



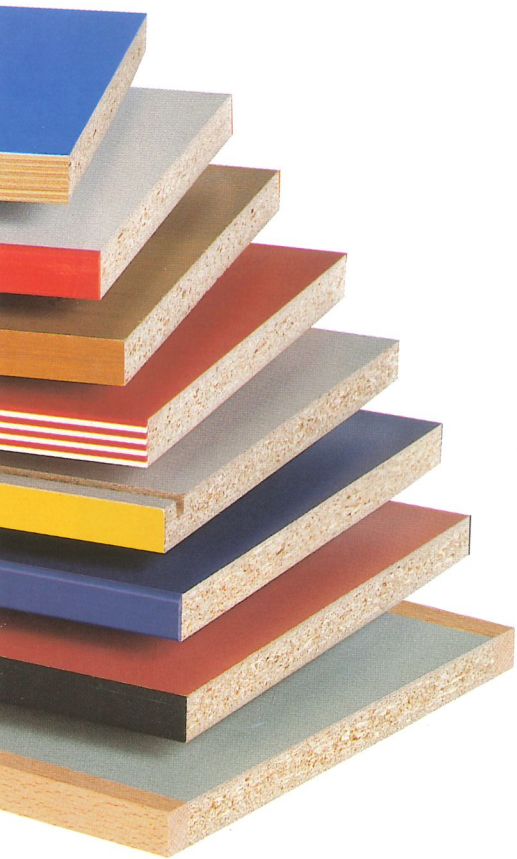
Kombinierte Format- und Kantenanleimmaschinen KF 10 - KF 20

Formatieren,
Profilfräsen,
Kantenanleimen
mit kompletter
Nachbearbeitung

Höchst wirtschaftlich – ob Großserie oder Stückzahl 1



Moderne Plattenmöbelfertigung ist heute ohne leistungsstarke Kombinationsmaschinen zum Formatieren und Kantenanleimen gar nicht mehr denkbar. Auch in vielen spezifischen Anwendungen sind diese flexiblen Maschinen zu Hause, zum Beispiel bei der Herstellung von Türen, Wand- und Deckenpaneelen. Eine ihrer herausragenden Stärken ist ihre hohe Wirtschaftlichkeit – bei allen Losgrößen: in Groß- oder Kleinserien bis herunter zur Stückzahl 1. Weit aus die meisten dieser Maschinen, die in aller Welt Tag für Tag, Jahr für Jahr zuverlässig ihren Dienst tun, kommen von Homag. Aus gutem Grund.



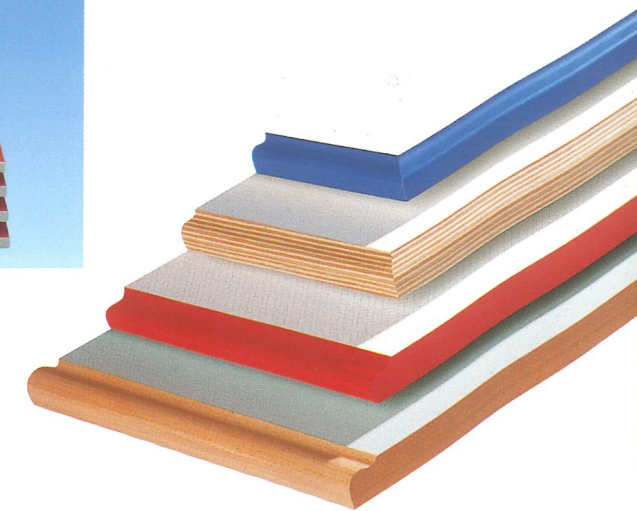
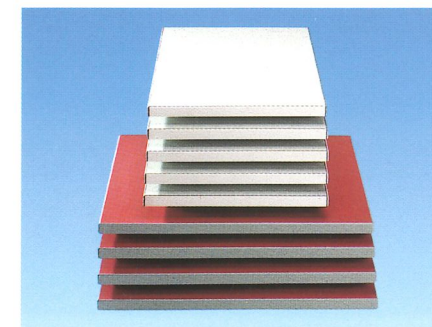
Sicherheit vom Marktführer

Mit vielen tausend Formatbearbeitungs-, Kantenanleim- und Kombinationsmaschinen wurde Homag weltweit zum bedeutendsten Hersteller von Maschinen für die Plattenmöbelindustrie. Wer bietet Ihnen schon ein solches Maß an Know-how, an Sicherheit für Sie und Ihre Fertigung?

Präzision im Durchlauf

In den Kombinationsmaschinen werden Ihre Werkstücke im kontinuierlichen Durchlauf sehr präzise geführt – und mit hoher Genauigkeit (nach-)bearbeitet. Das Ergebnis: optimale Qualität. Gegenüber den Einzelmaschinen entfallen alle Übergabe- und Verkettungseinrichtungen.

Sie ersparen sich lange Umstellzeiten, brauchen weniger Betriebsfläche – und die Werkstücke werden geschont.



Problemlos um- und aufzurüsten

Mit der Grundmaschine und den zahlreichen bewährten Zusatzaggregaten lassen sich alle Format- und Kantenbearbeitungsaufgaben lösen. Und mit wachsenden Aufgaben wachsen Ihre Kombinationsmaschinen mit: Sie lassen sich jederzeit um- und aufrüsten und bis zur kompletten Maschinenstraße ausbauen.

Homag-Kombinationsmaschinen: die großen Lösungen für große Leistungen

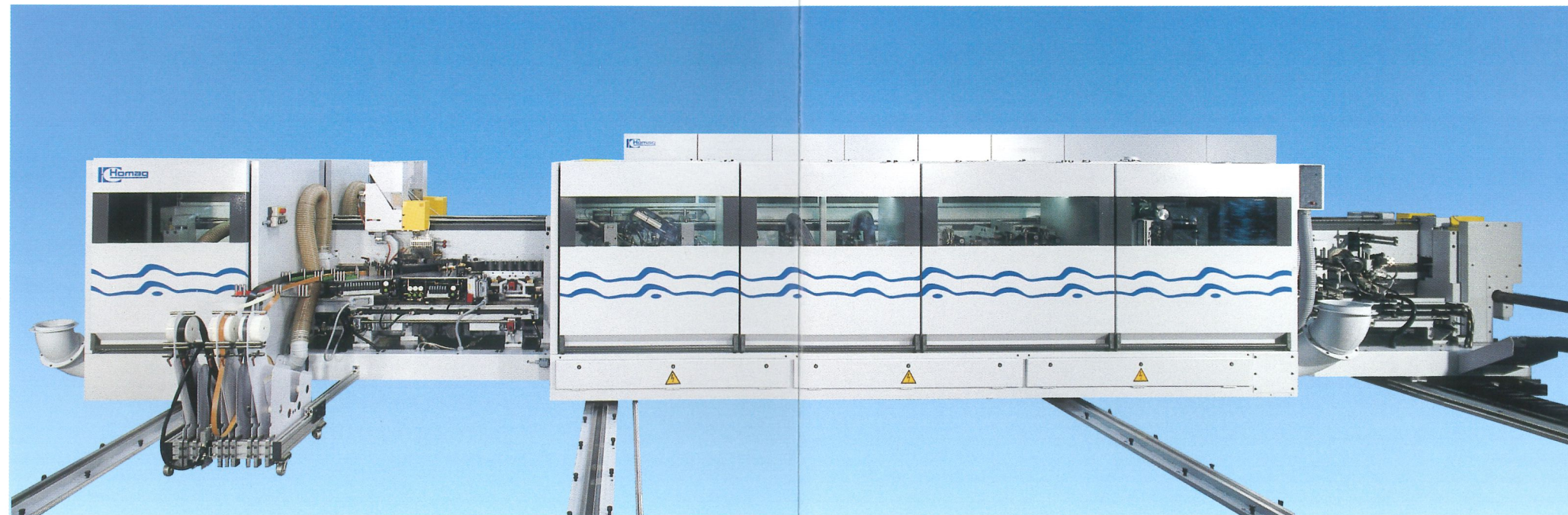
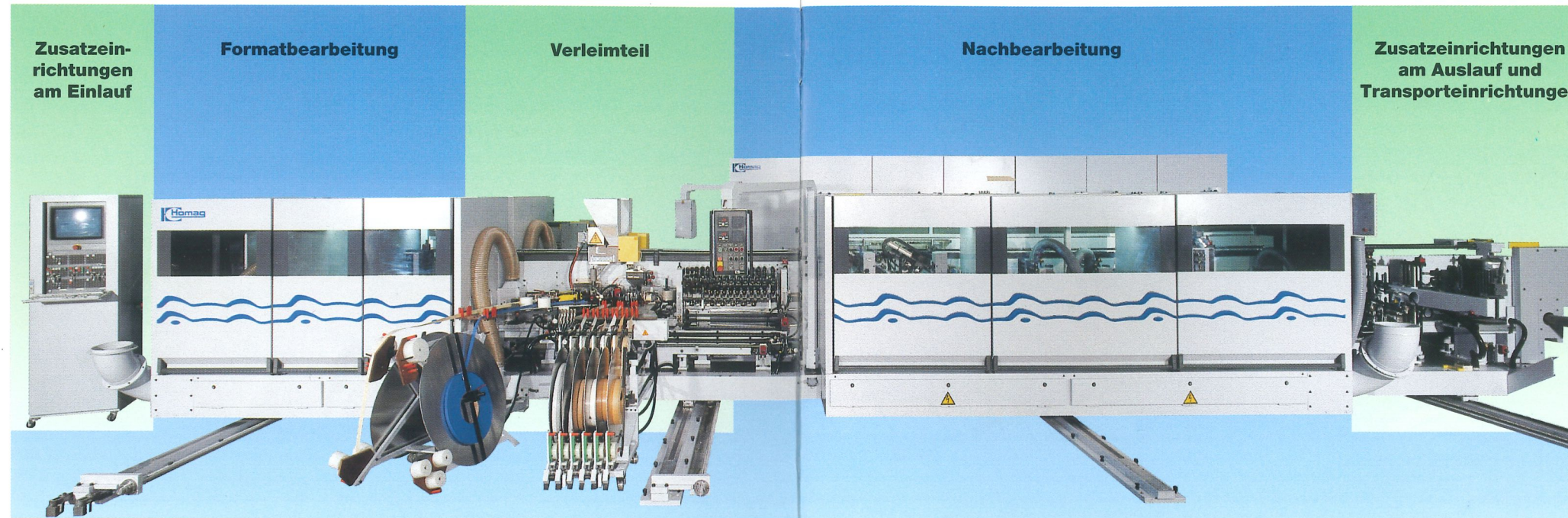


