

Kantenanleimmaschinen K 350



Nur keine halben Sachen: zwei starke Typen für präzise Kanten

Flexibel, robust und hoch verfügbar. Die mit Blockgliederkette ausgestatteten Kantenanleimmaschinen der Baureihe K 350 machen keine Kompromisse. Mit der KAL 350 verarbeiten Sie Werkstücke, die winkelgenau auf Rohfixmaß (vor-)formatiert sind. Die KFL 350 geht noch einen Schritt weiter: Sie kombiniert Kantenanleimen und Formatieren. Für automatische Werkstückzufuhr sorgt das WZ14 von HOMAG.



Überlegene Technik

Sämtliche Maschinen der Baureihe K 350 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 verbesserte Span- und Reststückentsorgung im Formateil steigen Maschinenverfügbarkeit und -Lebensdauer. Die Erfahrungen aus der Fußbodenbearbeitung haben gezeigt, dass die Blockgliederkette von HOMAG wesentlich geringeren Verschleiß aufweist als die Blockgliederkette mit Halbrundstab.

Spitzenplatz in puncto Vorschub

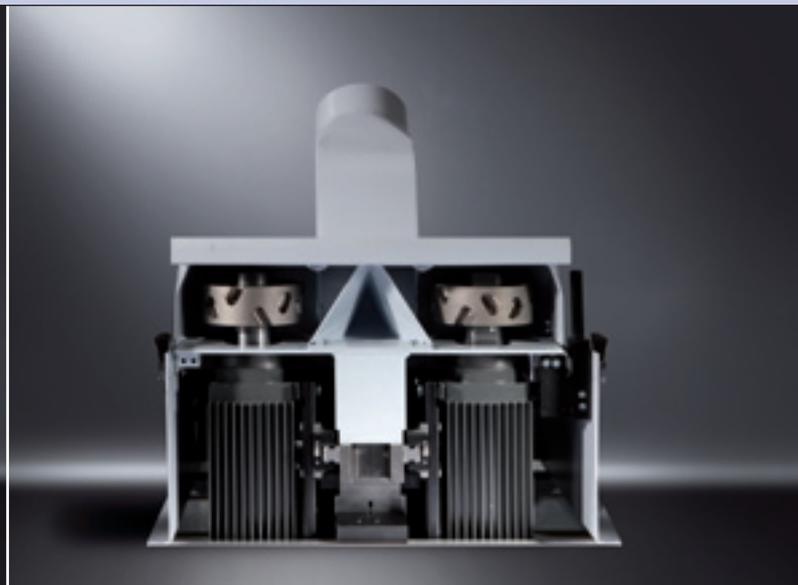
Bereits seit 30 Jahren setzt HOMAG Blockgliederketten zum Werkstücktransport in zahlreichen Bearbeitungsmaschinen ein. Kein anderer Hersteller von Kantenanleimmaschinen verfügt über ähnlich

viel Erfahrung in diesem Bereich. Der Beweis: Spitzenleistungen von mehr als 200 Metern Vorschub, selbst in staubiger Umgebung.

Vielseitig im Einsatz

Bei kommissionsweiser Fertigung bis Losgröße 1 können K 350 Maschinen ihre Stärken ausspielen. Sie arbeiten breitenunabhängig und lassen sich deshalb flexibel einsetzen. Je nach Ausstattung bearbeiten sie vorformatierte oder unformatierte Werkstücke. Pro Maschinendurchlauf wird eine Kante an die jeweilige Werkstückseite angeleimt. Mit Werkstückzuführsystemen - wie dem WZ14 - lassen sich auch hohe Stückzahlen erzielen.

Höchste Qualität bei sinkenden Stückkosten: Mit der HOMAG Baureihe K 350 arbeiten Sie stets rationell und weitgehend unabhängig vom eingesetzten Kantenmaterial.



