

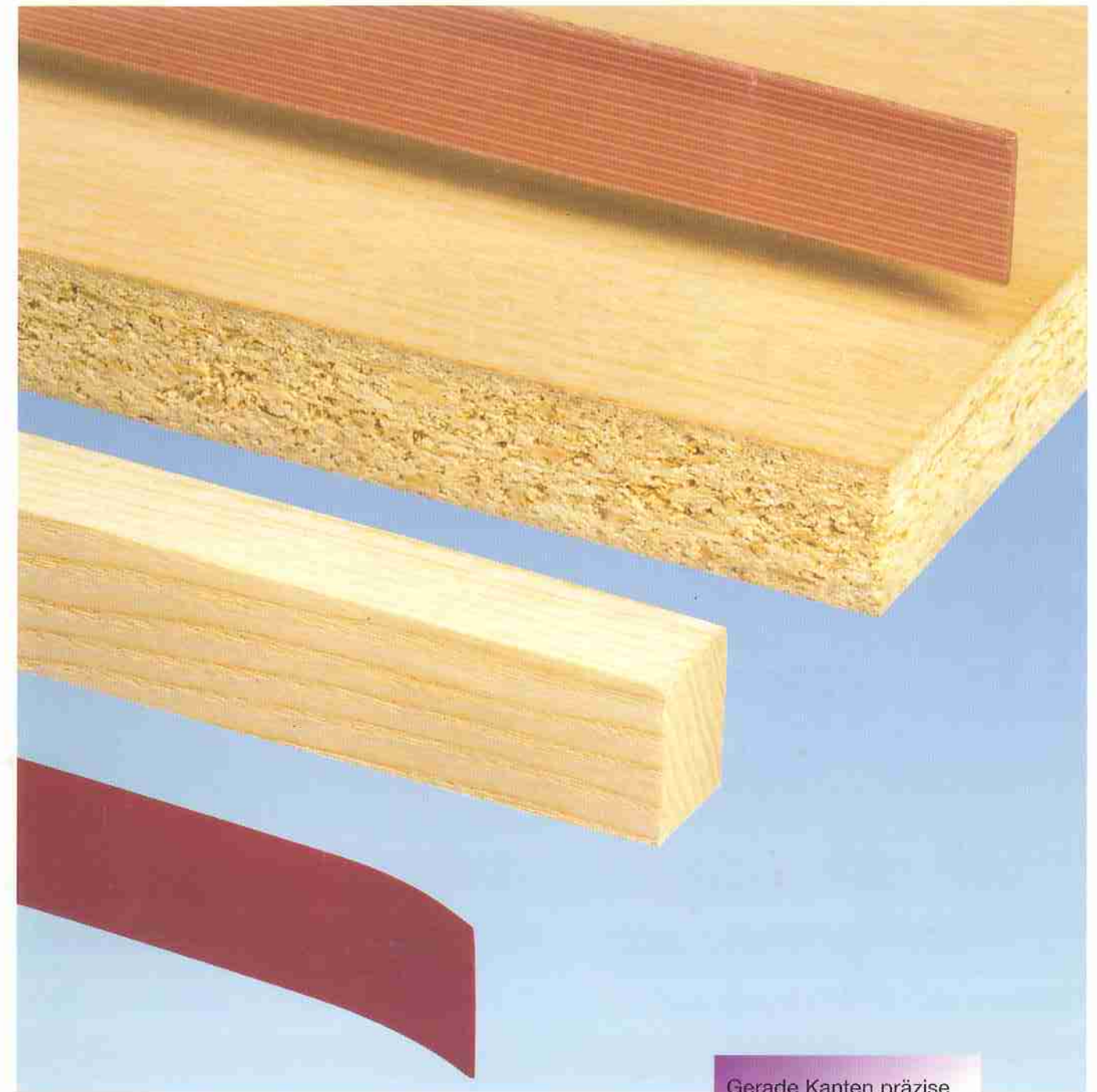
Ihr Vertriebspartner



Homag Maschinenbau AG
 D-72296 Schopfloch
 Telefon 07443/13-0
 Telefax 07443/13300
<http://www.homag.de>

WerbOffice

KL 73 - KL 79/3 796



Kantenanleimmaschinen Optimat KL 73 – KL 79/3

Gerade Kanten präzise
 anleimen – mit und
 ohne Fügefräsen

Die Optimat-KL-70-Baureihe: das Serien-Programm für jedes Kantenmaterial



Optimat: Mehr muß High-Tech nicht kosten

Mit „Optimat“ präsentiert die Homag-Gruppe jetzt eine neue Maschinen-Generation für die komplette Holzbearbeitung. Alle Optimaten verfügen über dieselbe Spitzentechnik, dieselbe legendäre Qualität und Zuverlässigkeit, die Sie schon immer von Homag kennen. Da wir die Optimaten jedoch in Serie produzieren, wird's entscheidend preiswerter für Sie.



Eine Baureihe für alle Werkstoffe
Mit der Optimat-KL-70-Baureihe können Sie alle Arten von Kantenmaterialien bearbeiten. Dazu zählen, um einige Beispiele zu nennen, Massivholz, Rollen- und Streifenmaterial, Melamin, PVC, ABS und Furnierkanten. Zum Anleimen werden vor allem Schmelzkleber und bei speziellen Anforderungen PU-Kleber verwendet.