Die Homag-Kombinationsmaschinen überzeugen mit ihrem hohen technischen Standard, ihrer Präzision und ihrem Bedienkomfort:

- Ausführung generell mit SPS und Streckensteuerung
- wartungsfreie Flachführungen und rollende Maschinenbetten
- leichtgängige und schnelle Breitenverstellung durch Linearführung am Maschinenfestlager und Kugellaufringlaufspindel
- direktes Anfahren der Breitenmaße
- sichere motorische Höhenverstellung des Oberdrucks über wartungsfreien Kardanantrieb
- leichtgängige und einfache Seitenverstellung bei beweglichem
- Aggregatträger mit Linearführung und Digitalzähler
- hohe Maß- und Wiederholgenauigkeit durch spielarme Verstellgetriebe
- gute Späne- und Reststückentsorgung durch nach unten offene Aggregatträger

Einseitige Maschinen - breitenunabhängig und höchst flexibel

Die Maschinen werden vor allem bei kommissionsweiser Bearbeitung eingesetzt. Jeder Bearbeitungsgang erfordert einen gesonderten Durchlauf. Da diese Maschinen breitenunabhängig arbeiten, lassen sie sich äußerst flexibel nutzen. Sind die Werkstücke bereits auf Rohfixmaß oder Fertigmaß vorformatiert, erzielen Sie mit einem Werkstückzuführsystem hohe Kapazitäten - selbst ein Umrüsten der Aggregate im Durchlauf ist bei entsprechender Automation möglich und erhöht weiter die Flexibilität und den Mengenausstoß.



Doppelseitige Maschinen - die "Arbeitstiere"

Fertigung in der großen Serie, ohne häufige Änderung der Arbeitsbreite - dies ist der klassische Einsatzfall der doppelseitigen Maschinen und Maschinenstraßen. Häufig werden sie mit Aggregaten und Kantenmagazinen 2-36fach und mehr für unterschiedliche Kantenfarben und -typen betrieben.

Tandemanlage - Mengenausstoß mit schmalen Werkstücken

Die doppelseitigen Maschinen eignen sich aufgrund ihrer Mindestarbeitsbreite naturgemäß nicht für die zweiseitige Bearbeitung schmalen Werkstücke. Kein Problem: Durch Hintereinanderstellen der rechten und der linken Maschinenseite - dem sogenannten Tandemaufbau - bietet Ihnen Homag eine präzise Bearbeitung bei höchstem Mengenausstoß.

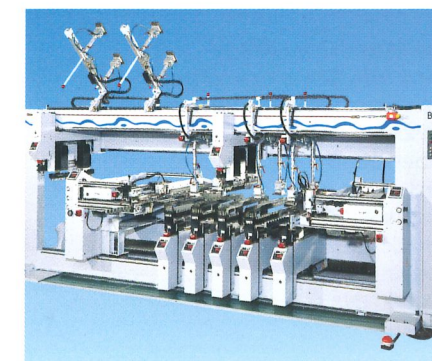
Die Maschinen als Element in der Fertigungsstraße

Die ein- und doppelseitigen Maschinen lassen sich leicht zu Fertigungs- und Hochleistungs-Fertigungsstraßen ausbauen. Hier profitieren Sie von der perfekt aufeinander abgestimmten Produktpalette und dem Know-how der Homag-Gruppe. Die benötigten Komponenten und Maschinen der verschiedenen Homag-Gruppenmitglieder können naht- und problemlos miteinander verkettet werden.

Ein typisches Beispiel: die Integration von Weeke-Durchlauf-Dübellochbohrautomaten für komplizierte Bohrbilder und die Automatisierung durch Bargstedt-Beschickungs- und Stapelanlagen. Mehr zum Thema Fertigungsstraßen und ihre Projektierung finden Sie auf den nächsten Seiten. Eine Aufgabe, für die Sie übrigens von Anfang an erfahrene Spezialisten einschalten sollten - das Homag-Projektteam.



Beschickung Bargstedt



Bohrautomat Weeke

Werkstücke und Kanten: alle Materialien, alle Möglichkeiten

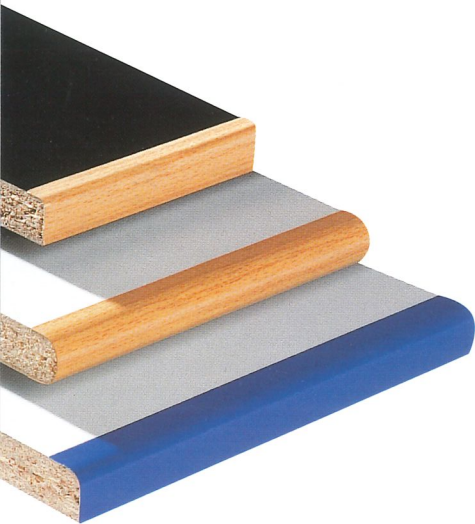
Auf den Homag-Kombinationsmaschinen können Sie plattenförmige Werkstücke wie Spanplatten, MDF, Tischlerplatten, Massivholz, Kunststoffe etc. formatieren, profilieren, fäzen und nuten. Auf Schmelzkleberbasis oder mit PU-Kleber werden sie dann mit allen gängigen Kanten versehen: Massivholz, Rollen- oder Streifenmaterial, Melamin, PVC, ABS- oder Furnierkanten.

