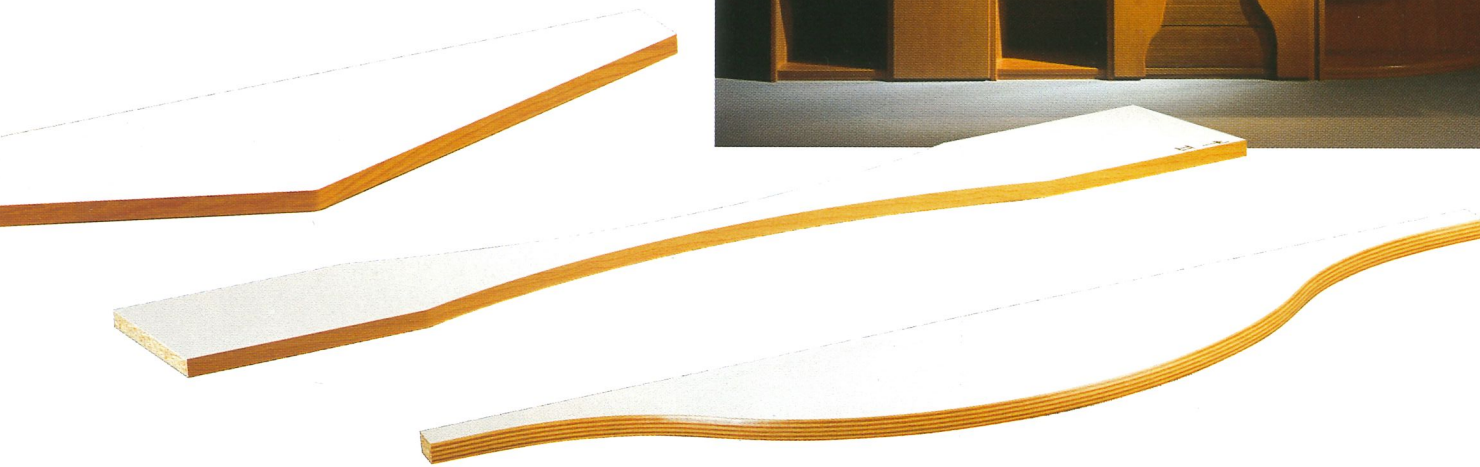


Formteile in einem
Durchgang komplett
bearbeiten

Die neuen Formteil- Durchlaufmaschinen KFL 10/.../CF

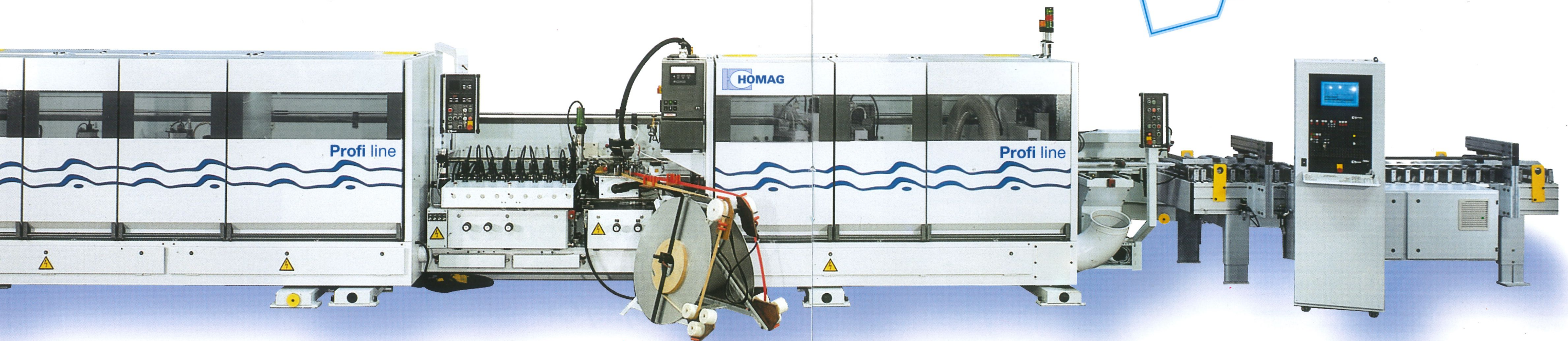
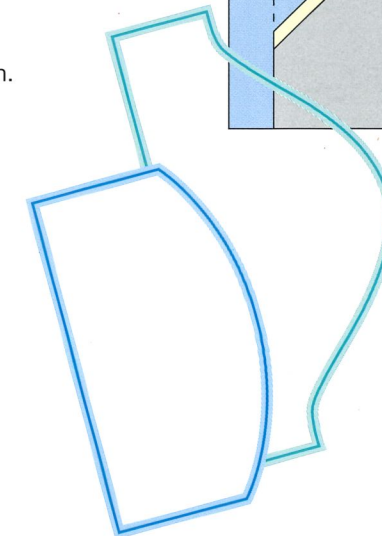
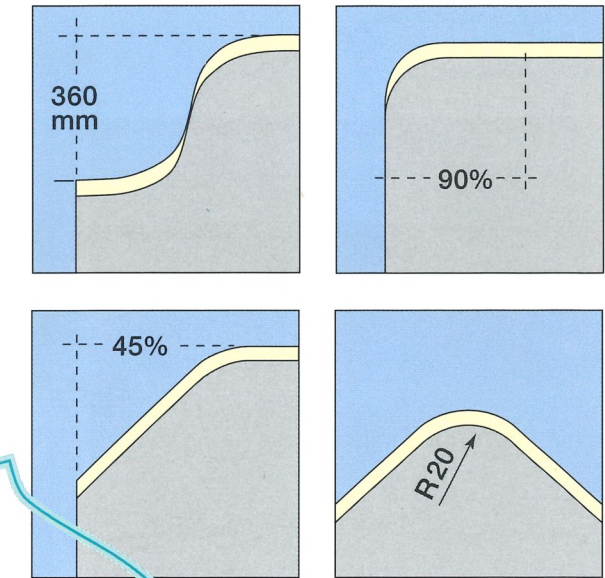
Formschöne Werkstücke in bester Verleimqualität – noch mehr, noch schneller, noch besser!