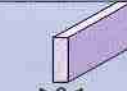



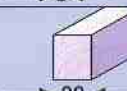





Technik, die in jeder Hinsicht überzeugt

Innenausbau und Industrie werden heute mit einer wachsenden Zahl unterschiedlicher Werkstoffe konfrontiert. Gleichzeitig zwingt der zunehmende Kostendruck, Investitionen sorgfältig zu planen. Deshalb wird von einer praxisgerechten Maschine zum Kantenanleimen gefordert, daß sie rationell und flexibel für jedes Kantenmaterial einsetzbar ist. Dies waren die Leitgedanken bei der Entwicklung der neuen Optimat-KL-Baureihe. Das Resultat:

ein Modular-Programm von Serienmaschinen, das in Preis und Leistung rundum überzeugt.

So individuell wie universell: der Optimat-Baukasten

Zwei Basistypen stehen zur Wahl: der Kanten-Optimat und der Füge-Optimat. Darüber hinaus können Sie aus dem umfangreichen Programm exakt diejenigen Aggregate auswählen, die Sie für Ihre jeweiligen Aufgaben brauchen.

Maschinentyp	Kantenmaterial			Werkstückgröße
	Massivholz	Streifen	Rollen	
Kanten-Optimat KL 73 ... 79	A 3 			 * bei Werkstückdicke 22/60 min 55/100*
	A 20 			
Füge-Kanten-Optimat KL 75... 79	A 3 			 min/max 12/60
	A 20 			

Maße in mm

Mit und ohne Fügefräsen: zwei starke Typen für präzise Kanten



Die Optimat-KL-70-Baureihe im Überblick

Die Baureihe umfaßt 2 Basistypen: den Kanten-Optimat und den Füge-Optimat mit jeweils fester Grundausstattung und Freiplatz für kundenspezifische Optionen.

Für beide Basistypen gibt es 2 Verleimvarianten: A3 für Kanten bis 3 mm und A20 für Massivholz bis 20 mm.

Das Kompaktverleimteil A3 verarbeitet ausschließlich Rollenware.

Der Kanten-Optimat

wird zum Anleimen gerader Kanten an fertigformatierte Werkstücke eingesetzt. Die Grundausstattung umfaßt Verleimaggregat, Kantenmagazin, Druckzone und Kappaggregat.

Der Füge-Optimat

ist ausgelegt zum Fügefräsen, Anleimen und Nachbearbeiten. Dabei sind die Fügefräsaggregate zur ausrißfreien Bearbeitung dem Verleimteil vorgeschaltet.

Freiplatz für zusätzliche Systemvorteile

Zusätzliche Vorteile bringt der Freiplatz im Nachbearbeitungsteil. Dieser Teil ist frei bestückbar mit kundenspezifischen Optionen – vom Vorfräsen über Bandschleifen bis hin zum Schwabbeln.

Die wichtigsten Merkmale der beiden Basistypen

- kompakte Bauweise
- wartungsfreundlicher Maschinenaufbau
- umweltfreundliche Technologie
- hohe Bedienerfreundlichkeit
- modernes, funktionelles Design
- optimales Preis-Leistungs-Verhältnis

Highlights, die Ihnen viele Vorteile bringen

Optimale Kantenqualität

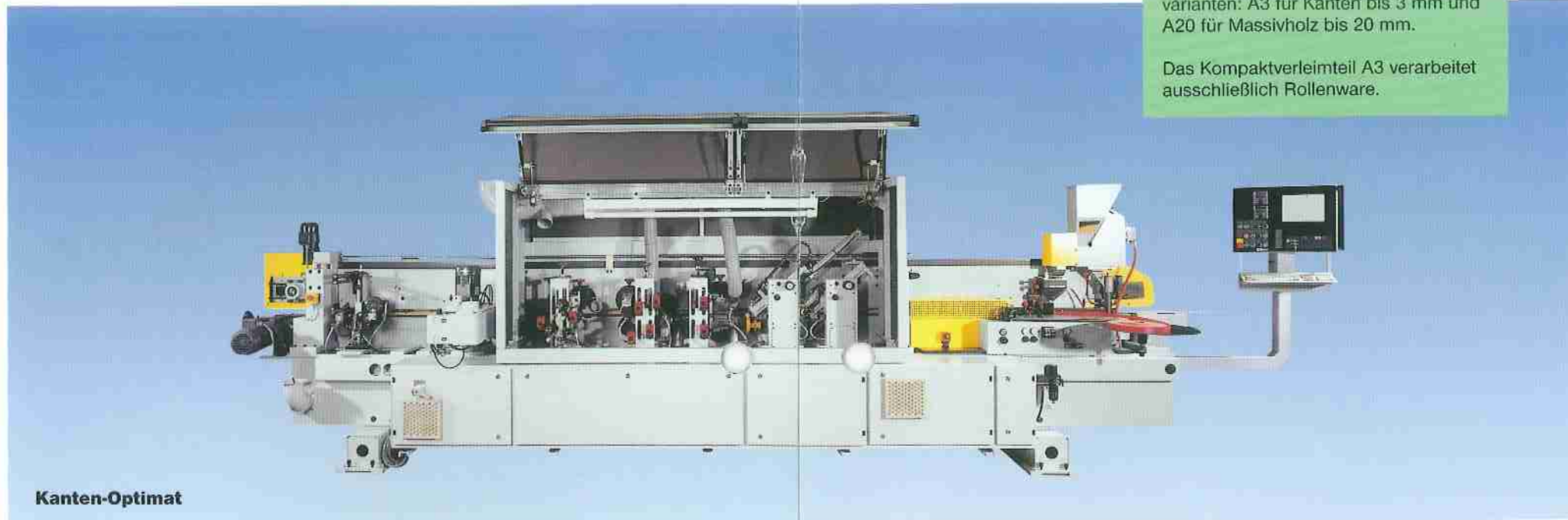
Keine Nacharbeit, dünne, kaum sichtbare Leimfuge, beste Verleimqualität durch Quickmeltsystem. Schnell betriebsbereit, immer frischer Leim, energiesparend.