Vielfalt durch Softforming

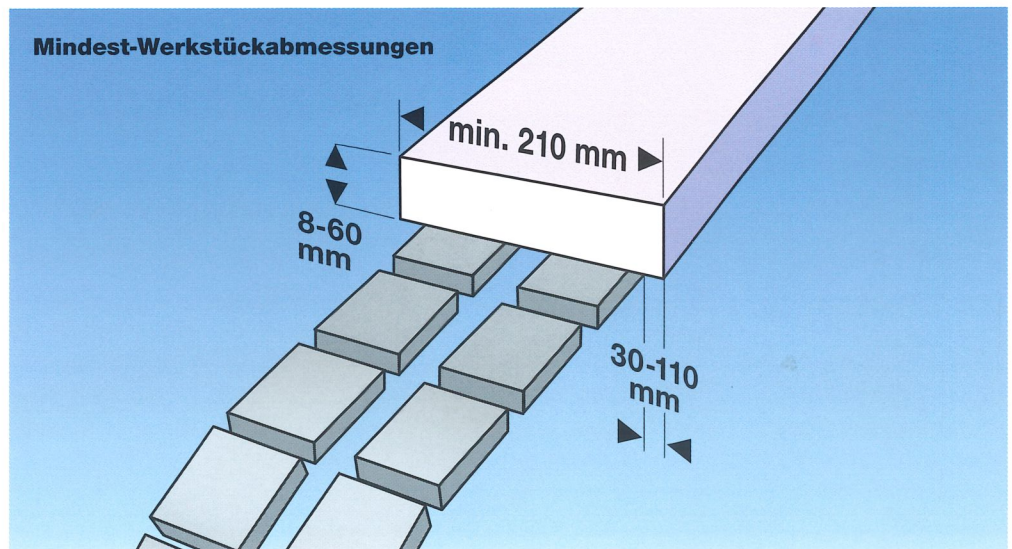
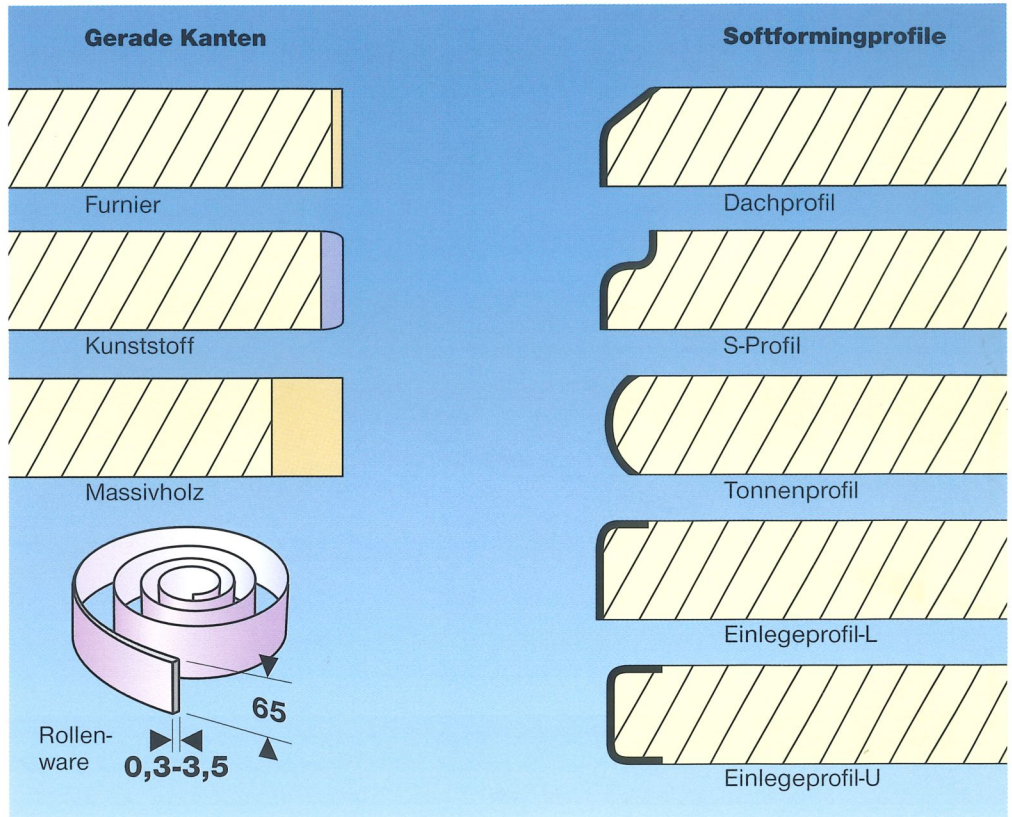
Die Homag-Kombinationsmaschinen bieten Ihnen auch interessante Möglichkeiten der kreativen Kantengestaltung mit der Softformingtechnik. Die Profilformen reichen vom Dach- und Tonnen- bis zum S- oder Einlegeprofil.

Variable Arbeitsbreiten

Homag liefert Ihnen die Kombinationsmaschinen optimal abgestimmt auf die jeweilige Breite Ihrer Werkstücke: variable Arbeitsbreiten von 1000 bis 3500 mm - in Abstufungen von je 500 mm. Die minimale Arbeitsbreite beträgt 210 mm.

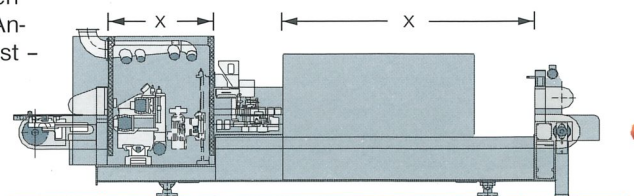


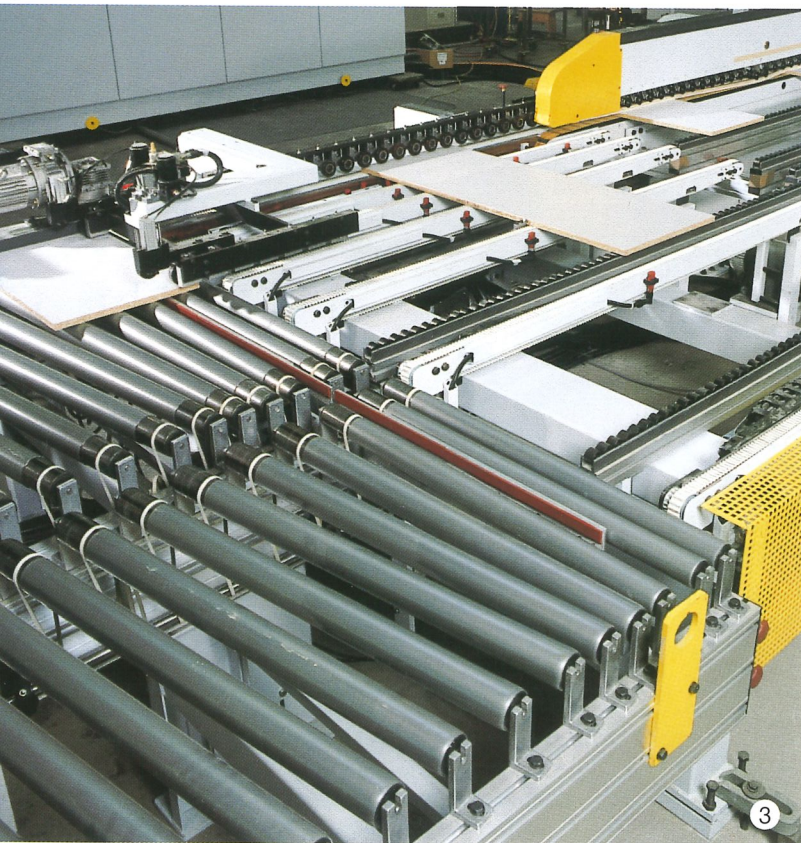
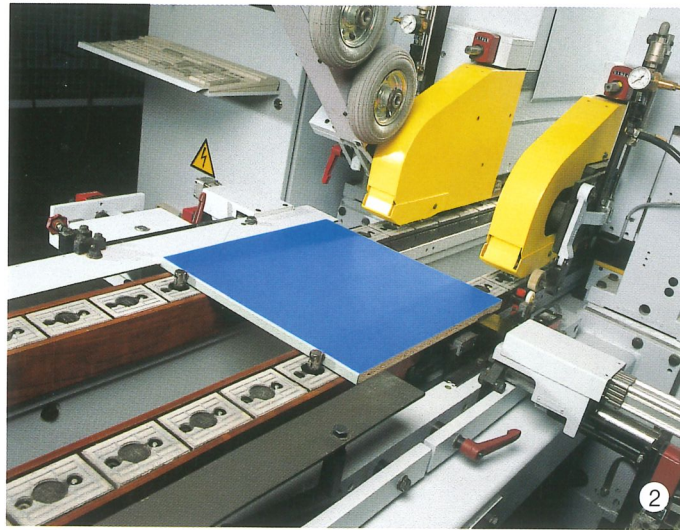
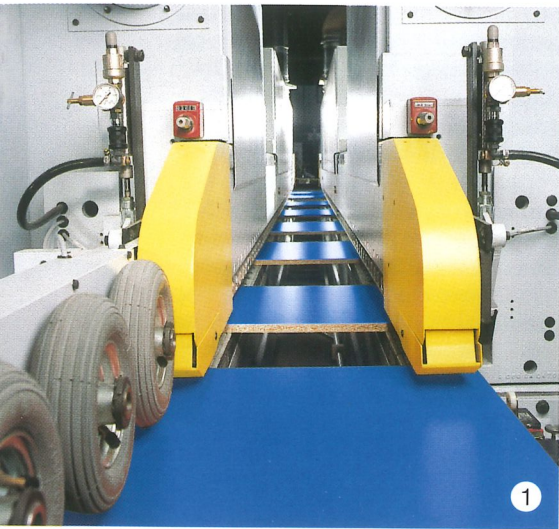
Für breite Werkstücke empfiehlt sich eine zusätzliche Mittelunterstützung.



Die Maschinenlänge - ganz wie Sie's brauchen

Die Länge Ihrer Homag-Kombinationsmaschine hängt direkt von den Aufgaben ab, die sie bei Ihnen erfüllen wird. Denn die gewünschten Arten der Nachbearbeitung legen die Anzahl der benötigten Aggregate fest - und damit auch die Länge der Grundmaschine.





