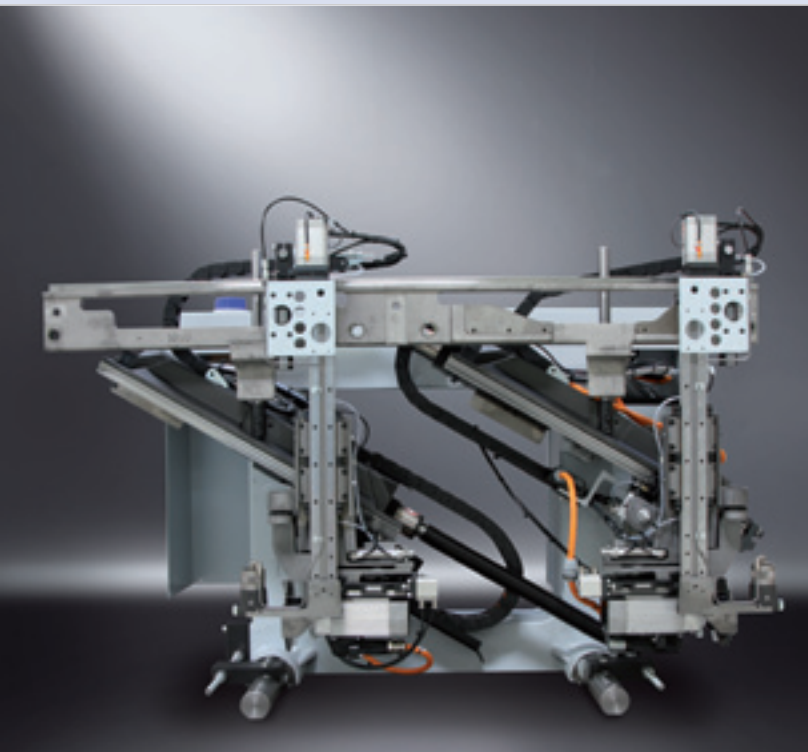
Kappaggregat HL86

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Ziehender Kappschnitt für bestmögliche Schnittqualität der Kappsäge. Linearmotor für Vorschübe bis 35 m/min. und hohe Bearbeitungsqualität.



Kappaggregat WK14

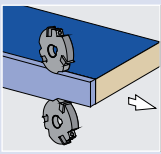
Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Bestmögliche Schnittqualität der Kappsäge bei Vorschüben bis 25 m/min. Werkstückdicken bis 100 mm sind kein Problem.



Die leistungsstarken Kappaggregate für hohe Vorschübe und große Kantenquerschnitte.

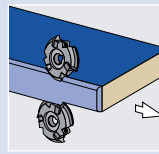
Fräsaggregate Bündigfräsen

Die Kanten eines Werkstücks in die gewünschte (End-)Form zu bringen, ist die Aufgabe der Fräsaggregate von HOMAG. Bereits die Basisgeräte bieten hier praxisgerechte Lösungen für die wichtigsten Fräsarbeiten.



Vorfräsaggregat

Zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands.



Fräsaggregat

Zum Fräsen von Fase oder Radien.



Automatisierung nach Bedarf

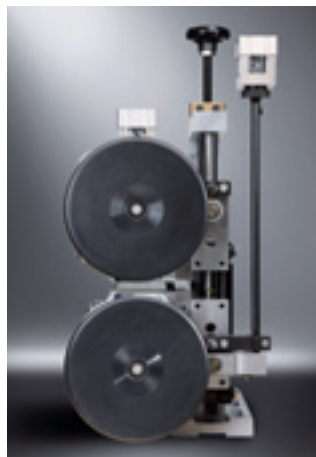
Vorfräsaggregat

Zum automatischen Wechsel von Bündigfräsen auf Fräsen mit Kantenüberstand.

Massivleiste



PVC



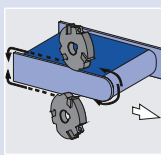
Multifräsaggregat MF21

Zum automatischen Wechsel zwischen unterschiedlichen Profilen, z. B. Fase 20°, R2 und R3.



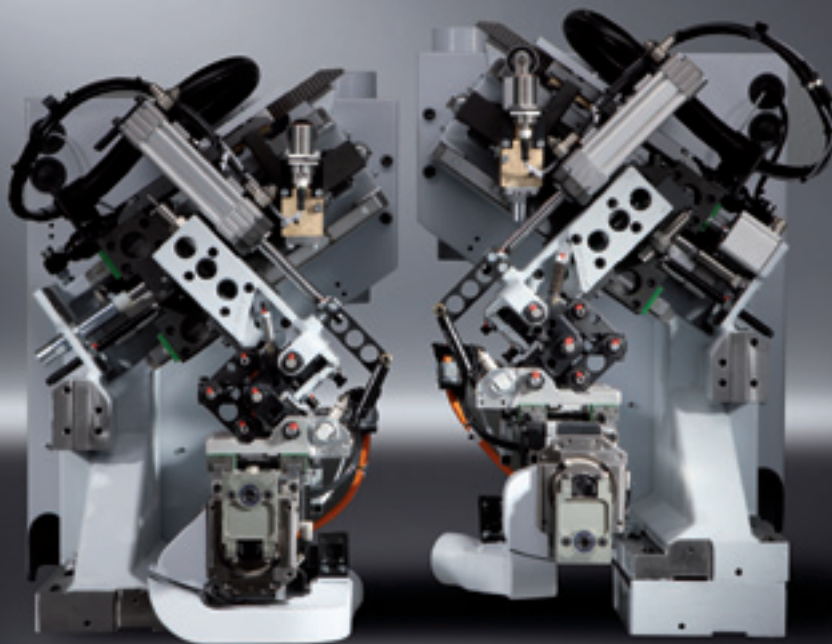
Formfräsen

Die hohe Schule des Fräsens beherrschen die Formfräs-Aggregate von HOMAG. Dabei werden sämtliche Aufgaben vom Anwender programmiert und in allerhöchster Geschwindigkeit und Präzision ausgeführt. So wird effizientes Arbeiten möglich, das zu höherer Produktivität führt. Die zweimotorigen Formfräsaggregate ermöglichen sowohl das Eckenrunden als auch das Befräsen der oberen und unteren Kantenüberstände.



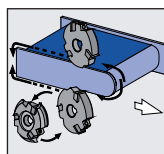
Formfräsaggregat FK11

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände. Auch zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante.



Automatisierung nach Bedarf

Fase-/Radiusverstellung, zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.



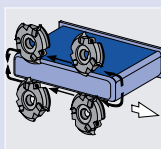
Formfräsaggregat FK13

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände und zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante. Mit 8-fach Werkzeugwechsler.