Zukunftsorientierte Technik

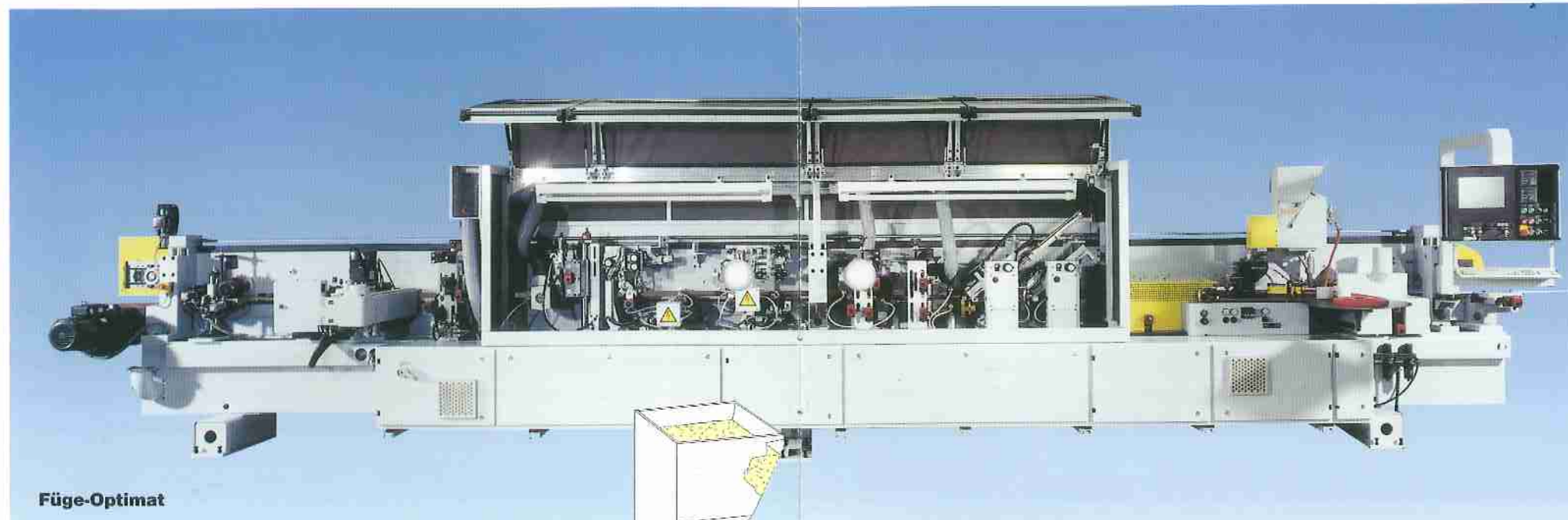
- SPS-Steuerung ohne Endschalter, verschleißarm und störungsfrei
- Frequenzwandler-technik, geräuscharm, keine Wartung, automatisches Abbremsen der Bearbeitungsmotoren zu Ihrer Sicherheit
- flexibles Aufspannsystem der Bearbeitungsaggregate (erleichtert auch späteres Aufrüsten oder Umbauen)
- zentrale Abfall- und Späneentsorgung, energiesparend, umweltfreundlich

Weltweiter Kundendienst und Service über Ferndiagnose

spart Kosten, erhöht die Betriebsbereitschaft.