1) Längsbearbeitung

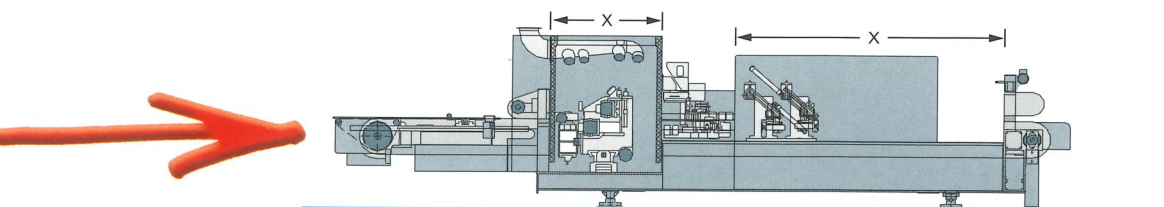
Die Werkstücke werden am Einlauflineal eingeführt und exakt auf Maß geschnitten.

2) Querbearbeitung

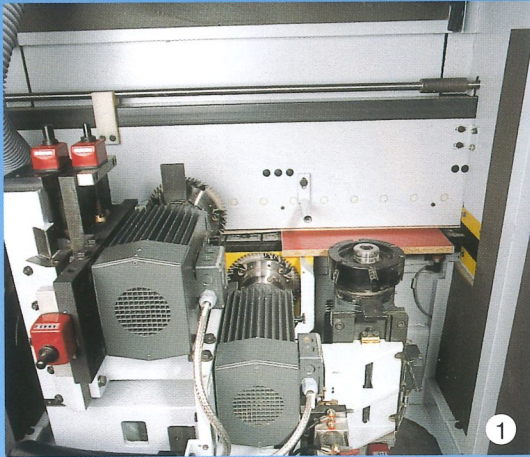
Hier liegen die Werkstücke an den Nocken der Transportkette an. Die Anschlagnocken sind stufenlos verstellbar. Sie transportieren selbst profilierte Teile oder Softformingteile sicher und ohne Beschädigung durch die Maschine.

3) Flexible Längs- und Querbearbeitung

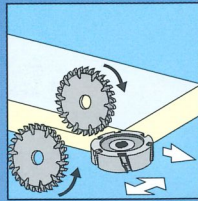
Wenn die Werkstücke bereits auf Rohfixmaß oder Fertigmaß formatiert sind, können sie breitenunabhängig in beliebiger und schneller Folge mit dem Werkstückzuführsystem WZ 10 zugeführt werden. Dieses Konzept der mehrseitigen Bearbeitung in aufeinanderfolgenden Durchläufen erreicht noch eine hohe Kapazität selbst bei kommissionsweiser Fertigung mit ständig wechselnden Abmessungen. Es ist sogar eine Umrüstung der Aggregate im Durchlauf möglich.



Der Aggregatebaukasten – immer auf dem neuesten Stand



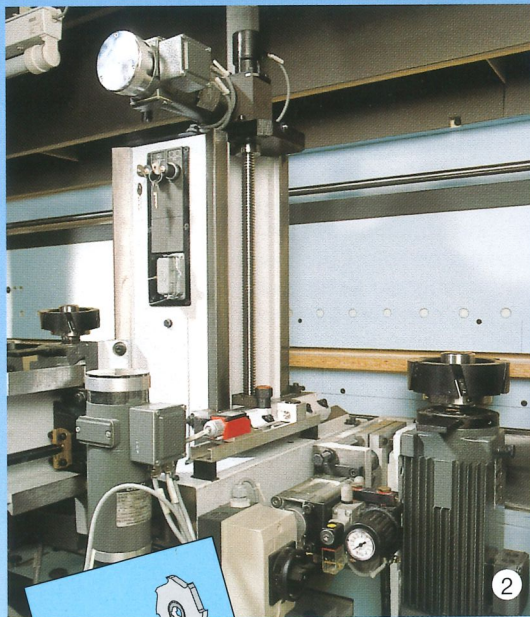
1



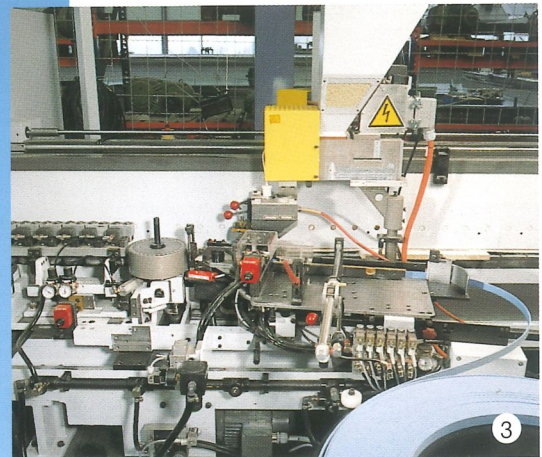
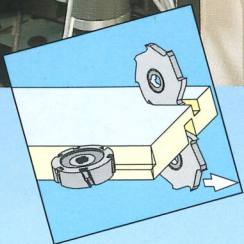
Für die vielseitigsten Bearbeitungsaufgaben steht Ihnen eine breite Palette an Aggregaten zur Verfügung. Der Aggregatebaukasten wird ständig erweitert und aktualisiert. Am besten, Sie fragen uns ganz einfach.

Kompaktdoppelzerspaner KD 11 längs/quer, 4,5 kW (1)

Ganz einfach die beste Art zu formatieren: Dieses moderne, rationelle Doppelzerspanersystem garantiert optimale,

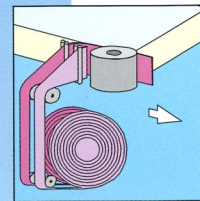


2

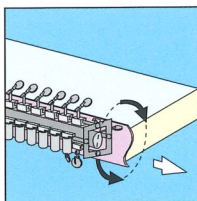


3

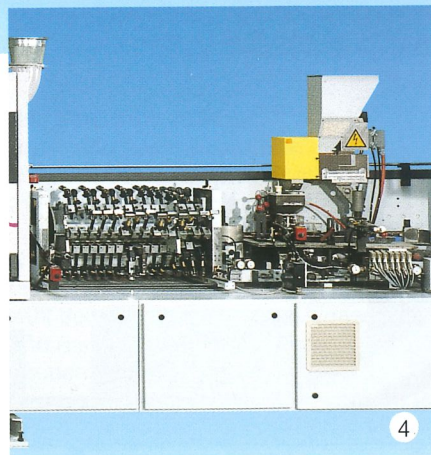
Verleimteil für gerade Kante



ausrißfreie Qualität, lange Standzeiten und einen gleichmäßigen Verschleiß der Werkzeuge. Damit bei der Querbearbeitung an bereits angeleimten Längskanten keine Ausrisse entstehen, ist dem System ein gesteuertes Standardfräsaggregat vorgeschaltet, das im Gegenlauf wenige Millimeter gegen die Werkstückquerkante schneidet und dann aussteuert. Perfektion im Detail! Aggregat mit 3 Motoren ab 4,5 kW bis 8,1 kW, 100 Hz, 6000 1/min. Frässtände zur Aufnahme der Bearbeitungsaggregate, versetzte Montage des oberen und unteren Zerspanermotors, Absaughaube. Werkzeugdurchmesser max. 200 mm.



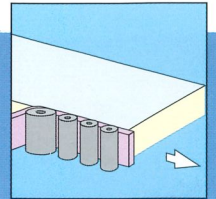
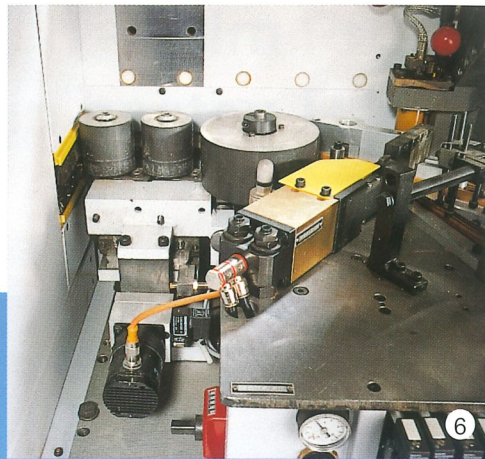
Verleimteil für
Softforming-Kante



4

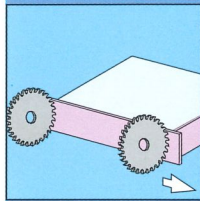
Standardfräsaggregat (2)

Fräsmotor 4,5 bis wahlweise 6,6 kW, 100 Hz, 6000 1/min, automatisierbar durch stufenlose Achsen horizontal/vertikal und Schwenkachse.