Kompaktdoppelzerspaner KD11

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

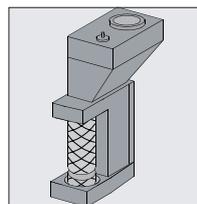
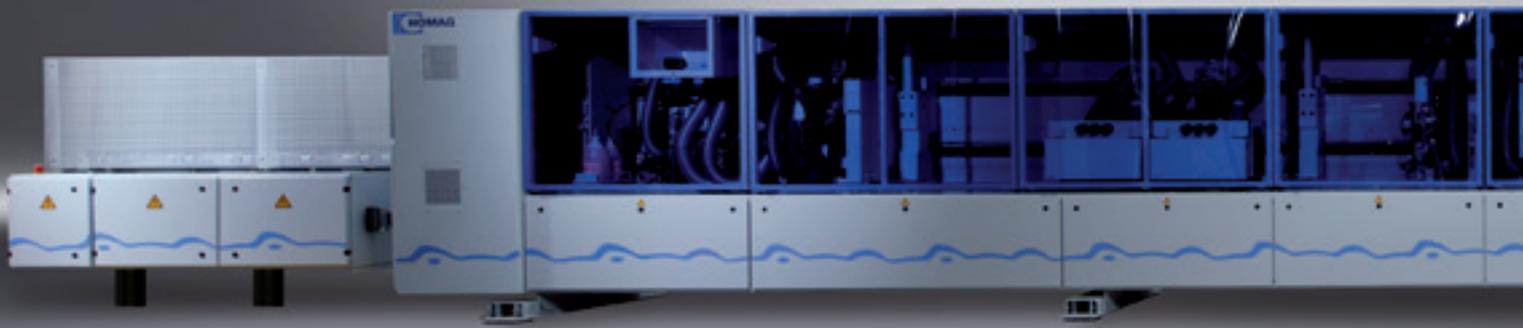
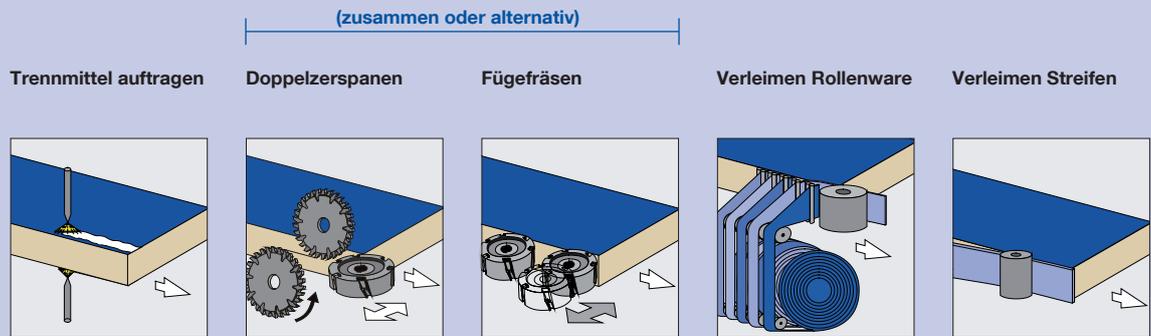
Automatisierung nach Bedarf

- Automatische Höhenverstellung
- Automatische Verstellung des Überstandes über Programm

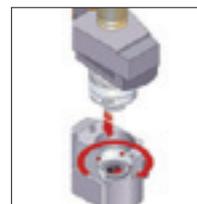
Fügefräsaggregat

Dieses Aggregat ermöglicht eine hohe Bearbeitungspräzision, ist äußerst robust und geeignet für eine überdurchschnittlich lange Standzeit. Der Werkzeugdurchmesser beträgt 125 mm. Lärmreduzierte Werkzeuge sind im Standard aufgebaut. In Verbindung mit dem Kompaktdoppelzerspaner KD11 eingesetzt ergibt sich eine bestmögliche Oberflächenqualität für das Anleimen von Kanten mit PU oder **laserTec**.

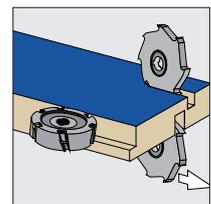
Hier können Sie aus dem Vollen schöpfen: Das modulare K 350 Aggregateprogramm



