

# NEW KOMBI ACW



La linea NEW KOMBI è la più avanzata tecnologicamente per eseguire in automatico e simultaneamente le operazioni di tornitura e levigatura.

La composizione base è costituita da:

### 1) TORNIO KAFNEO ACW

● ciclo di funzionamento completamente automatico ● movimento di tutte le unità ad impulso elettroidraulico ● centralina elettronica con programmatore a spine per selezionare il ciclo di lavoro prescelto ● basamento in ghisa stabilizzata con guide temperate e rettificata ● caricatore automatico posto anteriormente apribile "a portale" ● carro longitudinale con velocità regolabile a piacere all'andata ed al ritorno ● n° 1+2 scorie comandate da un dispositivo idraulico brevettato ● carrelli laterali per la finitura del pezzo dotati di avanzamento rapido/lento e ritorno rapido ● n° 1 scaricatore per la presa del pezzo finito ● possibilità di lavoro in doppia passata: un pezzo all'andata ed un pezzo al ritorno ● lunetta per tondo, lunetta per quadro, lunetta speciale per lavorazione doppia (brevettata) ● programmatore per scarico pezzo lato testa, lato contropunta e per doppia passata ● espulsore automatico ● freno mandrino a disco con comando a pedale ● ingrassatore automatico della lunetta ● lubrificazione centralizzata forzata per tutti gli organi in movimento ● sicurezza apertura accidentale vano trasmissione ● contropunta a doppio stadio con sicurezza sull'avvio ciclo di lavoro ● carter protettivo.

### 2) TRASPORTATORE

● riceve il pezzo dallo scaricatore del tornio e lo trasporta sulla levigatrice ● centratore automatico dei pezzi sulla levigatrice.

### 3) Levigatrice LAR

● ciclo di funzionamento automatico ● movimento di tutte le unità ad impulso idraulico ● carro longitudinale con possibilità di regolazione della velocità sia all'andata che al ritorno ● n° 2 copiatori idraulici montati sul carro longitudinale per la prelevigatura dei pezzi; ciascun copiatore supporta un nastro abrasivo rotante con motorizzazione indipendente ● copiatura diretta sul pezzo di legno campione ● finitura del pezzo tramite gruppo levigatore oscillante in due piani ortogonali ● regolazione delle due ampiezze di oscillazione a piacere ● n° 3 stazioni di levigatura per altrettanti gruppi di spazzole supportanti carta frastagliata di tre grane diverse ● temporizzatore per programmare il tempo di intervento delle spazzole ● n° 8 stazioni di lavoro così ripartite: - 1 carico - 2/3 prelevigatura (4 passate per pezzo) - 4/5/6 levigatura - 7 scarico - 8 Felle ● rivestimento delle guide dei copiatori e del carro longitudinale in materiale antifrizione (turchite) ● lubrificazione centralizzata di tutti gli organi in movimento

Il tornio, la catena e la levigatrice, sono dotati di appositi dispositivi di sicurezza che assicurano l'equilibrio del ciclo produttivo impedendo il formarsi di accumuli lungo la linea di lavorazione.

Il Kafneo e la Lar sono predisposti per il funzionamento separato.

The NEW KOMBI is the technologically more developed line for the automatic and simultaneous turning and sanding.

The basic composition is the following:

### 1) Turning lathe KAFNEO

with the following main details:

● completely automatic machine ● movement of the units are electro-hydraulic controlled ● electronic cabinet with plug programmer for the choice of the working cycle ● stabilized cast iron base with induction tempered and grinded slides ● frontal automatic loading device that can be opened to allow the setup of the lathe ● main carriage with continuously adjustable feeding and return speed ● 3 gauges of which 2 with patented hydraulic movement ● finishing carriages with fast/slow feeding and fast return ● 1 unloader to pick up the turned pieces ● possibility to work in both direction: 1 piece during the feeding and another one during the return of the main carriage ● steady rest for round, steady rest for square special patented steady rest for work in both directions ● programmer for piece discharge on headside, tailside and for both direction work ● automatic ejector ● spindle disk brake ● automatic steady rest greaser ● centralized forced lubrication of all the moving devices ● safety switch against accidental opening of the transmission box ● tailstock with double movement and safety unit at cycle beginning ● protection shield