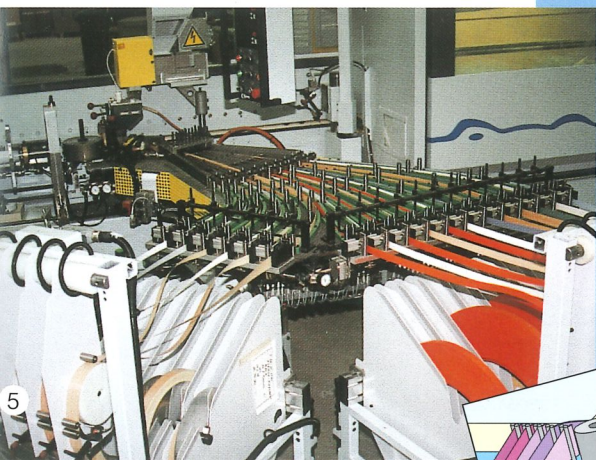
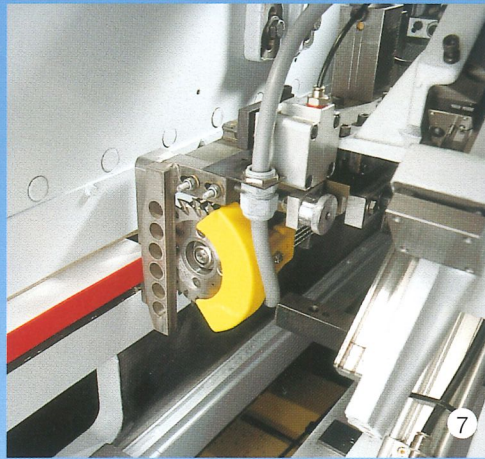
Verleimteil für gerade Kanten (3)

Zum Anleimen von Furnier, Kunststoff in Streifenform oder als Rollenware oder Massivholzleisten. Die Druckzonen stehen in verschiedenen Längen je nach Qualitäts- und Leistungsanforderungen zur Verfügung.

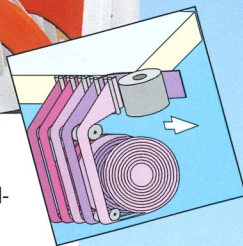


Verleimteil Softforming (4)

Für alle mögliche Profilformen (siehe auch S. 6). Mehrfachdruckzonen für 4 und 6 Profile. Verlängerte Druckzonen für hohe Vorschubleistung oder Druckschuhe für erstklassige Oberflächenqualität. Beide Verleimteile gibt es sowohl für EVA-Schmelzkleber als auch für PU-Verleimung (Polyurethan), wenn eine wasserfeste Leimfuge verlangt wird.



5



Mehrfachkantenmagazine (5)

Sind bei der heutigen Fertigungsvielfalt fast unumgänglich. Vom 2-fach Magazin bis zum 36-fach Wechsler oder mehr reicht hier die Palette, wobei Kanten von 0,3 mm bis 3,5 mm problemlos verarbeitet werden können.

Automatisierte Druckzone (6)

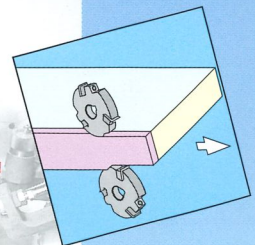
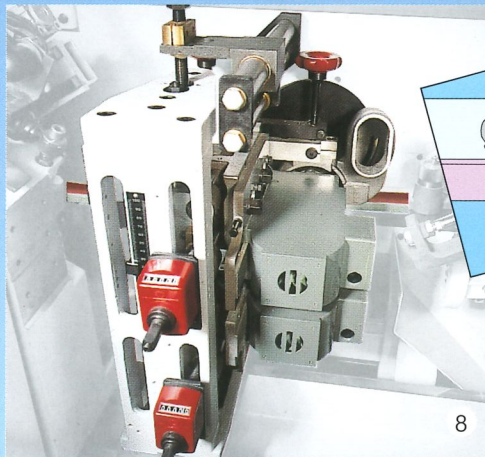
Für unterschiedliche Kantendicken.

Kappaggregat HL 81 Fase/gerade (7)

Kappaggregat zum Fase- und Gerade-kappen der überstehenden Kante.

Vorfräsaggregat (8)

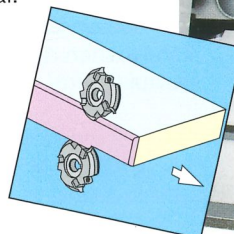
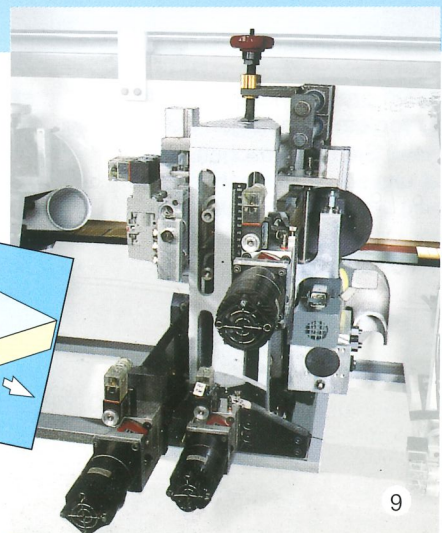
Zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstandes.



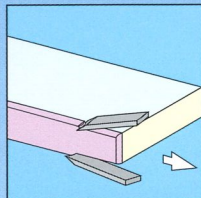
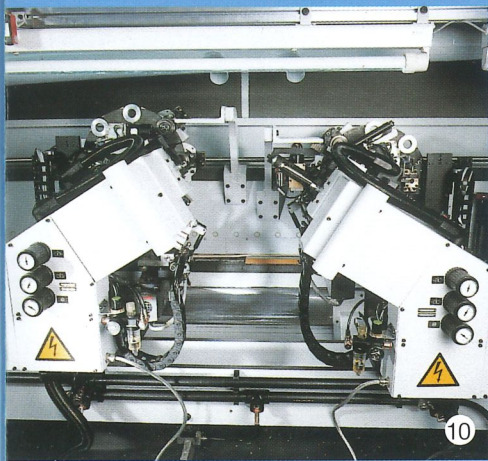
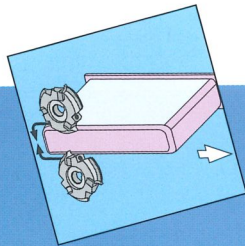
8

Automatisch verstellbares Fräsaggregat (9)

Zum Nachbearbeiten von unterschiedlich starkem Kantenmaterial.



9

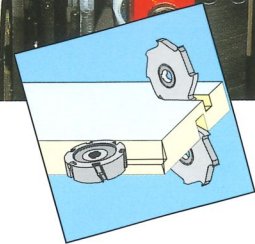
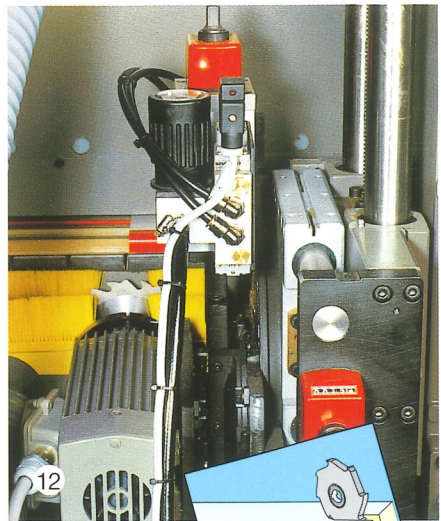


Multi-Nachputzeinrichtung MN 10 oben/unten (11)

Zum Abziehen von Fasen und kleinen Radien für Mehrfachwerkzeuge, max. 3 Profile, elektropneumatische Verstellung auf manuellen 8fach-Revolver. Profilmessersatz für max. 3 Profile.

Nachputzeinrichtung Leimfuge

Zum Säubern der Leimfuge von Klebstoffresten.



Universalfrässaggregat (12)

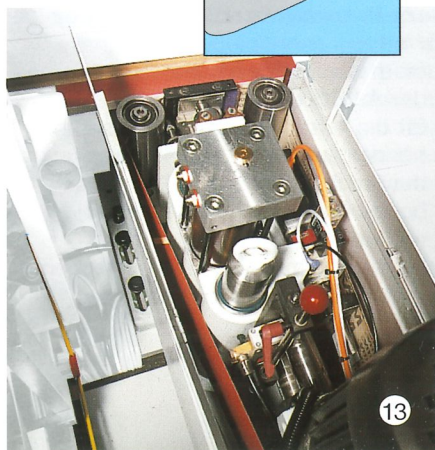
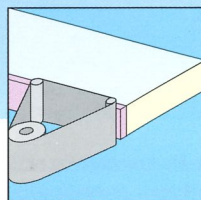
Zum Fräsen von Fälzen, Nuten und Profilen, schwenkbarer 4-kW-Motor, Zwischensupport für elektropneumatische Einsatzsteuerung. Optionen: Abtastung von oben oder seitlich.