Schmelzkleberauftragseinheit

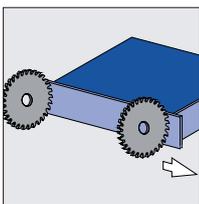
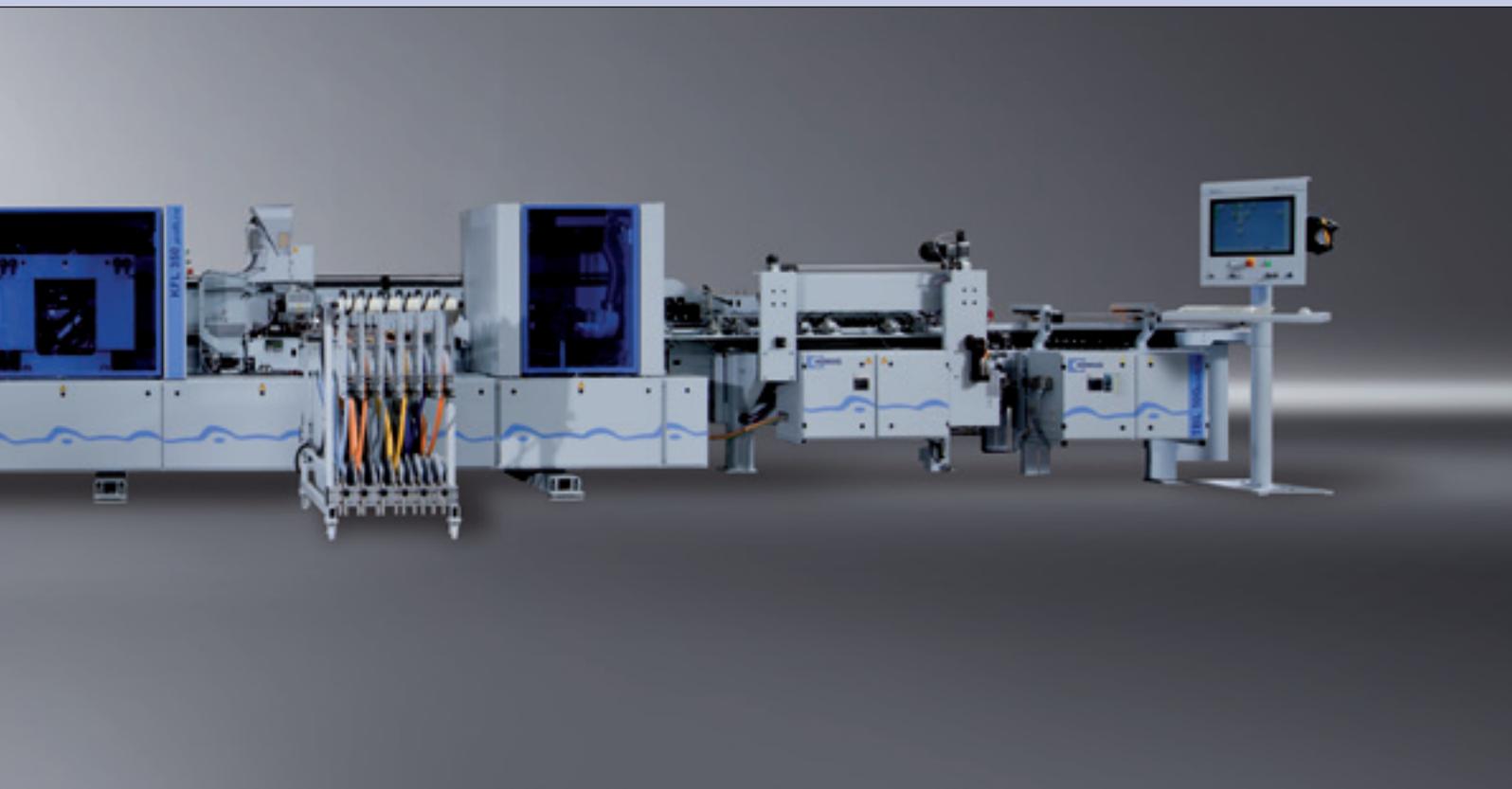
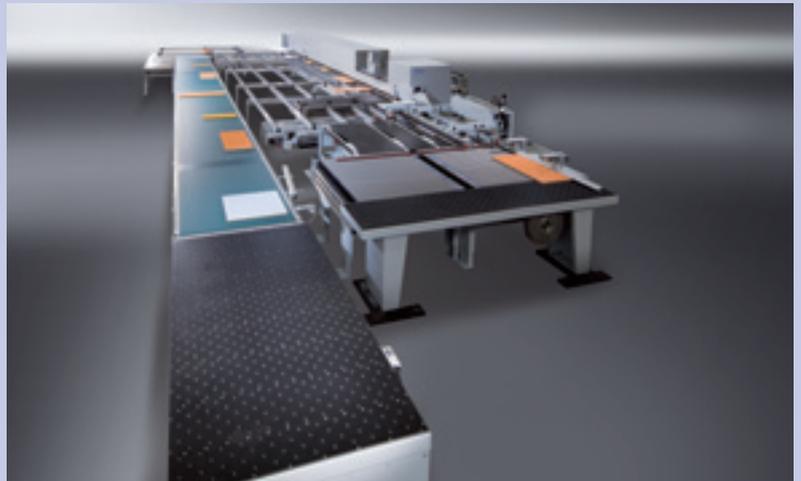