### 2) TRANSFER

● receives the piece from the unloader and transport it to the sanding machine ● automatic centering device on the sanding machine

### 3) Sanding machine LAR

● automatic working cycle ● movement of all units are hydraulic controlled ● main carriage with adjustable feeding and return speed ● 2 hydraulic copiers on the main carriage for the presanding of the pieces; each copier with rotating sanding belt and independent motor ● direct copying on wooden sample ● finishing of the pieces with oscillating sanding device ● continuously adjustable oscillation width ● 2 rows of fresh sanding paper supported by brushes ● timer for the programming of the brushing line ● 8 working stations: - 1st loading and clamping - 2nd and 3rd presanding (4 sanding passages for each piece) - 4th, 5th 6th finishing sanding - 7th discharge - 8th idle ● slides of the copiers and the main carriage covered with antifriction material ● centralized lubrication of all moving parts

The lathe, transfer and sanding machine are equipped with special safety devices to assure the balance of the production cycle and to avoid storage on the line.

The KAFNEO and the LAR can also work independently.

La NEW KOMBI est la ligne la plus avancée pour fournir et poncer automatiquement et en même temps.

La composition de base est la suivante:

### 1) Tour KAFNEO ACW

avec les caractéristiques principales suivantes:

● machine complètement automatique ● mouvement des unités à impulsion électrohydraulique ● centrale électronique avec programmation à spines pour choisir le cycle de travail ● base en fonte stabilisée avec des glissières trempées et rectifiées ● chargeur automatique ouvrable frontal ● chariot longitudinal à vitesse d'avancement et de retour réglables ● 3 gauges 2 desquelles à mouvement hydraulique breveté ● chariots de finissage avec advancement rapide/lent et retour rapide ● déchargour pur prendre la pièce finie ● possibilité de travailler au deux directions: une pièce pendant l'avancement et une autre pendant le retour du chariot longitudinal ● lunette pour ronde, lunette pour carré, lunette spéciale breveté pour le travail en deux directions ● programmeur pour décharger du côté du mandrin, de la contrepointe, et pour le travail au deux directions ● éjecteur automatique ● frein mandrin à disque ● graisseur automatique de la lunette ● lubrification centralisée forcée des unités en mouvement ● protection à l'ouvrage accidentelle de la boîte de la transmission ● contrepointe à deux mouvements avec protection pour le commencement du cycle ● carter de protection

### 2) TRANSFER

● chaîne pour prendre la pièce du déchargour de tour et le transporter à la ponçeuse ● centreur automatique sur la ponçeuse

### 3) PONÇEUSE LAR

● machine complètement automatique ● commande hydraulique du mouvement des unités ● chariot longitudinal à vitesse d'avancement et retour réglable ● copiage direct de la pièce - échantillon ● finissage de la pièce avec un group oscillant à poncer ● réglage de la largeur d'oscillation à demande ● 3 station de ponçage avec séries de brosses et papier à poncer ● timer pour le réglage du temps de travail des brosses ● 8 station de travail - 1 chargement - 2 et 3 préponçage (4 fois pour chaque pièce) - 4, 5 et 6 ponçage - 7 déchargement - 8 vide ● glissières du chariot à copier et du chariot longitudinal couvert avec du matériel antifriction ● lubrification centralisée des unités

Le tour, la chaîne et la ponçeuse sont équipés avec des dispositifs de sécurité pour obtenir l'équilibre du travail sans accumulation longue la ligne. Le tour KAFNEO et la ponçeuse LAR peuvent travailler indépendamment.

Die NEW KOMBI ist die technologisch fortgeschrittenste Linie für automatisches gleichzeitiges Drehen und Schleifen.

Die Grundzusammensetzung ist die folgende:

### 1) Drehbank KAFNEO ACW

mit folgenden hauptsächlich Merkmalen:

● vollständig automatisch arbeitende Maschine ● alle Einheiten arbeiten mit elektro-hydraulischen Impulsen ● elektronische Zentrale für Stäpselprogrammierung für die Wahl des Arbeitszyklus ● gerippter Einblockunterbau aus stabilisiertem Guss mit temperierten und plangeschliffenen Schienen ● vorderer automatischer abschwengbarer Beschicker ● Längsschlitten mit stufenlos regelbarem Vorschub und Rücklauf ● 3 Grobstähle, davon 2 mit potentieller hydraulischer Steuerung ● Profistahlschlitten mit schnellem und langsamem Vorschub sowie Schnellrücklauf ● 1 Ablader zum Auffangen des gedrehten Teiles ● Arbeitsmöglichkeit in doppeltem Durchgang; ein Teil beim Vorschub und ein Teil beim Rücklauf des Längsschlittens ● Rundlunette, Vierkantlunette, patentierte Sonderlunette für doppelten Zyklus ● Programmierung für Abladung auf der Spindel-seite, Gegen-spitzen-seite und Doppelzyklus ● automatischer Auswerfer ● Spindel-scheibenbremse ● automatischer Lunettenschmierer ● Druckschmierung aller beweglichen Teile ● Öffnungssicherung am Antriebskasten ● Gegen-spitze mit Doppelbewegung und Sicherung am Anfang des Arbeitszyklus ● Schutzschild