Kanten-Optimat

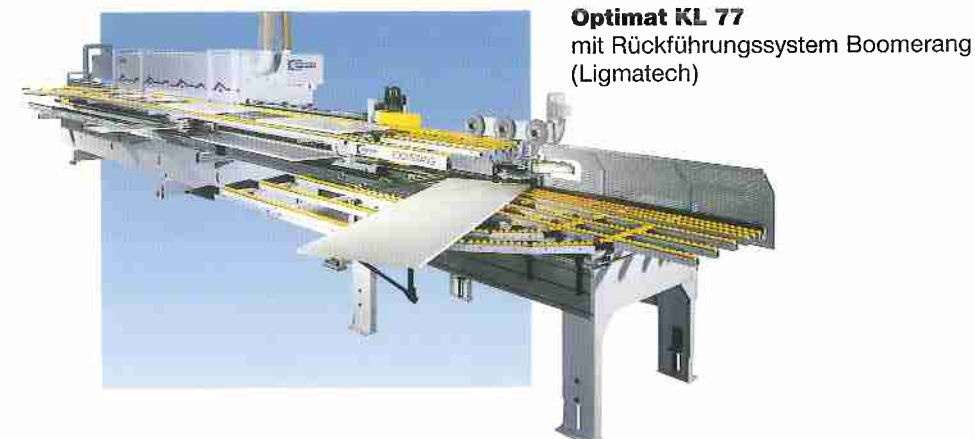
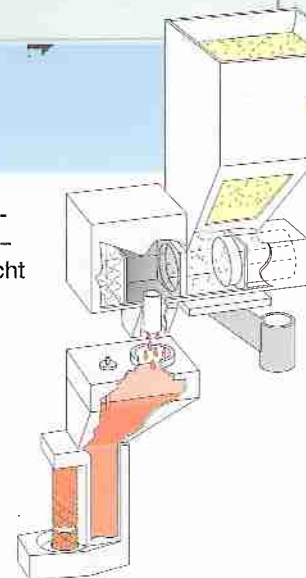


Füge-Optimat

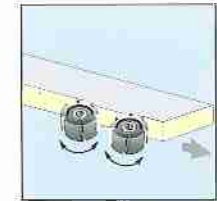
Der Leimauftrag

erfolgt über ein Quickmelt-Aggregat – Homag-Technik, die keine Wünsche offenläßt. Leimbehälterabhub, wenn die Maschine mal stoppt. Magazin Höhenverstellung zur optimalen Kantenregulierung oder Leimrollenweiterlauf bei Vorschubstop; auf solche Details legen wir natürlich großen Wert. Mit dem Leimsystem PU 34 bieten wir Ihnen optional eine widerstandsfähige wasser- und wärmebeständige Ver-

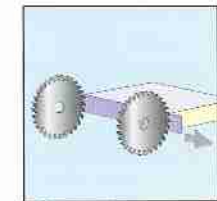
leimung auf Polyurethanbasis an – besser geht's nicht mehr.



Optimat KL 77 mit Rückführungssystem Boomerang (Ligmatech)



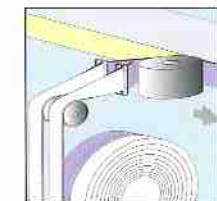
Beim **Füge-Kanten-Optimat** haben wir vor dem Verleimteil ein Fügefräsaggregat platziert zum Befräsen und Vergüten der Platte bzw. für Reparaturarbeiten, sei es zur Längs- oder Querbearbeitung.



Zur Grundausstattung gehört auch das **Kappaggregat** zum bündigen Ablängen aller überstehenden Kantenmaterialien mit Umstellung von Fase auf Geradschnitt.

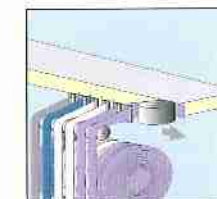
Option:

Verstellung von Fase/Gerade per Knopfdruck

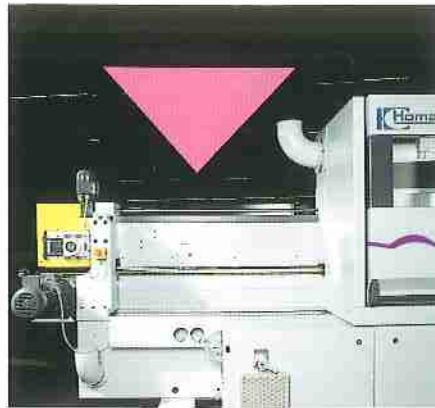


Als Option

sind 2fach- oder 6fach-Rollenmagazine verfügbar.



Ihre Option: Freiplate nach Wunsch – zur Bestückung nach Maß



Die Optimaten KL 70 sind typische Durchlaufmaschinen, die jedes Werkstück komplett bearbeiten; komplett heißt: keine zusätzlichen Bearbeitungsschritte. Damit Sie möglichst frei wählen können, bieten wir Ihnen ein breites Spektrum von Aggregaten und Optionen – bis hin zum perfekten Nachbearbeiten.