Schnellwechseleinrichtungsauftragseinheit

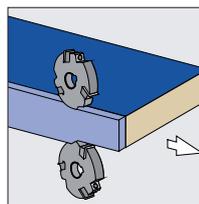


Nuten

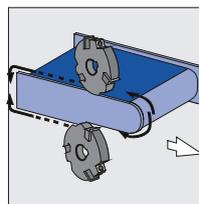
Transportsystem der Extraklasse: Die rollende Blockgliederkette der K 350 sorgt für präzisen Werkstücktransport und führt das Werkstück zu allen Bearbeitungsaggregaten. Sie erzielen dadurch eine höhere Fertigungsqualität. Gleichzeitig optimiert diese Technologie die Verfügbarkeit und steigert die Lebensdauer Ihrer Anlage.



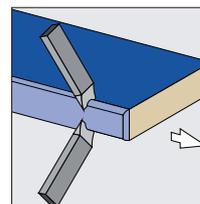
Kappen



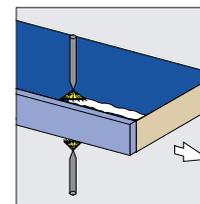
Vorfräsen



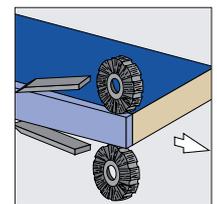
Formfräsen



Profilfinish



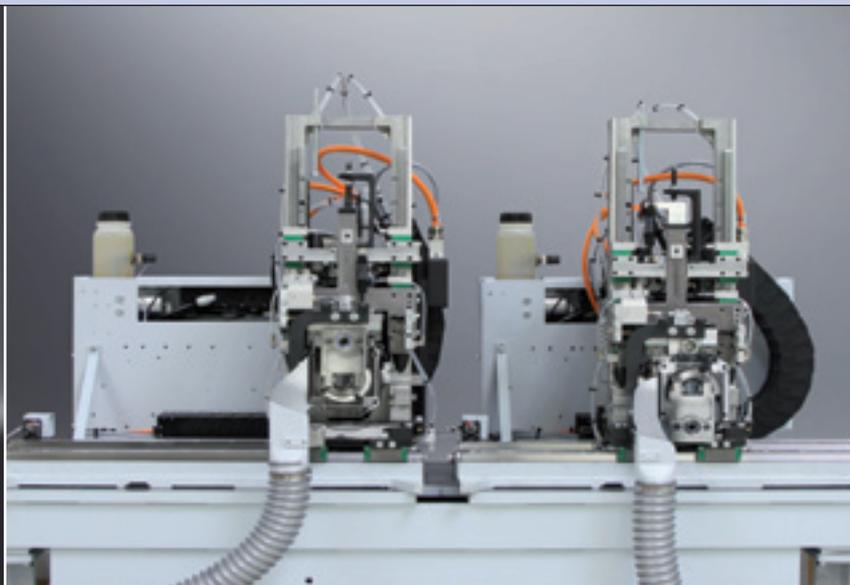
Reinigungsmittel
auftragen



Finish

Aggregate für hohe Leistung

Jede Kette ist so stark, wie ihr schwächstes Glied. Genauso ist es mit der Leistung einer Maschine. Alle Aggregate sind in ihrer Leistung aufeinander abgestimmt. Hier sind Beispiele aus dem HOMAG Aggregatebaukasten dargestellt.

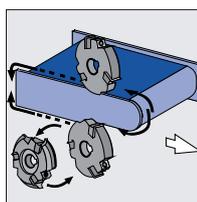


Kappaggregat HL86

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Ziehender Kappschnitt für bestmögliche Schnittqualität der Kappsäge. Servoantrieb für hohe Vorschübe und Bearbeitungsqualität

