

G.00

**KR 79/PU/S2**

Einseitige HOMAG-Kantenanleimmaschine

Festanschlagseite rechts.

GRUNDMASCHINE:

- mit durchgehendem Maschinenständer,  
vorbereitet zum Aufbau der Kantenanleim- und  
Nachbearbeitungseinheiten.
- Flexibles Aufspannsystem für die  
Bearbeitungseinheiten
- Werkstückauflage mit Rollenschiene,  
ausziehbar auf ca. 700 mm
- Spänekanal im Maschinenständer
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop

WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG:

- Transportkette 80 mm breit mit Gummiauflage
- gehärtete Präzisionslauf- und Führungsflächen
- magnetische Bremsung der Transportkette

OBERDRUCK:

- mit angetriebenem Verbundkeilriemen
- manuell höhenverstellbar mit digitaler  
Positionsanzeige

- ab KL 76 Oberdruck motorisch höhenverstellbar

LACKIERUNG:

- Farbkombination Grün mit HOMAG-Strukturlack  
RAL 130 60 30 und RAL 130 80 10

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 380 Volt, 50 Hz.
- Steuerspannung 220 Volt, 50 Hz.
- nach Euronorm EN 60204 installiert
- ab KL 76 Handschalter für Einrichtbetrieb
- Schaltschrank und Frequenzumformer meistens  
angebaut. Falls bestückungsabhängig ein  
freistehender Schaltschrank und Frequenzum-  
former erforderlich sind - Position und Länge  
der Verbindungskabel zur Maschine gemäss Auf-  
stellungsplan

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit  
CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie  
89/392/EWG-Anhang IIA
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m<sup>3</sup>  
bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden  
Absaugeleistung gemäss Absaugeplan
- Dokumentation 2-fach

TECHNISCHE DATEN:

- Vorschub stufenlos regelbar 10 - 30 m/min.
- Arbeitshöhe 920 mm
- Arbeitsbreite min. 70 mm
- Werkstücküberstand 40 mm
- Werkstückdicke 7 - 60 mm
- einzelne Massangaben für die Grundmaschine  
können sich durch die Bearbeitungseinheiten  
verändern
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan  
entsprechen

G.0003 Nummer : 0005 1 x rechts  
EINLAUFLINEAL VERSTELLBAR KL/R70  
in Verbindung mit vorgeseztem Fügeteil

- G.0006 Nummer : 0020 1 x rechts  
EINZUGSVORRICHTUNG 2 ROLLEN HOCHKLAPPBAR  
 mit schräggestellten angetriebenen Rollen  
 min. Werkstücklänge 250 mm
- G.0009 Nummer : 0036 1 x rechts  
ZWISCHENTRANSPORT EINLAUF KL 70/80 355 MM LANG  
 in Verlängerung der Transportkette
- Änderung  
 mit zusätzlicher Röllchenschiene am Einlauf
- G.0012 Nummer : 0648 1 x rechts  
WERKSTUECKAUFLAGE-SCHERENAUSFUEHRUNG KL/R70  
 mit Rollenaufgabe max. 1000 mm ausfahrbar
- G.0015 Nummer : 0825 1 x rechts  
AUSSPARUNG MASCHINENSTAENDER  
 für den Geräteeinsatz von unten
- F.01 Nummer : 2929 1 x rechts  
TRENNMITTELSPRUEHGERAET OBEN/UNTEN  
 Trennmittelauftrag mittels Sprühdüsen vor dem  
 Formateil von oben und unten. Manuelle Ver-  
 stellung bei Werkstücküberstandsveränderung.  
 Incl. 2 L Trennmittel.
- F.04 Nummer : 3481 1 x rechts  
FUEGEFRAESAGGREGAT UF20 2 X 3,0 KW  
 2 Motoren je 3 kW, 300 Hz., 9000 1/min.  
 Für einseitige Maschinen zum Anfügen vor dem  
 Verleimteil. Fräsständer, Kreuzsupporte,  
 Spindelverstellung, Absaugehaube.  
 2 elektropneumatische Steuerungen horizontal  
 Mit Werkstückabblasvorrichtung  
 Werkzeugdurchmesser 150 mm  
 Ohne Werkzeuge

