

Kantenanleimmaschinen K 600 – Die reine Präzision





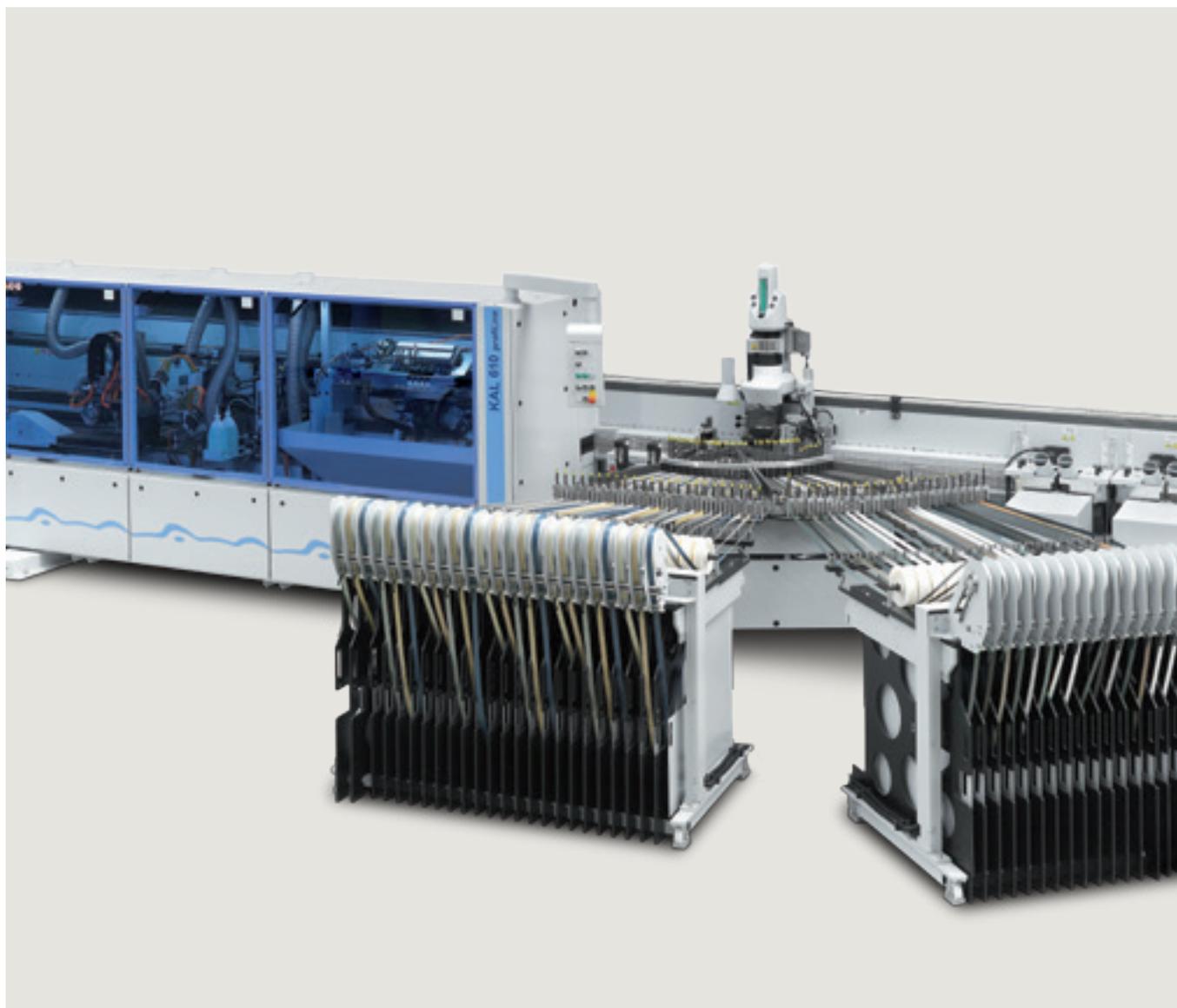
Sie glauben, dass es immer noch besser geht? Willkommen bei HOMAG

Gut ist heutzutage nicht mehr gut genug. Nur wenn Sie Spitzenqualität liefern, sind Sie der Konkurrenz einen Schritt voraus. Denn einer Möbelplatte sieht man an, wie und womit sie hergestellt wurde. Kantenverlauf und Fugenbild müssen stimmen – und das werden sie, wenn Sie in Maschinen und Anlagen von HOMAG investieren. Der Einsatz leistungsstarker HOMAG Maschinen gewährleistet hohe Effizienz und dank hoher Verfügbarkeit und konstant erstklassiger Qualität bekommen Ihre Kunden stets überzeugende Produkte.

Macht in Summe: **IHRE LÖSUNG**

Inhalt

- 04 K 600 – damit spielen Sie in der Champions-League
- 06 Die HOMAG Baureihe K 600 – so variabel wie Ihre Aufgaben
- 07 Flexible Längs- und Querbearbeitung mit Werkstückzuführsystemen – sagen Sie ruhig „Maßarbeit“
- 08 Effizienz durch Serienfertigung
- 10 Flexible Fertigung bis Losgröße 1
- 12 Dynamische Kantenumlauf-Lösungen
- 14 Höhere Wirtschaftlichkeit durch lange Lebensdauer und Verfügbarkeit
- 16 Unser Aggregatebaukasten – immer aktuell
- 34 Produktivität – nur so gut wie die Steuerung
- 36 HOMAG Life Cycle Services
- 38 Technische Daten K 600



K 600 – damit spielen Sie in der Champions-League

Ob es um Maschinenausrüstung oder Aggregatebestückung geht – die K 600 bietet Ihnen in jeder Hinsicht Freiheit, Leistung und Flexibilität. Schließlich wurde sie für die höchste Klasse konzipiert. Auf HOMAG Kantenleimmaschinen der Baureihe K 600 können Sie beispielsweise plattenförmige Werkstücke wie Spanplatten, MDF, Tischlerplatten, Massivholz und Kunststoffe profilieren, fälzen und nuten. Selbstverständlich können Sie die Werkstücke dann auf Schmelzkleberbasis, mit PU-Kleber oder Nullfugentechnik mit allen gängigen Kanten versehen: Natur und Kunststoff,

Rollen- oder Streifenmaterial. Hierbei haben Sie die Wahl zwischen einer KAL 600, die vorformatierte Werkstücke mit Rohfixmaß verarbeitet oder der KFL 600 mit der Bauteile formatiert, bekantet oder nachbearbeitet werden können.



Einseitige Maschinen Typ 610: breitenunabhängig und flexibel

Der Standard in der kommissionsweisen Fertigung. Pro Maschinendurchlauf wird eine Kante an die entsprechende Werkstückseite angeleimt. Diese Maschinen arbeiten breitenunabhängig und lassen sich deshalb sehr flexibel nutzen. Mit Werkstückzuführsystemen erzielen sie hohe Kapazitäten, bei vorformatierten ebenso wie bei unformatierten Werkstücken.

Doppelseitige Maschinen Typ 620: Möbelfertigung in Serie

Der klassische Einsatzfall der doppel-seitigen Maschinen und Maschinenstraßen: Fertigung in großen Serien. Diese Maschinen zeichnen sich durch höchste Leistung bei geringen Umrüstungen aus. Dabei haben sie nahezu alle Möglichkeiten der Bestückung.

Losgröße 1 mit Typ 610: Flexibilität und Leistung

Ideal bei kommissionsweiser Fertigung mit maximaler Leistung. Dabei ermöglicht die Werkstückführung eine hohe Präzision selbst extremer Teilabmessungen. So verbinden die Maschinen 610 Flexibilität, Leistung und winkelgenaue Qualität.

Die HOMAG Baureihe K 600 – so variabel wie Ihre Aufgaben

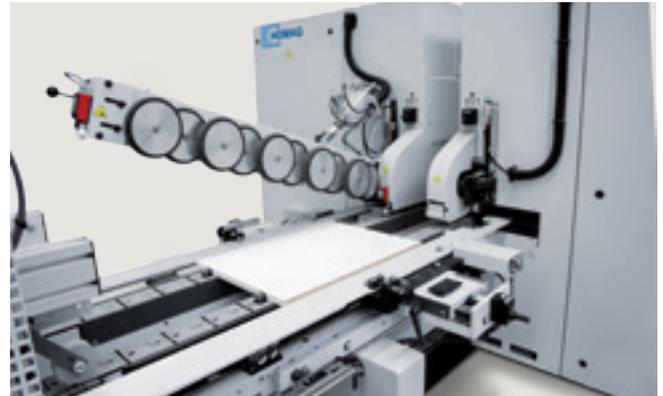
Wenn es um die Bearbeitung Ihrer Werkstücke geht, überzeugt nichts mehr als Flexibilität. Darum sind die Maschinen der HOMAG Baureihe K 600 optimal auf die jeweilige Breite Ihrer Werkstücke abgestimmt: in Abstufungen von je 500 mm können Sie variable Arbeitsbreiten von

1.000 bis 3.500 mm wählen. Dabei können Sie die minimale Arbeitsbreite auf 210 mm reduzieren. Bearbeiten Sie breite Werkstücke, empfehlen wir Ihnen eine zusätzliche Mittelunterstützung.



Längsbearbeitung mit KFL 620

Sicherer Anschlag: Am Einlauflineal anliegend werden die zu bearbeitenden Werkstücke eingeführt. Danach können sie exakt auf Maß geschnitten werden.



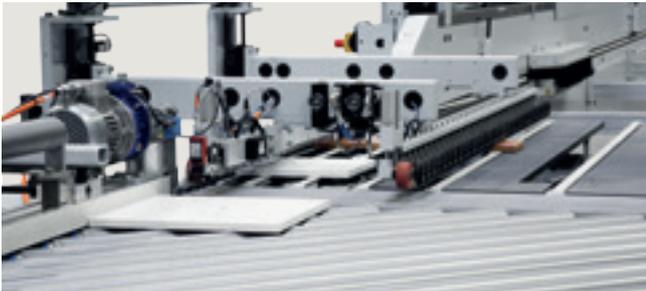
Querbearbeitung mit KFL 620

Die stufenlos verstellbaren Nocken der Transportkette bilden den Anschlag für die Werkstücke. Selbst Softforming- oder profilierte Teile können so sicher und ohne Beschädigung durch die Maschine transportiert werden.

Flexible Längs- und Querbearbeitung mit Werkstückzuführsystemen – sagen Sie ruhig „Maßarbeit“

Dieses Konzept der mehrseitigen Bearbeitung in aufeinander folgenden Durchläufen erreicht selbst bei kommissionsweiser Fertigung mit ständig wechselnden Abmessungen eine

hohe Kapazität. Eine Umrüstung der Aggregate zwischen zwei Werkstücken innerhalb kürzester Lücken ist Stand der Technik.

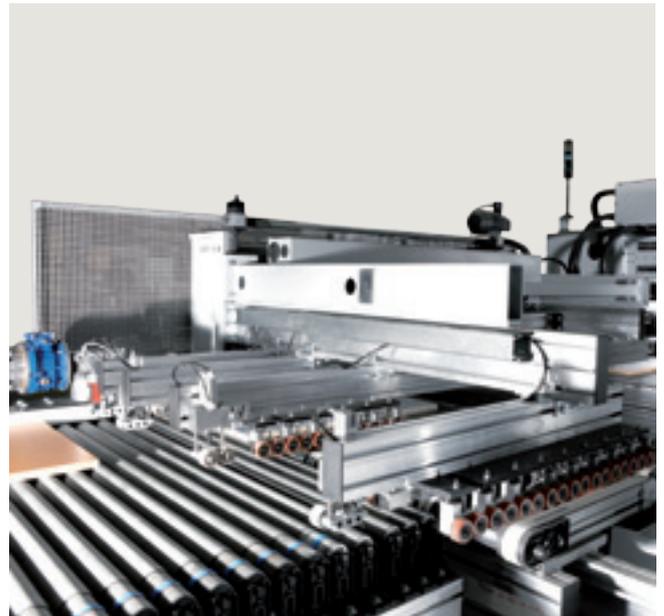


Werkstückzuführsystem WZ10 (oben)

Wenn Ihre Werkstücke bereits parallel und winkelgenau auf Rohfixmaß zugeschnitten sind, empfehlen wir die Werkstückzuführung WZ10. Diese ist speziell für den Transport bereits vorformatierter Werkstücke zur flexiblen Fertigung ausgelegt.

Werkstückzuführsystem WZ14 (unten)

Ein paralleler, winkelgenauer Zuschnitt ist bei dieser Werkstückzuführung nicht erforderlich. In Längs- und Querrichtung werden die Werkstücke winkelgenau zugeführt. Den exakten Zuschnitt übernehmen die Formatbearbeitungseinheiten dieser Anlage. Es sind Taktleistungen von bis zu 15 Werkstücken/min möglich.