Formfräsaggregat FK 13 (10)

Zum allseitigen Fertigfräsen von Werkstücken, auch für die Querbearbeitung von Postforming- und Softformingprofilen.

Automatischer Werkzeugwechsler (10a)

Für unterschiedliche Kantenprofile, z. B. bei PVC- oder ABS-Kanten. Optionen: Wechselkopf Formfräsen und Dia-Werkzeuge für verschiedene Kantenprofile.



Bandschleifaggregat KS 10 (13)

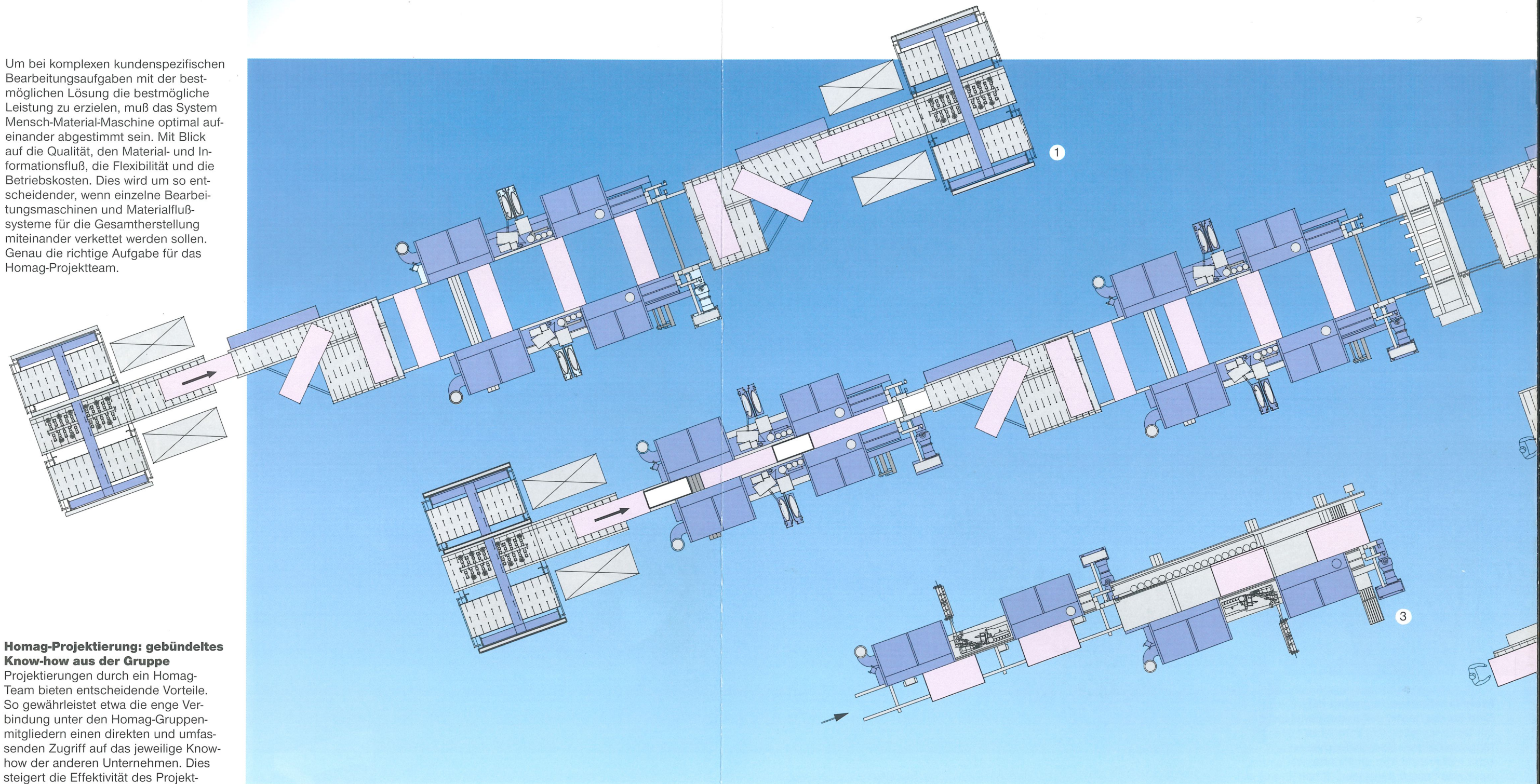
Mit Oszillation zum Schleifen gerader Furnier- und Massivholzkanten. Optionen: Verstellung Bandschleifaggregat pneumatisch.

Die Palette der Bearbeitungsaggregate ist groß und richtet sich ganz nach Ihren Bedürfnissen. Fragen Sie uns einfach.

Die Fertigungsstraßen - beim Projektteam der Homag-Gruppe in besten Händen



Um bei komplexen kundenspezifischen Bearbeitungsaufgaben mit der bestmöglichen Lösung die bestmögliche Leistung zu erzielen, muß das System Mensch-Material-Maschine optimal aufeinander abgestimmt sein. Mit Blick auf die Qualität, den Material- und Informationsfluß, die Flexibilität und die Betriebskosten. Dies wird um so entscheidender, wenn einzelne Bearbeitungsmaschinen und Materialflusssysteme für die Gesamtherstellung miteinander verkettet werden sollen. Genau die richtige Aufgabe für das Homag-Projektteam.



Homag-Projektierung: gebündeltes Know-how aus der Gruppe

Projektierungen durch ein Homag-Team bieten entscheidende Vorteile. So gewährleistet etwa die enge Verbindung unter den Homag-Gruppenmitgliedern einen direkten und umfassenden Zugriff auf das jeweilige Know-how der anderen Unternehmen. Dies steigert die Effektivität des Projektteams erheblich. Und es ermöglicht eine problemlose Verkettung aller Einzelkomponenten (auch von Fremdfabrikaten) - bzw. deren Einbindung in übergeordnete Systeme. Eine Vielzahl installierter Fertigungsstraßen zur automatischen Komplettbearbeitung beweist die hohe Kompetenz des Homag-Projektteams.

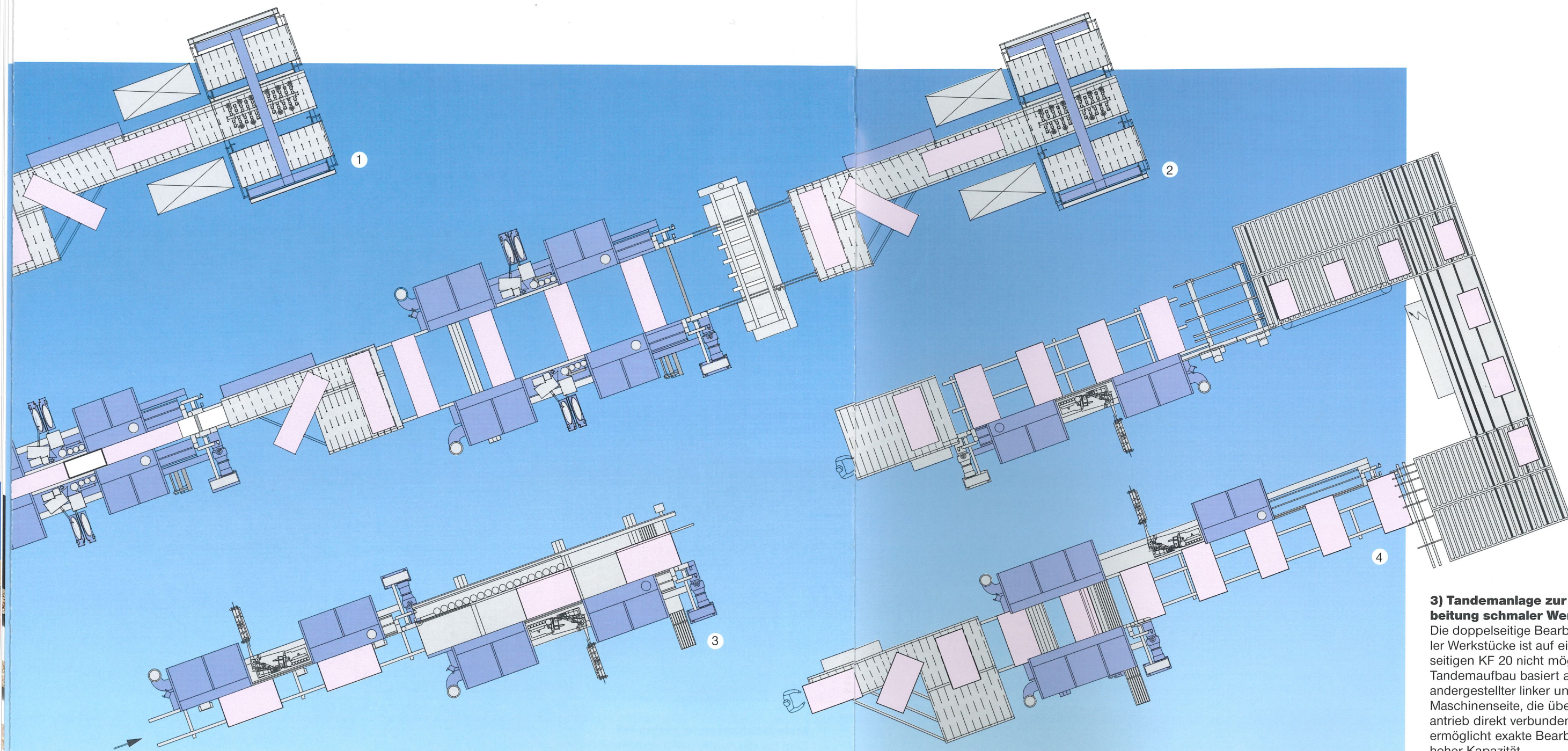
Nur ein verantwortlicher Partner für alles

