

GEBRAUCHTE LAGERMASCHINE

Stand: 06.03.2025
Lager-Nr.: 135.3-3822
Maschinen-Nr.: 0-200-23-5208
Baujahr: 2009

Maschinenbezeichnung / Ausstattung:

H O M A G

1 KAL210 AMBITION 2262
HOMAG EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE
Bj. 2009

Einseitige Kantenanleimmaschine zum Bearbeiten von geraden Werkstückkanten und zum Anleimen und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien im Längs- und Querdurchlauf.

ÜBERSICHT DER AGGREGATEBESTÜCKUNG:

- TRENNMITTELSPRÜHAGGREGAT
- FÜGEFRÄSAGGREGAT
- VERLEIMTEIL A6 MIT 2 ROLLEN
- KAPPAGGREGAT HL81
- VORFRÄSAGGREGAT
- FORMFRÄSAGGREGAT FK11 MANUELL
- PROFILZIEHKLINGE PN10
- FINISHAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Festanschlagseite links

- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Einlauflineal verstellbar
- Einlaufsperre pneumatisch gesteuert
- Oberdruck:
 - Verbundkeilriemen angetrieben
 - Höhenverstellung manuell
 - Positionsanzeige digital
- Werkstücktransporteinrichtung:
 - Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit
 - Gehärtete Präzisionslauf- und Führungsflächen
 - Magnetisch gebremste Transportkette
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 800 mm ausziehbar
- Lärmschutz für Füge- und Aggregateteil mit Einzelabsaugung

| | | |
|--------------------------|--|---------------|
| - Vorschub | | 18 - 25 m/min |
| - Vorschub max. mit FK11 | | 20 m/min |
| - Arbeitshöhe | | 950 mm |
| - Pneumatikanschluss | | 7-8 bar |
| - Gesamtlänge | | 7755 mm |

- Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-026-01-3200

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

| | | |
|----------------------------------|--|---------------------|
| - Werkstückbreite min: | | |
| - Bei Werkstückdicke 12-22 mm | | 60 mm* |
| - Bei Werkstückdicke 23-40 mm | | 105 mm* |
| *Abhängig von der Werkstücklänge | | |
| - Werkstücküberstand | | 30 mm |
| - Werkstückdicke | | 12 - 40 mm |
| (Werkstückdicke optional) | | 8 - 60 mm |
| - Kantenmaterial Rolle | | 0,3 - 3 mm |
| - Kantenquerschnitt max.: | | |
| - Bei PVC | | 135 mm ² |
| - Bei Furnier | | 100 mm ² |
| - Rollendurchmesser max. | | 830 mm |
| - Kantenmaterial Streifen | | 0,4 - 6 mm |

- Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm eingefahren und ausgeliefert.
- Für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten, Kanten, Leim) ist der Betreiber verantwortlich

3. A G G R E G A T E B E S T Ü C K U N G

3.1 TRENNMITTELSRÜHAGGREGAT OBEN/UNTEN:

- Verhindert das Anhaften des Leimes auf der Werkstückoberfläche

3.2 FÜGEFRÄSAGGREGAT:

- Zum Fügefräsen der Werkstücke vor dem Anleimen
- 2 Motoren je 3 kW, 150 Hz., 9000 1/min
- Elektropneumatische Steuerung beider Motoren
- Werkstückabblasvorrichtung
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 I-DIA-Fügemesserköpfe D=125 x 43 x 30 mm, KN, Z=2x3

3.3 VERLEIMAGGREGAT A6 MIT 2 ROLLEN:

Bestehend aus:

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

- Zur Erwärmung der Werkstückkante vor der Leimangabe
- Zur Verbesserung der Verleimqualität

QUICKMELT-AUFTRAGSEINHEIT

- Temperaturregelung elektronisch mit LED-Anzeige
- Leimtemperaturabsenkung automatisch bei Arbeitsunterbrechung (Zeit frei wählbar)
- Aufschmelzleistung bis max. 12 kg/h
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstop
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt

MAGAZIN 2 ROLLEN MANUELL

- Für Massivkanten, Streifenware und Rollenware

- 1 Kantenzuführung
- 2 Rollenaufnahmen
- Kantenwechsel MANUELL
- Rollentrenneinrichtung
- Kantenüberwachung mit Vorschubstop
- Magazinhöhenverstellung manuell über Spindel +/- 5 mm

DRUCKZONE C

- 1 angetriebene Vorpressrolle Durchm. 150 mm
- 6 Nachpressrollen Durchm. 70 mm

3.4 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE HL81/0,8 KW:

- Zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder- und Hinterkante
- Ziehender Kappanschlag
- 2 Motoren je 0,8 kW, 200 Hz., 12000 1/min
- Motoren manuell schwenkbar zum Fasekappen
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 HM-Kappsägen Durchm. 120 mm

3.5 VORFRÄSAGGREGAT 0,55 KW:

- Zum Vorfräsen der PVC- und Bündigfräsen der Massivkanten
- 2 Motoren übereinander mit je 0,55kW, 200 Hz. und 12000 1/min
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Im Gegenlauf arbeitend
- Schwenkbereich +/- 1 Grad
- Inkl. elektronischem Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 I-HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK25, Z=4

3.6 FORMFRÄSAGGREGAT FK11 MANUELL:

- Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Umfräsen der Werkstückvorder- und -hinterkante

I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR

- 2 Wechselköpfe
- Zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen
- Max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
 - bei R 1,5 = 0,6 mm
 - bei R 2,0 = 0,8 mm
 - bei R 3,0 = 1,0 mm
- Fasewinkel ca. 15 Grad
- Inklusive Werkzeug
 - 2 I-DIA-Fase-/Radiusfräser Basisdurchmesser 62 mm, Z=4 mit integrierter Späneerfassung für Fase 15° und R=2 mm

3.7 PROFILZIEHKLINGE PN10:

- Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten
- Abtastung von oben, unten und seitlich
- Blasdüsen pneumatisch gesteuert
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 Schnellwechselköpfe mit WPL Profilmesser für R=2 mm

3.8 FINISHAGGREGAT:

- Zur Finishbearbeitung der Längskante,

bestehend aus:

- LEIMFUGENZIEHKLINGE
 - Zur Leimrestentsorgung
 - Inklusive Hartmetallmesser
- SCHWABELAGGREGAT
 - Zum Reinigen der Kanten

4. power control PC22:

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Industrie-PC mit mindestens 2 x 1,6 GHz und 1024 Mbyte RAM
- TFT-Flachbildschirm 19 Zoll mit Touch Screen
 - Bedienung zum Auswählen und Einstellen aller notwendigen Produktionsparameter wie z.B. Programmwahl, Kantenauswahl und Änderung der Werkstückdicke
- PC-Tastatur und Maus
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte zur Datensicherung (Option)
- USB Anschluss
- Digitales Feldbussystem für Ein/Ausgänge und dezentrale Aggregate
- Netzwerkanschluss ETHERNET über zusätzliche Karte und Netzwerk-Software (Option)

Software:

- Bedienung menügeführt mit Windows-Standard
- Softwarepaket woodCommander mit
 - Komfortabler, grafisch unterstützter Erstellung und Speicherung von Maschinenprogrammen mit Tastatur und Maus
 - Verwaltung von Werkzeugdaten über Werkzeugmakros
- Bedienerleitsystem(BDL) zur Anzeige von notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine bei Umrüstungen
- Fehlermeldung im Klartext
- Diagnosesystem woodScout (Option)
- Schuler MDE Basic zur Maschinendatenerfassung

Ferndiagnose via Modem:

- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung

5. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Schaltschrank angebaut
- Installiert nach Euronorm EN 60204
- Frequenzwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (optional)
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter
 - Ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
 - + 10 bis + 40 °C

6. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- EG-Konformität (CE) nach Maschinenrichtlinie 98/37/EG für Einzel-Maschinenbetrieb
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VK-Nr. 8945
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugleistung gemäß Absaugplan

7. HOMAG QUALITÄTSPAKET:

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000
- Die Maschine wird gem. HOMAG-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert.