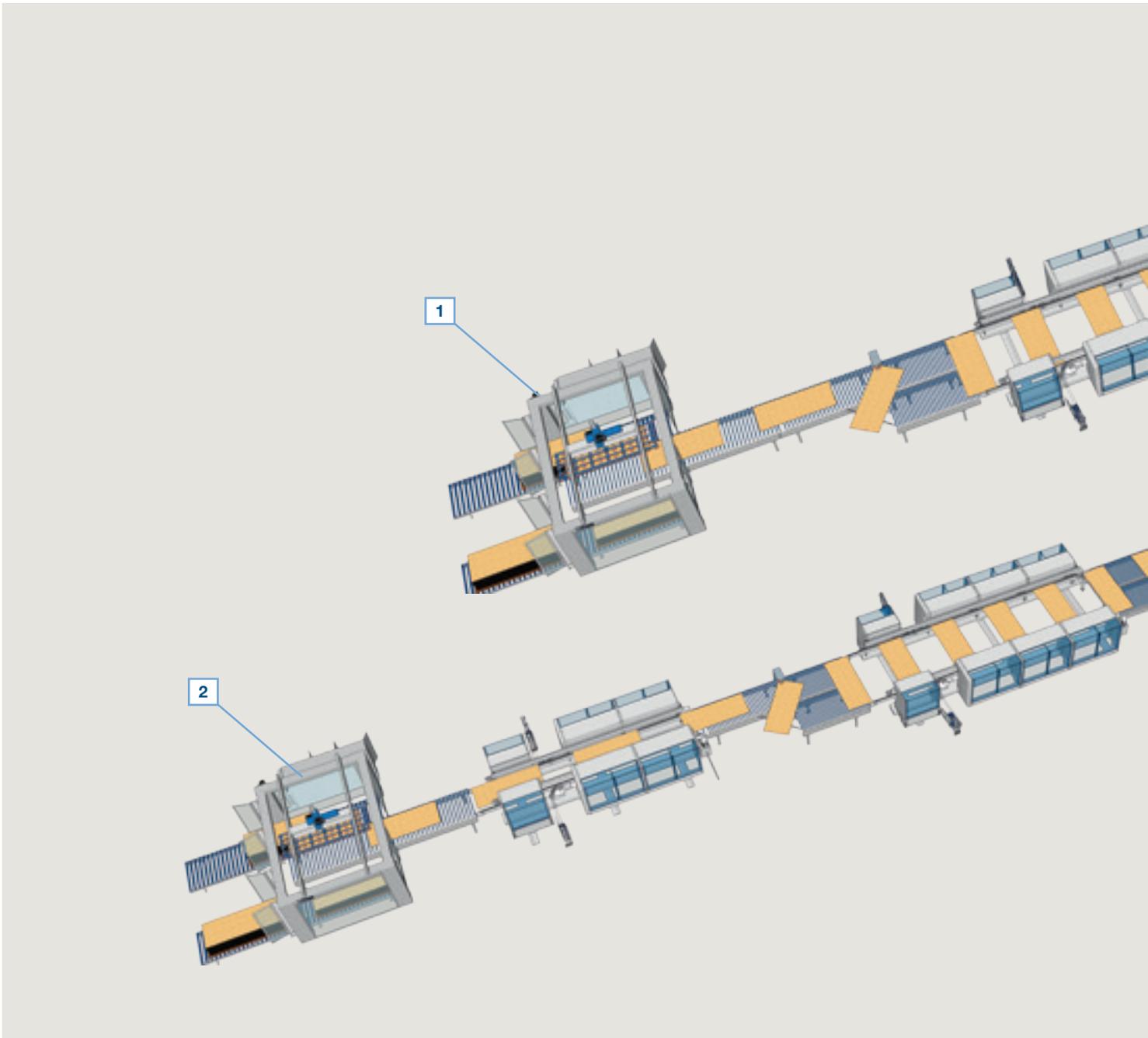
Werkstückzuführsystem SI14 – verarbeitet einfach alles

Ein paralleler, winkelgenauer Zuschnitt ist bei dieser Werkstückzuführung nicht erforderlich. In Längs- und Querrichtung werden die Werkstücke winkelgenau zugeführt. Den exakten Zuschnitt übernehmen die Formatbearbeitungseinheiten dieser Anlage. Es sind Taktleistungen von bis zu 30 Werkstücken/min möglich.

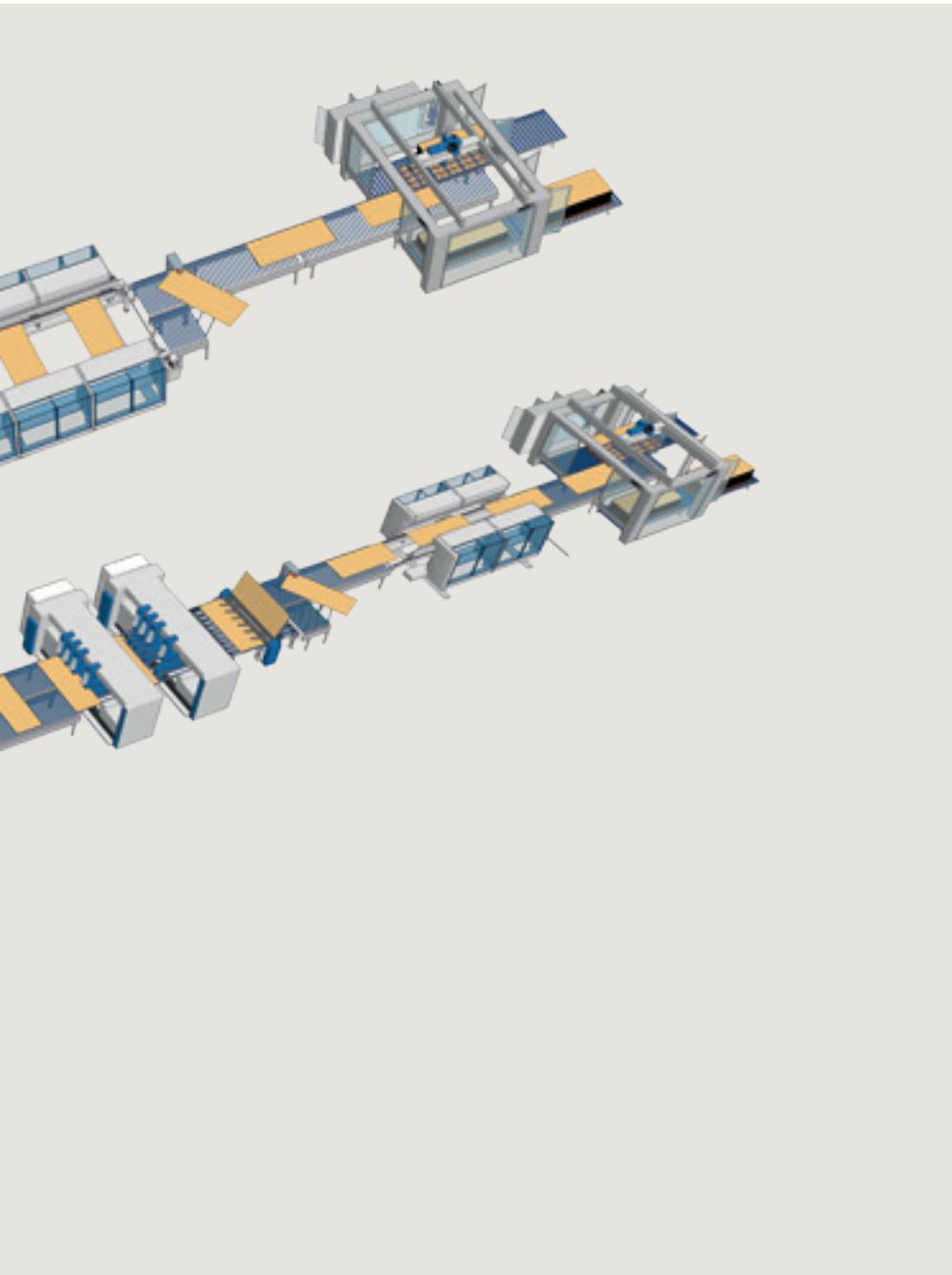
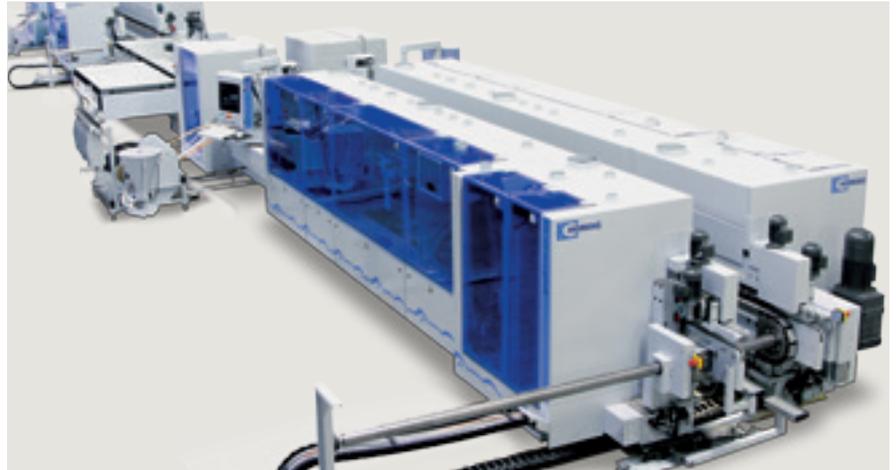
Effizienz durch Serienfertigung

Die heutige Plattenmöbelfertigung ist ohne die leistungsstarke K 600 mit produktionssicherer Technik nicht mehr vorstellbar. Mit der K 600 treffen wir auf jeden Fall genau Ihre Anforderungen. Produktionsstraßen werden bei HOMAG von Ihrem persönlichen Team speziell für Sie konzipiert, installiert und in Betrieb genommen. So können wir gewährleisten,

dass Ihre spezielle Aufgabe auch erstklassig gelöst wird. Denn die Verkettung einzelner Bearbeitungsmaschinen und Materialflusssysteme ist eine komplexe Aufgabe, für die wir jeweils ein HOMAG Projektteam bereit stellen – Ihr HOMAG Team.