Mit der völligen Überarbeitung und Weiterentwicklung der Formteil-Durchlaufmaschinen KFL 10.../CF ist es Homag gelungen, eine Technik zu optimieren, die rundweg den hohen industriellen Anforderungen gerecht wird – sprich: beste Qualität bei gleichzeitigem Mengenausstoß. In diesen neuen Maschinen steckt wieder die ganze Erfahrung und das Know-how des Weltmarktführers im Kantenanleimen.



Kurze Rüstzeiten, gesenkte Stückkosten

Die neuen KFL 10.../CF bestechen mit ihrer enormen Produktivität und ihrer hohen Verleimgeschwindigkeit. Aus rechteckigen Werkstücken werden im schnellen Durchlauf attraktive, elegant gestaltete Formteile. Ohne jegliche manuelle Nachbearbeitung! Mit optimierten Aggregaten für eine hervorragende Bearbeitungsqualität. Mit neuen Wechselaggregaten fürs Bündigfräsen und Nachputzen – für noch weniger Stillstandzeiten. Mit größeren Konturtiefen (bis 360 mm). Durch die enorm kurzen Rüstzeiten arbeiten die neuen Formteil-Durchlaufmaschinen auch in der Kleinserie profitabel. Kurz: Die Gesamtauslastung ist optimal – was natürlich die Stückkosten deutlich senkt. Und das Ganze in kompakter Bauweise: Die neuen KFL 10.../CF sind ein gutes Stück kürzer geworden.



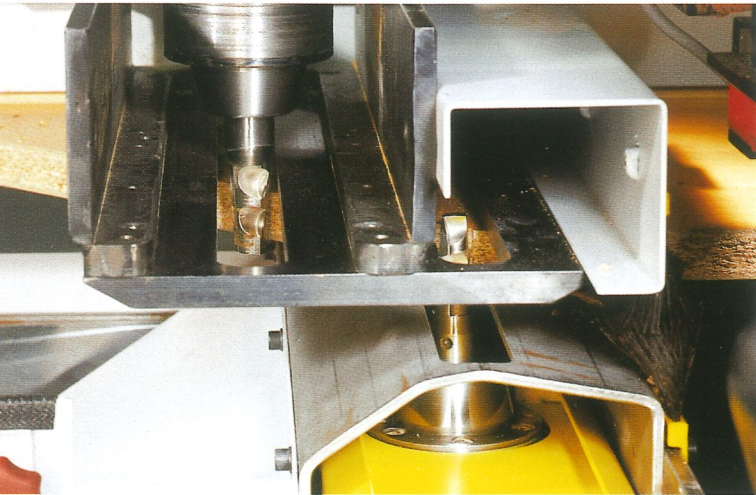
Die Neuen zeigen Profil

Noch tiefer

Profile bis 360 mm Tiefe.