- beim Konkretisieren und Formulieren der Aufgabenstellung
- für die Ausarbeitung von Konzepten
- bei der Angebotsübergabe und -besprechung
- bei der Installation und Inbetriebnahme
- für die kaufmännischen, rechtlichen und technischen Modalitäten

Sie kaufen praktisch die gesamte Anlage von einem einzigen Hersteller. Und wenn Sie es wünschen, können Sie bei uns sogar das notwendige Personal leasen - beispielsweise, um Ihre Mitarbeiter während der Produktion einzuarbeiten.

1) Kurzstraße für mittlere Kapazitäten. In 2 Arbeitsgängen werden die Werkstücke längs und quer bearbeitet. Beschick- und Abstapelanlagen sowie Drehstationen von Längs- auf Querformat bzw. Quer-/Längsformat ermöglichen einen automatischen Fertigungsablauf.

2) Fertigungsstraße zur Längs- und Querbearbeitung von Werkstücken in einem Durchlauf für große Serien. Einschließlich Beschick- und Abstapelanlage und Durchlaufbohrautomat.



Sie kaufen praktisch die gesamte Anlage von einem einzigen Hersteller. Und wenn Sie es wünschen, können Sie bei uns sogar das notwendige Personal leasen - beispielsweise, um Ihre Mitarbeiter während der Produktion einzuarbeiten.

1) Kurzstraße für mittlere Kapazitäten. In 2 Arbeitsgängen werden die Werkstücke längs und quer bearbeitet. Beschick- und Abstapelanlagen sowie Drehstationen von Längs- auf Querformat bzw. Quer-/Längsformat ermöglichen einen automatischen Fertigungsablauf.

2) Fertigungsstraße zur Längs- und Querbearbeitung von Werkstücken in einem Durchlauf für große Serien. Einschließlich Beschick- und Abstapelanlage und Durchlaufbohrautomat.

3) Tandemanlage zur Längsbearbeitung schmaler Werkstücke

Die doppelseitige Bearbeitung schmaler Werkstücke ist auf einer doppel-seitigen KF 20 nicht möglich. Der Tandemaufbau basiert auf hintereinander-gestellter linker und rechter Maschinenseite, die über Kardan-antrieb direkt verbunden sind. Dies ermöglicht exakte Bearbeitung bei hoher Kapazität.

4) U-Straße für flexible Fertigung von Kleinstserien.

Die Werkstücke werden doppelseitig formatiert. Die Kanten- und Nachbearbeitung erfolgt breitenunabhängig auf einseitigen Maschinen.

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 großen Aufwand programmierbar sein. Die neuen Homatic-Steuerungen verrichten Ihre Arbeit „spielend“ leicht und absolut zuverlässig.

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 Ihre Maschine rundum zuverlässig.

Komfortable Bedienung

Noch nie war es so einfach, eine Kombinationsmaschine zu programmieren und zu bedienen. Die Homatic-Steuerungen setzen Maßstäbe in bezug auf Bedienkomfort. 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 staubgeschützte 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.

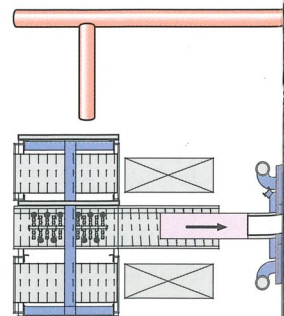
Fehleingaben nahezu ausgeschlossen

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. Und durch eine direkte Fehlermeldung über den Monitor (z. B. „Schutzhaube offen“) können Sie schnell reagieren und dadurch Stillstandzeiten minimieren.



Maschineneinstellungen einfach abspeichern

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



Programm starten

| Name | Kommentar | |
|--------------|-------------------------|------------|
| P100001 | Nut seitlich mit Kante | |
| Furnier_07_L | Furnier 0,7mm laengs | 01.02.1996 |
| Furnier_07_Q | Furnier 0,7mm quer | 10.02.1996 |
| Melamin_04_L | Melamin 0,4mm laengs | 20.12.1995 |
| Melamin_04_q | Melamin 0,4mm quer | 04.03.1996 |
| Melamin_05_L | Melamin 0,5mm laengs | 14.02.1996 |
| Melamin_05_Q | Melamin 0,5mm quer | 13.03.1996 |
| P100001 | Nut seitlich mit Kante | 29.11.1995 |
| P100002 | Nut seitlich ohne Kante | 18.03.1996 |
| PVC_R2_20_L | PVC R2 2,0mm laengs | 24.02.1996 |
| PVC_R2_20_q | PVC R2 2,0mm quer | 30.01.1996 |

Bild1: prg100001.c4 Bild2:

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

1885

40.0

F10 F11 F12

Datei Bearbeiten Ansicht Hilfe

Programm P100001 Nut seitlich mit Kante

29.11.1995

0900.0

19.0 40.0

40.0 11

22.0

02

2

Werkstueckbreite (W)

Werkstueckdicke (H)

Werkstueckueberstand (U)

Vorschub mm/min

Kante

Nocken

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10 F11 F12

Eingabewert im Bereich von 0000.0 - 1000.0

Datei Bearbeiten Ansicht Hilfe

Programm P100001 Nut seitlich mit Kante

29.11.1995

HOMATIC-Fehlerdiagnose

18.04.96 10:52:51.320>: KANTENKANAL LEER !

18.04.96 10:52:54.850>: SCHUTZHAUBE OFFEN

18.04.96 10:52:57.330>: VORSCHUB GESTOPPT!

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10 F11 F12

Quittierung durchgeführt!

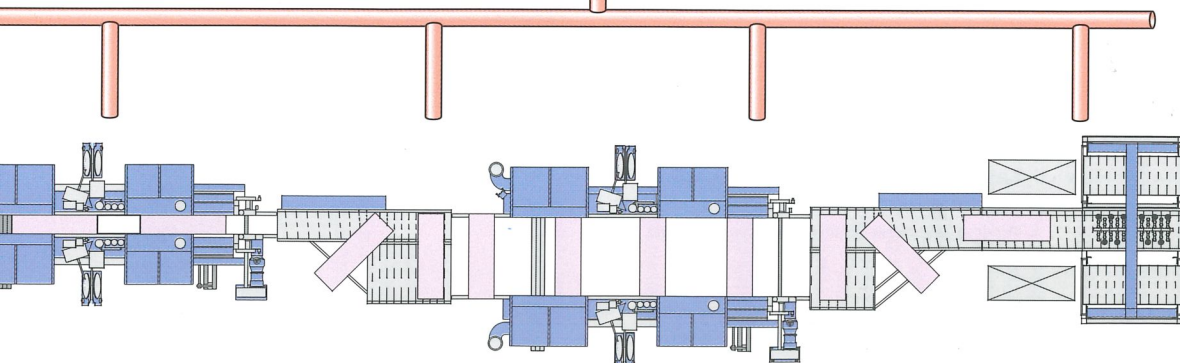
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10 F11 F12

Eingabewert im Bereich von 0000.0 - 1000.0

Leitebene
NC 51

Ganze Fertigungsstraßen souverän im Griff

Selbstverständlich läßt sich eine Homatic-Steuerung auch als Leitreechner für eine Produktionslinie einsetzen. In dieser Funktion sorgt sie dafür, daß jede angeschlossene Maschine zum richtigen Zeitpunkt die richtigen Daten bzw. Befehle erhält. Als Bindeglied zwischen Arbeitsvorbereitung und Fertigungsebene steuert sie die komplette Maschinenstraße – äußerst rationell, flexibel und vollautomatisiert. Nach Listen, kommissionsweise oder Barcode-gesteuert. Und mit einer großen Palette an leistungsstarken Softwarepaketen.