Anzüge werden maßgeschneidert – so auch Ihre HOMAG K 600

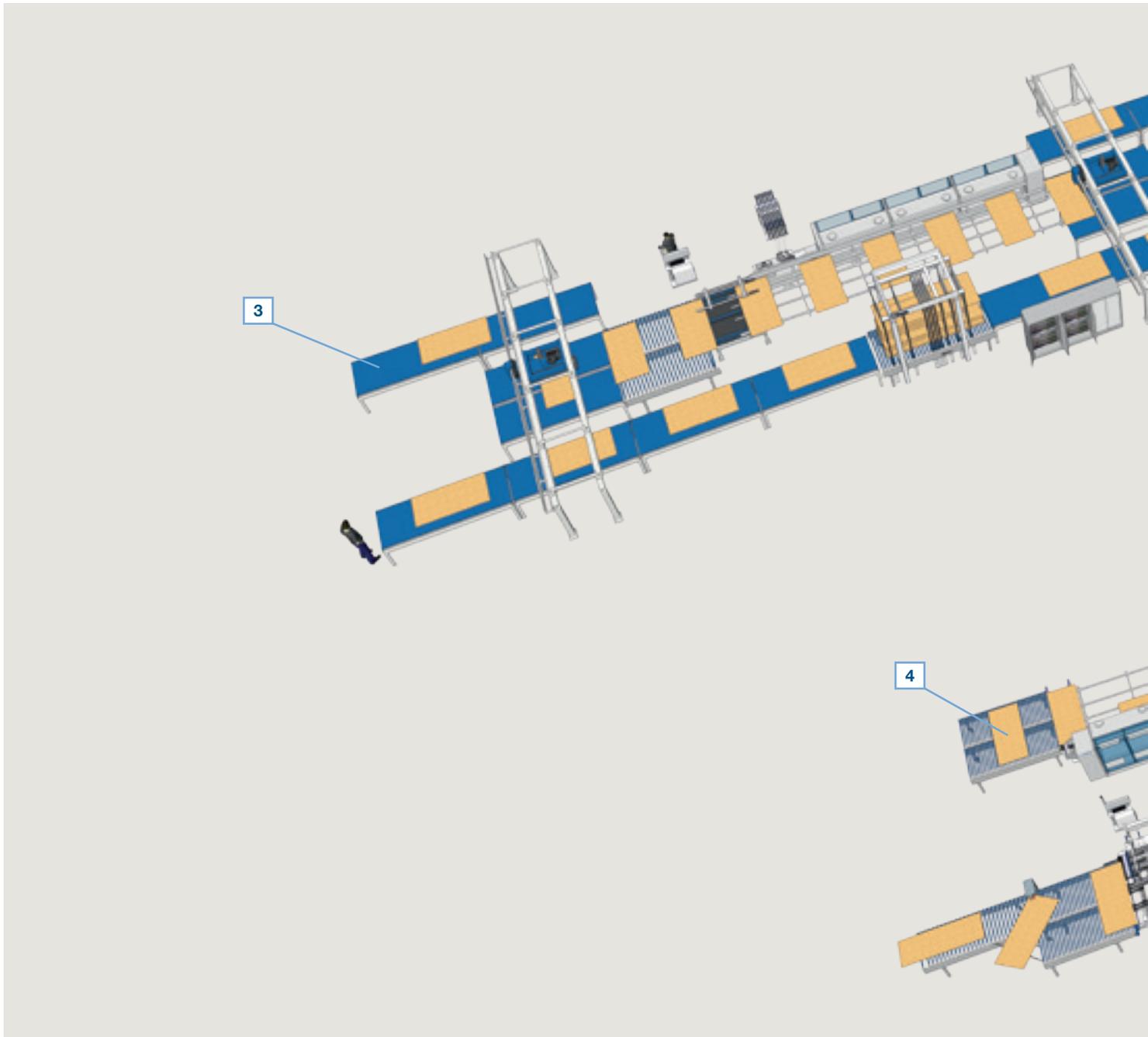


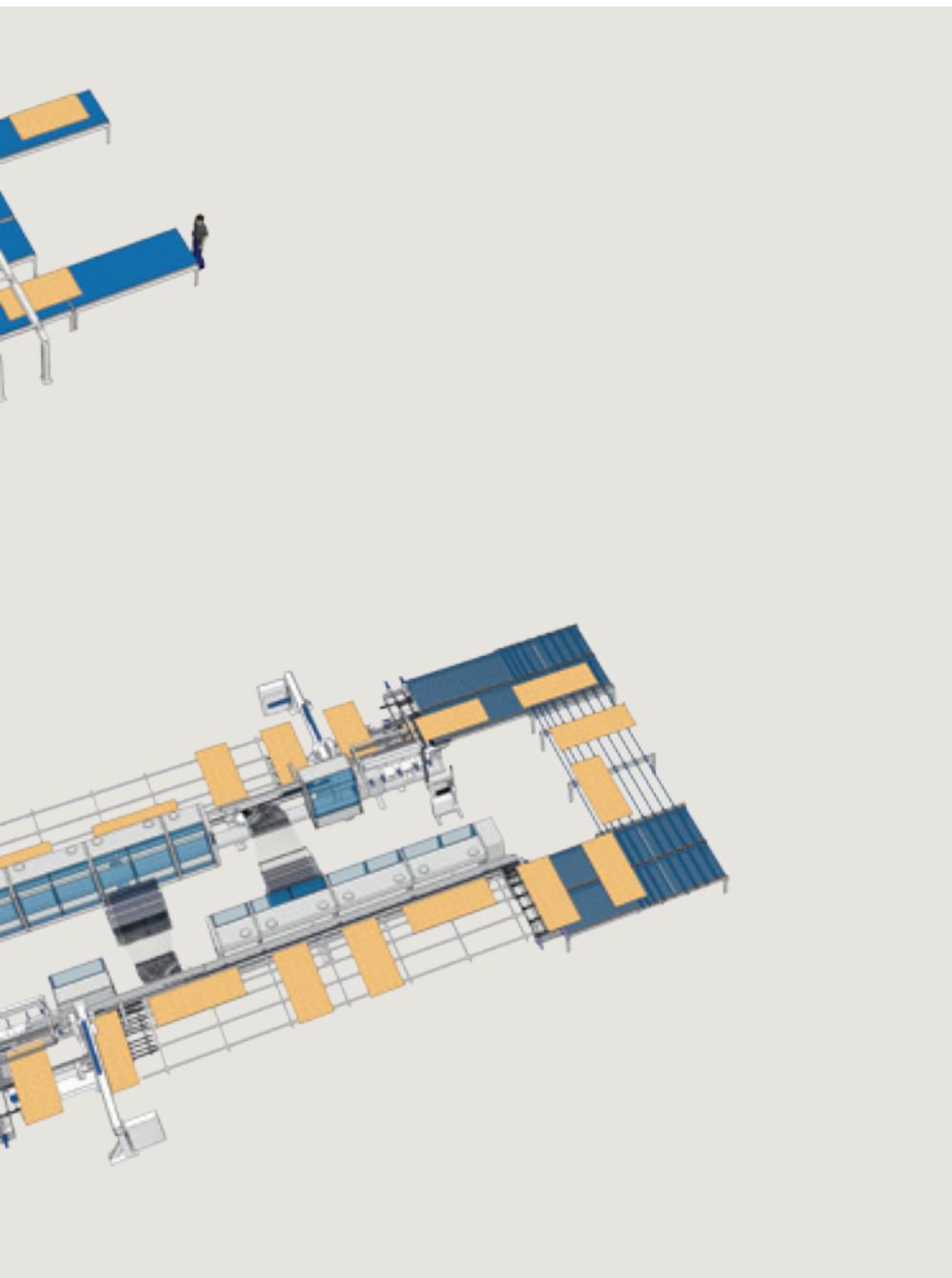
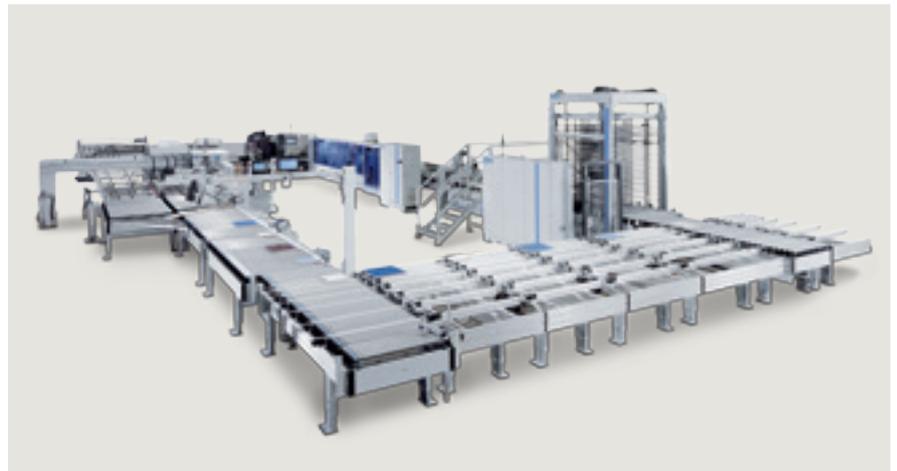
- 1 KURZSTRASSE – EIN BEISPIEL UNTER VIELEN**
Für mittlere Kapazitäten.
In zwei Arbeitsgängen werden die Werkstücke längs und quer bearbeitet. Hierbei werden Stapel zurücktransportiert. Beschick- und Abstapelanlagen sowie Drehstationen von Längs- auf Querformat bzw. Quer- auf Längsformat ermöglichen einen automatisierten Fertigungsablauf.
- 2 FERTIGUNGSSTRASSE – SO KÖNNTE IHRE ANLAGE MORGEN AUSSEHEN**
Zur Längs- und Querbearbeitung von Werkstücken in einem Durchlauf für mittlere bis große Serien. Einschließlich Beschick- und Abstapelanlagen und Durchlaufbohrautomaten.

Flexible Fertigung bis Losgröße 1

Kunden wünschen zunehmend eine persönliche Möblierung. Vor allem in Europa geht daher der Trend zur Stückzahl-1-Fertigung. Bei der Realisierung neuer Fertigungslinien ist unser Anspruch, die Variantenvielfalt und die Losgröße-1-

Fertigung mit hoher Wirtschaftlichkeit in Einklang zu bringen. Mit der K 600 gibt es immer die richtige technische Lösung bei voller Flexibilität und entsprechender Leistung.





3 LOSGRÖSSE 1 – IMMER EFFEKTIV

Fertigungsanlage zur Längs- und Querbearbeitung von kleinsten Losgrößen bis zur Losgröße 1.

4 U-STRASSE – INNOVATION GEPAART MIT EFFEKTIVITÄT

Für die flexible Fertigung von Kleinstserien. Die Werkstücke werden doppelseitig formatiert. Die Kanten- und Nachbearbeitung erfolgt breitenunabhängig auf einseitigen Maschinen.



TDL 310 – Drehen in einer Ebene

Mit Aushebeschienen werden Bauteile mit extremen Abmessungen beim Drehvorgang unterstützt.



Drehstationen TDL 310 und 510

- TDL 310, Drehstation längs auf quer
- TDL 510, Drehstation quer auf längs

Erweiterbar für:

- Losgröße 1
- Leichtbauplatten
- Werkstücke bis 80 kg oder mehr



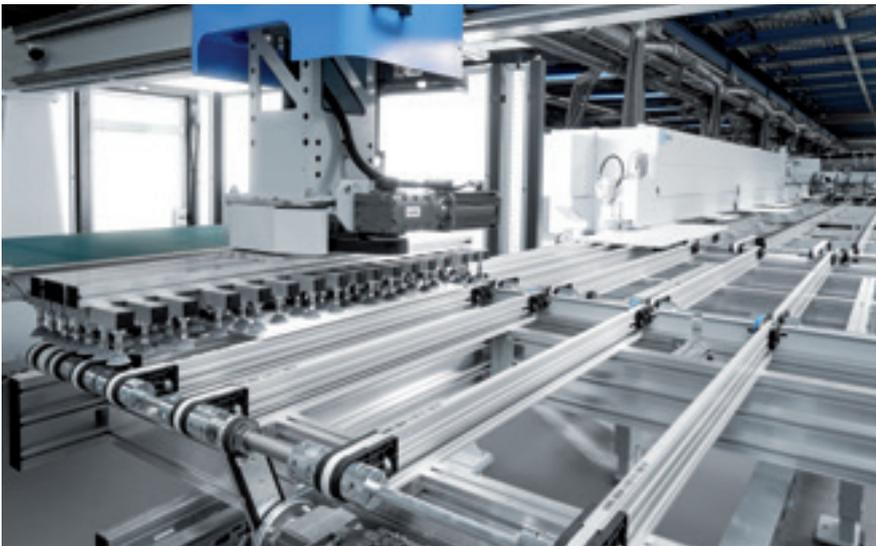
TRL 100

Rollentische der TR-Baureihe dienen zum rationellen Überbrücken von Distanzen zwischen zwei Bearbeitungsmaschinen oder als Pufferstrecke. Der Transport erfolgt über angetriebene Rollen.

Dynamische Kantenumlauf-Lösungen

HOMAG Transportsysteme und Format- und Kantenbearbeitungen harmonieren perfekt in Größe, Leistung und Geschwindigkeit. Sie schaffen so die Voraussetzung für eine flexible Möbelteileproduktion, egal ob in Serie oder als Fertigung in Losgröße 1. Die Präzision und

Wiederholgenauigkeit bei hoher Verfügbarkeit und Betriebssicherheit werden verbessert. Hard- und Software sprechen eine Sprache. Das Ergebnis: Eine perfekt automatisierte Format- und Kantenbearbeitung.



Kantenumlauf in 2-Portal-Ausführung

- In den Umlauf eingebundene Bearbeitungsmaschinen wie z. B. Format- und Kantenbearbeitung können automatisiert produzieren
- Maximale Wiederholgenauigkeit bei der Aufnahme, Abgabe und dem Transport der Werkstücke
- Variable Positionierung der Werkstücke, längs oder quer, durch Drehung in -90, +90 und 180 Grad
- Hohe Antriebsdynamik mit nur 0,4 Sek. pro Hubbewegung und 1,3 Sek. für 90 Grad Drehungen
- Beschädigungen am Plattenmaterial praktisch ausgeschlossen
- Der Platzbedarf für Transport und Umsetzen der Werkstücke ist auf ein Minimum reduziert
- Hohe Antriebsdynamik mit nur 0,4 Sek. pro Hubbewegung und 1,3 Sek. für 90 Grad Drehungen

Höhere Wirtschaftlichkeit durch lange Lebensdauer und Verfügbarkeit

Die robuste Bauweise des Maschinenständers, die fortschrittliche Technik der rollende Blockgliederkette und die Präzision in der Breitenverstellung sorgen dafür, dass Ihre Werkstücke mit höchster Maßgenauigkeit und

Wirtschaftlichkeit bearbeitet werden. Durch die optimierte Span- und Reststückentsorgung und den gezielten Einsatz von mehreren Antrieben steigen Maschinenverfügbarkeit und -lebensdauer.



Überlegene Technik

Alle Maschinen der Baureihe K 600 sind mit rollender Blockgliederkette ausgestattet. Diese fortschrittliche Technik sorgt dafür, dass alle Werkstücke punktgenau transportiert und mit höchster Maß- und Wiederholungsgenauigkeit bearbeitet werden. Durch die optimierte Span- und Reststückentsorgung steigen Maschinenverfügbarkeit und -lebensdauer. Die Erfahrungen haben gezeigt, dass die Blockgliederkette von HOMAG einen wesentlich geringeren Verschleiß aufweist als die Blockgliederkette mit Halbrundstab. Der Beweis: Spitzenleistungen von mehr als 200 Metern Vorschub, selbst in staubiger Umgebung.



Robust und variabel

Die Bauweise des Maschinenständers in torsionssteifer, doppelter Rahmenkonstruktion ist die Grundlage für eine hohe Bearbeitungspräzision aller Aggregate. Die variable Ständerbauweise erlaubt es den gesamten Aggregatebaukasten der HOMAG auf der K 600 aufzubauen. Nennen Sie uns einfach Ihre Wünsche.