Vorfräsen auf CF 10.

Fertigfräsen entweder mit Fräsaggregat CF 11, mit einer Achse, Anfahrwinkel bis 60°, oder mit Fräsaggregat CF 12, mit zwei Achsen, Anfahrwinkel bis 90°.



Alle Arten von Kanten ...

Die Maschine verarbeitet die unterschiedlichsten Kanten: Kunststoff oder Furnier, in Streifen oder von der Rolle, bei Kantendicken von 0,4 bis 3 mm. Ein Kantenwechsel aus einem Zweifachmagazin ist möglich.

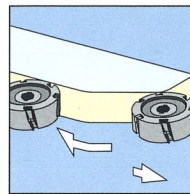
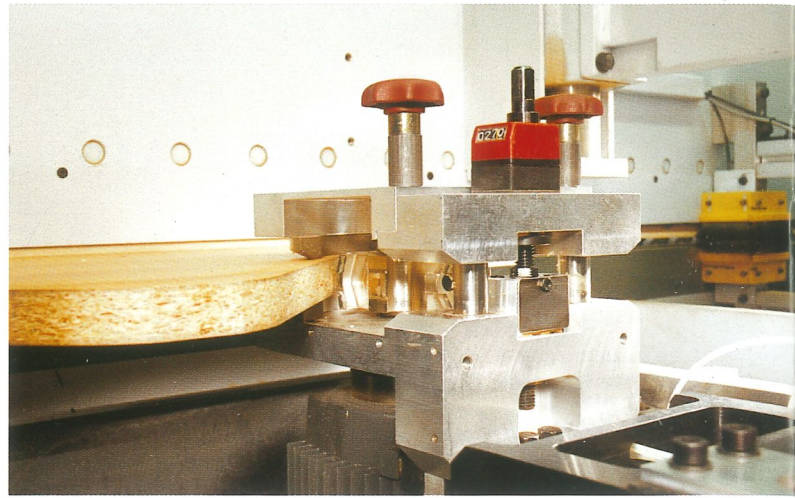


Restteile komfortabel entsorgen

Nach dem Fräsen der Profilform fällt das Reststück über eine Rutsche im Maschinenständer auf ein Transportband und wird sofort entsorgt.

CF 10: Bei großen Profiltiefen wird die Grobkontur durch zwei Fingerfräser bahngetreu erzeugt.

Trennmittel sprühen für optimale Leimfugenqualität.



CF 12: Zwei Aggregate fräsen im Gleichlauf und im Gegenlauf eine saubere Kontur.

Programmgesteuertes Konturfräsen – ganz ohne Schablone

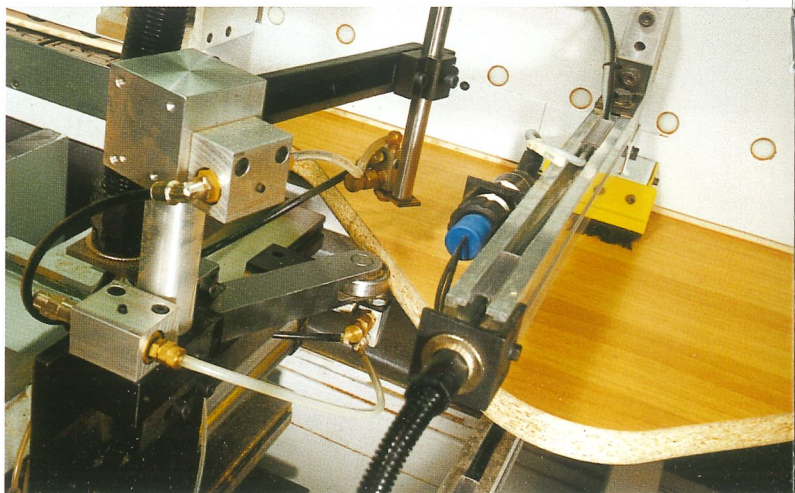
Die Konturen der Werkstücke werden CNC-gesteuert gefräst – Sie geben ganz einfach ihre Geometrie in die Homatic-Steuerung ein. Die sichere Bedienung der Bearbeitungssoftware WoodWOP unterstützt Sie aktiv bei der Programmierung.