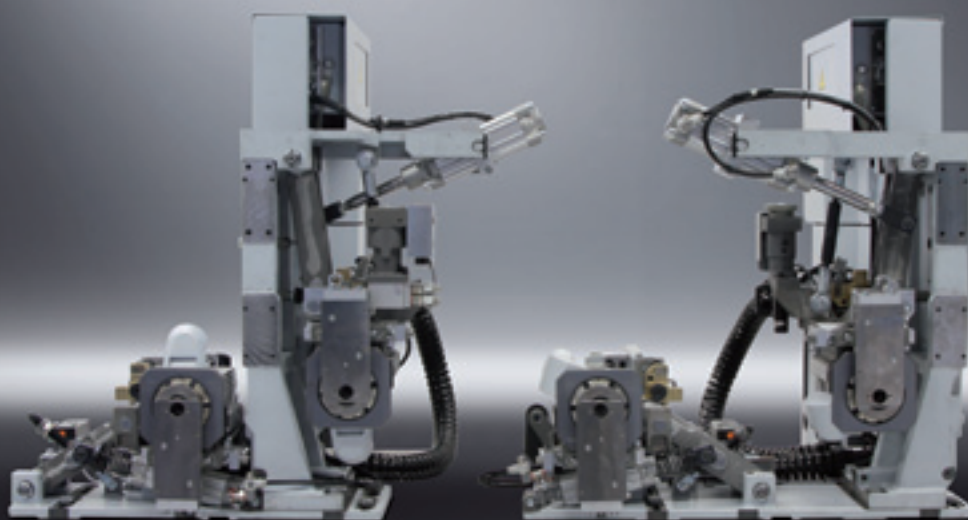
Formfräsen

Das viermotorige Formfräsaggregat sichert das Eckenrunden bei der Furnierbearbeitung. Optional ist auch ein Bündigfräsen an der Werkstückober- und -unterseite möglich.



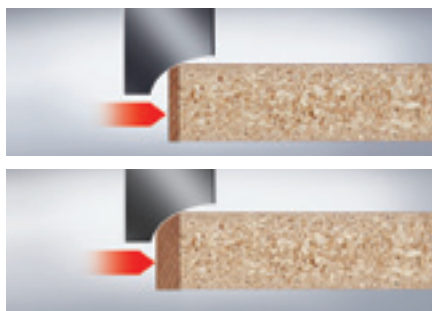
Formfräsen FF32

Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und hinterkante oben und unten.



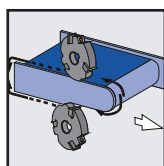
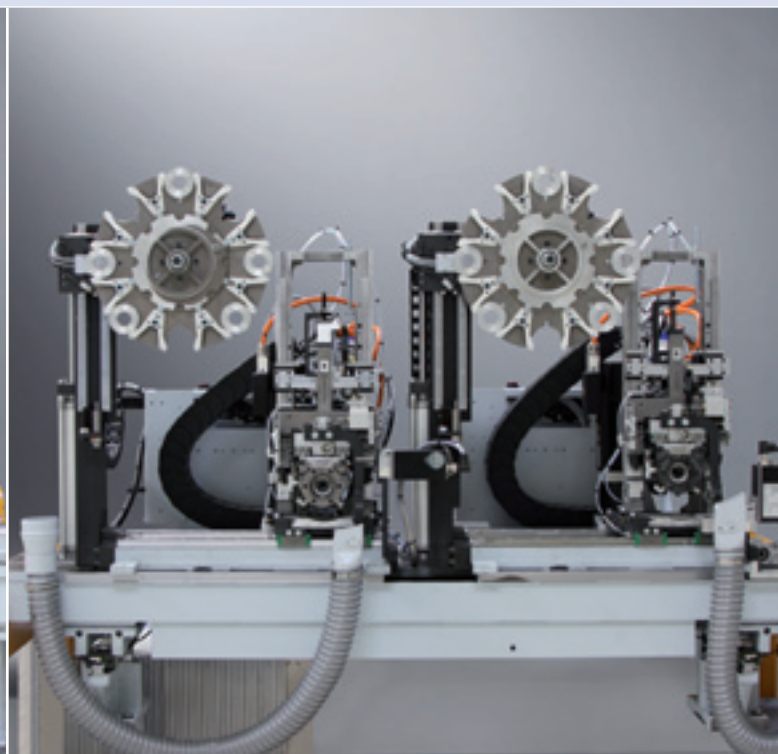
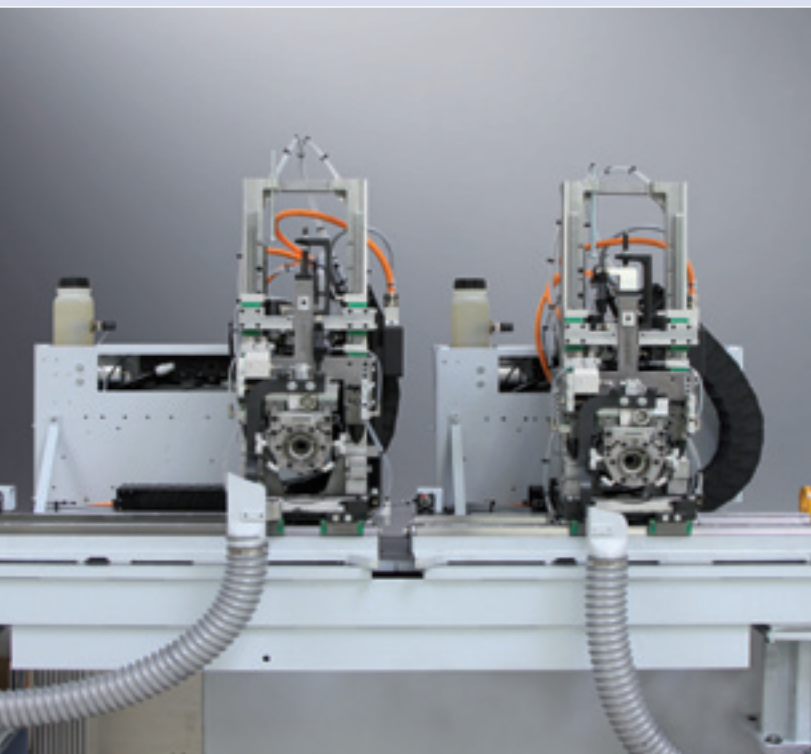
Automatisierung nach Bedarf

Fase-/Radiusverstellung, zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.