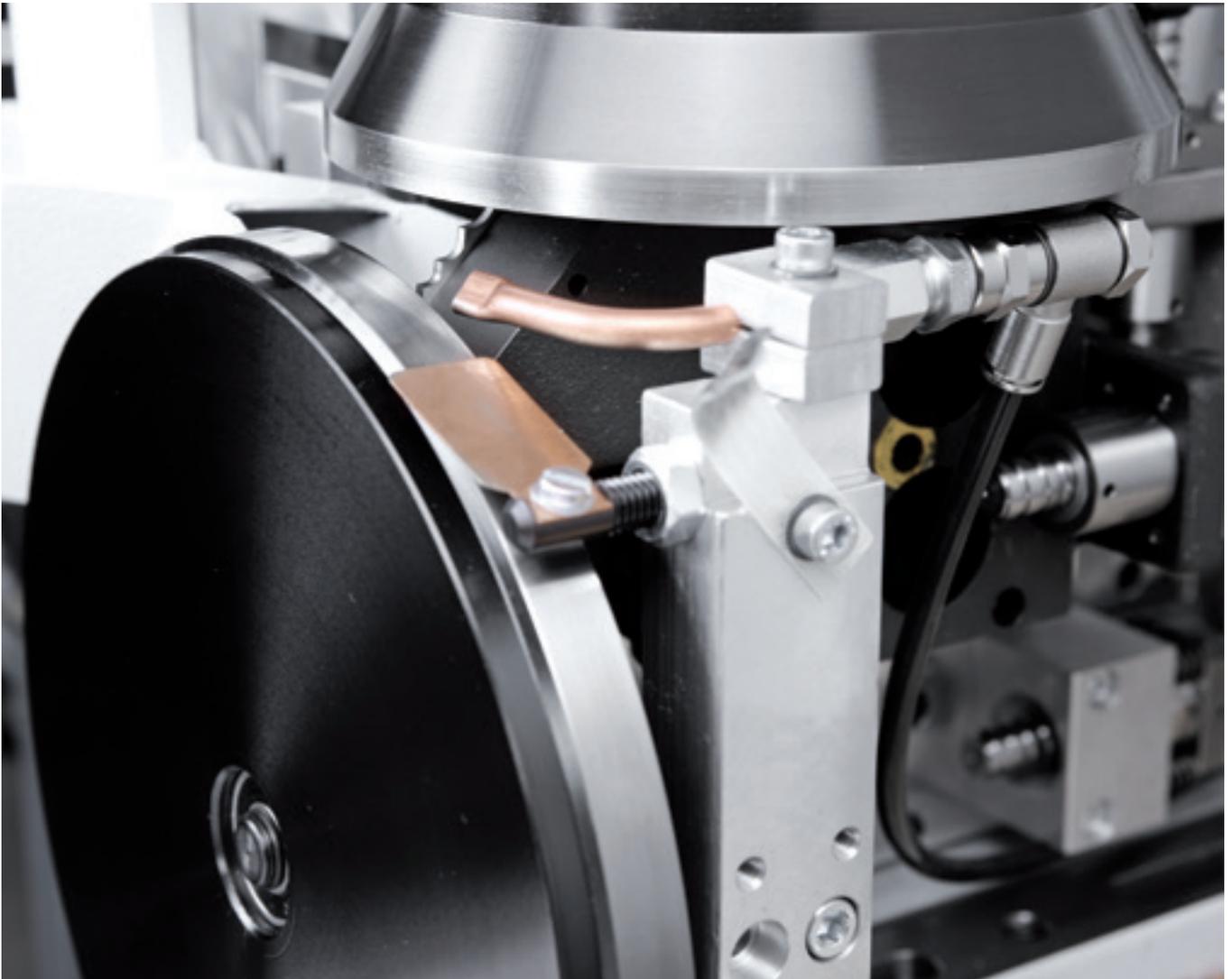
Präzision in der Breitenverstellung

Zur sicheren Breitereinstellung kommt ein Antrieb mit Kugelrollspindel und Linearführung sowie verschleißfreien Flachführungen zum Einsatz.



Noch besser bei doppelseitiger Bearbeitung

Bei doppelseitigen Maschinen setzen wir auf zwei Antriebe, die mittels „elektronischer Welle“ miteinander verbunden sind. Das bedeutet, jede Maschinenseite erhält ihren eigenen Antrieb, die miteinander arbeiten. Lange Maschinen erhalten am Einlauf zwei weitere Antriebe zur elektrischen Stabilisierung der Transportkette. Damit können Sie dauerhaft winkelgenau produzieren.



Unser Aggregatebaukasten – immer aktuell

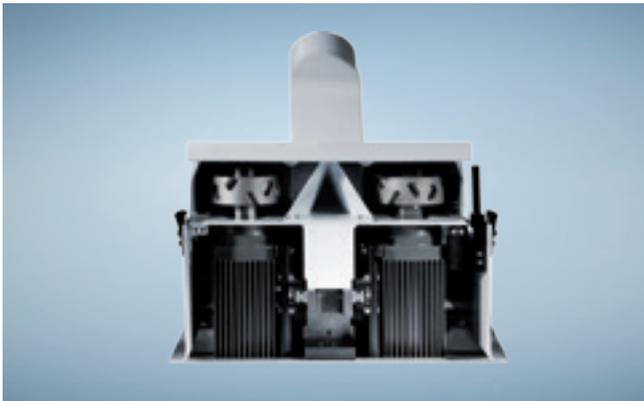
Eine breite Palette an Aggregaten ist nötig, wenn Sie vielseitige Bearbeitungsaufgaben haben. Wir erweitern unser Angebot an Aggregaten ständig, um Ihnen auch für neue

Trends die richtige Lösung zu bieten. Sie profitieren von hoher Präzision und moderner Technik und sind in der Lage, flexibel und effizient zu produzieren.

Füge- und Wechselfräsen – hier werden alle Schritte aufeinander abgestimmt

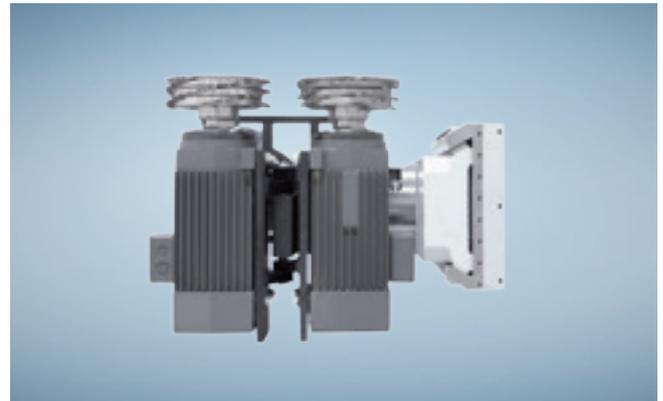
Erstklassige Ergebnisse erzielen Sie nur, wenn jeder Produktionsschritt aufeinander abgestimmt und so die Effizienz gesteigert wird. Genauso macht es HOMAG:

Die Aggregate zur Werkstückvorbereitung sind die Basis perfekter Leimfugen.



Fügefräsen

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



Kompaktwechselfräsen KW12

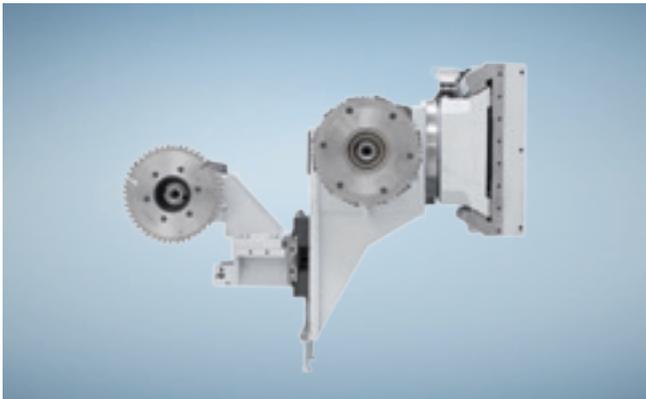
Werden zum Fügefräsen größere Werkzeugdurchmesser als 125 mm oder höhere Motorleistungen zum Fügen benötigt, kommt das Kompaktwechselfräsen KW12 zum Einsatz.



Formatbearbeitungsaggregate – Ihre Aufgabe, unsere Lösung

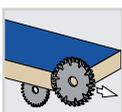
HOMAG Zerspanaggregate sind Experten, wenn es um die Formatbearbeitung geht. Ob Tischlerplatten, Deckschichtüberstand oder Querfurnier – HOMAG Anlagen

übernehmen gerne, was Sie ihnen überlassen. Das Ergebnis ist eine hochwertige Formatierung ohne Ausrisse.



Ritzen / Zerspanen

Perfektes Formatieren ohne Ausrisse auch bei beschichteten oder furnierten Platten. Vorritzaggregat optional mit Aushebevorrichtung. Zerspaneraggregat mit Kreuzsupport und Absaughauben.



Kompaktdoppelzersetzer KD11

Mit Leistungen von 6,6 – 11 kW können auch größere Bearbeitungszugaben mit sauberem ausrissfreiem Schnitt sicher zerspannt werden.

Zur zerspannenden Formatierung im Längs- und Querbetrieb mit drei leistungsstarken Motoren. Der Aufbau von zwei Zerspanern bis zu 250 mm Durchmesser ist möglich.

- Automatisierung nach Bedarf
- Automatische Höhenverstellung
- Automatische Verstellung des Überstandes über das Programm



Format- und Fräsbearbeitung – saubere Leistung

Die Leistung spricht für sich: Mit HOMAG Standardfräsaggregaten können Sie fälzen, nuten und profilieren – auf Wunsch auch mit Tastung. Wählen Sie zwischen dem

Standardfräsaggregat oder dem Fräsaggregat SF62, das sich durch seine hohe Bearbeitungsvielfalt auszeichnet.

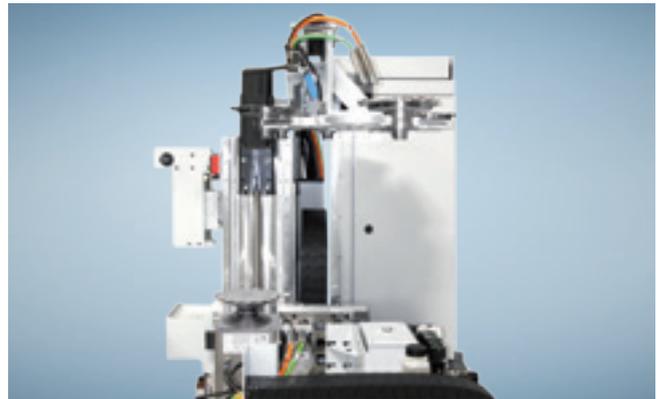
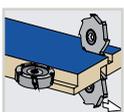


Standardfräsen horizontal / vertikal

Mit dem Standardfräsaggregat werden Nuten und Fälze präzise innerhalb der Maschine ohne zusätzlichen Bearbeitungsgang gefräst.

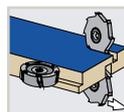
Optional sind auch möglich:

- Einsatzsteuerung mit Servoantrieb für hohe Präzision
- HSK-Pushbutton für schnellen Werkzeugwechsel mit hoher Wiederholgenauigkeit



Fräsaggregat SF62

Nuten, fälzen und profilieren mit hoher Varianz. Die HSK-Werkzeugaufnahme und der 8-fach Tellerwechsler ermöglichen eine hohe Bearbeitungsvielfalt. Höchste Verstellgenauigkeit mittels Servoachse.



Verleimaggregate – bestens verbunden statt auf den Leim gehen

HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen. Standard ist ein Vorschmelzer. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebetemperatur und die Magazinhöhenverstellung

ermöglicht das Bearbeiten unterschiedlicher Kantenhöhen. Ein einfacher, werkzeugfreier Schnellwechsel der Auftragseinheit ermöglicht es Ihnen rasch eine andere Leimfarbe zu fahren.



Schmelzkleberverleimaggregat

Zum optimalen Leimauftrag auf die Schmalfläche. Änderungen von Werkstückdicken erfordern kein Umrüsten der Leimauftragswalze.

Schnellspannsystem für Auftragseinheit

Für den schnellen Wechsel von Schmelzkleber-Farben steht optional ein Schnellspannsystem für die Auftragseinheit zur Verfügung. Der Schmelzkleberwechsel ist somit ohne Durchmischung der verschiedenen Schmelzkleber-Farben möglich.



Aufschmelzeinheit mit Granulatbehälter

Mit der Aufschmelzung von 18 – 35 kg/h steht Ihnen immer genügend Schmelzkleber zur Verfügung. Selbst Mengen bis 45 kg/h sind kein Problem.

PU-Aufschmelzeinheit

Zum Aufschmelzen von PU steht eine Palette an Möglichkeiten zur Verfügung. Fragen Sie uns.

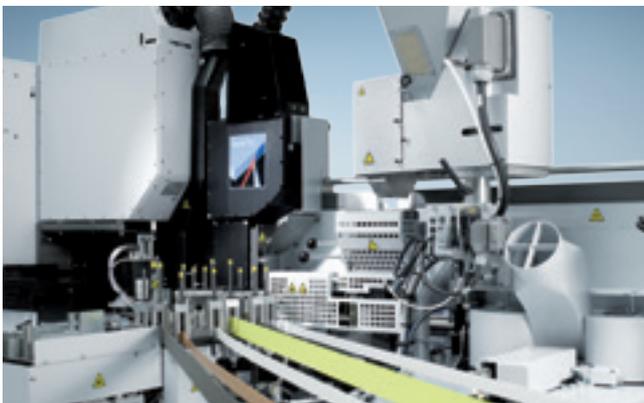




laserTec – der Quantensprung für die Möbelfertigung

Kantenanleimen mit Nullfugen-Qualität: HOMAG laserTec heißt das Fertigungsverfahren, das die Möbelherstellung von Grund auf verändert hat. 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. In Deutschland patentrechtlich nur mit Rehau-Kanten verwendbar!