... optimal verpresst

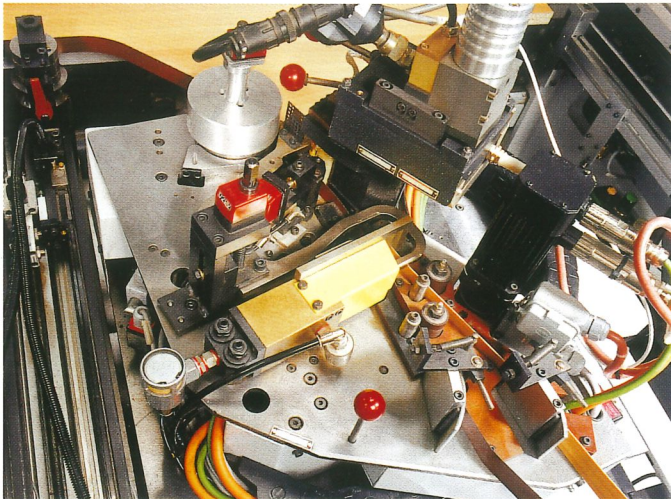
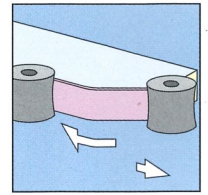
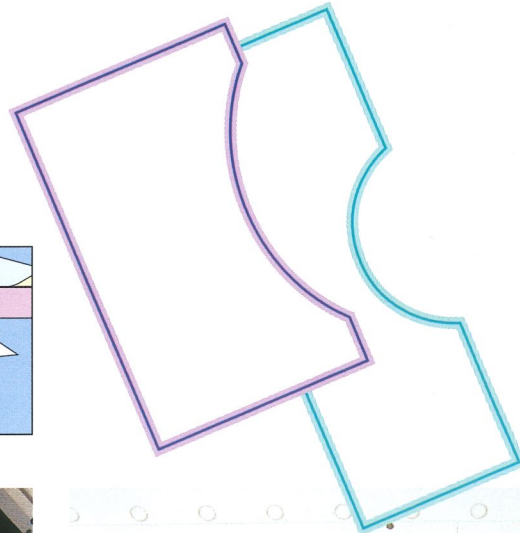
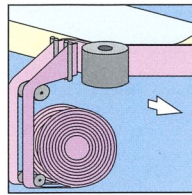
Die sektionsweise Druckeinstellung der Nachpressrollen mit Servoventilen garantiert ein optimales Verpressen des Kantenmaterials – auch bei einfachen Softformingprofilen wie Dach- oder Tonnenprofil.

Saubere, gleichmäßige Kontur

Die Bahnbewegung der Fräser erfolgt über Servoantriebe (CNC-Achse). Der präzise, konstante Linearantrieb der Transportkette – Vorschub: bis 30 m/min.! – erzielt ein einzigartig sauberes Fräsbild.

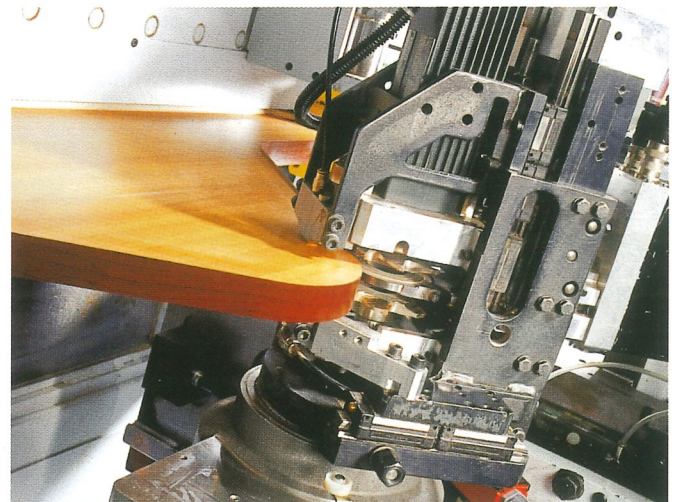
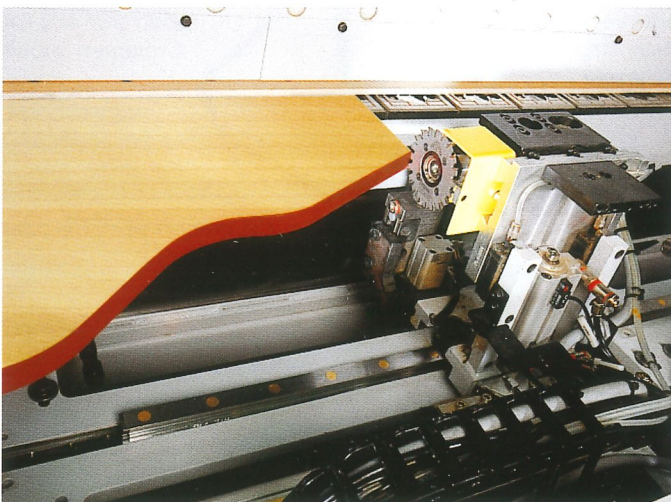