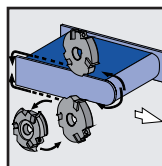
Servo-Formfräsen – so werden Sie noch beweglicher

Ihr Anspruch ist hoch und wenn Sie mehr Leistung, größere Konturvielfalt und noch höhere Qualität erwarten, empfehlen wir Ihnen unsere Servo-Formfräsaggregate. Auch hier sorgt die erhöhte Produktivität für eine Stückkostenreduzierung.



Formfräsaggregat FK21 Servo

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände. Auch zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante. Servoantrieb für hohe Dynamik und hohe Bearbeitungsqualität von 20 bis 30 Teilen/min.



Formfräsaggregat FK23 Servo

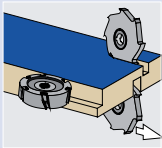
Zum Bearbeiten der Kantenüberstände und zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante. Mit 8-fach Werkzeugwechsler. Damit ist Ihrer Profil- und Materialvielfalt keine Grenze gesetzt. Servoantrieb für hohe Dynamik und hohe Bearbeitungsqualität von 20 bis 30 Teilen/min.

Automatisierung nach Bedarf

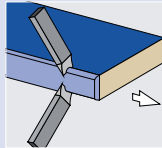
Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.

Unifräsen

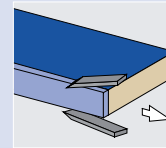
Ermöglicht Nuten mit beliebigen Ein- und Aussetzpunkten bei der Fräsbearbeitung ohne zusätzlichen Durchlauf.



Unifräsen UF11
Zum Nuten, Falzfräsen und Profilieren.



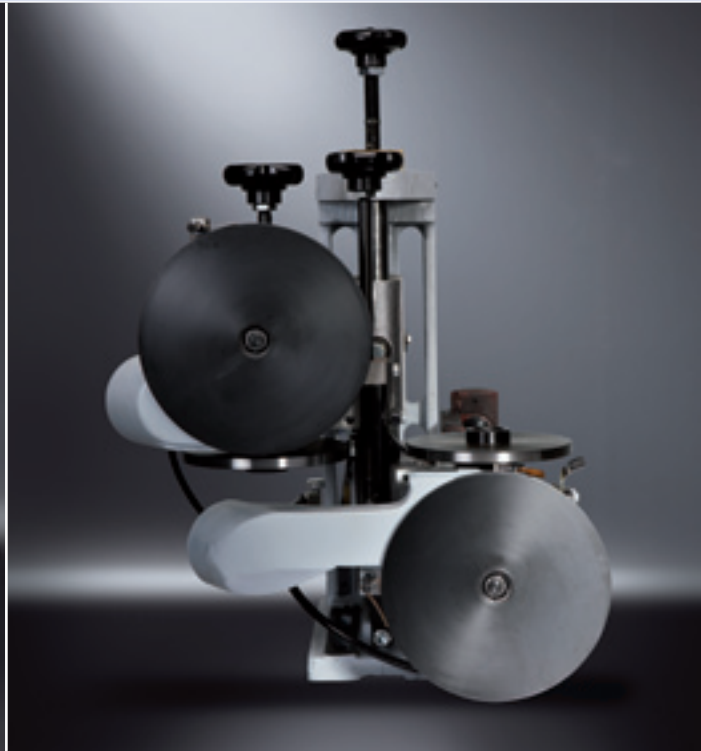
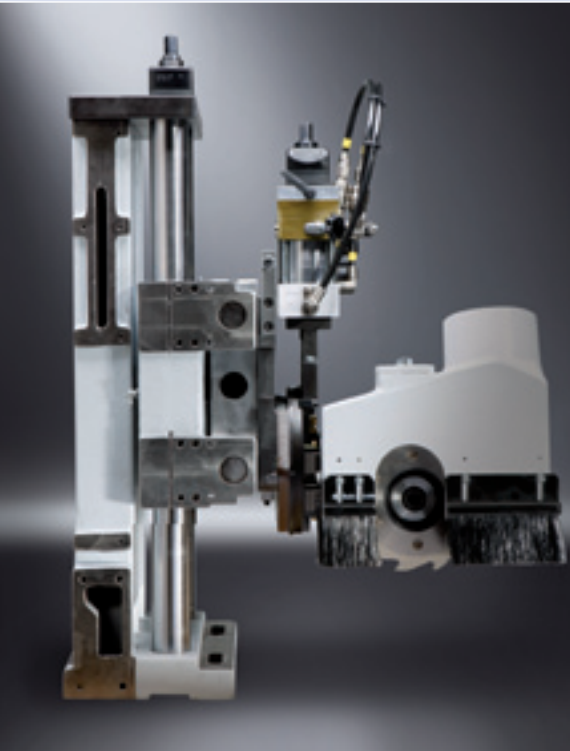
Nachputzeinrichtung Profil PN20
Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.



Finishbearbeitung FA10
Bestehend aus Nachputzeinrichtung Leimfuge zur Leimrestentsorgung oben und unten an PVC-Kanten.

Finish

Für die Herstellung hochwertiger Platten, z. B. für die Möbelindustrie hat HOMAG spezielle Aggregate entwickelt, die eine manuelle Nachbearbeitung überflüssig machen. Mit HOMAG Maschinen und Aggregaten erzielt man automatisch beste Qualität.

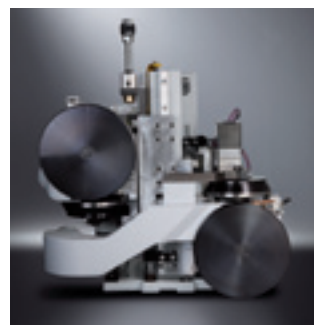


Automatisierung nach Bedarf

- Achsen für horizontale und vertikale Verstellung über Programm
- Abtasten des Werkstückes von oben oder seitlich für präzises Profilieren von Kanten

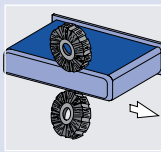
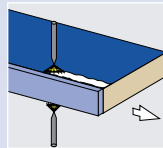
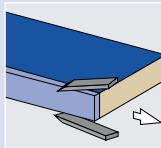
Multinachputzeinrichtung MN21

Wechsel zwischen unterschiedlichen Profilen, z. B. Fase 20°, R2 und R3.



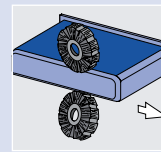
Finish

Für allerhöchste Qualitätsansprüche liefert HOMAG Aggregate, mit denen man Platten montagefertig produzieren kann. Die Kanten sind gereinigt und automatisch nachbearbeitet. Hier entsteht Premium-Qualität ab Werk.



