

## 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.



## **Die HOMAG Group: durch Partnerschaft zum Erfolg**

„Als Kunde stehen Sie und Ihre Produkte bei uns an erster Stelle“. Auf dieses Versprechen der HOMAG Group ist seit über 50 Jahren weltweit Verlass. In über 80 Ländern sind wir mit unseren Vertriebsgesellschaften und Vertriebspartnern präsent. Nutzen Sie die umfassende Kompetenz dieser starken Gruppe für Ihren Geschäftserfolg:

- 50 Jahre Erfahrung im Maschinenbau
- Hohe Innovationskraft
- Fertigung „Made-in-Germany“
- Hochqualifizierte Mitarbeiter
- Hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis
- Bei uns erhalten Sie Maschinen und Anlagen für Ihre spezielle Anforderung. Robust und innovativ in der Technik mit aufeinander abgestimmten Komponenten. Nachrüsten von Aggregaten auf Freiplätze ist jederzeit möglich. Auch die Steuerung von Lager- und Handling-Systemen ist kompatibel.

## **Vertrauen Sie der Erfahrung des Marktführers**

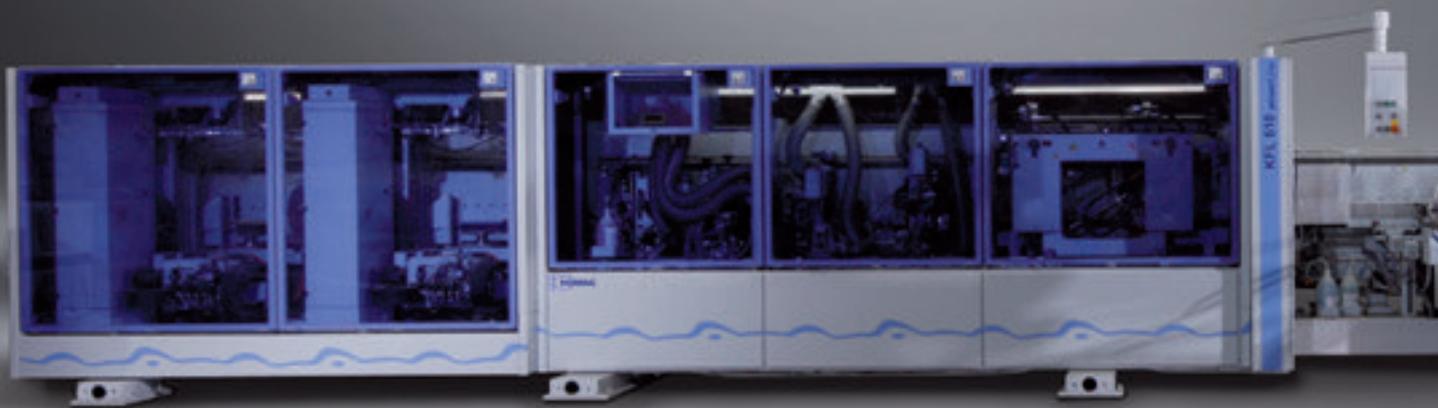
HOMAG zeichnet sich durch mehrere Tausend installierte Maschinen und Anlagen aus, was uns zum Marktführer gemacht hat. Mit HOMAG sinken Ihre Stückkosten und die Investition amortisiert sich innerhalb kürzester Zeit.

„Ihre Anforderung – unsere Erfahrung – eine gemeinsame Lösung“.