Das Verleimteil, dessen Einstellwinkel über eine digitale Servoachse gesteuert wird, arbeitet mit direktem Leimauftrag (EVA). Die servogesteuerte Leimauftragswalze sorgt für konstante Verleimqualität. Die neue Servotechnik im Kantentransport garantiert einen definierten Kantenüberstand.



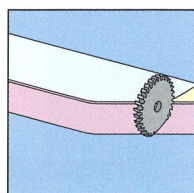
Druckzone

Bei Softformingprofilen (Tonnen- oder Dachprofil) können Sie die komplette Druckzone in der Höhe verstellen.



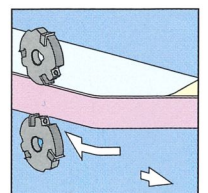
Kappaggregat

Als erste Bearbeitungsstufe im Nachbearbeitungsteil werden die überstehenden Kanten bündig abgeschnitten.



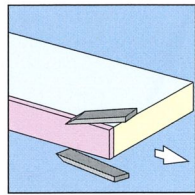
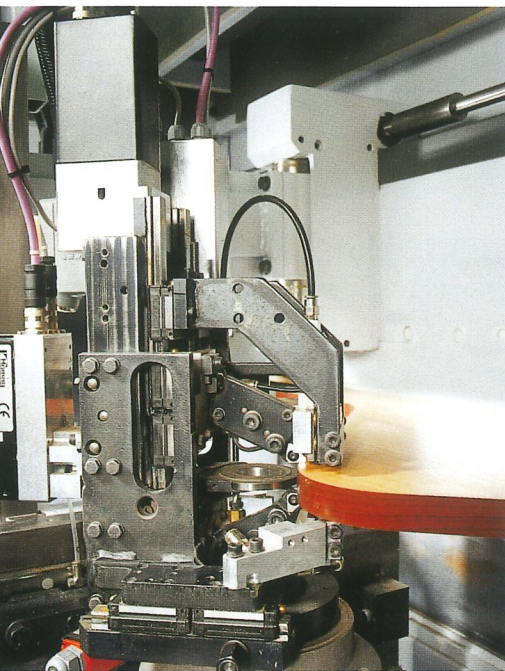
Bündigfräsaggregat mit digitaler Servoachse

Mit vertikaler und horizontaler Tastung. Das Aggregat kann auch zum Radius- oder Fasefräsen eingesetzt werden.



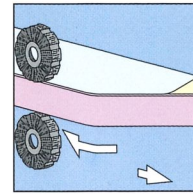
Gesteuerte C-Achse

Die Konturfahrt des Bündigfräs- und des Nachputzaggregates erfolgt über eine gesteuerte C-Achse. Das garantiert einen optimalen, konstanten Eingriffswinkel – und damit optimale, konstante Bearbeitungsqualität.



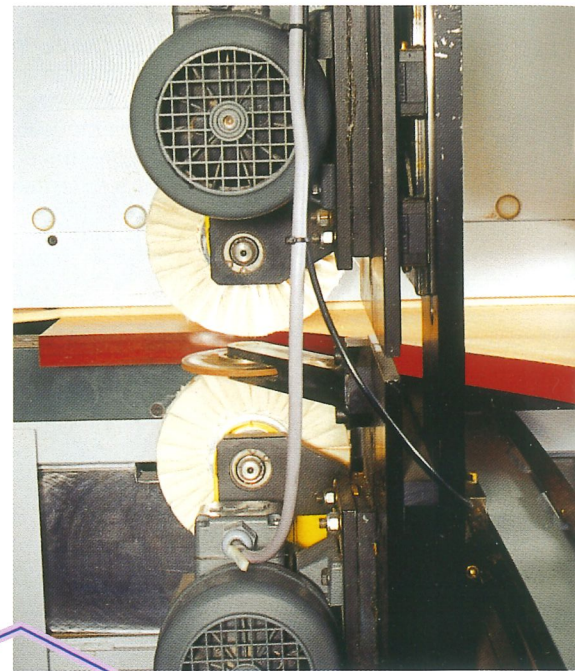
Nachputzeinrichtung

Mit der Nachputzeinrichtung wird die Kante sauber abgezogen. Leimreste werden entfernt.