Aggregate zur individuellen Bestückung

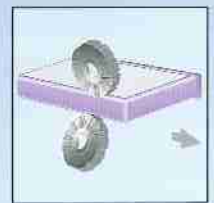
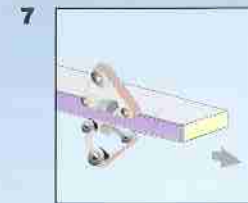
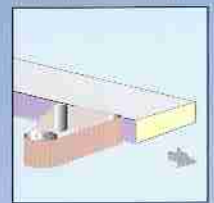
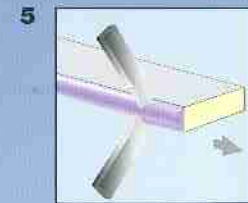
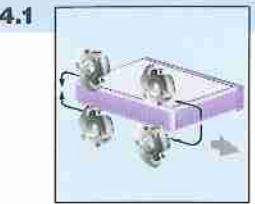
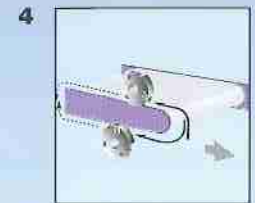
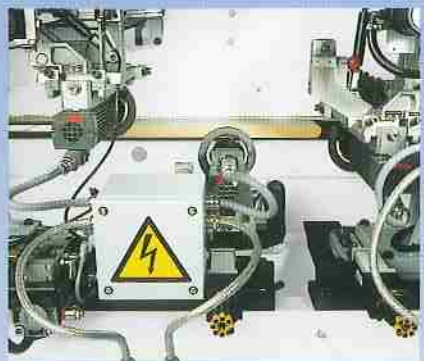
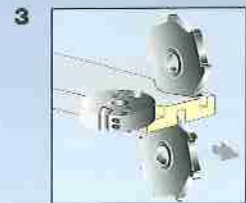
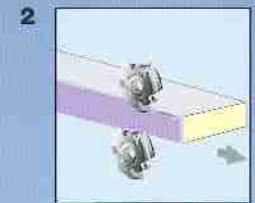
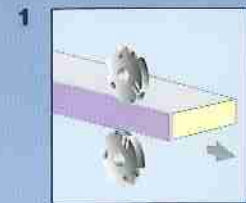
1. Vorfräsaggregat
zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands

2. Fräsaggregat
zum Fräsen von Fäse oder Radien
Optionen: Verstellung Fräsmotor stufenlos, Verstellung Fräsmotor elektropneumatisch, Wechseinrichtung Fräsmotor

3. Universalfräsaggregat
zum Fräsen von Fälzen, Nuten und Profilen mit einem schwenkbaren 4-kW-Motor, Zwischensupport für elektropneumatische Einsatzsteuerung
Optionen: Abtastung von oben, Abtastung seitlich

4. Formfräsaggregat FK
zum allseitigen Fertigfräsen von Werkstücken, auch für Querbearbeitung von Postforming- und Softforming-Profilen. Mit automatischem Werkzeugwechsler für unterschiedliche Kantenprofile, zum Beispiel bei PVC- oder ABS-Kanten.
Optionen: Wechselkopf Formfräsen und Dia-Werkzeuge für verschiedene Kantenprofile

4.1 Formfräsaggregat FF 12
zum allseitigen Fertigfräsen von Werkstücken, auch für Querbearbeitung von Postforming- und Softforming-Profilen. Schnellwechseinrichtung zum manuellen Umrüsten auf unterschiedliche Kantenprofile.
Optionen: Wechseinrichtung, Wendplattenwerkzeuge für verschiedene Kantenprofile



5. Nachputzeinrichtung Profil
zum Abziehen von Fasen und kleinen Radien oben und unten an PVC-Kanten.
Optionen: Verstellung pneumatisch, Fasemesser, Profilmesser

5.1 Multi-Nachputzeinrichtung MN 10 oben/unten
zum Abziehen von Fasen und Radien mit Mehrfachwerkzeug, max. 3 unterschiedliche Profile, elektropneumatische Verstellung.
Profilmessersatz für max. 3 Profile
Nachputzeinrichtung Leimfuge
zum Säubern der Leimfuge von Klebstoffresten.

6. Bandschleifaggregat KS 10
mit Oszillation zum Schleifen gerader Furnier- und Massivholzkanten
Option: Verstellung Bandschleifaggregat

7. Fase-/Radiusschleifen PS 40 oben und unten
zum Schleifen von Fasen und kleinen Radien an Furnier- und Massivholzkanten, einschließlich Faseschleifschuhen
- **Fase-Radiusschleifen PS 41 unten**
- **Fase-Radiusschleifen PS 42 oben**
Optionen: Verstellung, Profilschleifschuh Stahl

8. Schwabbelaggregat FS 40 oben und unten mit Oszillation
zum Griffigmachen und Polieren von Kunststoffkanten

- Weitere Optionen:**
- elektronische Höhenverstellung Oberdruck
 - Einzugsvorrichtung
 - stufenlose Verstellung der einzelnen Bearbeitungsaggregate entsprechend der Kantendicke
 - Kantenerwärmung Weißbruch
 - elektrische Vorinstallation für Nachbearbeitungsaggregate
 - Vorinstallation für Werkstückrückführung System Boomerang

Homatic: Ab jetzt kann jeder schnell und sicher steuern

Wer eine Maschinensteuerung braucht, verlangt nicht nur optimale Sicherheit und Wirtschaftlichkeit. Vielmehr muß die Steuerung auch möglichst einfach bedienbar und ohne Aufwand programmierbar sein. Die neuen Homatic-Steuerungen verrichten ihre Arbeit „spielend“ leicht und absolut zuverlässig.