Automatisierung nach Bedarf

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



Schmelzkleberauftragseinheit

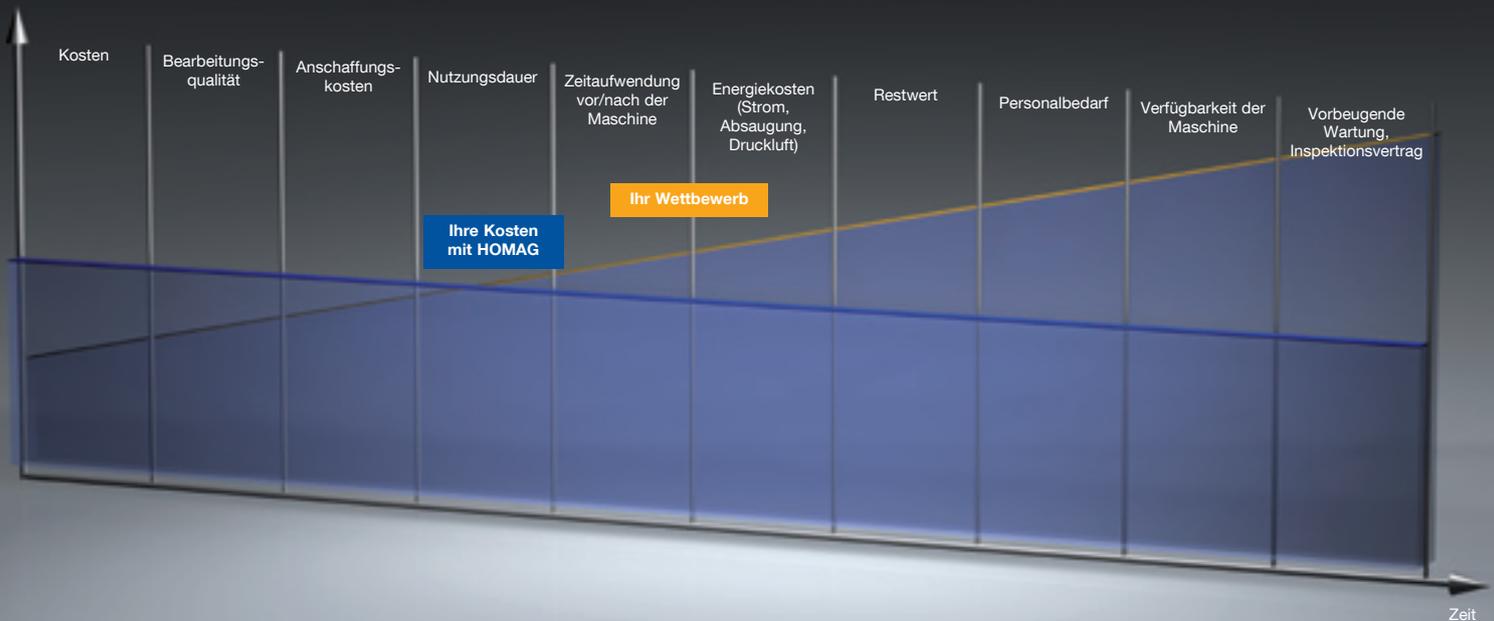
Formfräsaggregat FK21 Servo

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände. Auch zum Umfräsen der Vorder- und Hinterkante. Servoantrieb für hohe Dynamik und hohe Bearbeitungsqualität.

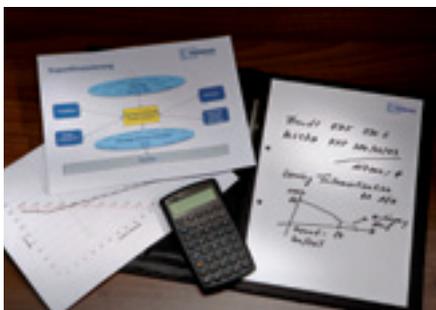
Formfräsaggregat FK23 Servo

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände und zum Umfräsen der Vorder- und Hinterkante. Mit 8-fach Werkzeugwechsler.





LifeCycleCost Management reduziert die Stückkosten



Stückkostenreduzierung durch Optimale Finanzierung

- HOMAG Finance bietet optimierte Finanzierungskonzepte in Abhängigkeit von den betriebswirtschaftlichen Anforderungen. Die hohe Wertstabilität von HOMAG Maschinen bietet Vorteile beim Leasing und späteren Ersatzinvestitionen

Hohe Bearbeitungsqualität „ohne“ nacharbeiten

- Perfekt abgestimmte Maschinenkonfiguration

Verringerung der Lohnstückkosten

- Schnelle und einfache Bedienbarkeit der Maschinen
- Einfache Rüstvorgänge

Hohe Maschinenverfügbarkeit

- Weltweiter Service rund um die Uhr verringert Störzeiten
- TeleServiceNet – unser „Auge“ in die Maschinen vermeidet Einsätze von Service-Technikern vor Ort
- woodScout Diagnosesoftware - die intelligente Selbsthilfe für jeden Maschinenbediener