8. DOKUMENTATION:

- Dokumentation als CD-ROM
- Bedienungs- und Wartungsanleitung zusätzlich in gedruckter Form

VKNR: 0646 1 x links
WERKSTÜCKAUFLAGE-SCHERENAUSFÜHRUNG AMB.226X
- Mit Rollenaufgabe, max. 1000 mm ausfahrbar

VKNR: 0841 1 x links
WERKSTÜCKDICKE 60 MM ANSTELLE 40 MM
- Vorbereitung der Grundmaschine und aller Aggregate für Werkstückdicke 60 mm
- Bei reduzierter Vorschubgeschwindigkeit max. 20 m/min
- 2 I-DIA Fügefräser, 63 mm hoch

VKNR: 0843 1 x links
WERKSTÜCKDICKE 8 MM KAL200/300/KFL500
- Vorbereitung der Grundmaschine für Werkstückdicke min. 8 mm anstelle 12 mm
- Nur Längsbearbeitung ohne Eckenkopieren und ohne Profilziehklinge möglich
- Nur bei Werkstücken ohne Deckschichtüberstand

VKNR: 0844 1 x links
FERNBEDIENUNG EINSEITIGE MASCHINEN F. AMBITION
Folgende Funktionen sind anwählbar
- Einrichtbetrieb
- Vorschub Start
- Not-Aus-Schalter

VKNR: 0893 1 x links
VORINSTALLATION FÜR BOOMERANG ZHR05
- Vorschubverriegelung und mechanische Schnittstellenanpassung

VKNR: 2189 1 x links
KOMPAKTVERLEIMAGGREGAT PU34 ANST. SCHMELZKLEBER
Anstelle serienmäßigem Schmelzkleberaggregat
Achtung: Bei A12/A20 Kantendicke max. 6 mm
- PU Aufschmelzeinheit
- Chemcoat-Antioxidationsbeschichtung des Schmelzbehälters
- Temperaturregelung
- Aufschmelzleistung max. 6 kg/h in Abhängigkeit vom Kleber
- Gebindegröße 2 kg

Leimauftragseinheit QA34 für PU

- Temperaturregelung elektronisch
- Chemcoat-Antioxidationsbeschichtung der Auftragseinheit
- Füllstandsüberwachung
- Trennmittelsprühgerät oben/unten
- Auftrag mittels Sprühdüsen vor dem Formateil
- Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstandsveränderung

VKNR: 3729 1 x links
 I-DIA-RADIUSFRÄSER-SATZ R=1,5-3 MM AMBITION
 - 2 I-DIA Fräser
 - Basisdurchmesser 65 mm, Z=4
 - Radius festlegen: R=1,5 mm

Hinweis

R= 2 mm als Ersatzwerkzeug

VKNR: 3745 1 x links
 WERKSTUECKFUEHRUNG FUER FK-GERAET
 mit zusätzlicher Klemmung für Werkstücklänge
 min. 120 mm bei einseitigen Maschinen.

VKNR: 4016 1 x links
 AUTOMATIONSPAKET 1: AMBITION 2262
 - Pneumatische Verstellung von Fase- auf Geradekappen
 - Pneumatische Verstellung PN10 und FA11 zum
 seitlichen Wegfahren aus dem Arbeitsbereich
 - Elektronische Höhenverstellung

VKNR: 4017 1 x links
 AUTOMATIONSPAKET 2: AMBITION 2262
 - Automatische Verstellung Druckzone
 - Pneumatische Verstellung Vorfräsaggregat zum
 Bündig- oder Überstandsfräsen
 - I-Wechselkopfsatz automatisch verstellbar für
 FK-Aggregat anstelle manueller Wechselkopfsatz

Preis: auf Anfrage

+ Mwst. I. v.

Lieferzeit: März 2025

| | |
|-----------------------|---|
| <u>Preisstellung:</u> | Ab Lager Rellingen, ausschließlich Verpackung, zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer |
|-----------------------|---|