Homatic NC 16 oder NC 21 – Sie haben die Wahl

Bei der neuen Homatic-Klasse können Sie zwischen zwei Alternativen wählen:

- Homatic NC 16 – die besonders preiswerte Standard-Steuerung, in der Grundausführung enthalten
- Homatic NC 21 – die Komfort-Steuerung mit einfachster Bedienung in Window-Technik



NC 16



NC 21

Ihr Extra-Plus in puncto Sicherheit

Homatic-Steuerungen sind durch und durch betriebssicher, auch unter härtesten Bedingungen. So steuert die Homatic selbst unter hoher Staub- und Hitzebelastung Ihren Optimaten rundum zuverlässig.

Programmieren – kein Problem

Die Homatic NC 16 ist bereits ab Werk mit drei Grundprogrammen ausgestattet. Damit ist ein Großteil aller Arbeiten, die Sie benötigen, eingespeichert. Außerdem können auf einfache Art und Weise weitere Bearbeitungsprogramme nach Ihren individuellen Bedürfnissen eingegeben werden. Dabei gilt: einmal gespeichert – immer gespeichert.

Der Klartext zeigt, was Sache ist

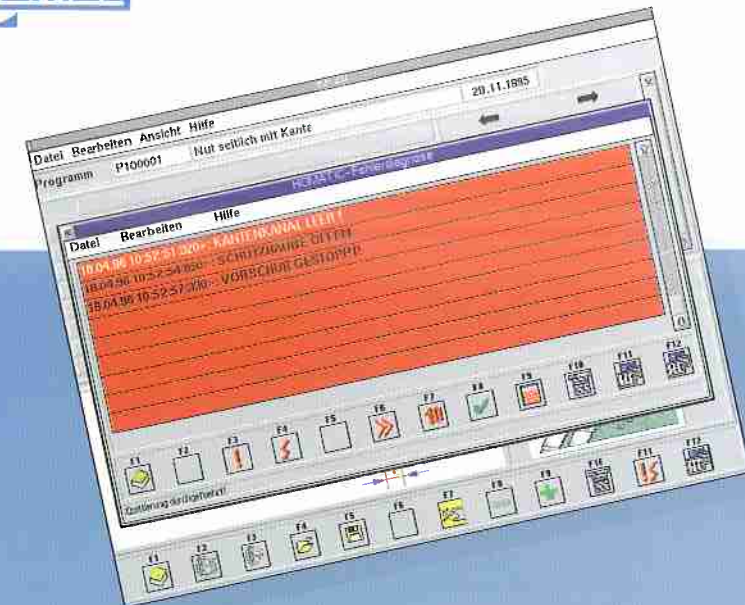
Über Display und Bedienungsführung können Sie mit Ihrer Steuerung von Anfang an „Klartext“ reden. Die Steuerung führt Sie beim Programmieren Schritt für Schritt zu Ihrem Ziel. Sowohl die Auswahl der Programme wie die Befehlseingaben sind direkt im Display-Text ablesbar.

Komfortable Bedienung für das Handwerk

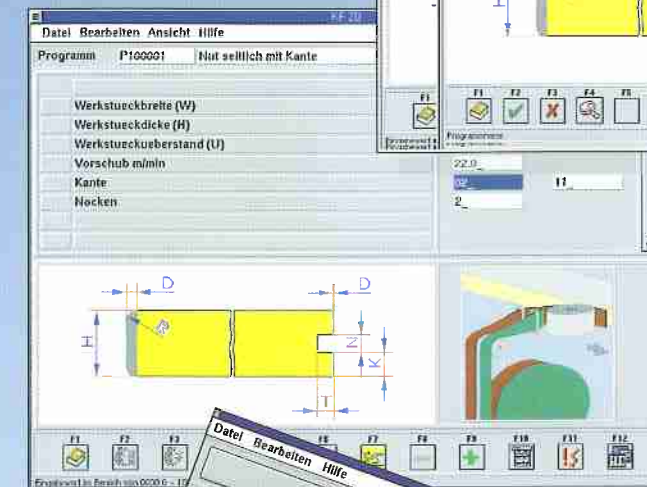
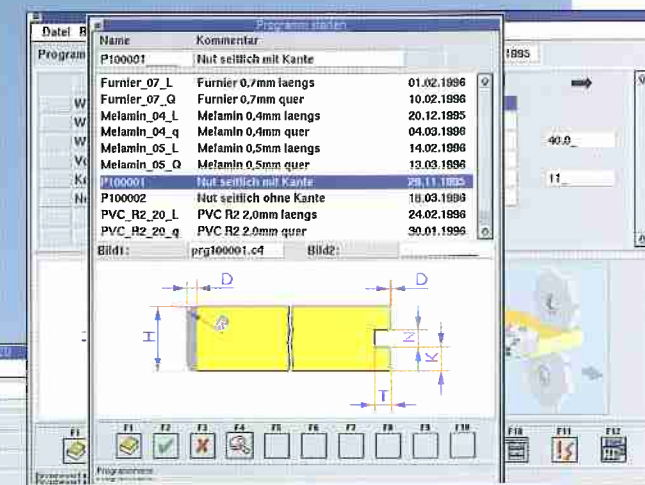
Noch nie war es so einfach, eine Kantenanleimmaschine zu programmieren und zu bedienen. Die neue Homatic-Steuerung NC 21 setzt Maßstäbe in bezug auf Bedienkomfort. Sie wurde speziell für das Handwerk entwickelt. Der Bediener kann seine vertraute Denk- und Vorgehensweise bei der Bearbeitung eines Werkstücks direkt in die Eingabe der Steuerung umsetzen. Die Steuerung verfügt über einen farbigen Flachbildschirm und eine staubge-

schützte PC-Tastatur für die Eingabe der Daten. Sie baut auf die Regeln des weltweit bekannten Windows-Standards auf und ermöglicht so die problemlose Umsetzung des vom PC her bereits bekannten Wissens.