Für das gesamte Laserkanten-Spektrum

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



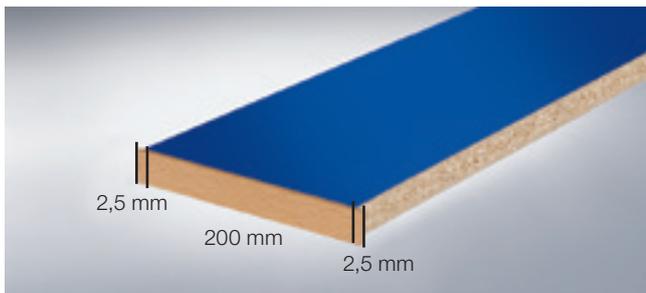
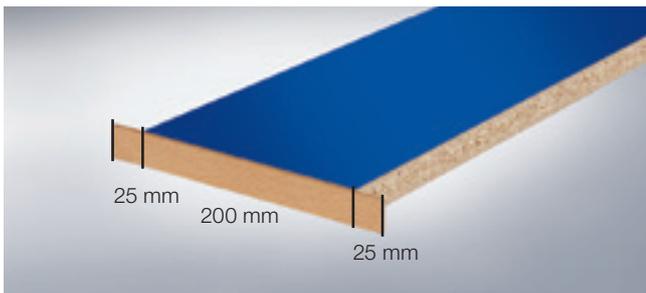
Hohe Wirtschaftlichkeit durch HOMAG laserTec

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

Kantenzufuhr – vielfältig und genau

Servokantenzufuhr klingt nicht nur schnittig – sie reduziert auch die Kantenabfälle und damit Ihre Stückkosten. Die passgenaue Kantenzufuhr mit geringstem Überstand zur Werkstückecke haben wir uns patentieren lassen –

schließlich hat sie HOMAG erfunden. HOMAG bietet Ihnen eine breite Angebotspalette, die von Einfach- und Zweifach-Magazinen bis hin zum 12-fach Wechsler oder mehr reicht.

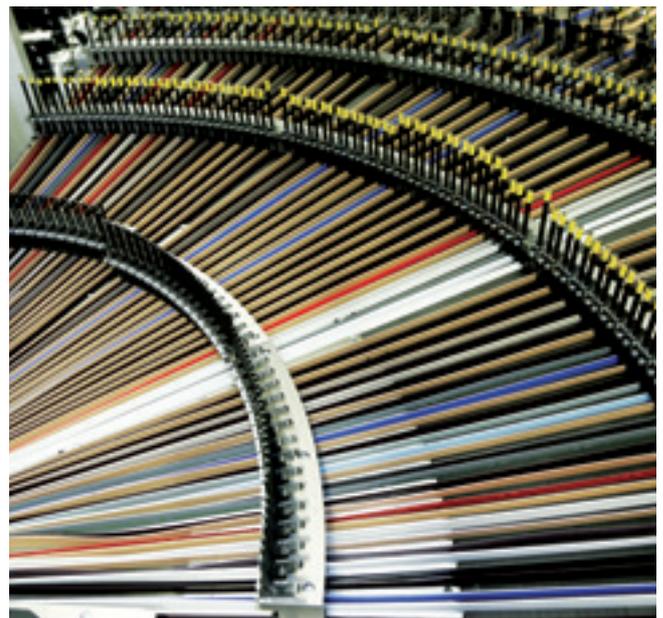


Oben: Bisherige Verleimtechnik

Unten: Optimierte Verleimtechnik mit Servokantenzuführung

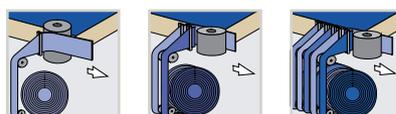
Weniger Abfälle, weniger Kosten

Die Servokantenzuführung ermöglicht eine passgenaue Zuführung der Kante auf die Werkstückecke mit geringem Überstand. Sie ermöglicht eine Genauigkeit an Vorder- und Hinterkante von +/- 2 – 3 mm.



Mehrfachkantenmagazine

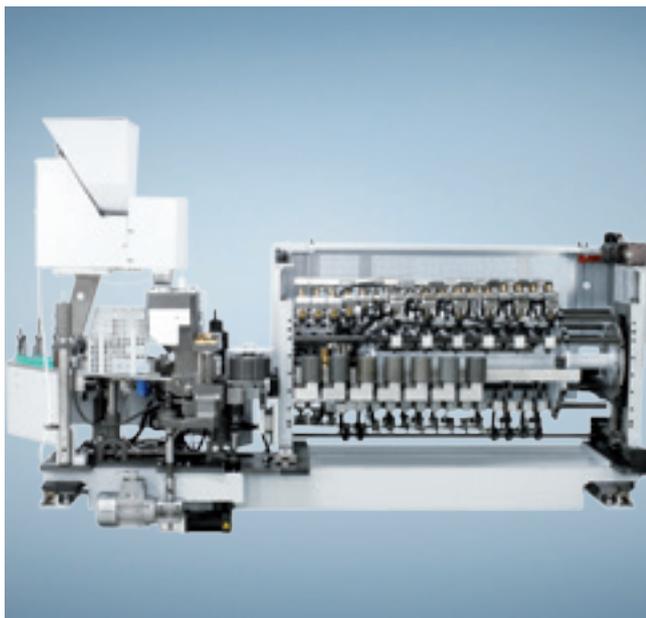
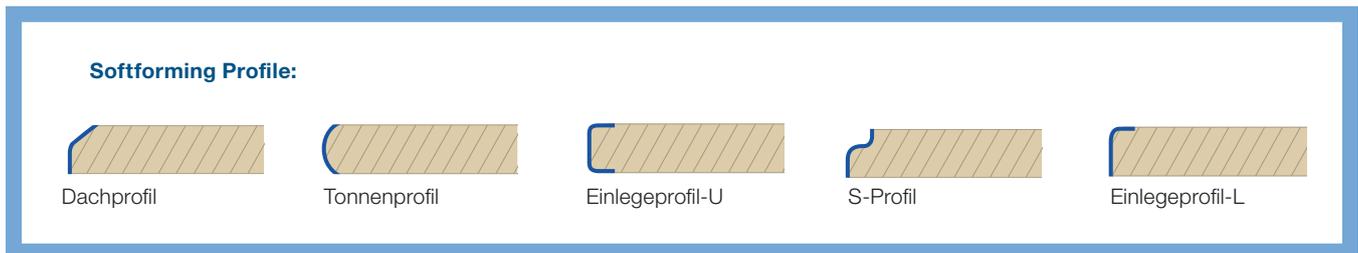
Von Einfach- und Zweifach-Magazinen bis zum 48-fach Wechsler reicht hier die Palette, wobei Kanten von 0,3 – 3 mm verarbeitet werden können.



Softforming – so verleihen wir Ihren Kanten Profil

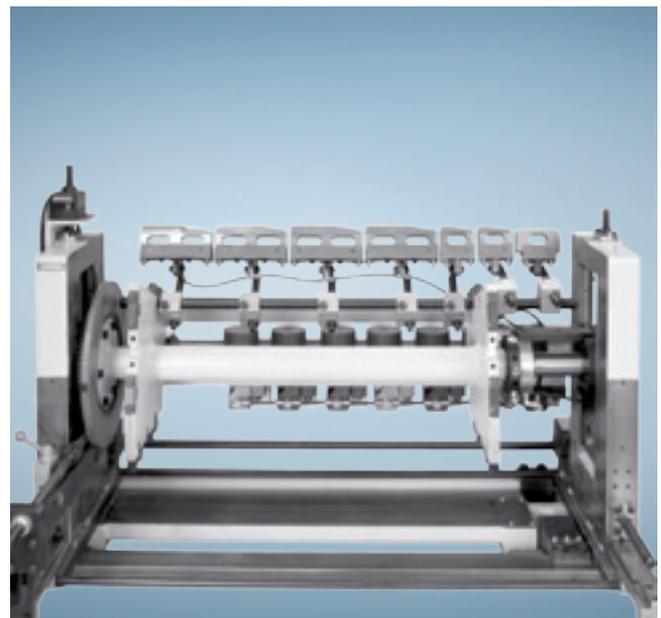
HOMAG Kantenanleimmaschinen gehören zu den Kreativstars der Branche. Sie bieten interessante Möglichkeiten der Kantengestaltung. Dank der

Softformingtechnik reichen die Profilformen bei der Kantengestaltung vom Dach- und Tonnenprofil bis hin zum S- oder Einlegeprofil.



Softforming-Aggregat mit Druckzone für unterschiedliche Profile

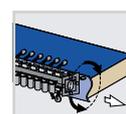
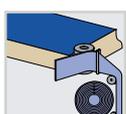
Mit der Aufschmelzeinheit von 18 – 35 kg/h steht Ihnen immer genügend Schmelzkleber zur Verfügung. Auf Wunsch kann die Aufschmelzleistung auf bis zu 45 kg/h mit Elementen aus dem erprobten HOMAG Baukasten erhöht werden.



Mehrfachdruckzone G 4-fach

Mit Druckrollensatz für gerade Kanten. Dazu kommen drei weitere freie Plätze. Durch einfaches Drehen der Druckzone wird das Profil gewechselt. Die Rollensätze mit ihren voreingestellten Profilrollen lassen sich schnell und problemlos austauschen.

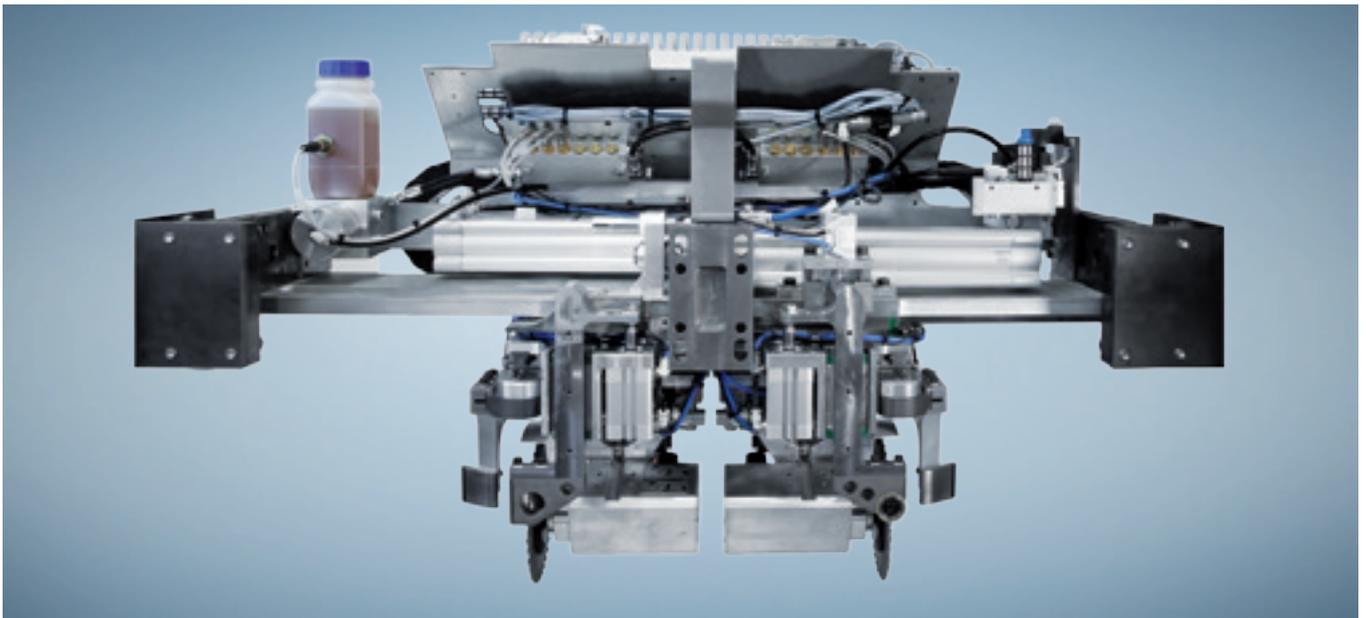
Optional: Profildruckschuhsätze



Kappaggregate – die perfekten Vorbereiter für das Fräsen

Wir stellen Ihnen echte Teamplayer vor. Die Kappaggregate bereiten die Werkstücke für die nachfolgende Fräsbearbeitung perfekt vor. Die Stirnseite kann gerade oder mit Fase gekappt werden. Sollte der Mitspieler Formfräsen zum

Einsatz kommen, lassen wir ein Stück Kante stehen und bereiten damit das optimale Fräsergebnis vor.