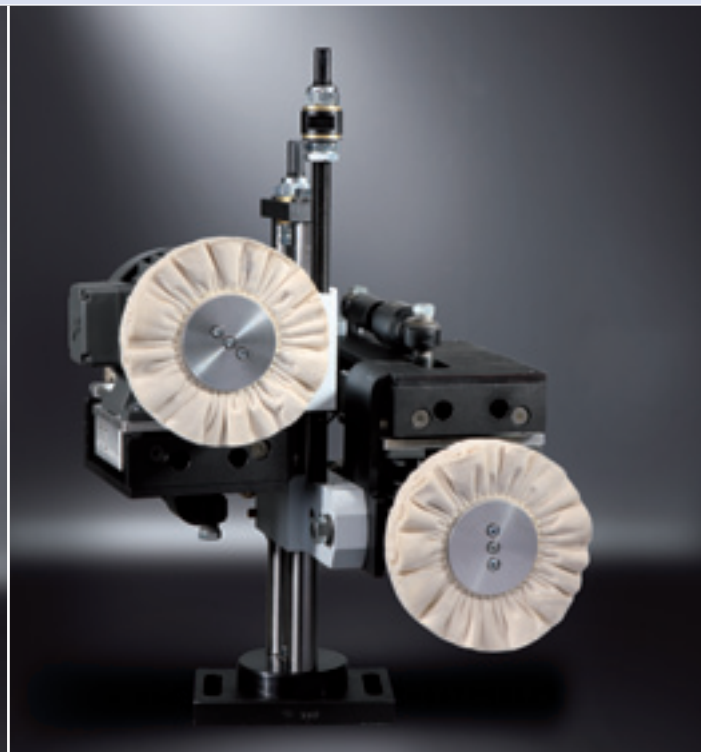
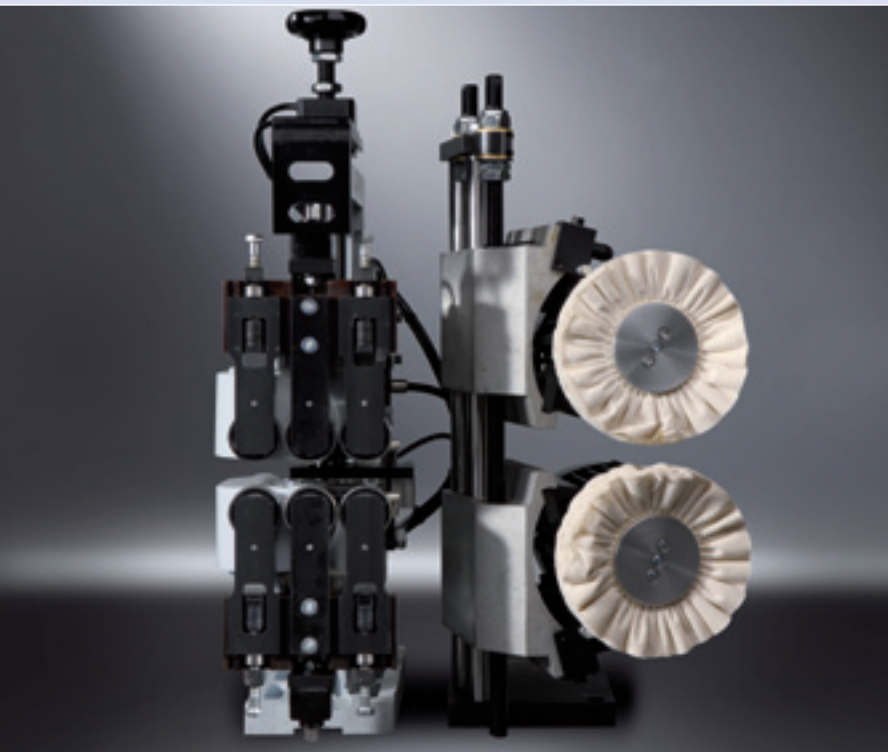
Finishbearbeitung FA11

Bestehend aus Nachputzeinrichtung Leimfuge, Reinigungsmittelauftrag und Schwabbel zur Leimrestentsorgung an PVC-Kanten.



Schwabbelaggregat oben und unten mit Oszillation

Zum Griffigmachen der Kanten mit Ausnutzung der gesamten Scheibenbreite.

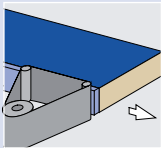


Automatisierung nach Bedarf

- Automatisches Ein- und Ausrücken aus dem Arbeitsbereich

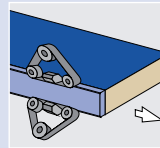
Finish Bandschleifen

Mit den Schleifaggregaten von HOMAG erhalten gerade oder profilierte Furniere ihren letzten Schliff. Selbstverständlich ist der Schleifdruck generell einstellbar.



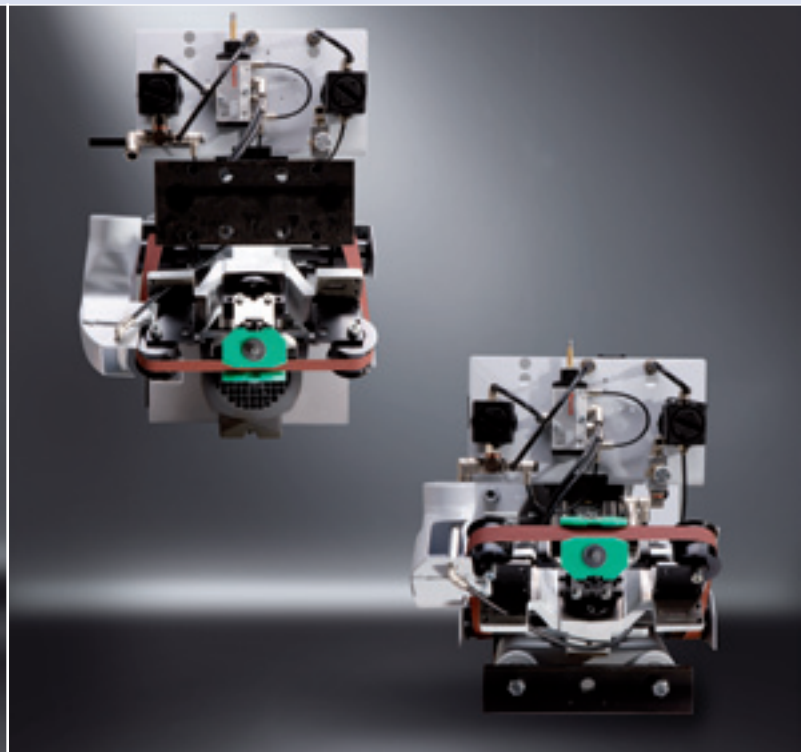
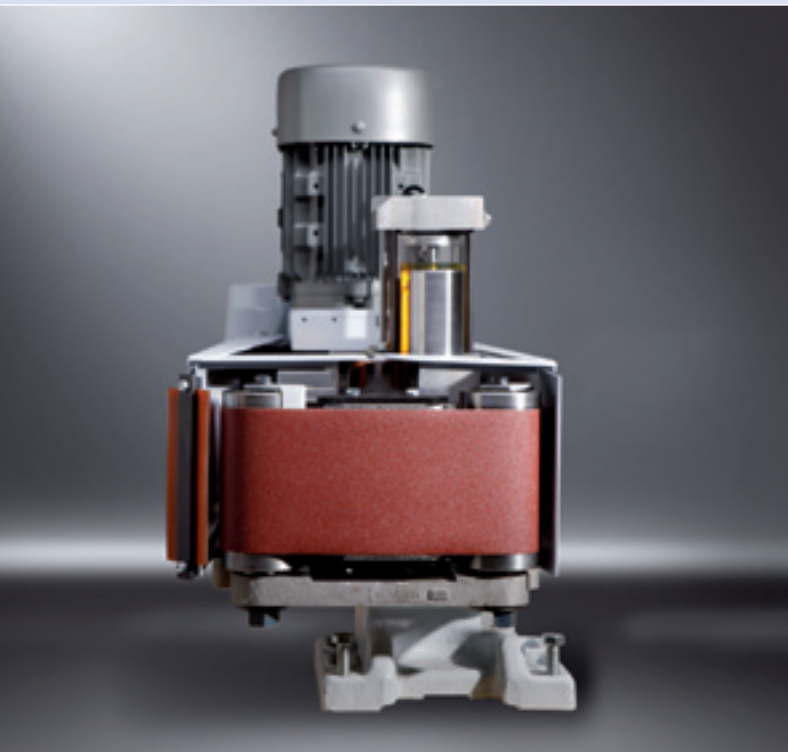
Bandschleifaggregat KS10