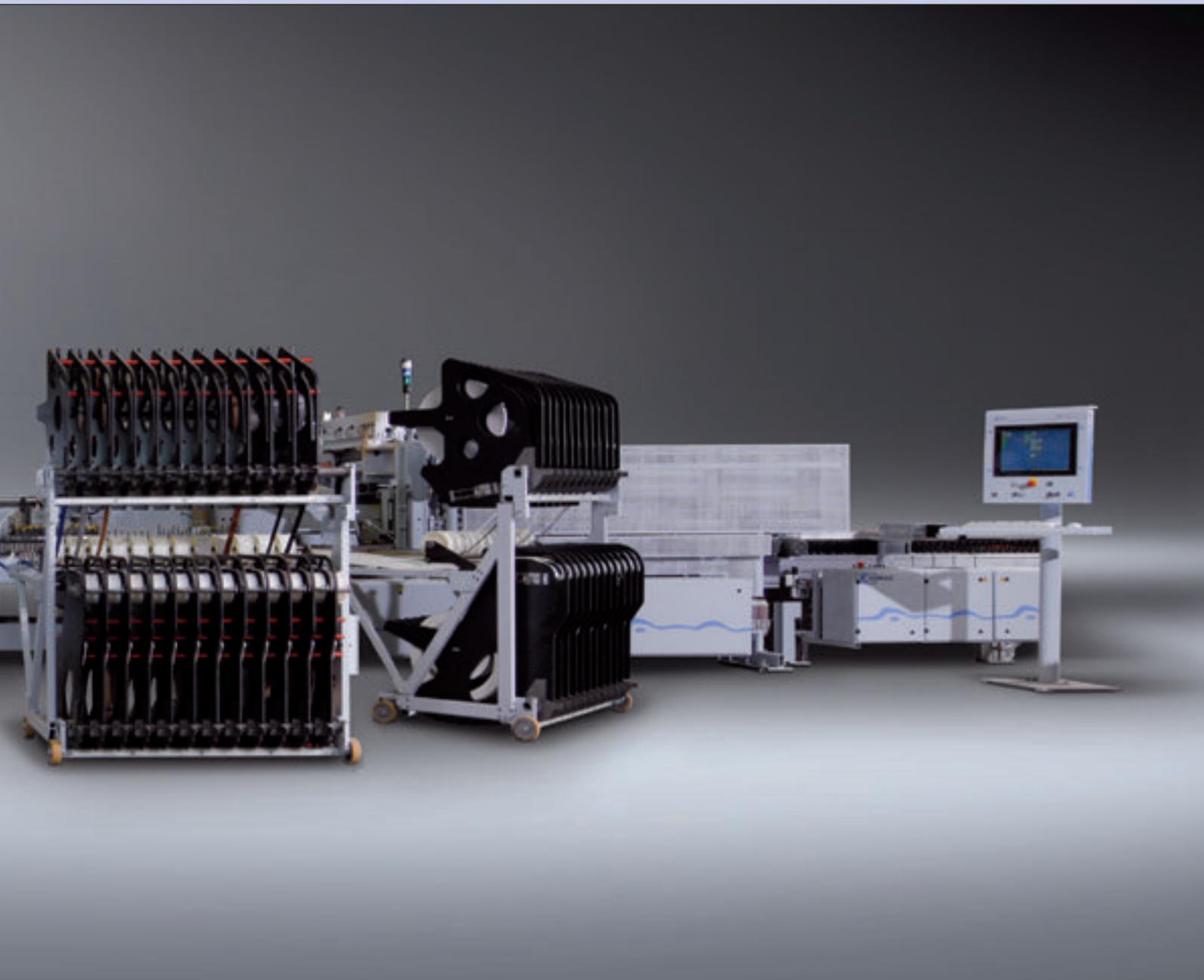
# K 600 – damit spielen Sie in der Champions-League

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.





*U-Straße mit K 610 und K 624*



# Das Geheimnis präziser Kanten: Teamarbeit

HOMAG Kantenanleimmaschinen der Baureihe K 600 sind flexibel, robust und zeichnen sich durch hohe Verfügbarkeit aus. Darauf 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 **laserTec** 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.

## Verwendungsmöglichkeiten K 600

	610	614	620	624
Einseitig	X	X		X
Doppelseitig			X	
Kleine Lose	X	X		X
Große Lose			X	
Korpus		X	X	X
Fronten	X		X	X

### 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 doppelseitigen 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 614/624: Flexibilität und Leistung

Ideal bei kommissionsweiser Fertigung mit maximaler Leistung. Dabei ermöglicht die Werkstückführung an den Nockenleisten eine hohe Präzision selbst extremer Teilabmessungen. So verbinden die Maschinen 614/624 Flexibilität, Leistung und winkelgenaue Qualität.

### Werkstücke und Kanten: Vielfalt ist Trumpf

HOMAG Maschinen machen alles: sie formatieren, profilieren, bekanten, bearbeiten, fälzen und nuten unterschiedlichste Werkstücke. Dazu gehören Spanplatten, MDF-, Tischlerplatten, Massivholz, Kunststoffe uvm.

Genauso flexibel: das Kantenanleimen. Mit Schmelz-, PU-Kleber oder **laserTec** können Massivholz-, Melamin-, PVC-, ABS- oder Furnierkanten als Rollen- oder als Streifenmaterial aufgebracht werden.