Zu jeder Eingabe erhält der Bediener eine grafische Unterstützung, die ihm die Bedeutung des Eingabefeldes veranschaulicht. Außerdem wird jeder eingegebene Wert sofort auf seine Zulässigkeit überprüft, so daß Fehleingaben nahezu unmöglich werden.

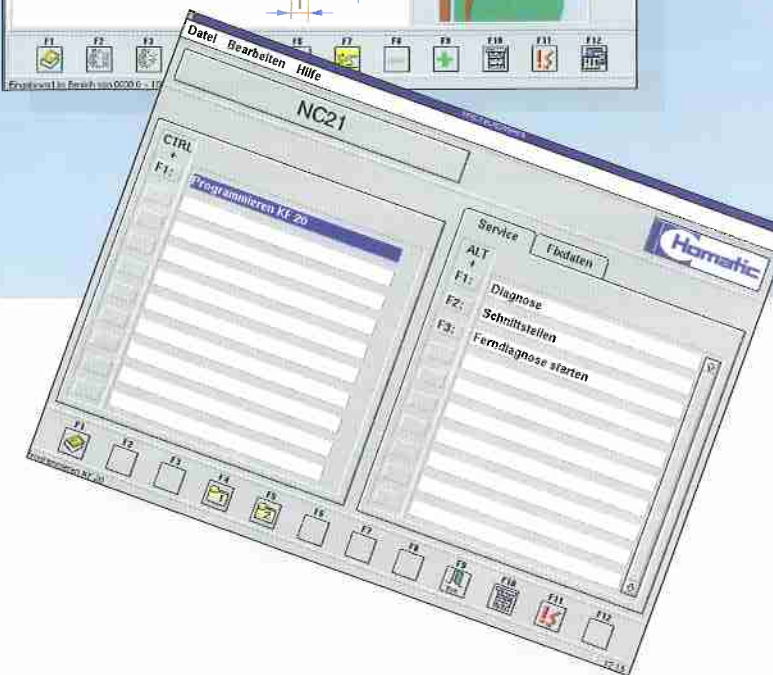


Häufig benötigte Einstellungen können in Form von Bearbeitungsprogrammen auf der in der Steuerung vorhandenen Festplatte problemlos abgespeichert werden. Über ein Auswahlfenster kann dann bei Bedarf das benötigte Programm, ebenfalls wieder grafisch unterstützt, ausgewählt und die Maschine darauf umgerüstet werden.



Ferndiagnose inklusive

Durch eine direkte Fehlermeldung über den Monitor (z. B. „Schutzhaube offen“) können Sie schnell reagieren und dadurch Stillstandzeiten minimieren. Und falls Sie mal einen Fehler nicht selbst beheben können, dann hilft Ihnen die Homag-Ferndiagnose, die in fast allen Fällen einen teuren Serviceeinsatz spart.



Es zahlt sich aus, bei Homag Kunde zu sein

Weltweite Ferndiagnose

Alle NC-Maschinen sind ab Werk mit einem Modem ausgestattet, das eine Ferndiagnose ermöglicht. In der Homag-Service-Zentrale werden dann mögliche Fehler gesucht, eingegrenzt und oft sogar gleich per Telefon behoben.

Sorgfältige Wartung

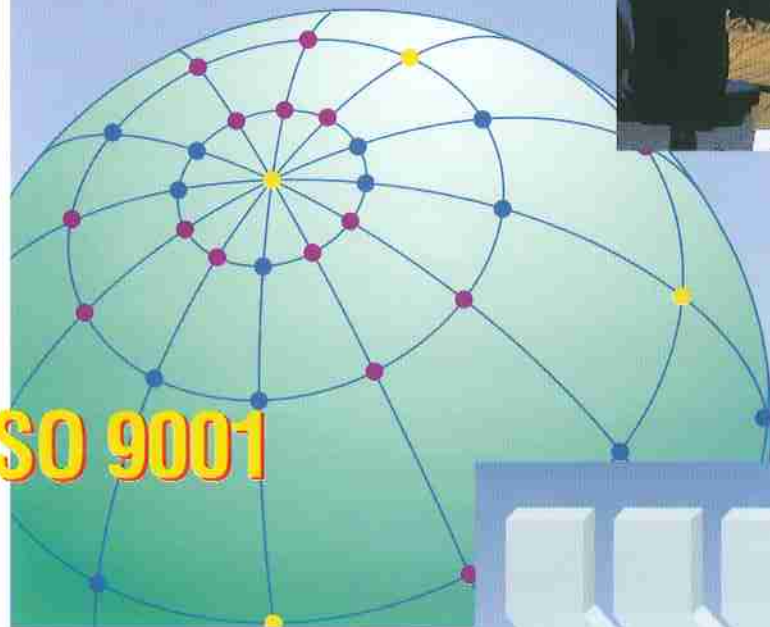
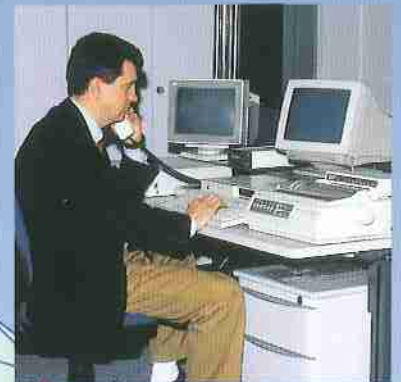
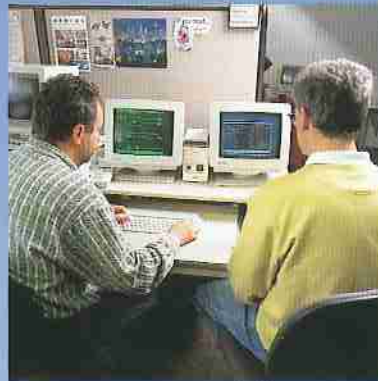
Eine planmäßige, fachgerechte Instandhaltung senkt die Kosten und erhöht die Produktivität und Standzeiten der Maschinen und Anlagen.