Zum Schleifen gerader Furnier- und Massivkanten inklusive Oszillation im Standard.



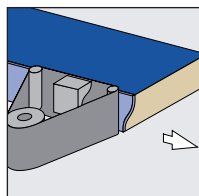
Fase-/Radiusschleifaggregat PS41/PS42

Zum Schleifen von Fasen und Radien unten/oben an Furnier- und Massivholzkanten.



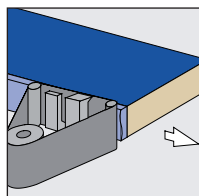
Automatisierung nach Bedarf

- Zum Wegfahren aus dem Arbeitsbereich
- Zum stufenlosen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken und Wegfahren aus dem Arbeitsbereich



PS10

Zum Profilschleifen

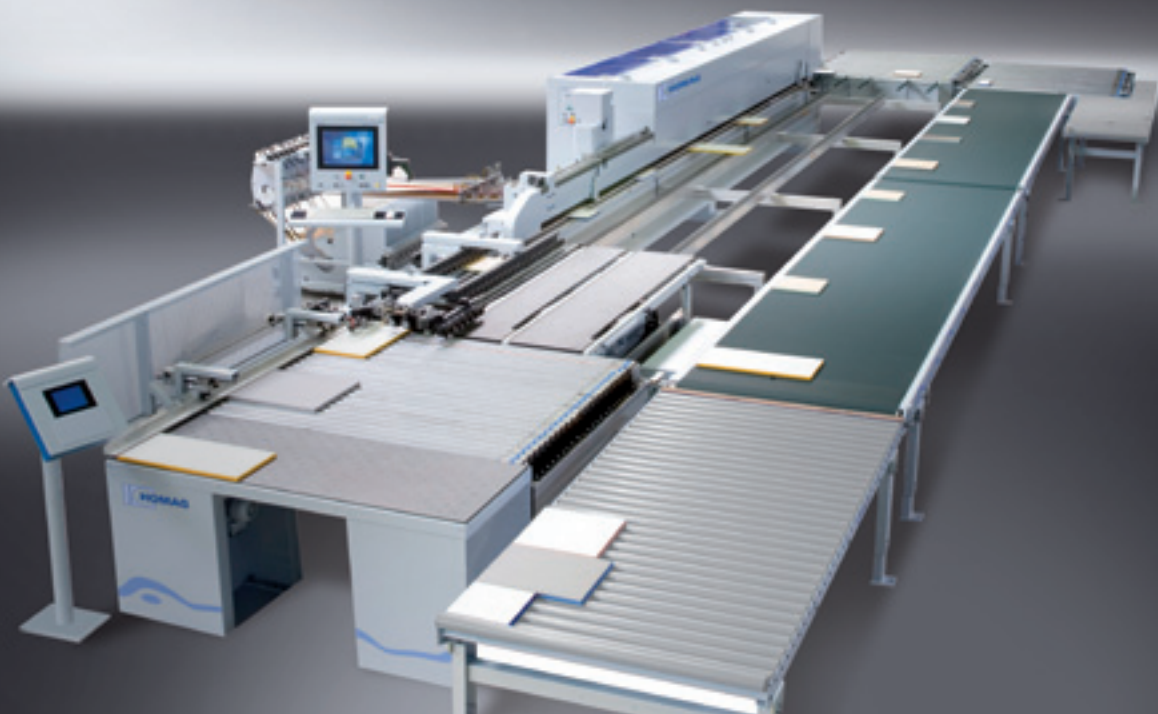


PS20

Zum Profilschleifen in 2-Schuhtechnik mit zwei separat einstellbaren Schleifschuhen

Losgröße 1 in Serie – HOMAG macht's möglich

Der Trend zur Fertigung von individuell konfigurierten Produkten nimmt auch in der Möbelindustrie weiterhin zu. Die Märkte verlangen nach kundenspezifisch gestalteten Möbeln zu einem günstigen Preis. Und nur wer solche Einzelstücke wirtschaftlich produzieren kann, der bleibt auf Dauer konkurrenzfähig. Wir haben dafür die richtigen Lösungen. Damit produzieren Sie Losgröße 1 so wirtschaftlich wie konventionelle „Massenmöbel“. Und so erfolgreich wie nie zuvor!



Ganz gleich, wie viele unterschiedliche Teile Sie bearbeiten und ob Sie nur Einzelstücke oder Kleinserien produzieren möchten. Mit der Baureihe 300 können Sie Ihre Losgröße 1 Anlage für eine Leistung von 400 bis 500 Werkstücken pro Schicht zusammenstellen. Moderne Zuführsysteme, Rückführungen oder Roboter ermöglichen das Handling verschiedenster Teile in Losgröße 1 aber auch im Serien- oder Reparaturbetrieb. Das macht Sie noch flexibler.