### Maschinen von HOMAG: innovative Technik, intuitive Bedienung

- PC-Steuerung von HOMAG
- Wartungsfreie Flachführungen am Maschinenbett
- Schnelle Breitenverstellung durch Linearführung am Maschinenfestlager und Kugelumlaufspindel
- Sichere automatische Höhenverstellung des Oberdrucks über Programm
- Hohe Maß- und Wiederholgenauigkeit durch präzise Antriebe
- Optimierte Span- und Reststückentsorgung





20 mm Massivleiste



Furnier



0,4 mm Melamin



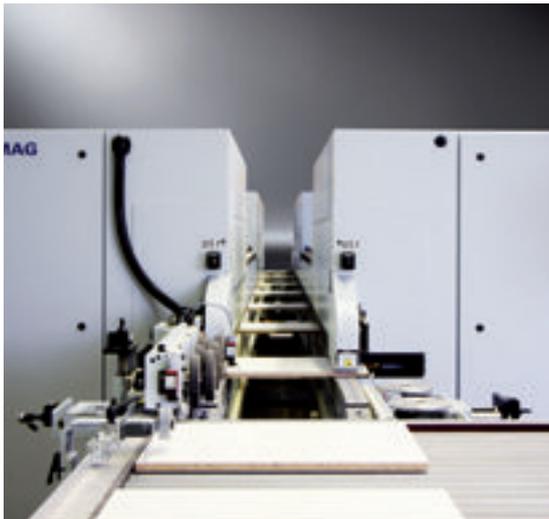
2 mm PVC

Erstklassige Möbel produzieren Sie nur mit erstklassigen Maschinen.  
Und die kommen von HOMAG.



# 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.

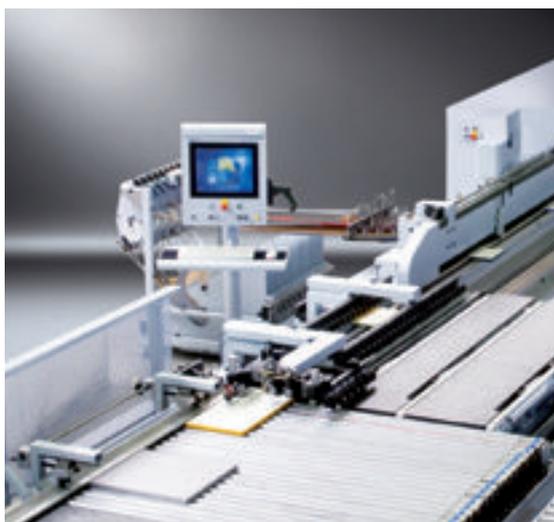


## Querbearbeitung mit KFL 620

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 Werkstückzufuhrsystemen – aber sagen Sie ruhig „Maßarbeit“

Dieses Konzept der mehrseitigen Bearbeitung in aufeinanderfolgenden 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.



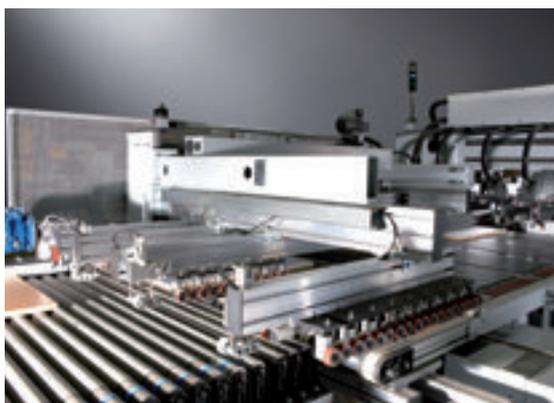
## Die Lösung für winkelgenaue Werkstücke: Werkstückzuführung WZ10

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.



## Werkstückzuführung WZ14

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 12 Werkstücken/min. möglich.



## Verarbeitet einfach alles: Werkstückzuführung SI14

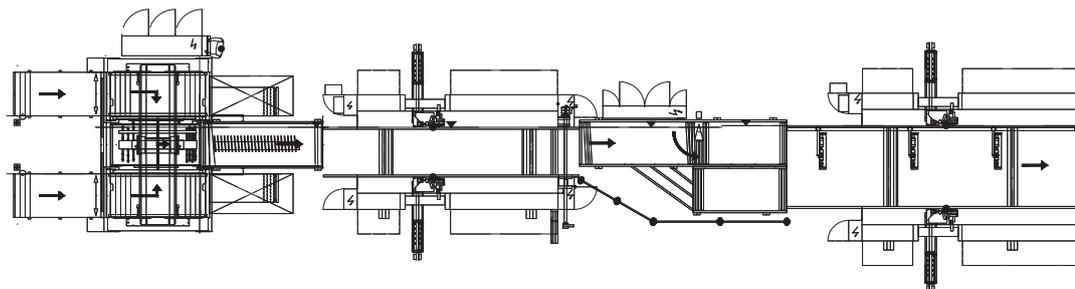
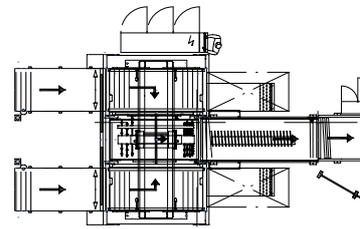
Ein paralleler, winkelgenauer Zuschnitt ist bei dieser Werkstückzuführung nicht erforderlich. In Längs- und Querrichtung werden die Werkstücke winkelgenau zugeführt. Den exakten Zuschnitt übernehmen die Formatbearbeitungseinheiten dieser Anlage. Es sind Taktleistungen von bis zu 30 Werkstücken/min. möglich.