### 2) Übergabekette

● übernimmt das gedrehte Teil vom Ablader der Drehbank und bringt es zur Schleifmaschine ● automatische Zentriervorrichtung auf der Schleifmaschine

### 3) Schleifmaschine LAR

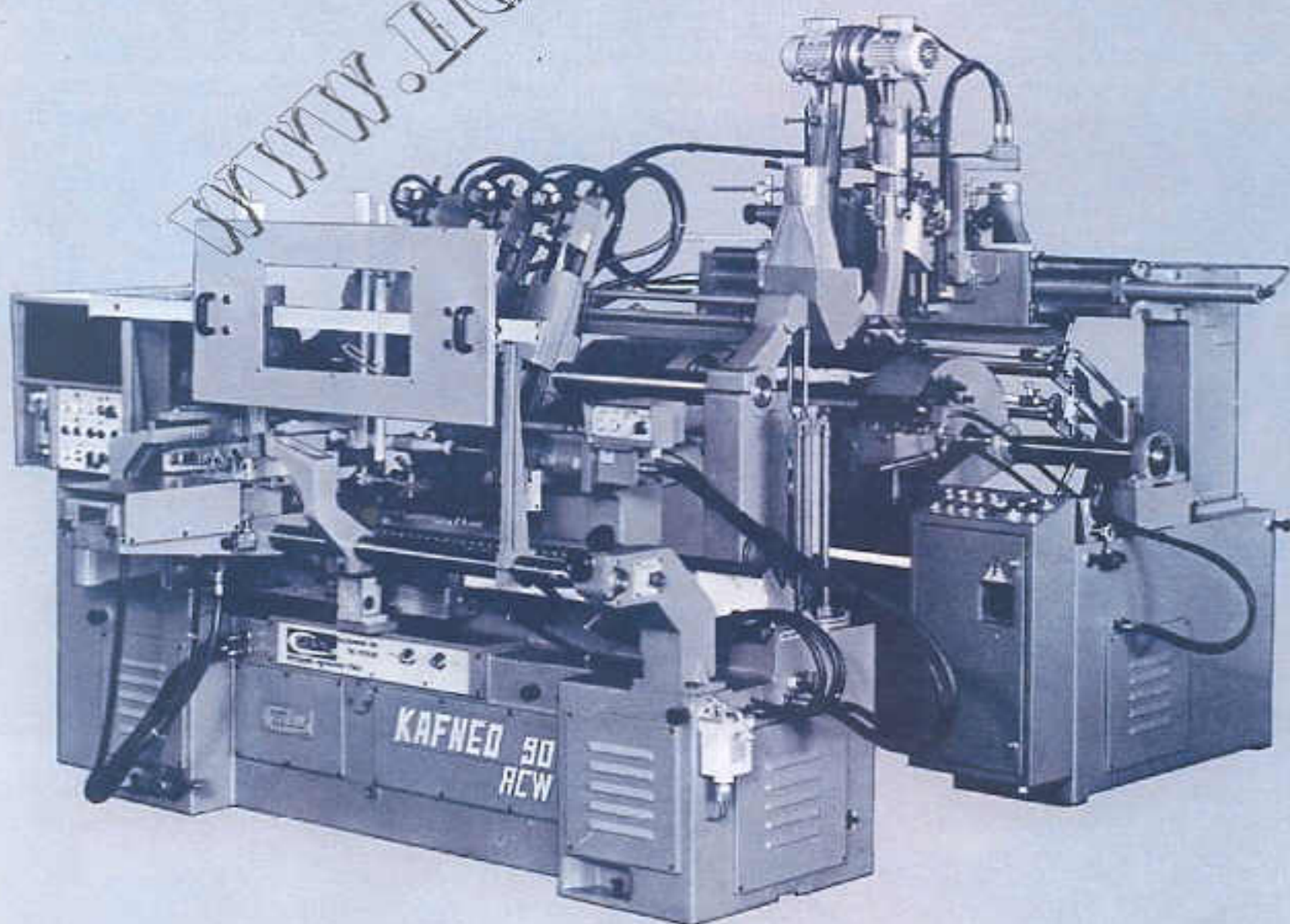
● automatischer Arbeitsablauf ● Bewegung aller Einheiten mit hydraulischem impuls ● Längsschlitten mit stufenlos regelbarem Vorschub- und Rücklaufgeschwindigkeit ● 2 hydraulische Kopierer auf dem Längsschlitten für den Vorschiff der Teile; jeder Kopierer trägt einen Schleifring mit unabhängigem Motorantrieb ● Direktkopierung von Holzmodell ● Endfällung des Teils mit oszillierender Schleifergruppe ● Stufenlos einstellbare Schwingung auf zwei Ebenen ● 3 Schleiferstationen mit entsprechenden Bürstengruppen und Schlitzschleifpapier ● Verzögerer für Arbeitsprogrammierung der Bürsten ● 8 Arbeitsstationen - 1. Beschickung und Einspannen - 2. u. 3. Vorschiff (4 Schleifdurchläufe pro Teil) - 4., 5. u. 6. Endschliff - 7. Abladung - 8. Spindelauflauf ● Kopier- und Längsschlittenführungen mit Arbeiterschutz belegt ● Druckschmierung aller beweglichen Teile