Geringe Energiekosten*

- Intelligenter Stand-by-Betrieb reduziert die Energiekosten in den Pausen um bis zu 90 %.
- Eine Klappensteuerung schaltet die Absaugung nur an den im Einsatz befindlichen Aggregaten ein. Dadurch werden die Absaugkosten um bis zu 20 % reduziert.
- I-Werkzeuge reduzieren die notwendige Absauggeschwindigkeit je einzeltem I-Werkzeug. Der Stromverbrauch pro Maschine wird so um ca. 1.250 kWh reduziert. Die Ersparnis durch nicht abgesaugte Raumluft (Heizung/Klimaanlage) ist hier nicht berücksichtigt.
- Die Kühlung des Schaltschranks bei PC22 Steuerung erfolgt über rückseitige Kühlbleche bzw. Kühlrippen ohne angetriebene Lüfter. Diese passive Kühlung benötigt keine Energie. Es müssen keine Filter ausgetauscht werden. Wartungskosten werden eingespart. Außerdem bleibt das System

geschlossen. Es kann kein Staub eindringen.

Maschinennutzungsdauer

- Durch eine ständige Erweiterbarkeit der Funktionalitäten werden Sie auch den Produktanforderungen von Morgen gerecht
- Die HOMAG Umbauabteilung bietet auch bei größeren „Eingriffen“ Lösungen an und sichert eine hohe Investitionssicherheit über Jahre

Vorbeugende Wartung

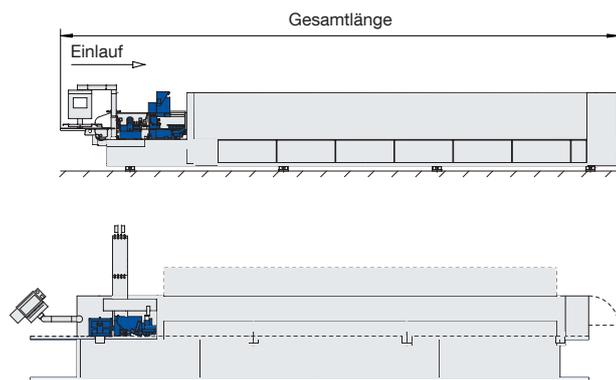
- Durch regelmäßige Inspektionen und vorbeugende Wartung werden Störungen vermieden und die Lebensdauer verlängert
- MDE-Software weist den Maschinenbediener auf Wartungen hin und bringt eine Kostentransparenz für die Kalkulation

*abhängig von Bestückung, Betriebsdauer und Werkstückspektrum.

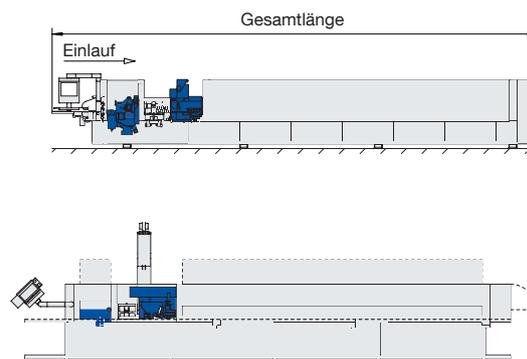


Technische Daten K 350

KAL 350



KFL 350



KAL 350 und KFL 350							
Gesamtlänge [mm]	7.975	8.725	9.475	10.225	10.975	11.725	12.475
Maschinentype	6	7	8	9	10	11	12

Arbeitsmaße

Werkstückbreite			
bei Werkstückdicke 22 mm [mm]	min.		55
bei Werkstückdicke 60 mm [mm]	min.		100
Werkstückdicke [mm]	min.	12 opt. 8	
	max.	60 opt. 100	
Kantendicke Rollen [mm]	min.		0,3
	max.		3,0
Kantenlänge Rolle A3 [mm]	min.		150
Werkstücküberstand fix [mm]			30
Optional [mm]			30 - 80

Anschlusswerte

Betriebsspannung	400 V
Steuerspannung	24 V
Frequenz	50 Hz
Statische Umrichter	eingebaut
Schaltschrank	eingebaut
Elektr. Gesamtanschlusswert kW	nach Bestückung
Gesamtabsaugleistung m³/h	nach Bestückung
Luftgeschwindigkeit	28 m/sec.
Pressluftverbrauch	nach Bestückung

Sonstiges

Vorschub	18 - 25 m/min. stufenlos regelbar
Optional	18 - 32 m/min. stufenlos regelbar

Inhalte, technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vor.



HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
Tel. +49 7443 13-0
Fax +49 7443 13-2300
info@homag.de
www.homag.com