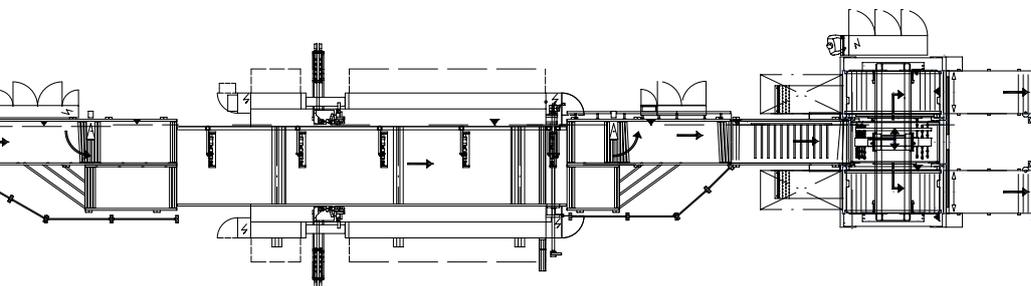
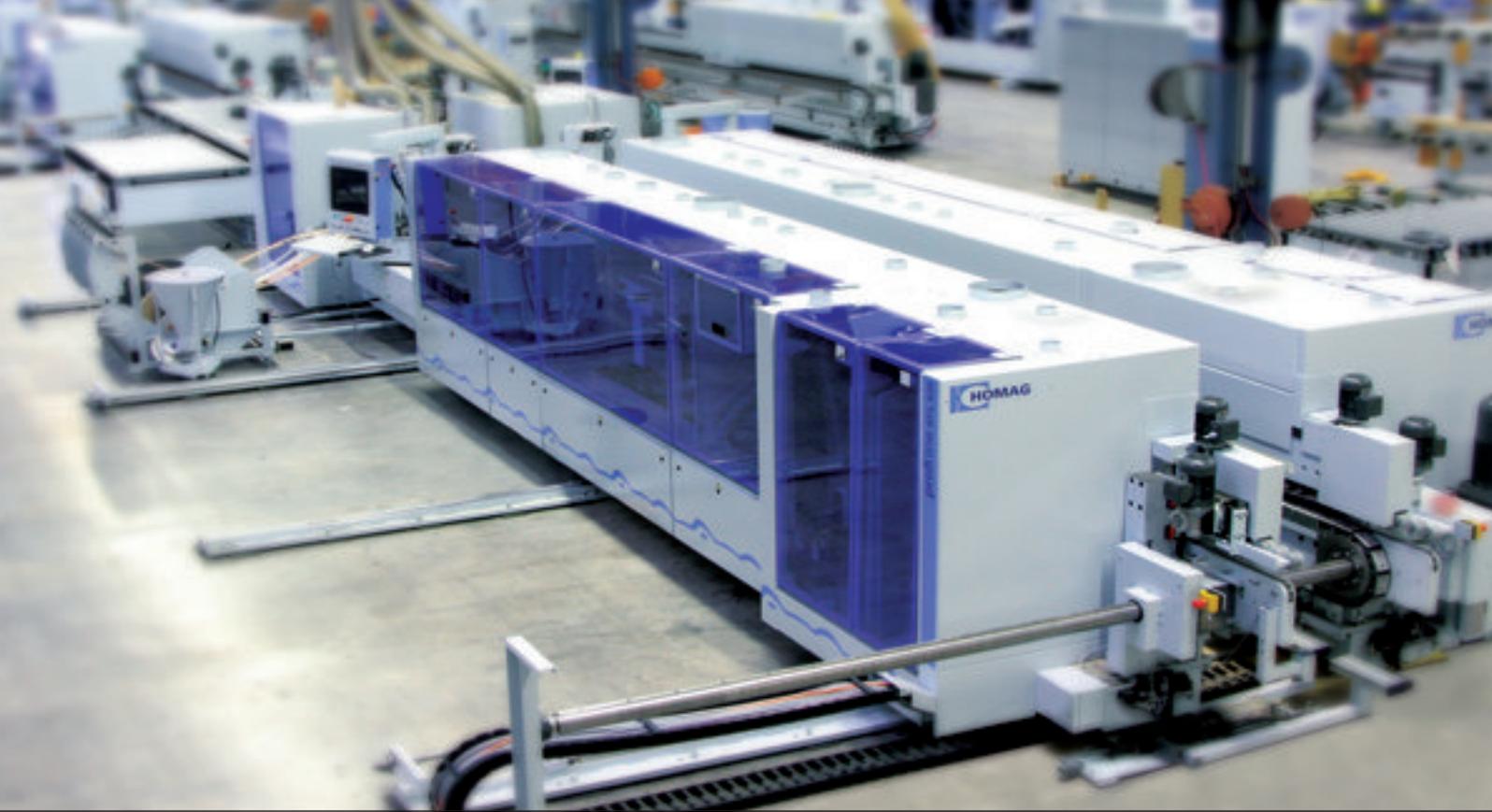
# Effizienz durch Serienfertigung

Die heutige Plattenmöbelfertigung ist ohne die leistungsstarke K 600 mit produktions-sicherer Technik nicht mehr vorstellbar. Mit der K 600 treffen wir auf jeden Fall genau Ihre Anforderungen.