- F.0401 Nummer : 6015 1 x rechts  
ELEKTRONISCHE BREMSUNG VON 3,75 - 7,4 KW
- F.07 Nummer : 0424 1 x rechts  
LAERMSCHUTZ FUEGETEIL ABGESETZT  
für Fügefräsaggregat bei KL/R70  
Freies Einlegen von langen Kanten  
eingeschränkte Zugänglichkeit (Motore nicht  
schwenkbar), Raumabsaugung
- F.10 Nummer : 0845 1 x rechts  
WERKSTUECKABBLASVORRICHTUNG  
elektropneumatisch, werkstückabhängig gesteuert
- V.01 Nummer : 2325 1 x rechts  
WERKSTUECKVORWAERMUNG BIS 45 MM WERKSTUECKDICKE  
zur Erwärmung der Werkstückkante vor der  
Leimangabe.  
Zur Verbesserung der Verleimqualität.
- V.04 Nummer : 2180 1 x rechts  
PUR-VERLEIMAGGREGAT PU 34  
bestehend aus:  
Meltex PUR-Aufschmelzeinheit mit beheiztem  
Deckel, Chemcoat-Antioxidationsbeschichtung des  
Schmelzbehälters, selbstoptimierender mikro-  
prozessorgesteuerter PID-Temperaturregelung,  
digitaler Sollwerteingabe und permanentem  
Soll-/Ist-Wertvergleich. Automatische Fehler-  
diagnose. Anfahrssicherung. Schutzgas Spar-  
Intervallschaltung sowie programmierbare  
Wochenzeitschaltuhr.  
Schlauchanschlüsse: 1  
Zahnradpumpen: 1  
Aufschmelzleistung max. 10 kg/h in Abhängigkeit  
des Klebers  
Gebindegrösse 3 L  
Fassungsvermögen 6 L
- Leimauftragseinheit QA 34  
Temperaturregelung elektronisch. Chemcoat-  
Antioxidationsbeschichtung der Auftragseinheit.

Füllstandsüberwachung. Incl. Anschlussgarnitur  
für Stickstoffflasche. Bauseits bereitzustellen  
ist eine Stickstoffflasche.

- V.07 Nummer : 2407 1 x rechts  
MAGAZIN HL 21  
Einlaufwinkel 13 Grad  
Kantendicke = 0,4 - 14 mm  
Kantenbreite = 16 - 65 mm  
Verarbeitung = 360 mm<sup>2</sup>  
Massivkantenzuführung  
Streifen-zuführung
- V.0701 Nummer : 2445 1 x rechts  
ROLLENTRENNEINRICHTUNG FUER EINFACHROLLE 3,5 MM  
Kantendicke max. 3,5 mm  
Kantenbreite max. 65 mm  
Verarbeitung max. 135 mm<sup>2</sup> bei PVC  
Verarbeitung max. 100 mm<sup>2</sup> bei Furnier  
Rollendurchm. max. 900 mm
- V.08 Nummer : 2427 1 x rechts  
MAGAZIN HL 11 - 6 ROLLEN 1,0 MM  
Kantendicke = 0,4 - 1 mm  
Kantenbreite = 16 - 45 mm  
Verarbeitung = 45 mm<sup>2</sup>  
Rollendurchmesser max. 600 mm  
Rollenanzahl 6 - freistehendes Magazin  
Rollentrenneinrichtung  
Rollenwechsel 3 x 2 Rollen autom.  
oder 6 x 1 Rolle per Knopfdruck  
Kantenüberwachung mit Vorschubstop
- V.10 Nummer : 2510 1 x rechts  
DRUCKZONE G  
1 Vorpressrolle angetrieben Durchm. 200 mm  
6 Nachpressrollen Durchm. 150 mm  
Druckeinstellung pneumatisch, für gerade Kanten

- N.01 Nummer : 3054 1 x rechts  
KAPPAGGREGAT HL05 FASE/GERADE  
 2 Motoren je 0,6 kW, 300 Hz., 18000 1/min.  
 Kantendicke Gerade max. 20 mm  
 Fase max. 3 mm  
 Kantenbreite 65 mm  
 2 Sonder-HM-Kappsägen Durchm. 110 mm
- N.0101 Nummer : 6010 1 x rechts  
ELEKTRONISCHE BREMSUNG VON 0,2 - 3,74 KW
- N.0104 Nummer : 3114 1 x rechts  
VERSTELLEINRICHTUNG FASE/GERADE FUER HL-KAPPEN  
 zum elektropneumatischen Umrüsten von Gerade  
 auf Fasekappen.
- N.04 Nummer : 3204 1 x rechts  
VORFRAESAGGREGAT OBEN UND UNTEN 1,125 KW  
 2 Motoren übereinander  
 je 1,125 kW, 300 Hz., 18000 1/min.,  
 manuell seitlich verfahrbar, Höhenverstellung  
 mit dem Oberdruck, im Gegenlauf arbeitend.  
 Kantendicke max. 14 mm  
 Werkstückdicke 7 - 60 mm  
 Schwenkbereich +/- 1 Grad  
 2 HM-Fräser 70 x 25 x 16 KN, Z=4
- HINWEIS:  
 Motoren im Gegenlauf im Einsatz
- N.0401 Nummer : 6010 1 x rechts  
ELEKTRONISCHE BREMSUNG VON 0,2 - 3,74 KW
- N.07 Nummer : 3704 1 x rechts  
FORMFRAESAGGREGAT FK03 4-FACH AUTOMATISCH  
 zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der  
 Werkstückober- und unterkante sowie zum  
 Umfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante  
 in Verbindung mit Kappaggregat und Vorfräs-  
 aggregat.  
 2 Motoren je 0,55 kW, 200 Hz., 12000 1/min.

Frequenzwandler zur Drehzahlregelung und Motor-  
bremsung. Automatischer 4-fach Werkzeugwechsler.  
Wahlschalter Längs-/Rundumfräsen.

Vorschub max. 20 m/min.