Bedienerfreundliche Steuerung

Die modular aufgebaute PC Steuerung ermöglicht das Bedienen ganzer Anlagen von einem Rechner aus. Die verschiedenen Steuerungsbausteine können speziell auf Ihre Anforderungen abgestimmt werden.

Bedienung und Steuerung – so ergonomisch wie effizient

Damit das Leistungsvermögen der Maschine optimal genutzt werden kann, sind – insbesondere für kleinere Betriebe – eine einfache Bedienung und sichere Steuerung von großer Bedeutung. Bei der Baureihe KAL 300 werden mit einer auf den Bediener zugeschnittenen Steuerungslösung manuelle Eingriffe in die Maschinenbedienung auf ein Minimum reduziert. Über das Standardpaket hinaus stehen zahlreiche Optionen zur Verfügung, die den Funktionsumfang erweitern und den Bedienungskomfort sowie die Produktivität der Maschine erhöhen.

Standard

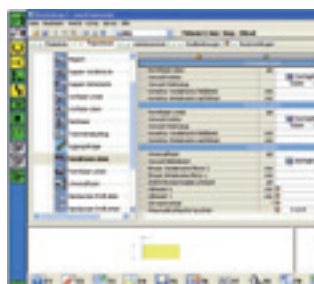


powerControl Steuerung PC22

Das moderne, hochflexible Steuerungssystem bietet zahlreiche Funktionen, mit denen die Maschine leicht und sicher bedient werden kann:

- Nutzerfreundliche Menüführung im Windows-XP-Standard
- Großes 17"-Display für den Überblick über alle Maschinenfunktionen
- Verständliche Klartextfehlermeldungen in der jeweiligen Landessprache

Damit wird die hohe Produktionsbereitschaft Ihrer Anlage sichergestellt.



woodCommander

Das Programmiersystem für alle HOMAG Durchlaufmaschinen. Außerordentlich bedienerfreundlich durch grafisch unterstützte Eingabemasken für eine einfache Navigation und Menüführung.

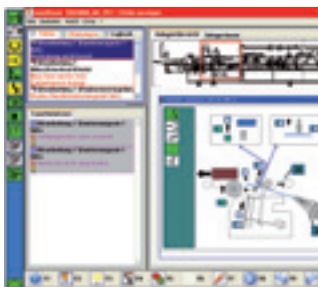


Schuler MDE basic

Das Erfassen von Stückzahlen und IST-Einsatzzeiten an der Maschine gibt anschaulich Auskunft über die Produktivität ihrer Maschine. Durch integrierte Wartungshinweise können notwendige Wartungsarbeiten gemäß dem Wartungsplan optimal durchgeführt werden.



Optionen



Diagnosesystem woodScout

Leistungsfähiges Diagnosesystem, das neben den Klartextfehlermeldungen den Störungsort an der Maschine grafisch anschaulich anzeigt. Durch die Möglichkeit, eigene Maßnahmen zur Fehlerbehebung in woodScout abzuspeichern, kann das mitgelieferte Expertenwissen des Diagnosesystems durch den Kunden ständig erweitert werden.



Schuler MDE professional

Die Erweiterung zu Schuler MDE basic ermöglicht eine detaillierte Aufschlüsselung der IST-Einsatzzeit in Produktionszeit, Rüstzeit, Störungszeit und Unterbrechungszeit. Durch die integrierte Schichtverwaltung und -protokollierung können Produktionsdaten benutzerabhängig erfasst und ausgewertet werden.

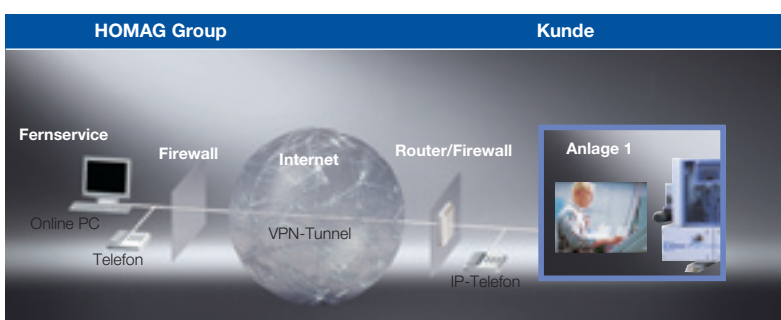


Barcode Lesesystem

Das System beinhaltet einen kabellosen Funkscanner und die Software zur automatischen Übernahme der Barcodeinformationen. Dadurch können auf einfache und schnelle Weise Programme auf der Maschine geladen werden.

Touchscreen-Bedienung

Der neue Touchscreen bietet höchsten Bedienkomfort bei einfachster Handhabung. Mit einer „Berührung“ auf dem großen 19" Display kann der Bediener alle wichtigen Funktionen auswählen, um schnell und sicher zu produzieren: Programmanwahl, Auswahl der Kante und ändern der Werkstückhöhe sind nur einige der Möglichkeiten der neuen, innovativen Bedienung.



TeleServiceNet

Gezielte Fehleranalyse und Diagnose über Internet-technologie bieten schnellsten Service und Hilfe. Mit einer Verbindung kann auf alle Maschinen einer Linie zugegriffen werden und das bis ins letzte Glied der Steuerungskette.

Sie investieren, wir reduzieren: das LifeCycleCost Management

Über den wirtschaftlichen Erfolg Ihrer Produktion entscheiden nicht die Investitionskosten, sondern deren Auslastung und die Stückkosten. Darum ist unser oberstes Ziel, erstklassige Produktion mit effizienter Verarbeitung, höherer Produktivität und damit geringeren Stückkosten zu kombinieren.