## Anzüge werden maßgeschneidert – so auch Ihre HOMAG K 600

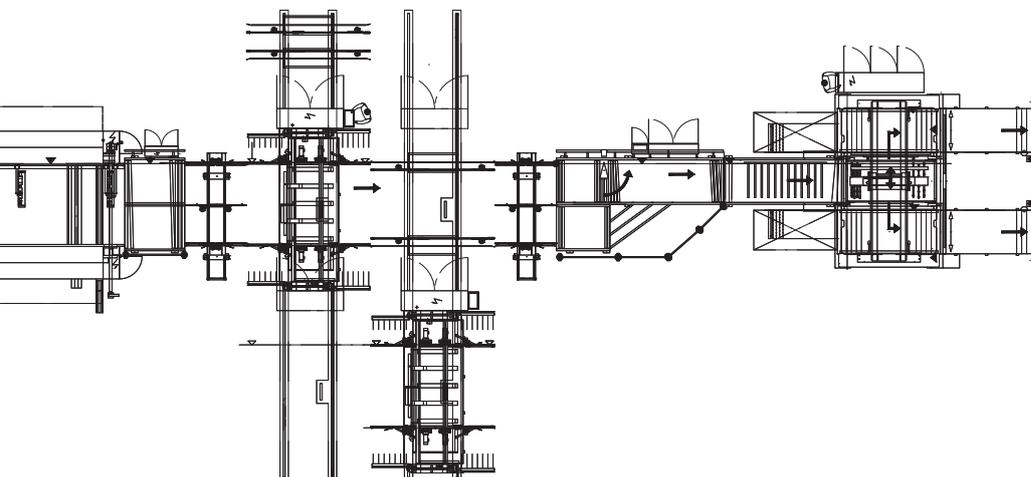
Produktionsstraßen werden bei HOMAG von Ihrem persönlichen Team speziell für Sie konzipiert, installiert und in Betrieb genommen. So können wir gewährleisten, dass Ihre spezielle Aufgabe auch erstklassig gelöst wird. Denn die Verkettung einzelner Bearbeitungsmaschinen und Materialflusssysteme ist eine komplexe Aufgabe, für die wir jeweils ein HOMAG Projektteam bereit stellen – Ihr HOMAG Team.





### 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 automatischen 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. Mit der K 600 gibt es immer die richtige technische Lösung bei voller Flexibilität und entsprechender Leistung.

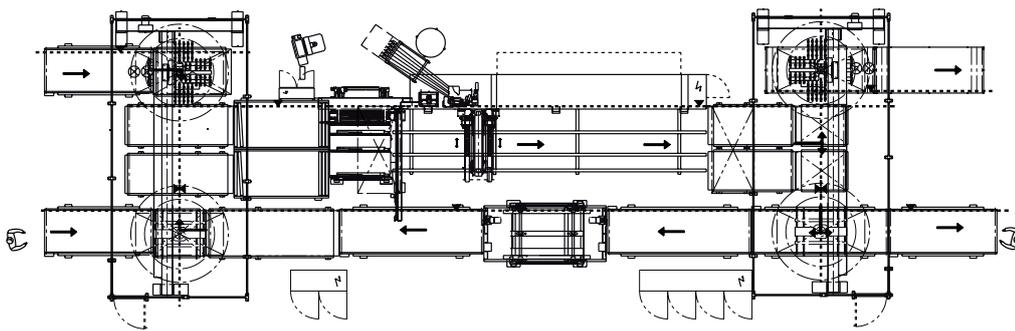
## **HOMAG Engineering: Geballte Kompetenz, gebündeltes Know-how**

Projektierungen durch ein HOMAG Team bieten entscheidende Vorteile. So gewährleistet die enge Verbindung unter den HOMAG Gruppenmitgliedern einen direkten Zugriff auf das Know-how der anderen Unternehmen. Dies steigert die Effektivität des Projektteams erheblich und ermöglicht eine problemlose Verkettung aller Einzelkomponenten (auch von Fremdfabrikaten) bzw. deren Einbindung in übergeordnete Systeme. Eine Vielzahl installierter Fertigungsstraßen zur automatischen Komplettbearbeitung beweist die hohe Kompetenz des HOMAG Projektteams.