Kappaggregate PK25 und PK30

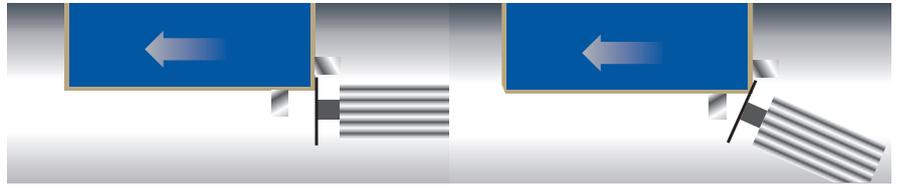
Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Der Antrieb erfolgt pneumatisch.

Einsatz der Kappaggregate PK25 und PK30

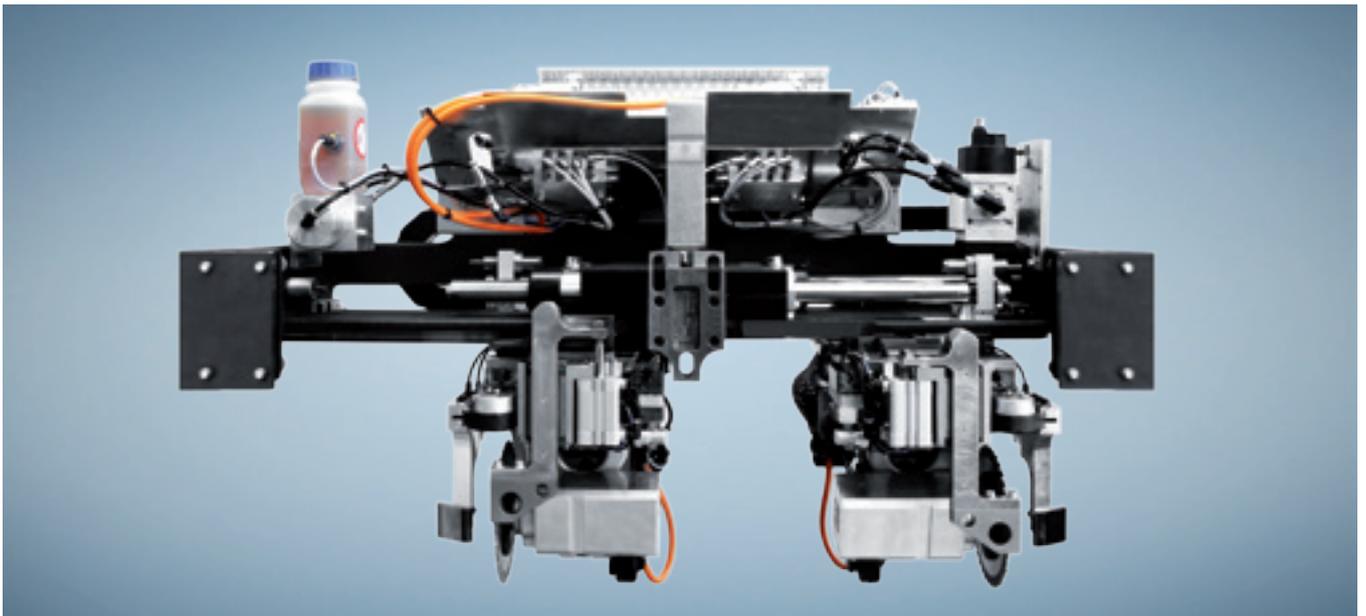
Für Maschinen mit einer Vorschubgeschwindigkeit bis zu
25 m/min = PK25
30 m/min = PK30

Automatisierung im Standard

Programmierbare Verstellung des Kappmotors Fase/Gerade zum schnellen Wechsel zwischen Geradekappen und Kappen mit Fase.

**Automatisierung im Standard**

Zum schnellen Wechsel zwischen Bündigkappen, z. B. von Massiveisten oder Einlegeböden, und Kappen mit Überstand, z. B. zum Nachfräsen mit Formfräsaggregat.

**Kappaggregate SK25, SK30 und SK35**

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Der Antrieb erfolgt servomotorisch.

Einsatz der Kappaggregate SK25, SK30 und SK35

Für Maschinen mit einer Vorschubgeschwindigkeit bis zu
 25 m/min = SK25
 30 m/min = SK30
 35 m/min = SK35

Fräsen – die Grundlage Ihrer Kantenbearbeitung

HOMAG Fräsaggregate bringen die Kanten eines Werkstücks in die gewünschte Form. Dabei dürfen Sie schon von unseren Basisgeräten praxisingerechte Lösungen erwarten.

Das Vorfräsaggregat BF20 ist ideal zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands und das Fräsaggregat PF20 zum Fräsen von Fase oder Radien an den Kanten.



Vorfräsaggregat BF20

Zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands.

Automatisierung nach Bedarf

Zum automatischen Wechsel von Bündigfräsen auf Fräsen mit Kantenüberstand.



Bündig



Überstand



Fräsaggregat PF20

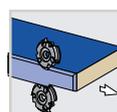
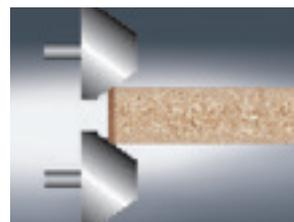
Zum Fräsen von Fase oder Radien an den Kanten. Optionen: Verstellrichtungen für den Fräsmotor stufenlos oder pneumatisch. Wechsel der Fräsmotoren durch Wechseleinrichtungen.

Fräsaggregat PF20/21 flexTrim

Zum automatischen Wechsel zwischen zwei Profilen, z. B. R2 und R3.

Multifräsaggregat MF21

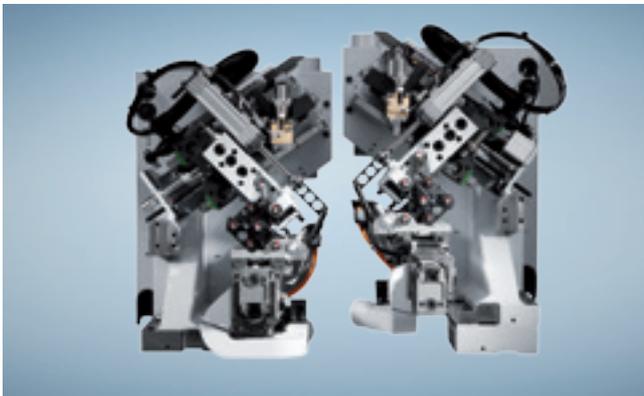
Zum automatischen Wechsel zwischen unterschiedlichen Profilen, z. B. Fase 20°, R2 und R3.



Formfräsen – für gerundete Ecken

HOMAG Formfräsaggregate beherrschen das Fräsen. Als Anwender können Sie sämtliche Aufgaben programmieren, die Ausführung erfolgt dann in höchster Geschwindigkeit und mit äußerster Präzision. Dabei führt die effiziente

Arbeitsweise zu höherer Produktivität. Unsere zweimotorigen Formfräsaggregate ermöglichen sowohl das Eckenrunden, als auch das Befräsen der oberen und unteren Kantenüberstände.

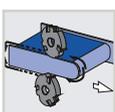


Formfräsaggregat FK11

Zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante und zum Fräsen der Kanten oben und unten.

Automatisierung nach Bedarf

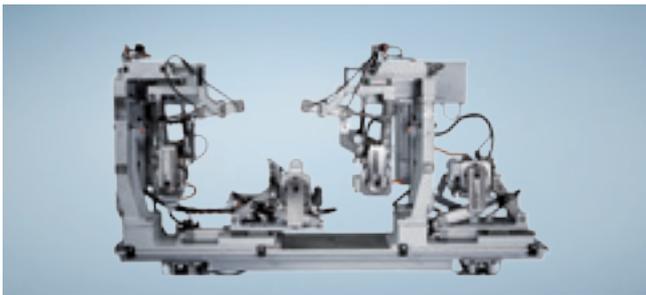
Stufenlose Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.



Viermotorige Formfräsen – denen können Sie mit Allem kommen

Die viermotorigen HOMAG Formfräsaggregate sichern das Eckenrunden auch bei der Furnierbearbeitung. Sie suchen ein Aggregat mit dem Sie auch an der Werkstückober- und -unterseite bündigfräsen können? Dann sind Sie gerade

fündig geworden. Die flexTrim Wechseleinrichtung, zum schnellen Wechsel von zwei Profilen in der Werkstücklücke, kann auf die Formfräsaggregate FF32 und FF42 aufgebaut werden.

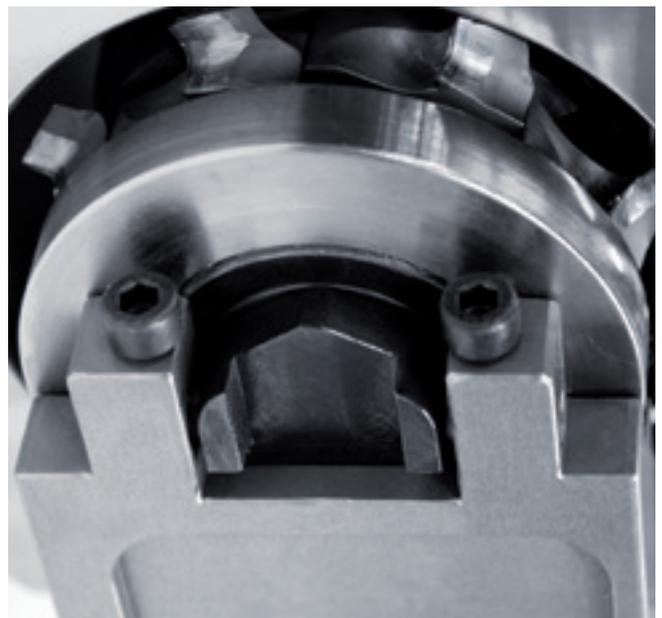


Formfräsaggregat FF42 (oben)

Für die viermotorige Formfräsbearbeitung bei 35 m/min.

Formfräsaggregat FF32 (unten)

Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und -hinterkante oben und unten. Durch die Schnittaufteilung auf vier Motoren kann jede Ecke im Gleichlauf bearbeitet werden. Die Gefahr von Ausrissen wird damit reduziert, selbst bei Furnier.



flexTrim

Die flexTrim-Wechseleinrichtungen können auf Fräs- und Formfräsaggregate aufgebaut werden. Sie ermöglichen den schnellen Wechsel von zwei Profilen innerhalb der Werkstücklücke.



Servo-Formfräsen – so werden Sie noch effizienter

Sie erwarten mehr Leistung, größere Konturvielfalt und noch höhere Qualität? Dann empfehlen wir Ihnen unsere Servo-Formfräsaggregate FK30 profiTrim und FK31 powerTrim. Durch den Antrieb mit modernen Linearmotoren erfolgt ein

programmgesteuerter Bewegungsablauf beim Umräsen des Kantenbandes an der Schmalfläche Ihrer Werkstücke.

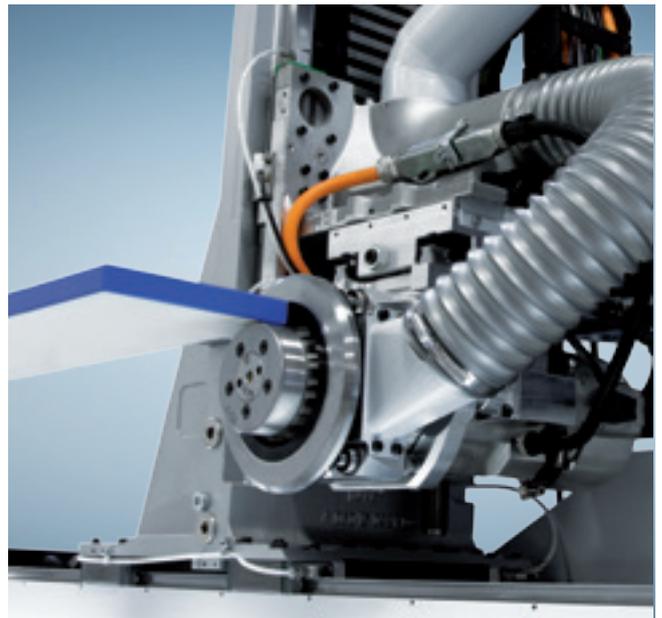


Formfräsaggregat FK30 und FK31

Zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante.
Mit servomotorischer Tastachse für empfindliche Oberflächen oder Softprofile.

Einsatz der Formfräsaggregate FK30 und FK31

Für Vorschubgeschwindigkeit
20 oder 25 m/min = FK30
30 oder 35 m/min = FK31



Automatisierung nach Bedarf

- Verstellung auf drei unterschiedliche Radien und Fase
- Automatische Verstellung des Tastrollendurchmessers
- Automatische Anpassung der Tastkraft
- Automatische Anpassung der Drehzahl

FK 31: Tastkraft stufenlos einstellbar

Z. B. für Wabenplatten und weiche Materialien

Finish – Ende gut, alles gut

Wie beim Marathon gilt auch bei der Produktion: Wer bis zum Ende durchhält, erreicht das Ziel. Damit Sie dabei nicht über die Ziellinie stolpern, sondern glänzend ins Stadion laufen, überlassen Sie das Finish HOMAG. Dazu stehen

Ihnen verschiedene Möglichkeiten zur Verfügung. Wählen Sie je nach Anforderung die Profilziehklinge PN20, die Multiziehklinge MN21 oder die Finishbearbeitung FA21.