Schwabbelaggregat

Zur Finishbearbeitung oben und unten, seitlich getastet, mit Servosteuerung.



Hochkarätig: die Steuerung

Die KFL 10/.../CF arbeiten mit modernster Steuerungs- und Antriebstechnik:

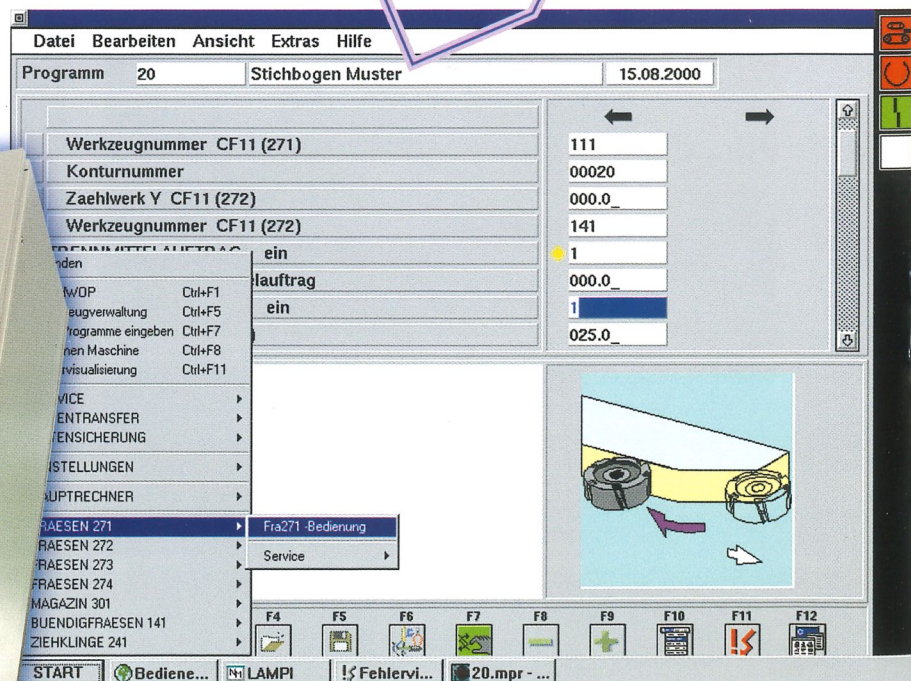
- Industrie-PC mit Betriebssystem Windows NT
- Echtzeitsysteme mit Betriebssystem OS9
- benutzerfreundliche Bedien- und Programmieroberflächen
- zentrale Datenbank für die Werkzeugverwaltung
- automatisches Umrüsten der Aggregate oder Handverstellung mit Bedienerleittechnik
- Barcodesteuerung möglich

Die Werkstückprogrammierung kann komplett am AV-Platz durchgeführt werden; Stückzahlen von 1 bis endlos sind möglich.