Drehbank, Kette und Schleifmaschine sind mit Sicherungsvorrichtungen ausgerüstet um das Produktionsgleichgewicht zu gewährleisten und um Anhäufung längs der Linie zu vermeiden.

Der KAFNEO und die LAR können auch unabhängig voneinander arbeiten

# NEW KOMBI ACW

[www.hondaisiaman.com](http://www.hondaisiaman.com)



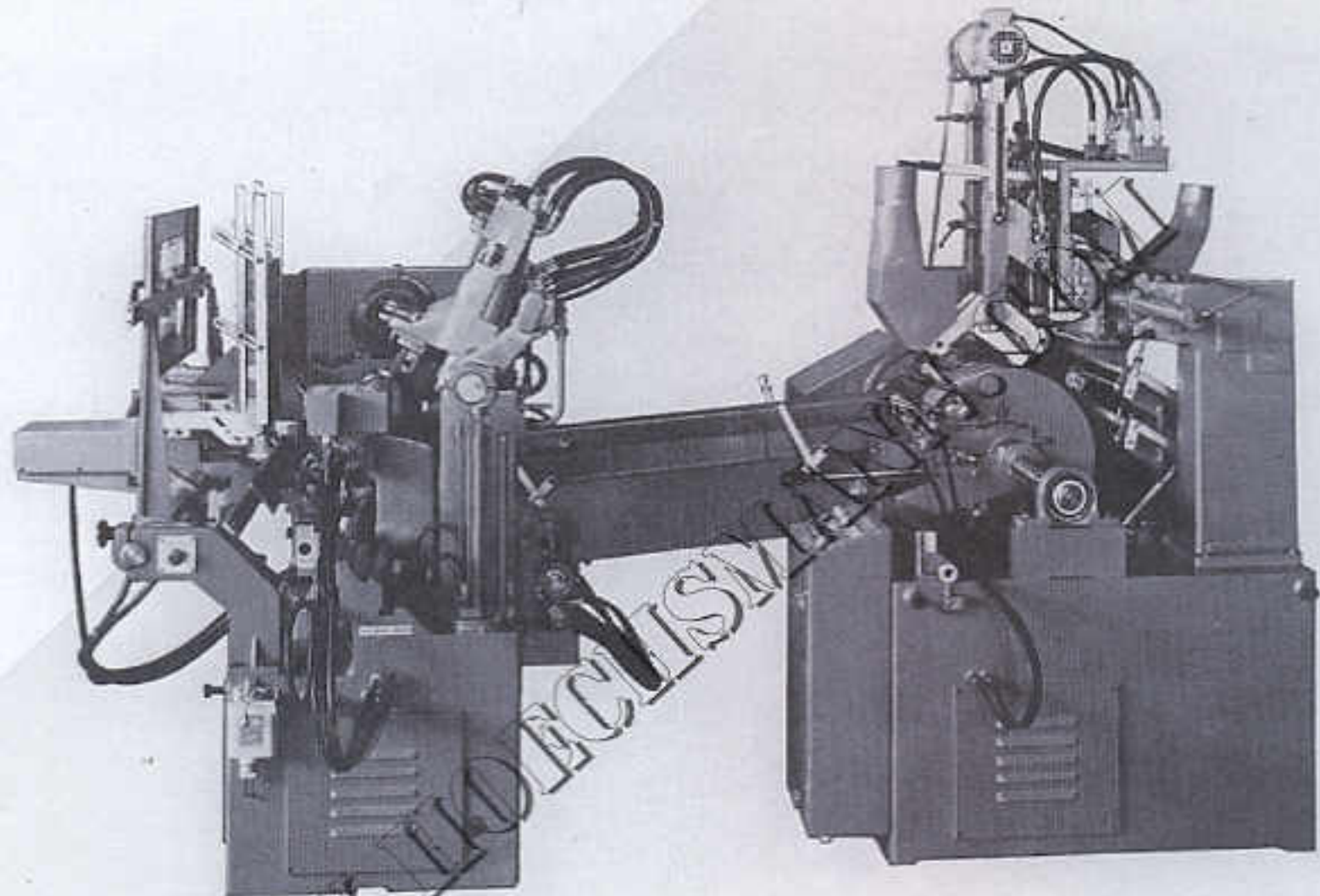
KOMBI ACW	60	90	120
Lunghezza max. lavorabile Longueur max. de travail Max. working length Arbeitslänge max.	600 mm.	600 mm.	1200 mm.
Lunghezza min. lavorabile Longueur min. de travail Min. working length Arbeitslänge min.	300 mm.	200 mm.	200 mm.
Diametro max. lavorabile Diamètre max. de travail Max. working diameter Arbeitsdurchmesser max.	∅ 120 mm.	∅ 120 mm.	∅ 120 mm.
Diametro min. lavorabile Diamètre min. de travail Min. working diameter Arbeitsdurchmesser min.	∅ 15 mm.	∅ 15 mm.	∅ 15 mm.