Profilziehklinge PN20

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.

Multiziehklinge MN21

Zum automatischen Wechsel zwischen maximal fünf unterschiedlichen Profilen.



Finishbearbeitung FA21

Bestehend aus Leimfugenziehklinge zur Leimrestentsorgung oben und unten an Kunststoff-Kanten sowie Schwabbelaggregat.

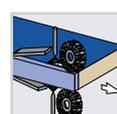
Optimale Oberflächenqualität

durch Feineinstellung der Leimfugenziehklinge auf $\pm 0,01$ mm

- manuell (im Standard)
- automatisch (optional)

Automatische Verstellung der Leimfugenziehklinge

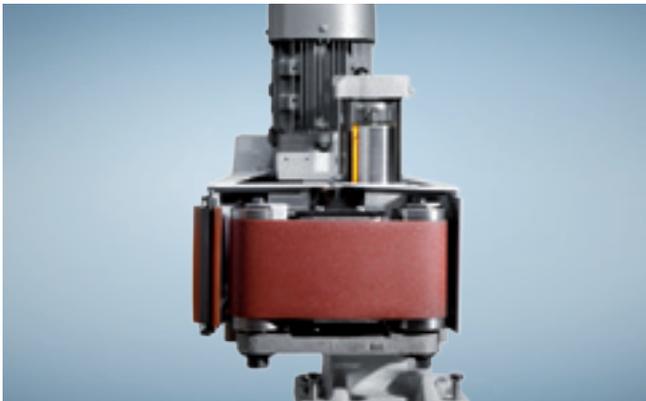
Auf Folienstärke für Werkstücke mit und ohne Schutzfolie.



Finish Bandschleifen – immer in Bestform

Ob gerade Kanten, Fasen oder Radien bei Furnier oder Massivholz: Überlassen Sie die ruhig unseren HOMAG Bandschleifaggregaten – dem Bandschleifaggregat KS10,

dem Bandschleifaggregat PS20 oder den Fase-/Radiusschleifaggregaten PS41 und PS42.

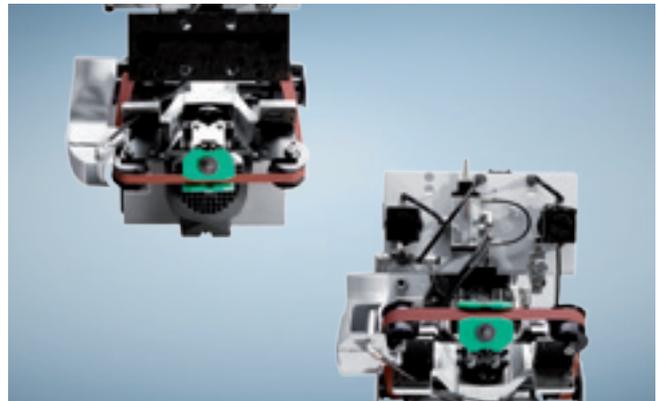


Bandschleifaggregat KS10

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

Bandschleifaggregat PS20

Zum Profilschleifen in 2-Schuhtechnik mit zwei separat einstellbaren Schleifschuhen.

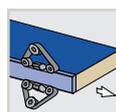
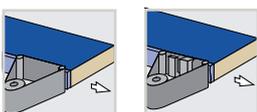


Fase-/Radiusschleifaggregat PS41 und PS42

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

Automatisierung nach Bedarf

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





Steuern mit powerTouch

Mit dem Multitouch-Monitor im Breitbildformat steuern Sie durch direkte Berührung die Maschinenfunktionen. Das ergonomisch gestaltete Design sowie zahlreiche Hilfs- und Assistentenfunktionen vereinfachen die Bedienung wesentlich.



Einheitlich

Einheitliche Bedienelemente, Softwarebausteine und einheitliches Design kennzeichnen die powerTouch-Steuerung der HOMAG Maschinen. Damit lassen sich unterschiedliche HOMAG Maschinen auf die gleiche Weise steuern.



Ergonomisch

Intuitive, direkte Bedienung über den berührungsempfindlichen Touchscreen-Monitor.



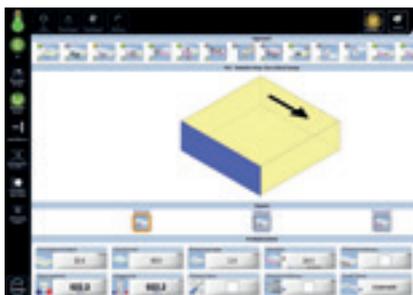
Evolutionär

Design und Funktion sind in einer Steuerung vereint. Die zukunftsweisende powerTouch-Maschinensteuerung ist mit modernsten Bedienkonzepten von Smartphones und Tablet-PCs kombiniert.

powerTouch – die innovative Steuerung: einfach, einheitlich, ergonomisch, evolutionär

HOMAG Maschinen sind so konstruiert, dass eine einfache Bedienung und sichere Steuerung selbstverständlich sind. Unsere innovative Touchscreen-Bedienphilosophie vereint Design und Funktion in einer Steuerung. Der Full-HD

Multitouch-Monitor, die ergonomische Touchbedienung, die einfache Navigation und die einheitliche Benutzeroberfläche erhöhen die Effizienz der Bearbeitung.



Programmieren mit woodCommander

Bedienerfreundliches Programmiersystem durch grafisch unterstützte Eingabemasken.



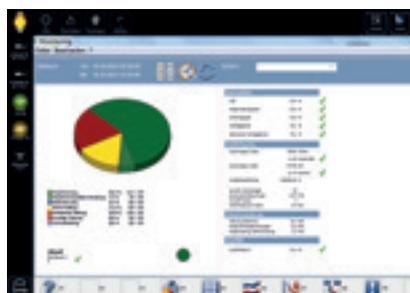
Support über TeleServiceNet Soft

Schnellster Service und Hilfe durch gezielte Fehleranalyse und Support über das Internet.



Auswerten mit MMR Basic

Die Software wertet die Produktivität Ihrer Maschine aus und liefert nutzungsabhängige Wartungshinweise.



MMR Professional (Option)

Die Erweiterung von MMR Basic wertet zusätzlich Schichten aus, analysiert Fehlermeldungen und ermöglicht die Anbindung an die zentrale Datenauswertung im Büro.



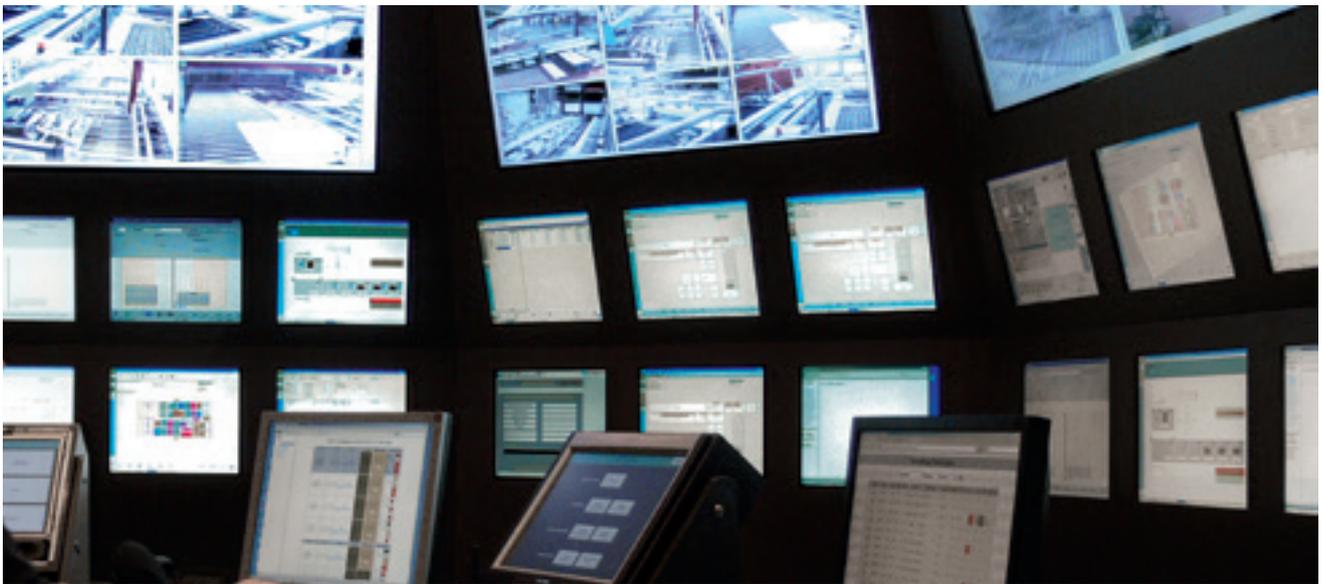
Diagnosesystem woodScout (Option)

Neben Klartextfehlermeldungen stellt woodScout den Störungsort an der Maschine grafisch dar. Zusätzlich zum Expertenwissen des Systems können Sie eigene Maßnahmen zur Fehlerbehebung abspeichern.

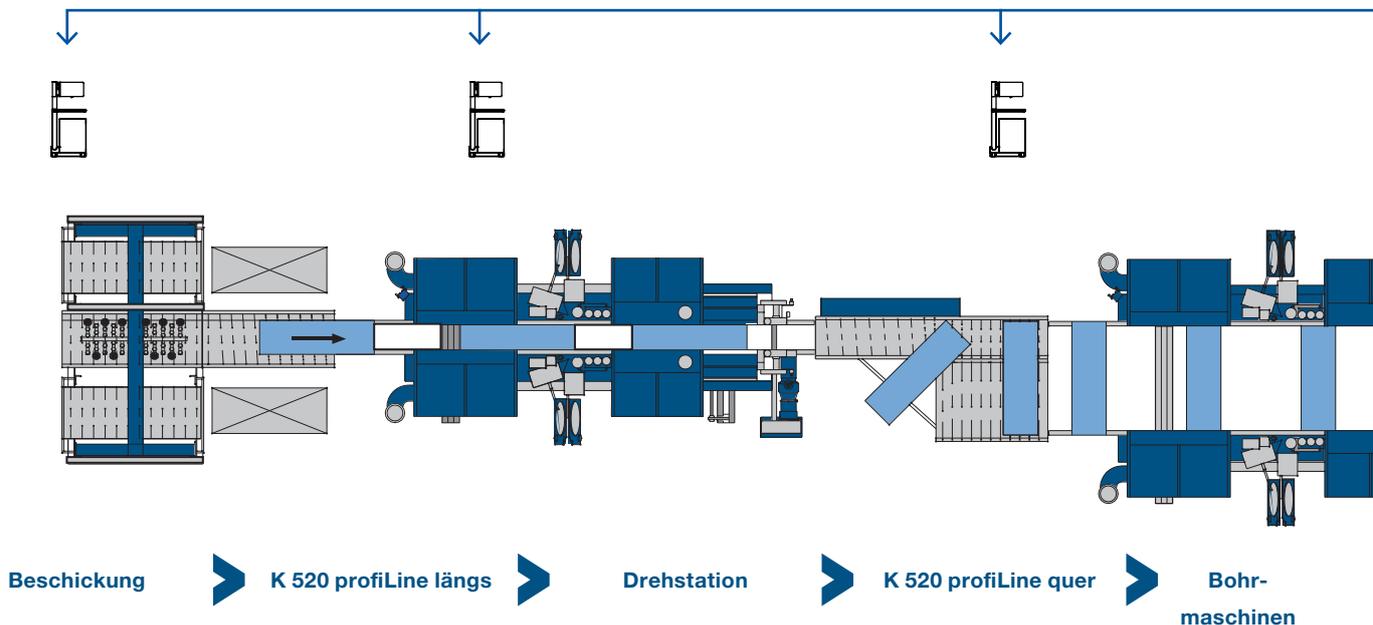
Produktivität – nur so gut wie die Steuerung