## **Ein Partner für alle Aufgaben**

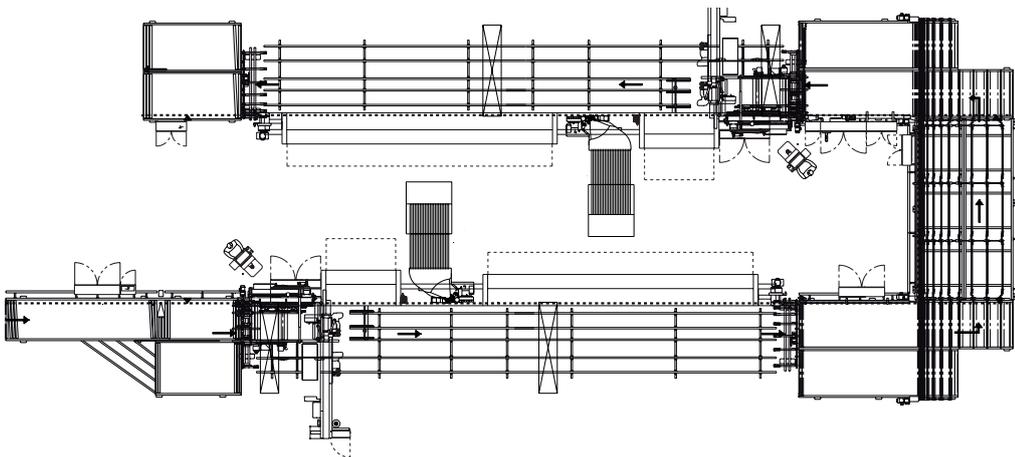
- Konkretisieren und Formulieren der Aufgabenstellung
- Ausarbeitung von Konzepten und Pflichtenheft
- Regelung der kaufmännischen, rechtlichen und technischen Modalitäten
- Installation und Inbetriebnahme

Sie kaufen die gesamte Anlage mit dem Know-how aller beteiligten Firmen.



### 3) Losgröße 1 – immer effektiv

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

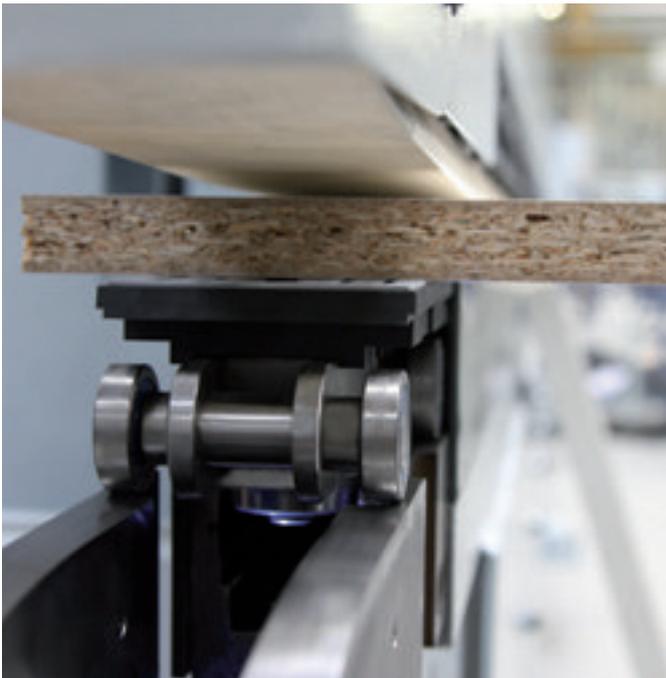


### 4) U-Straße – Innovation gepaart mit Effektivität

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

# Höhere Wirtschaftlichkeit durch lange Lebensdauer und Verfügbarkeit

Durch robuste Bauweise und optimale Pflege halten Maschinen der Baureihe K 600 Generationen. Wir können Ihnen ein Vorgänger-Modell zeigen, welches 40 Jahre produziert hat.