Es zahlt sich aus, bei Homag Kunde zu sein

Weltweite Ferndiagnose

Alle CNC-Maschinen sind ab Werk mit einem Modem ausgestattet, das eine Ferndiagnose ermöglicht. Aus der Homag-Service-Zentrale werden dann mögliche Störungen gesucht, eingegrenzt und teilweise sogar behoben.

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 von Maschinen und Anlagen.

Sorgfältige Wartung

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

Homag ist überall

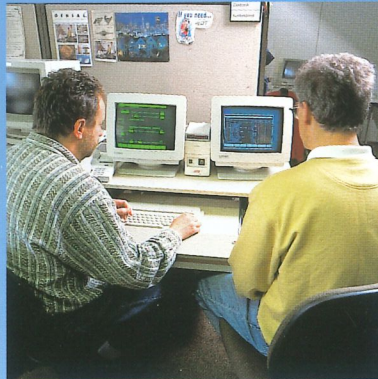
Das gut ausgebaute Service-, Vertriebs- und Händlernetz bedeutet für Sie kurze Wege, rasche Aktivitäten und intensive Kundennähe – in der ganzen Welt.

Ausgezeichnete Qualität

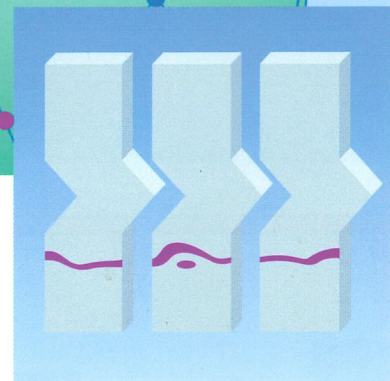
Die Homag-Gruppe ist nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert (TÜV CERT). Daß die Maschinen der CE-Norm entsprechen, ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Sie haben damit die Sicherheit gleichbleibender Qualität.

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.



DIN EN ISO 9001



Die Technischen Daten KF 10/.. KF 20/..

Maschinenabmessungen

- Gesamtlänge _____ mm _____ nach Maschinentype
- Lärmschutzverkleidung
- Gesamtbreite geschlossen/geöffnet mm _____ 2300/3830
- Gesamthöhe geschlossen/geöffnet mm _____ 1840/2480
- Arbeitshöhe _____ mm _____ 950

Arbeitsmaße

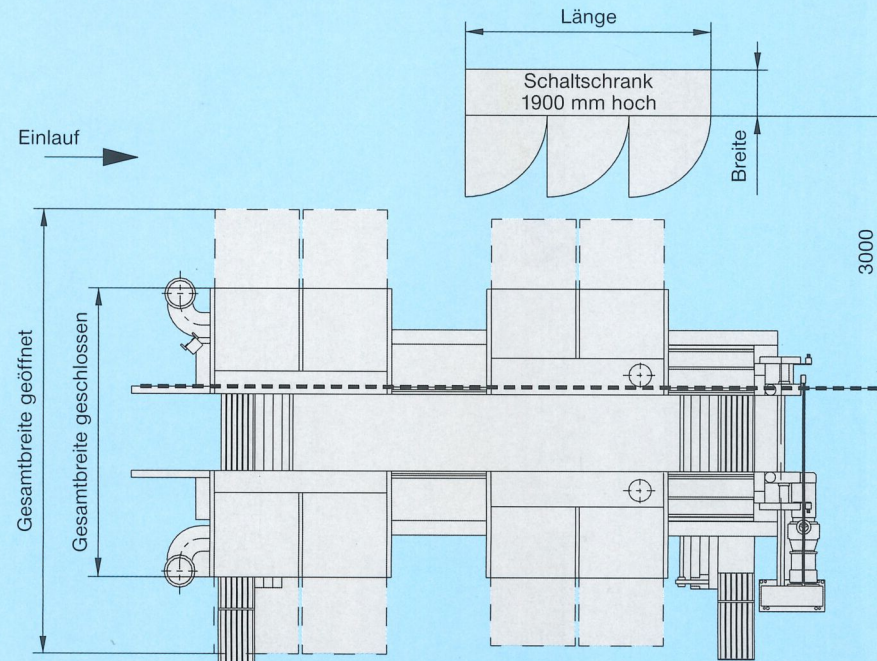
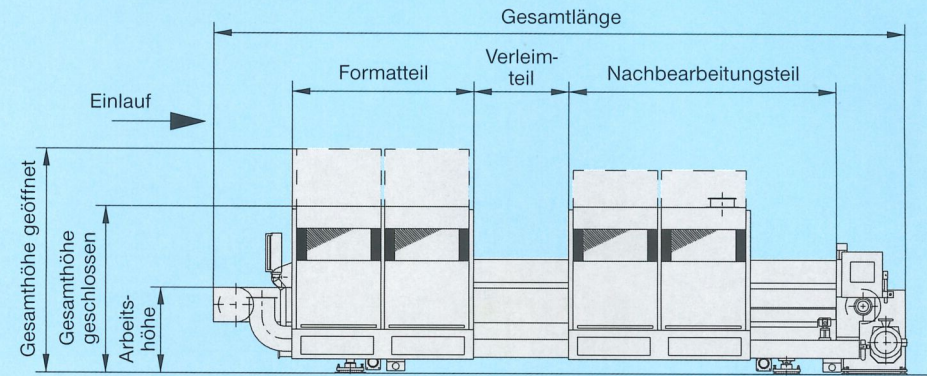
- Werkstückbreite
- min. doppelseitig _____ mm _____ 240 - 270
- max. doppelseitig _____ mm _____ 1000/1500/2000/
2500/3000/3500/4000
- Werkstückdicke _____ mm _____ min. 8
max. 60
- Werkstücküberstand
- fest _____ mm _____ 40
- optional verstellbar _____ mm _____ 30 - 110

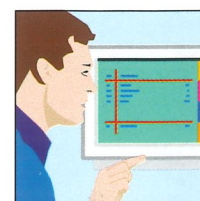
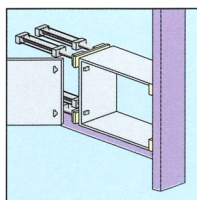
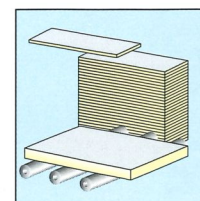
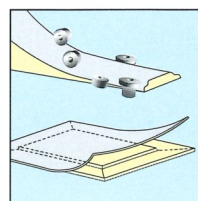
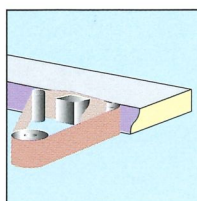
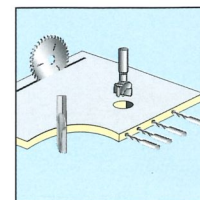
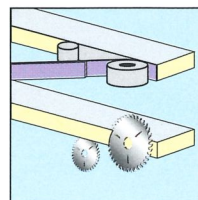
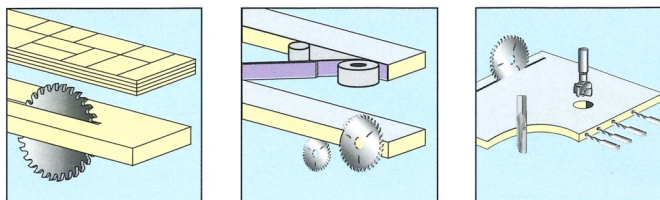
Anschlußwerte

- Betriebsspannung _____ V _____ 400
- Steuerspannung _____ V _____ 230
- Frequenz _____ Hz _____ 50
- Statische Umrichter _____ optional
- Schaltschrank _____ kW _____ freistehend
- Elektrischer Gesamtanschlußwert _____ kW _____ nach Bestückung
- Gesamtabsaugleistung _____ m³/h _____ nach Bestückung
- Späneband _____ optional
- Luftgeschwindigkeit _____ m/sec. _____ 35
- Preßluftverbrauch _____ nl/min. _____ nach Bestückung
- Preßluftanschluß _____ R1/2" Innengewinde
Zuleitung R1"
- Druckverlust ca. _____ mm/ws _____ 250

Sonstiges

- Vorschub stufenlos regelbar _____ m/min _____ 10 - 40
- Breitenverstellgeschwindigkeit
- standard _____ m/min. _____ 2,6
- Maschine mit Servoachse _____ m/min. _____ max. 20
- Nockenabstand/standard _____ mm _____ 1000
- Nockenhöhe/standard _____ mm _____ 11
- Option Nockenhöhe stufenlos _____ mm _____ bis 25





Ihr Vertriebspartner



Homag Maschinenbau AG
D-72296 Schopfloch
 Telefon 0 74 43/13-0
 Telefax 0 74 43/1 33 00
<http://www.homag.de>