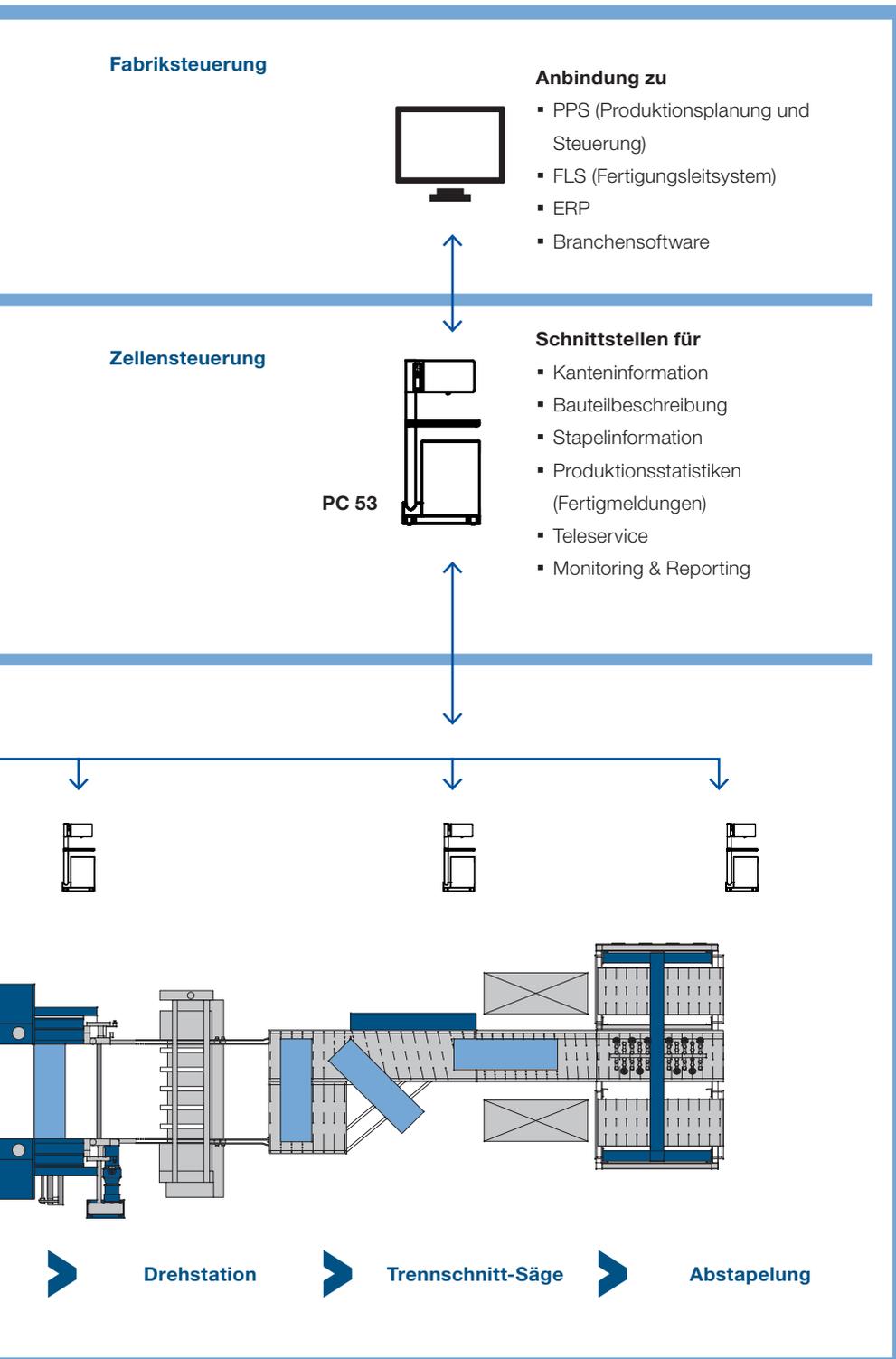
Zur Erhöhung der Produktivität von Maschinenstraßen und Zellen setzt HOMAG auf die Produktionsliniensteuerung PC53. Hierdurch lassen sich mehr Werkstücke pro Schicht bearbeiten, eine variantenreiche Produktion wird

wirtschaftlich möglich. Fehleingaben durch den Bediener werden reduziert und nebenbei Personaleinsatz gespart. Setzen Sie auf die langjährige Kompetenz mit weltweit über 500 installierten Systemen.



Maschinensteuerung





Funktionsmerkmale zur Leistungssteigerung*

- Zentrale Bedienung und Überwachung der Fertigungszelle
- Automatische Datenverteilung in der Fertigungszelle durch Teilverfolgung und Anbindung der Maschinen über Netzwerk
- Steuerung der Produktionsreihenfolge durch Listensteuerung
- Leistungssteigerung durch automatische Taktzahl und Rüstlückenberechnung
- Kantenvorschau zur Verringerung von Stillstandszeiten durch fehlendes Kantenmaterial

Funktionsmerkmale zur Datenorganisation*

- Zentrale Erstellung und Verwaltung der Bauteilinformationen in einer MS-SQL-Datenbank
- Bauteileidentifikation durch automatische und manuelle Barcode-Lesesysteme
- Bauteilekennzeichnung durch Etikettierung und Ink-Jet-Lösungen
- Stapelverwaltung mit integriertem Ausdruck von Stapelbegleitpapieren

Funktionsmerkmale zur Steigerung der Verfügbarkeit*

- Diagnosesystem woodScout zur zentralen Anzeige aller Fehlermeldungen der Linie am Zellenleitreechner
- Schnelle und sichere Störungsbehebung durch weltweiten Teleservice

* Funktionsmerkmale und Schnittstellen teilweise optional



HOMAG Life Cycle Services

Optimaler Service und individuelle Beratung sind beim Kauf unserer Maschinen inbegriffen. Wir unterstützen Sie mit Service-Innovationen und Produkten, die auf Ihre Anforderungen optimal zugeschnitten sind. Mit kurzen

Reaktionszeiten und schnellen Kundenlösungen sichern wir Ihnen eine hohe Verfügbarkeit und eine wirtschaftliche Produktion – über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine hinweg.



Remote Service

- Hotline Support durch Fernservice bezüglich Steuerung, Mechanik und Verfahrenstechnik. Dadurch 85,2% weniger Vor-Ort Service-Einsätze
- Mobile Anwendungen wie z. B. ServiceBoard senken die Kosten durch schnelle Hilfe bei Störungen mit mobiler live-Videodiagnose, Online-Service-meldung, Online-Ersatzteilshop eParts



Spare Part Service

- 24h Ersatzteile identifizieren, anfragen und direkt bestellen über www.eParts.de
- Weltweit lokale Teileverfügbarkeit durch Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie Vertriebs- und Servicepartner
- Reduktion der Stillstandzeiten durch definierte Ersatzteil- und Verschleißteil-Kits



Modernization

- Halten Sie Ihren Maschinenpark aktuell und steigern Sie Ihre Produktivität sowie Produktqualität. Damit werden Sie schon heute den Produkthanforderungen von morgen gerecht
- Wir unterstützen Sie mit Upgrades, Modernisierungen sowie individueller Beratung und Entwicklung



HOMAG Finance
– Passgenau finanzieren

- Wir bieten Ihnen maßgeschneiderte Finanzierungsangebote für Ihre Maschinen oder Anlagen. Unsere Beratung geht Hand in Hand mit der Expertise in technischen Fragen. Ihr persönlicher Ansprechpartner kümmert sich um den gesamten Ablauf
- Ihr Vorteil: Sie können schnell in neue Technologien investieren und bleiben finanziell flexibel

1.200

Servicemitarbeiter weltweit.

650

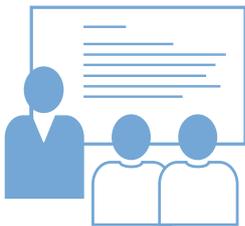
bearbeitete Ersatzteilaufträge / Tag.

85,2%

weniger Vor-Ort-Einsätze durch
 erfolgreiche Ferndiagnosen.

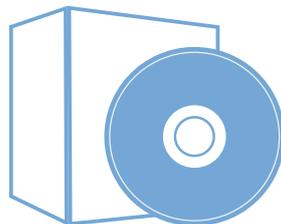
>150.000

Maschinen in 28 Sprachen elektronisch
 dokumentiert in eParts.



Trainings

- Durch exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Trainings können Ihre Maschinenbediener HOMAG Maschinen optimal bedienen und warten
- Verbunden damit erhalten Sie kundenspezifische Trainingsunterlagen mit praxiserprobten Übungen



Software

- Telefonische Unterstützung und Beratung durch Software Support
- Digitalisierung Ihrer Musterteile mittels 3D-Scannen spart Zeit und Geld im Vergleich zu Neuprogrammierung
- Nachträgliche Vernetzung Ihres Maschinenparks mit intelligenten Softwarelösungen von Konstruktion bis Produktion



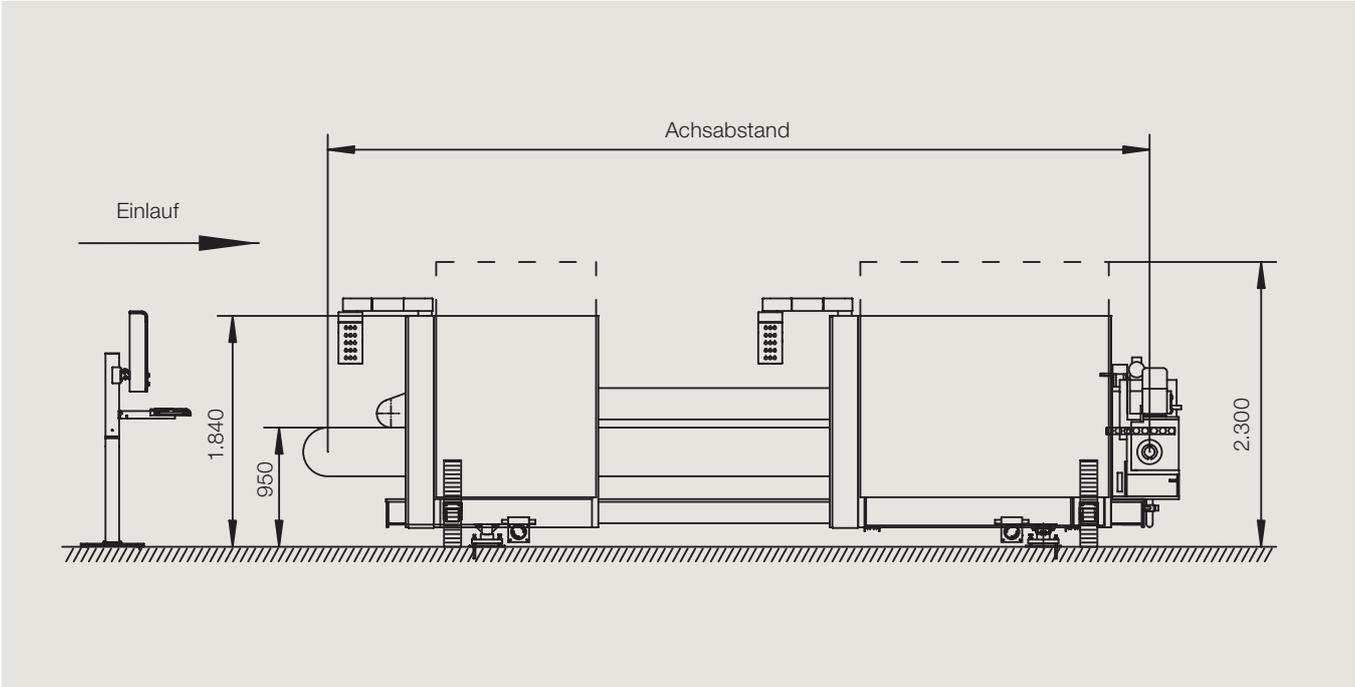
Field Service

- Steigerung der Maschinenverfügbarkeit und Erhöhung der Produktqualität durch zertifiziertes Service-Personal
- Regelmäßige Überprüfung durch Wartung / Inspektion sichert höchste Qualität Ihrer Produkte
- Minimierung von Stillstandzeiten bei unvorhersehbaren Störungen durch unsere hohe Technikerverfügbarkeit

Technische Daten K 600

MASCHINENABMESSUNGEN	
Gesamtlänge (mm)	Nach Maschinentyp
Arbeitshöhe (mm)	950
Lärmschutzverkleidung (mm)	1.840/2.500
Gesamtbreite geschlossen / geöffnet (mm) zuzügl. jeweilige Arbeitsbreite	2.300/3.830
ARBEITSMASSE	
Werkstückbreite (mm)	
min. einseitig	85
min. doppelseitig	240
max. doppelseitig	1.000 – 4.000
Stufung	500
Werkstückdicke (mm)	12 – 60 (optional 8 – 100)
Werkstücküberstand (mm) fest	40
verstellbar (optional)	30 – 110
ANSCHLUSSWERTE	
Betriebsspannung (V/Hz)	400 / 50
Steuerspannung (V)	220 / 24
Elektrischer Gesamtanschlusswert (kW)	nach Bestückung
Absaugleistung gesamt ca. (m³/h)	nach Bestückung
Späneband	optional
Luftgeschwindigkeit (Absaugung) (m/Sek.)	28
Druckverlust (mm/ws)	250
Absaugstutzen	nach Bestückung
Druckluftanschluss (bar)	6 – 8
Druckluftverbrauch (nl/min)	nach Bestückung
SONSTIGES	
Vorschub stufenlos regelbar (m/min)	10 – 40 (optional 80)
Breitenverstellgeschwindigkeit (m/min)	
Standard	2,6
Maschinen mit Servoachse	20
Nockenabstand / Standard (mm)*	1.000
Nockenhöhe / Standard (mm)*	11
Option Nockenhöhe stufenlos (mm)	bis 25

* bei doppelseitiger Querbearbeitung



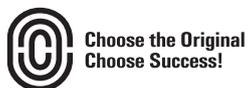
K 600

HOMAG GmbH

Homagstraße 3-5
72296 Schopfloch
Deutschland
Tel. +49 7443 130
info@homag.com
www.homag.com



Partner der Nachhaltigkeitsinitiative
des Maschinen- und Anlagenbaus



Für den Erfolg der
Originaltechnologie. Eine
Kampagne des VDMA