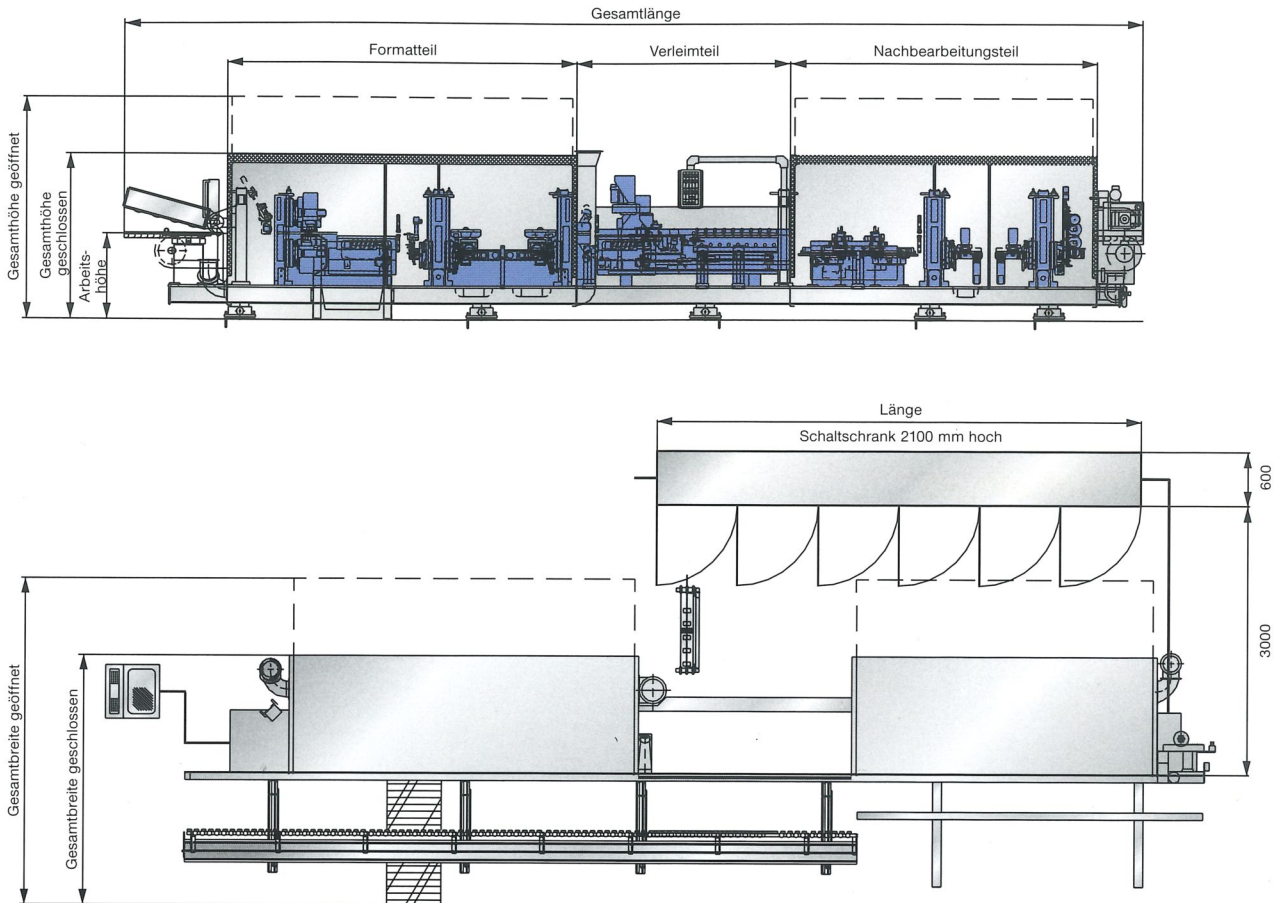
Komfortabel: Programmiersystem WoodWOP

WoodWOP ist das weitverbreitetste werkstatorientierte Programmiersystem (WOP), optimiert für die Anforderungen der Holz- und Möbelbranche. Es ermöglicht hochkomplexe

Anwendungen bei einfachster Bedienung. Die Werkstückinformationen werden in einer Programmieroberfläche erstellt, das Werkstückprogramm in einer WoodWOP-Datei gespeichert. DXF-Datensätze lassen sich aus CAD-Systemen importieren.