## Tornio - Tour - Lathe - Drehbank KAFNEO

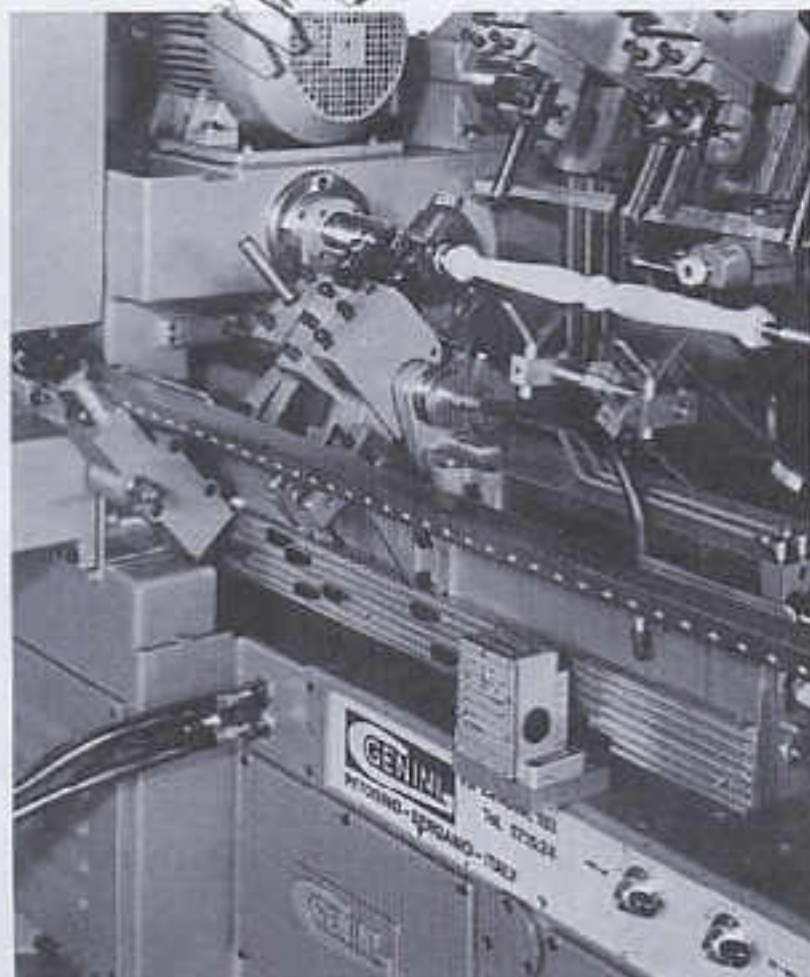
Motore mandrino (2 velocità) Moteur du mandrin à 2 vitesses 2 speed spindle motor 2-Geschwindigkeitsspindelmotor	HP 0,5	HP 0,5	HP 0,5
Motore pompa Moteur de la pompe Pump motor Pumpenmotor	HP 3	HP 3	HP 3
Velocità mandrino Vitesse du mandrin RPM Spindle speed RPM Spindelgeschwindigkeit	g/1 1050 - 1800 2100 - 2650 3600 - 5300	g/1 1050 - 1800 2100 - 2650 3600 - 5300	g/1 1050 - 1800 2100 - 2650 3600 - 5300
Velocità carro long. andata Vitesse du chariot longitudinal advancement Main carriage feeding Hauptschlittenvorschub	mm/min. 0 - 10	mm/min. 0 - 10	mm/min. 0 - 10
Velocità carro long. ritorno Vitesse du chariot longitudinal retour Main carriage return Hauptschlittenvrücklauf	mm/min. 0 - 16	mm/min. 0 - 16	mm/min. 0 - 16
Diametro max. lavorabile senza carico Diamètre max. de travail (sans chargeur) Max. working diameter without loader Arbeitsdurchmesser max. ohne Beschicker	∅ 170 mm.	∅ 170 mm.	∅ 170 mm.
Diametro max. lavorabile con carico Diamètre max. de travail (avec chargeur) Max. working diameter with loader Arbeitsdurchmesser max. mit Beschicker	∅ 120 mm.	∅ 120 mm.	∅ 120 mm.
Carrelli portatensili standard Chariots de brassage standard Finishing carriages normal Seitenschlitten normal	n° 2	n° 3	n° 4
Carrelli portatensili extra Chariots de brassage extra Finishing carriages extra Seitenschlitten extra	n° 0	n° 2	n° 1
Peso netto Kg Poids net Net weight Nettogewicht	Kg. 1600 ca.	Kg. 1950 ca.	Kg. 2100 ca.
Peso lordo Poids brut Gross weight Bruttogewicht	Kg. 2200 ca.	Kg. 2400 ca.	Kg. 2600 ca.
Dimensioni imballo Emballage Packing Verpackungsabmessung	mm 2600 x 1850 x 2040 h.	mm 2900 x 1850 x 2040 h.	mm 3200 x 1850 x 2040 h.

## Levigatrice - Ponçeuse - Sanding Machine - Schleifmaschine LAR

Motore mandrino Moteur du mandrin Spindle motor Spindelmotor	HP 3	HP 3	HP 3
Motore pompa Moteur de la pompe Pump motor Pumpenmotor	HP 2	HP 2	HP 2
Motore riduttore Moteur réducteur Gear motor Getriebemotor	HP 0,35	HP 0,35	HP 0,35
Prelevigatori Preparateurs HP total Pre-sanding devices total Vorschleifnuppen insgesamt	HP tot. 0,75	HP tot. 0,75	HP tot. 0,75
Peso netto Poids net Net weight Nettogewicht	Kg. 1450 ca.	Kg. 1550 ca.	Kg. 1650 ca.
Peso lordo Poids brut Gross weight Bruttogewicht	Kg. 1750 ca.	Kg. 1900 ca.	Kg. 2050 ca.
Dimensioni imballo Emballage Packing Verpackungsabmessung	mm. 2500 x 1600 x 2100 h.	mm. 2800 x 1600 x 2100 h.	mm 3100 x 1600 x 2100 h.