Werkstücklänge min. 125 mm

Werkstücklänge min. 650 mm

Werkstückdicke 12 - 60 mm

Bei Werkstückdicke über 40 mm vergrößert sich  
die min. Werkstücklänge auf min. 230 mm.

Kantendicke max. 5 mm

Kantenüberstand oben bzw. unten max. 4 mm.

Pro Werkzeugart und Kantendicke ist ein  
separater Wechselkopf erforderlich.

Formfräsen bei Furnier und Massivkanten ist  
nur bedingt möglich.

Ohne Wechselkopf und Werkzeuge.

HINWEIS:

Motoren im Gegenlauf im Einsatz

N.0703 Nummer : 3714 2 x rechts  
WECHSELKOPF FUER FORMFRAESEN FK 01/03  
2 Bearbeitungseinheiten zum Aufbau auf  
Formfräsaggregat FK01/03. Ohne Werkzeuge.

N.0706 Nummer : 3758 1 x rechts  
DIA-FASEFRAESER FUER FK  
2 DIA-Fasefräser Durchm. 64,2 x 17,5, Z=4  
20 Grad

N.0709 Nummer : 3766 1 x rechts  
DIA-RADIUSFRAESER FUER FK R=5  
2 DIA-Radiusfräser Durchm. 75 x 17,5 mm, Z=4

HINWEIS:

Profilauslauf für Kante 6 mm  
(wie Maschine Nr. 0-200-22-1519)

- N.10 Nummer : 0420 1 x rechts  
LAERMSCHUTZ AGGREGATTEIL 1000 MM SPAENEKANAL  
mit Spaenetransportband im Spaenekanal,  
incl. Sicherheitstrennwand nach allen mit-  
laufenden Aggregaten
- N.1001 Nummer : 0425 22 x rechts  
VERLAENGERUNG LAERMSCHUTZ AGGREGATT. UM 100 MM
- N.1004 Nummer : 0431 1 x rechts  
LAERMSCHUTZ-TUERVERRIEGELUNG NACH BG-VORSCHRIFT  
für Nachbearbeitungsteil erforderlich  
Funktionsweise:  
nach Inbetriebnahme der Maschine bei  
geöffneter Lärmschutztür ertönt nach 4 min.  
ein Signal, innerhalb einer weiteren Minute  
müssen die Türen geschlossen werden,  
ansonsten steht der Vorschub still
- N.13 Nummer : 4512 1 x rechts  
MULTI-NACHPUTZEINRICHTUNG MN10 OBEN/UNTEN  
für max. 4 unterschiedliche Profile  
Abtastung von oben, unten und seitlich zum  
Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten  
Blasdüsen elektropneumatisch gesteuert  
pneumatische Positionierung des Werkzeugs auf  
manuellen 8-fach Revolver  
Höhenverstellung mit dem Oberdruck  
Kantendicke max. 5 mm  
Werkstückdicke min. 15 mm bei R=5 mm  
min. 13 mm bei R=3 mm  
min. 10 mm bei Fase 0,5x45 Grad  
max. 60 mm  
Werkstücküberstand min. 40 mm  
Aggregat oben und unten max. 50 mm seitlich  
verfahrbar  
Absaugkasten für PVC-Späne  
ohne Werkzeuge



- Multitask-Steuerung der SPS für präzise Aggregateinsätze
  - beliebige Teileanzahl in der Maschine
  - Kompatible Schnittstelle zu allen HOMATIC-Eingabesystemen
- Zulässige Umgebungstemperatur min.+ 5 Grad Cels  
max. + 35 Grad Cels.

E.0401 Nummer : 6213 9 x rechts  
ERWEITERUNG HOMATIC-ELEKTRONIKSTEUERUNG 70/80  
pro Stufensprung

E.07 Nummer : 6230 9 x rechts  
GESCHWINDIGKEITSANPASSUNG F. STRECKENSTEUERUNG  
die Streckenpunkte passen sich hierdurch  
automatisch an die Vorschubgeschwindigkeit  
(bis 80 m/min.) an.  
Pro Stufensprung.

E.10 Nummer : 6304 1 Stück  
EINGABE NC16  
LCD-Eingabe mit 8 x 40 Zeichen und alpha-  
numerischer Tastatur mit folgenden Funktionen:

- Eingabe aller Daten zur Maschinenbedienung
- Aggregatabfrage in der Anzeige im Klartext
- Eingabe aller notwendigen Werte wie Streckenpunkte usw.
- 8 integrierte Funktionstasten zur Direktanwahl von Aggregaten
- Fehlermeldungen im Klartext
- Speicherung von max. 40 Arbeitsprogrammen mit je 160 Funktionen
- Einschaltzustände, Revolverpositionen und Streckenpunkte werden direkt im Programm abgelegt, dadurch einfache Umrüstung der Maschine nur durch Eingabe einer neuen Programmnummer.

Zur Datensicherung ist im Lieferumfang ein Kabel zum Anschluss an die serielle Schnittstelle eines IBM-PC/AT und eine 3 1/2"-Diskette mit einem Datensicherungsprogramm für MSDOS enthalten.