Homag ist überall

Das gut ausgebaute Service-, Vertriebs- und Händlernetz bedeutet für Sie kurze Wege, rasche Aktivitäten und intensive Kundennähe – in der ganzen Welt.

Praxisgerechte Schulung

Homag-Produkte sind zwar einfach zu bedienen, doch eine gründliche Schulung verkürzt die Inbetriebnahmezeiten, erspart unnötige Versuche, erhöht die Fertigkeit der Bediener und steigert die Effizienz.



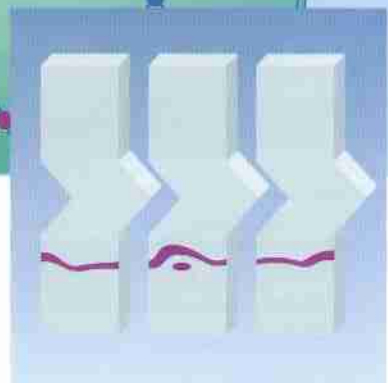
DIN EN ISO 9001

Ausgezeichnete Qualität

Die Homag-Gruppe ist nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert (TÜV CERT). Daß die Maschinen der CE-Norm entsprechen, ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Sie haben damit die Sicherheit gleichbleibender Qualität.

Gleiche Teile, einfaches Handling

Viele Teile, Steuerungselemente und Baugruppen sind bei den Maschinen und Anlagen der Homag-Gruppe identisch. Dies erleichtert die Bedienung, senkt die Kosten, vereinfacht die Ersatzteilhaltung und beschleunigt die Wartung und den Service – um nur einige wenige Beispiele zu nennen.



Technische Daten

Maschinen-Type	KL 73	KL 74	KL 75	KL 76	KL 77	KL 78	KL 79	KL 79/1	KL 79/2	KL 79/3
Gesamtlänge mm	5.630	6.130	6.880	7.755	8.545	9.295	10.045	10.860	11.610	12.360

Maschinentype Optimat KL 7.././A

Maschinenabmessungen

- Gesamtlänge mm _____ siehe Tabelle oben
- Lärmschutzverkleidung
- Gesamtbreite geschlossen/geöffnet _____ 910/1.540 mm
- Gesamthöhe geschlossen/geöffnet _____ 1.840/2.280 mm
- Arbeitshöhe _____ 950 mm

Arbeitsmaße

- Werkstückbreite
- bei Werkstückdicke 22 mm _____ min. _____ 55 mm
- bei Werkstückdicke 60 mm _____ min. _____ 100 mm
- Werkstückdicke _____ min. _____ 12 mm
- _____ max. _____ 60 mm
- Kantendicke Streifen/Rollen _____ min. _____ 0,3 mm
- A 3 _____ max. _____ 3,0 mm
- A 20 _____ max. _____ 20,0 mm
- Kantenlänge Rolle A 3/A 20 _____ min. _____ 150 mm
- Kantenlänge Streifen A 20 _____ min. _____ 200 mm
- Werkstücküberstand _____ max. _____ 30 mm

Anschlußwerte

- Betriebsspannung _____ 400 V
- Steuerspannung _____ 24 V
- Frequenz _____ 50 Hz
- Statische Umrichter _____ angebaut
- Schaltschrank _____ angebaut
- Elektr. Gesamtanschlußwert _____ nach Bestückung
- Gesamtabsaugleistung m³/h _____ nach Bestückung
- Späneband _____ Optional
- Luftgeschwindigkeit _____ 28 m/sec.
- Preßluftverbrauch _____ nach Bestückung
- Preßluftanschluß _____ R1/2" Innengewinde Zuleitung R1"
- Druckverlust _____ ca. 200 mm/Ws

Sonstiges

- Vorschub stufenlos regelbar _____ 18-24 m/min.
- Maschinengewicht ca. kg _____ nach Maschinentype