## Überlegene Technik

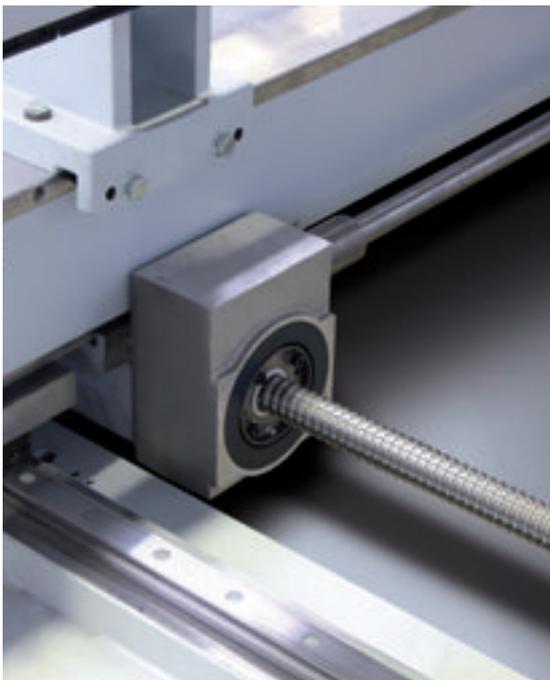
Alle Maschinen der Baureihe K 600 sind mit rollender Blockgliederkette ausgestattet. Diese fortschrittliche Technik sorgt dafür, dass alle Werkstücke punktgenau transportiert und mit höchster Maß- und Wiederholungsgenauigkeit bearbeitet werden. Durch die optimierte Span- und Reststückentsorgung steigen 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 BreitenEinstellung kommt ein Antrieb mit Kugelspindel 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 Maschinen-seite erhält ihren eigenen Antrieb, die miteinander arbeiten. Lange Maschinen erhalten am Einlauf zwei weitere Antriebe zur elektrischen Stabilisierung der Transportkette. Damit können Sie dauerhaft winkelnau produzieren.

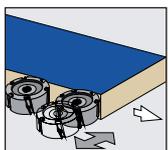
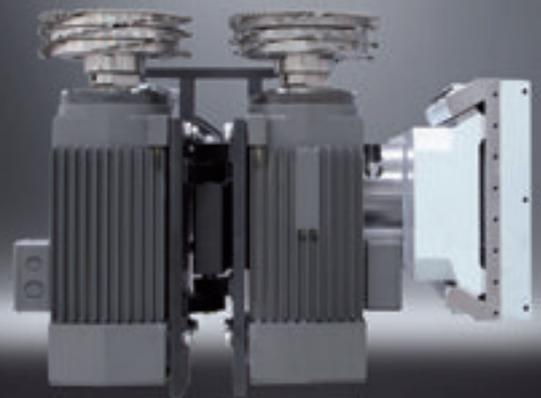
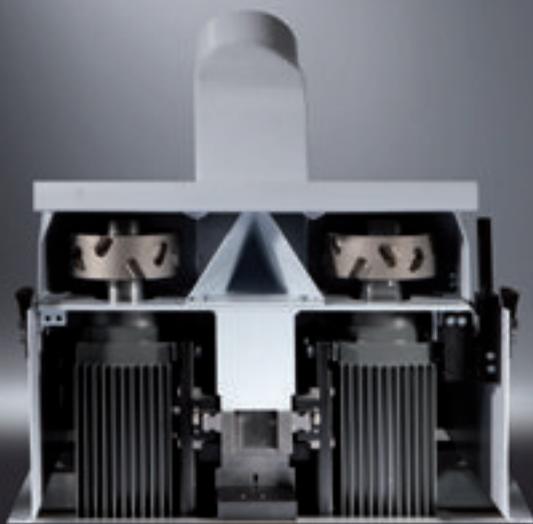
# Unser Aggregatebaukasten – immer aktuell

Eine breite Palette an Aggregaten ist nötig, wenn Sie vielseitige Bearbeitungsaufgaben haben. Wir erweitern unser Angebot an Aggregaten ständig. Fragen Sie uns nach flexTrim, flexBlade oder der zukünftigen Formfräse FK31.



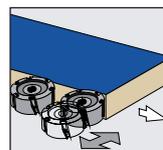
# Füge- und Wechselfräsen – hier werden alle Schritte aufeinander abgestimmt

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.