Die technischen Daten

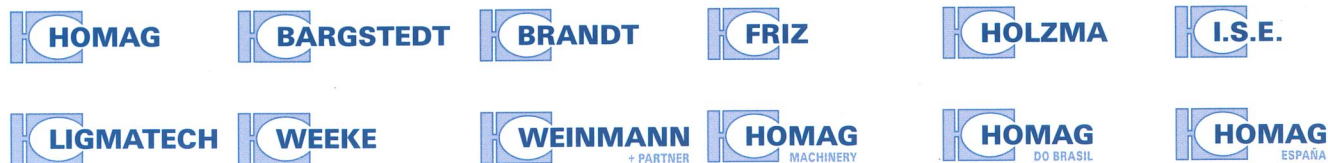


Maschinentyp	KFL 10/.../CF	KFL 10/.../CF	
Maschinenabmessungen		Sonstiges	
- Gesamtlänge mm	nach Maschinentyp	- Vorschub m/min. 6/30	
- Lärmschutzverkleidung geschlossen/geöffnet		- Maschinengewicht ca. kg nach Maschinentyp	
Gesamtbreite mm	2330/3110	Arbeitsmaße	
Gesamthöhe mm	1840/2475	- Werkstückdicke mm	12-40
- Arbeitshöhe mm	950	- Werkstückbreite mm ohne Gegendruck	min. 120 + Konturtiefe
Anschlußwerte		- Werkstücklänge mm	min. 250
- Gesamtabaugleistung m³/h	nach Bestückung	- Konturtiefe mm	max. 360
- Luftgeschwindigkeit m/sec.	35	- Kontursteigungswinkel	max. 45°
- Pressluftverbrauch nl/min.	nach Bestückung	- Konturinnenradius	min. 80 mm, jedoch werkzeugabhängig
- Pressluftanschluß	2 x 1/2" Innengewinde Zuleitung R 1"		
- Druckverlust mm/WS	250		
- Spannung/Frequenz V/Hz	400/50		
- Elektrischer Gesamtanschlusswert kW	nach Bestückung		

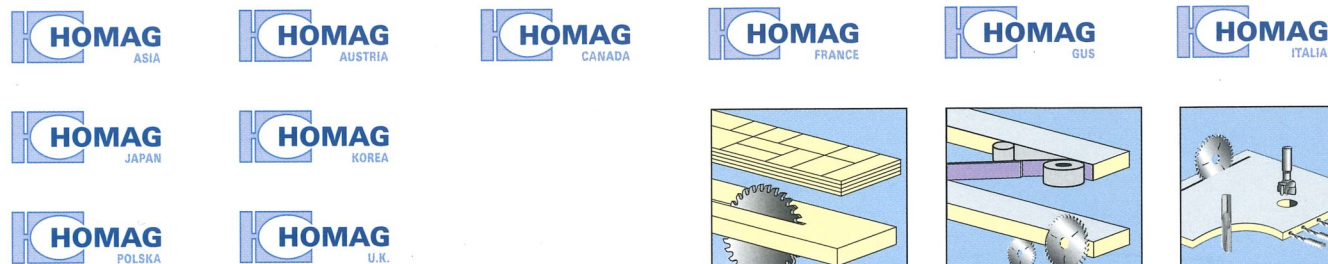
Min. Konturradius ist abhängig vom Kantenprofil und der Kontur.

Technische Änderungen vorbehalten

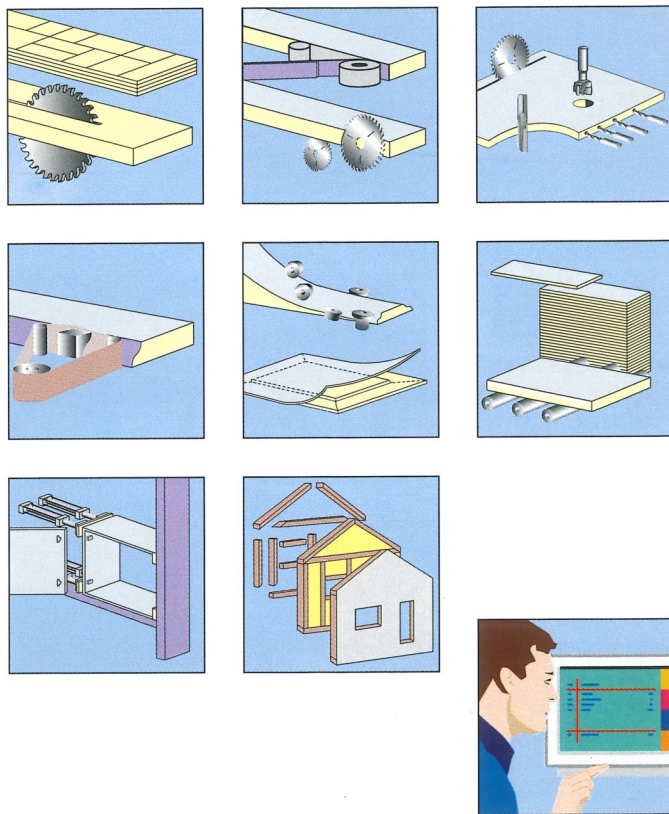
Produktion



Vertrieb



Dienstleistung



Ihr Ansprechpartner:



Homag
Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3 – 5
D-72296 Schopfloch
Tel. +49 (74 43) 13-0
Fax +49 (74 43) 13 23 00
info@homag.de
http://www.homag.de