Vista laterale  
 Vue laterale  
 Side view  
 Seitenansicht

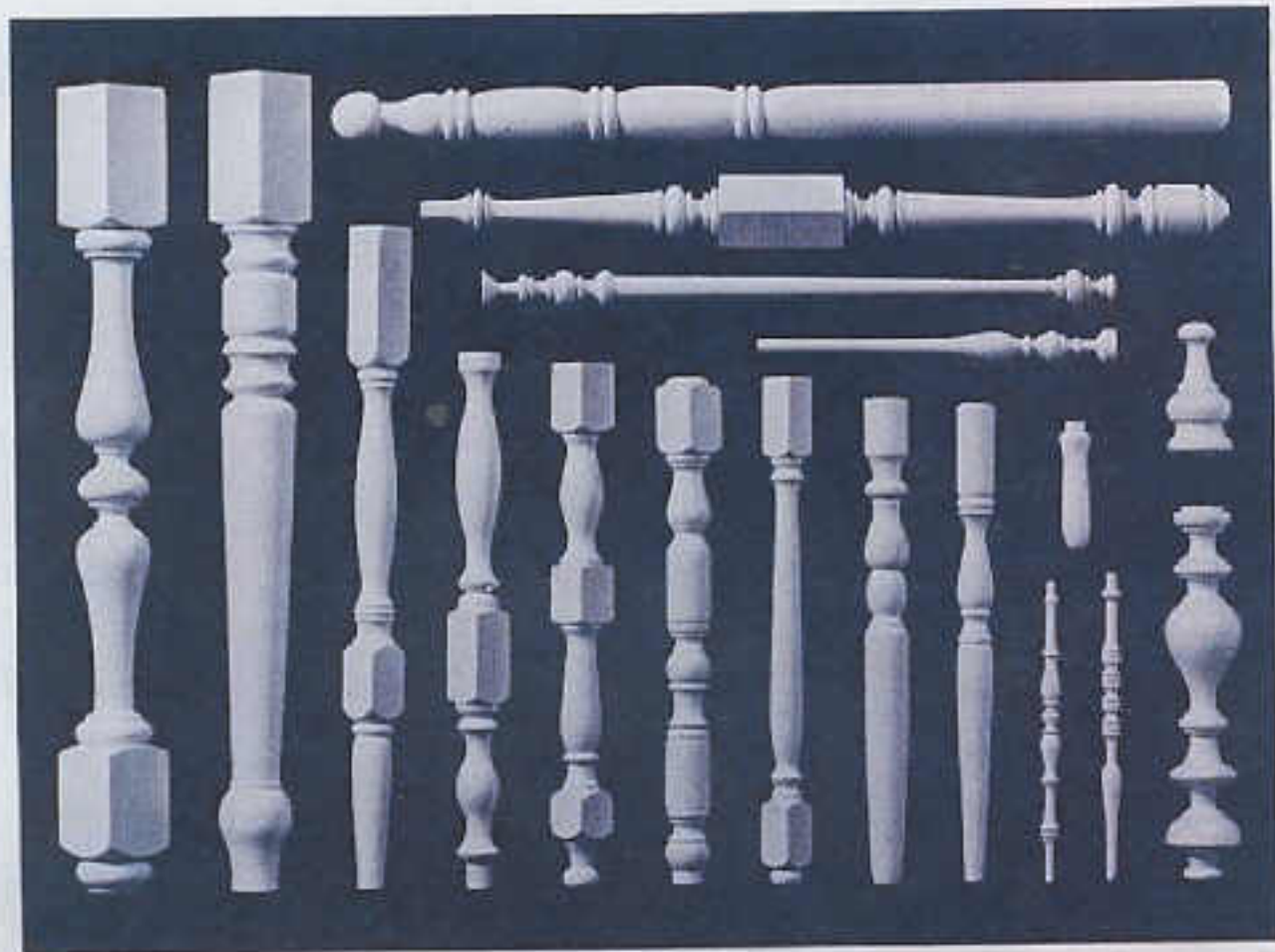
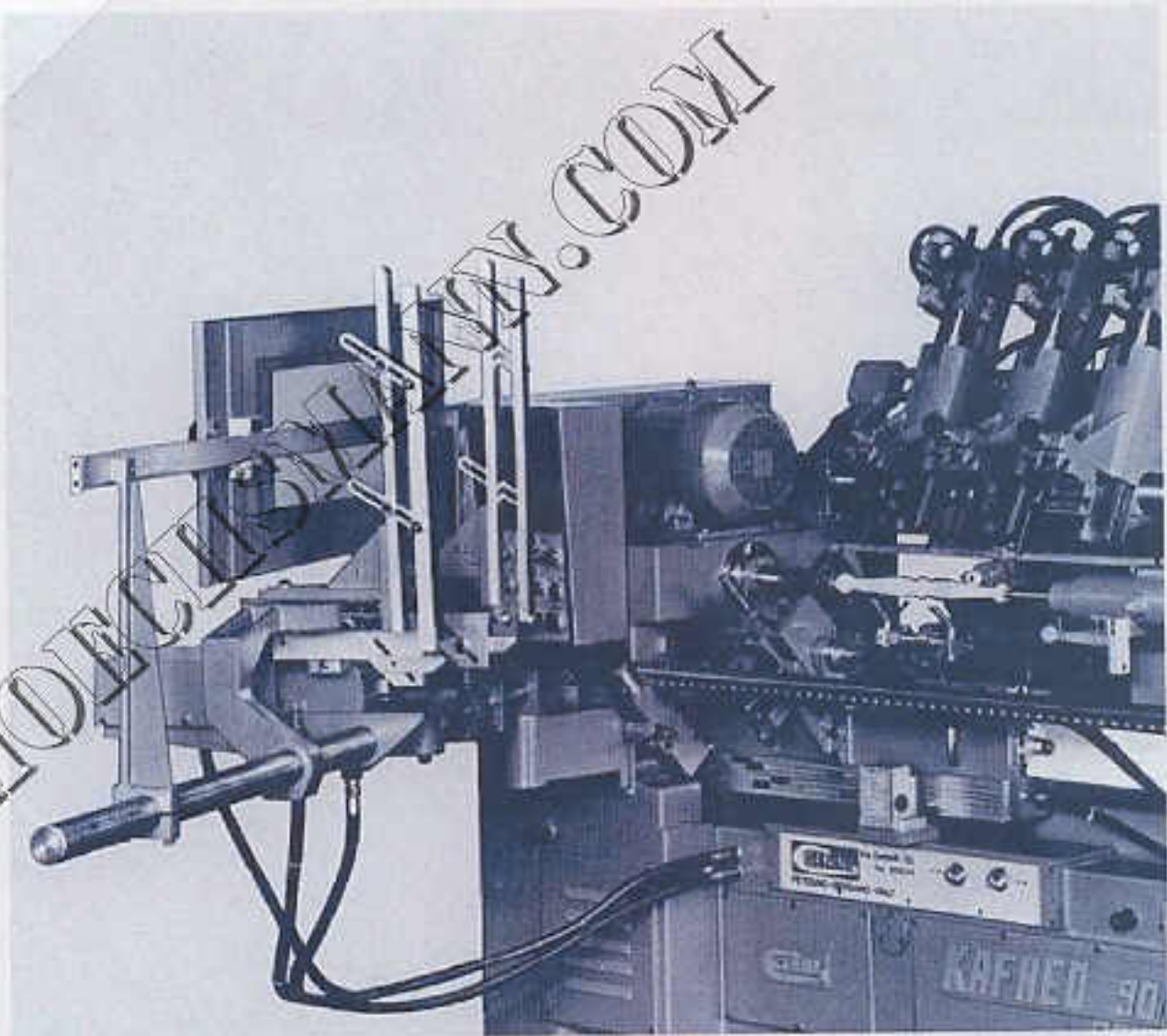


Dettaglio sgorbie brevettato, mandrino, lunetta  
 Detail des gouges brevetées, du mandrin et de la lunette  
 Detail of patented gouges, mandrel and steady rest  
 Detail der Grobentähle (patentiert), Spindel, Lunette



Apparecchiatura elettrica e freno  
 Boite électrique et frein  
 Electrical cabinet and brake  
 Elektrische Anlage und Bremse

Caricatore aperto  
Chargeur ouvert  
Loading device in open position  
Offener Beschicker



Campioni eseguibili  
Modèles à faire  
Samples  
Ausführbare Teile