Stückkostenreduzierung durch:

Optimale Finanzierung

- HOMAG Finance bietet optimierte Finanzierungskonzepte in Abhängigkeit von den betriebswirtschaftlichen Anforderungen. Die hohe Wertstabilität von HOMAG Maschinen bietet Vorteile beim Leasing und späteren Ersatzinvestitionen

Hohe Bearbeitungsqualität „ohne“ Nacharbeiten

- Perfekt abgestimmte Maschinenkonfiguration

Praxisgerechte Schulung

- Zielgerichtete Schulung, dadurch schnell zu voller Produktivität
- Mitarbeiter werden fit für den sicheren Umgang mit den Maschinen

Verringerung der Lohnstückkosten

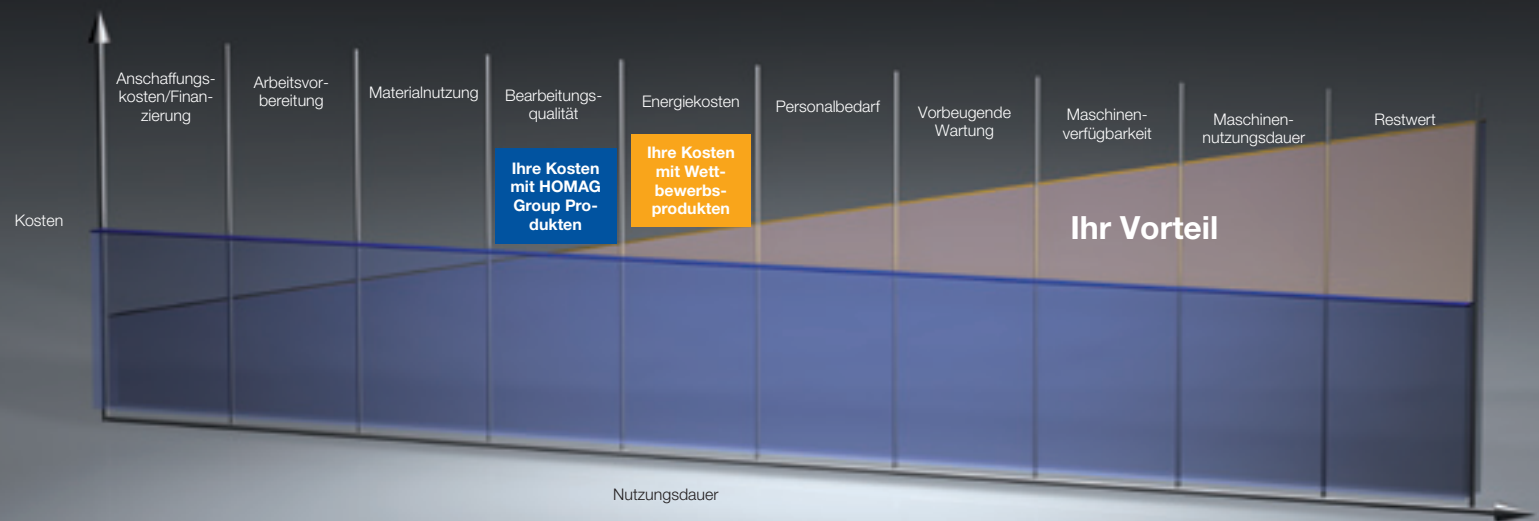
- Schnelle und einfache Bedienbarkeit der Maschinen
- Einfache Rüstvorgänge

Hohe Maschinenverfügbarkeit

- Weltweiter Service rund um die Uhr verringert Störzeiten
- TeleServiceNet – unser „Auge“ in die Maschinen vermeidet Einsätze von Service-Technikern vor Ort
- woodScout Diagnosesoftware – die intelligente Selbsthilfe für jeden Maschinenbediener

Schnelles Erreichen der Produktivität

- Zum schnellen Erzielen einer hohen Schichtleistung kommen unsere Mitarbeiter in Ihr Unternehmen und begleiten Ihre Produktion. Damit erreichen Sie die gewünschte Produktivität schneller.



Geringe Energiekosten*

- Intelligenter Stand-by-Betrieb reduziert die Energiekosten in den Pausen um bis zu 90 %
- Eine Klappensteuerung schaltet die Absaugung nur an den im Einsatz befindlichen Aggregaten ein. Dadurch werden die Absaugkosten um bis zu 20 % reduziert
- I-Werkzeuge reduzieren die notwendige Absauggeschwindigkeit je einzeltem I-Werkzeug. Der Stromverbrauch pro Maschine wird so um ca. 1.250 kWh reduziert. Die Ersparnis durch nicht abgesaugte Raumluft (Heizung/Klimaanlage) ist hier nicht berücksichtigt
- Die Kühlung des Schaltschranks bei der PC22 Steuerung erfolgt über rückseitige Kühlbleche bzw. Kühlrippen ohne angetriebene Lüfter. Diese passive Kühlung benötigt keine Energie. Es müssen keine Filter ausgetauscht werden. Wartungskosten werden eingespart. Außerdem bleibt das System geschlossen. Es kann kein Staub eindringen

Maschinennutzungsdauer

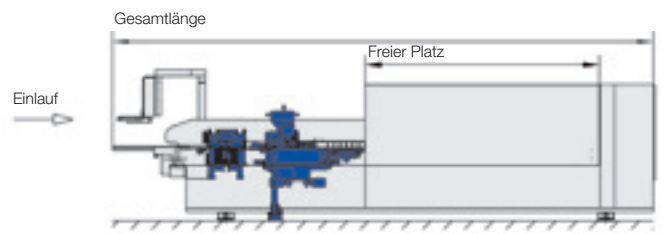
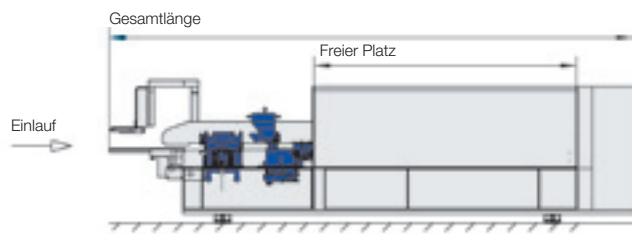
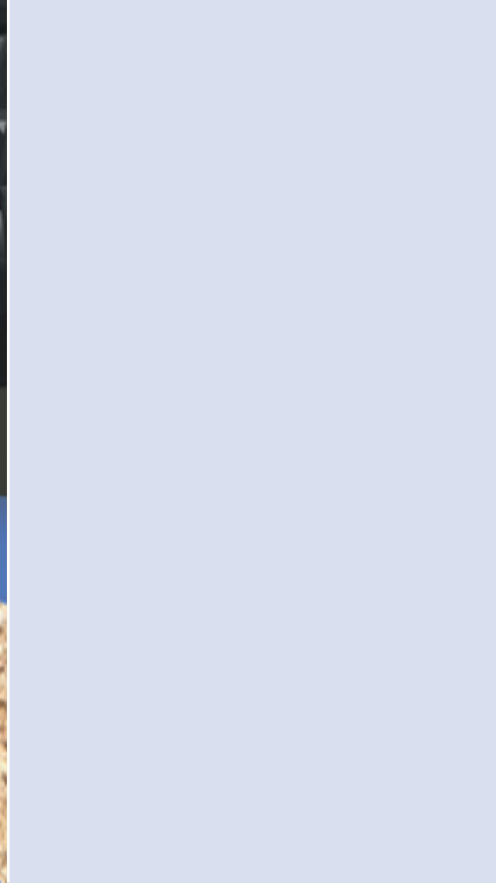
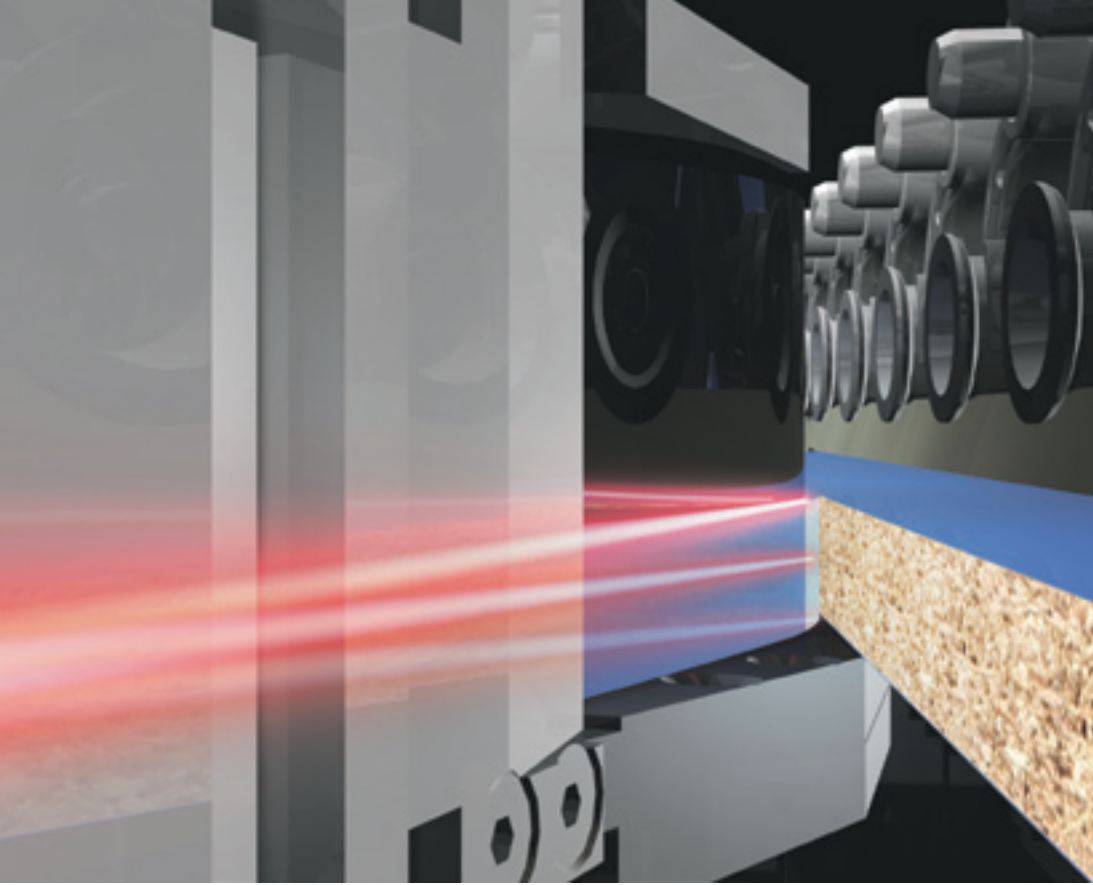
- Durch eine ständige Erweiterbarkeit der Funktionalitäten werden Sie auch den Produkthanforderungen von Morgen gerecht
- Die HOMAG Umbauabteilung bietet auch bei größeren „Eingriffen“ Lösungen an und sichert eine hohe Investitionssicherheit über Jahre

Vorbeugende Wartung

- Durch regelmäßige Inspektionen und vorbeugende Wartung werden Störungen vermieden und die Lebensdauer verlängert
- MDE-Software weist den Maschinenbediener auf Wartungen hin und ermöglicht eine Kostentransparenz für die Kalkulation



*abhängig von Bestückung, Betriebsdauer und Werkstückspektrum



Technische Daten KAL 300

Die Baureihe KAL 300 bietet ein vielseitiges Produktprogramm in bester HOMAG Qualität zu einem besonders günstigen Preis. Die Maschinen dieses Typs ermöglichen positioniergenaues Kantenanleimen und sind in unterschiedlichen Baulängen verfügbar. Sie lassen sich in jede Maschinenumgebung integrieren. Durch eine Vielzahl nachrüstbarer Aggregate können sie unterschiedlichste Produktionsaufgaben übernehmen.

KAL 310 und KAL 330										
Gesamtlänge [mm]	5.630	6.130	6.880	7.755	8.545	9.295	10.045	10.860	11.610	12.360
Maschinentyp	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Maschinenabmessungen	
Gesamtlänge [mm]	siehe Tabelle oben
Lärmschutzverkleidung	
Gesamtbreite geschlossen/geöffnet [mm]	910/1.540
Gesamthöhe geschlossen/geöffnet [mm]	1.740/2.280
Arbeitshöhe [mm]	950
Arbeitsmaße	
Werkstückbreite	
bei Werkstückdicke 22 mm [mm]	min. 55
bei Werkstückdicke 60 mm [mm]	min. 100
Werkstückdicke [mm]	
	min. 12 opt. 8
	max. 60 opt. 100
Kantendicke Streifen/Rollen [mm]	
A3 [mm]	min. 0,3
A20 [mm]	max. 3,0
	max. 20,0
Kantenlänge Rolle A3/A20 [mm]	
	min. 150
Kantenlänge Streifen A20 [mm]	
	min. 200
Werkstücküberstand fix [mm]	
	30
optional verstellbar bei KAL 330 [mm]	30–70

Anschlusswerte	
Betriebsspannung	400 V
Steuerspannung	24 V
Frequenz	50 Hz
Statische Umrichter	eingebaut
Schaltschrank	angebaut
Elektr. Gesamtanschlusswert kWw	nach Bestückung
Gesamtabsaugleistung m ³ /h	nach Bestückung
Luftgeschwindigkeit	28 m/sec.
Pressluftverbrauch	nach Bestückung
Pressluftanschluss	R1/2" Innengewinde Zuleitung R1"
Druckverlust	ca. 200 mm/Ws
Sonstiges	
Vorschub fix	18 m/min.
Optional: Stufenlos regelbar	18–25 m/min. (32 m/min.)
Maschinengewicht ca. kg	nach Maschinentype

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



Choose the Original Choose Success!

Für den Erfolg der Originaltechnologie
Eine Kampagne des VDMA



Ein Unternehmen der HOMAG Group



HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
Tel. +49 7443 13-0
Fax +49 7443 13-2300
info@homag.de
www.homag.com