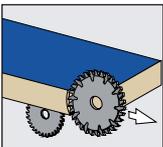
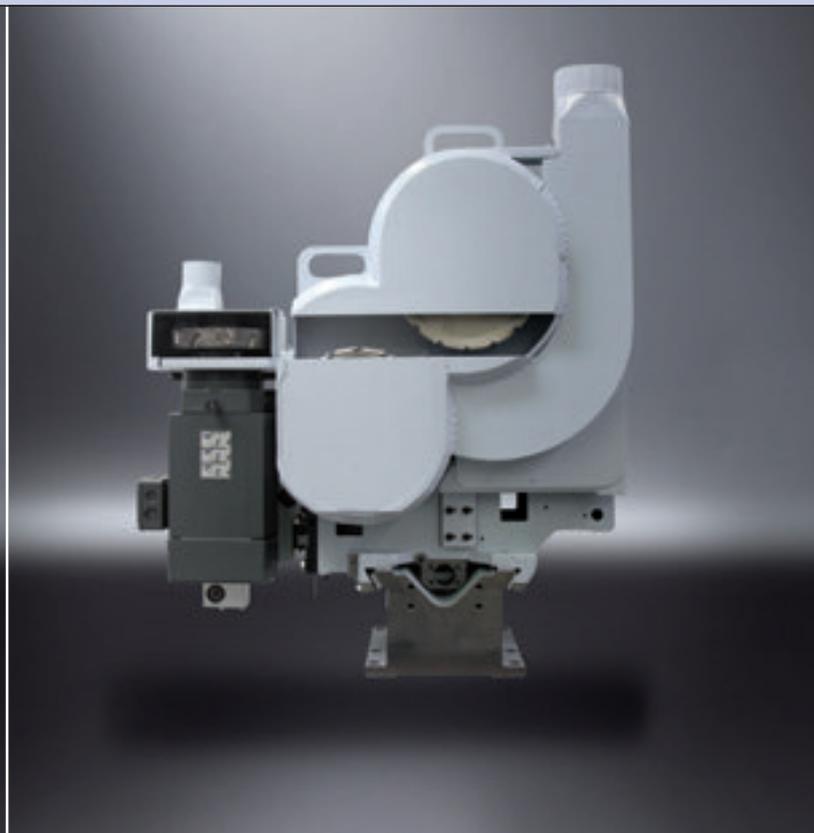


## Kompaktwechselfräsen KW12

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

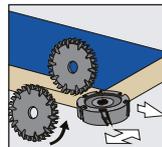
# Formatbearbeitungsaggregate – Ihre Aufgabe, unsere Lösung

HOMAG Zerspanaggregate sind Experten, wenn es um die Formatbearbeitung geht. Ob Tischlerplatten, Deckschichtüberstand oder Querfurnier – HOMAG Anlagen übernehmen gerne, was Sie ihnen überlassen.



## Ritzen / Zerspanen

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



## Kompaktdoppelzerspaner KD11

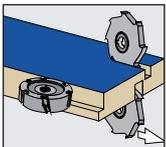
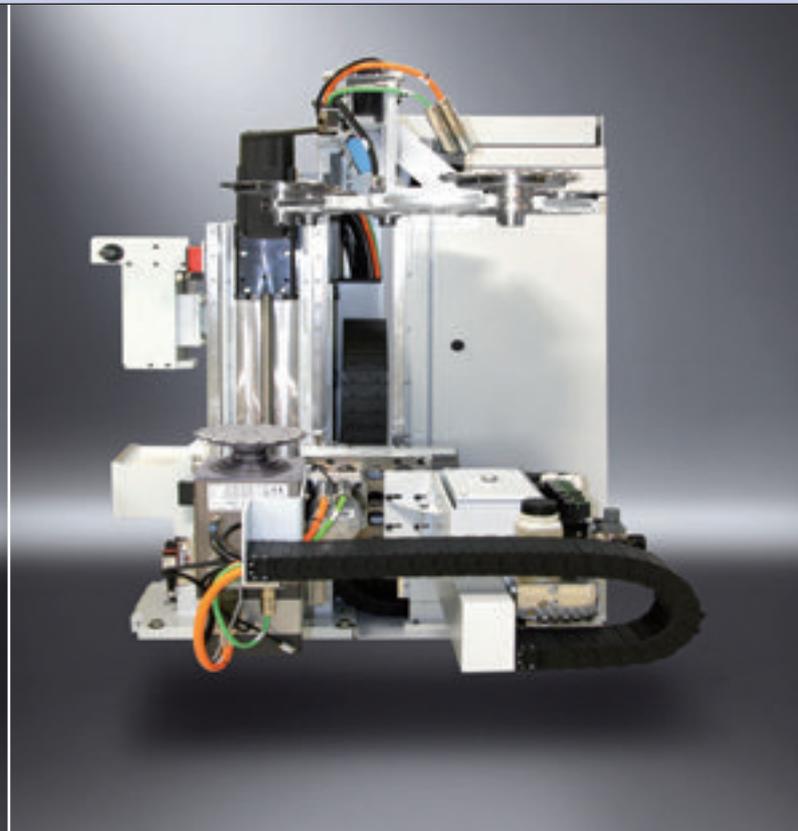
Mit Leistungen von 6,6–11 kW können auch größere Bearbeitungszugaben mit sauberem ausrissfreiem Schnitt sicher zerspan werden.

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 das Programm

# Format- und Fräsbearbeitung – saubere Leistung

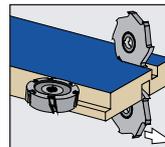
Die Leistung spricht für sich: mit HOMAG Standardfräsaggregaten können Sie fälzen, nuten und profilieren – auf Wunsch auch mit Tastung.



## 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

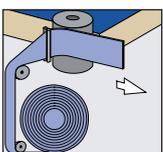
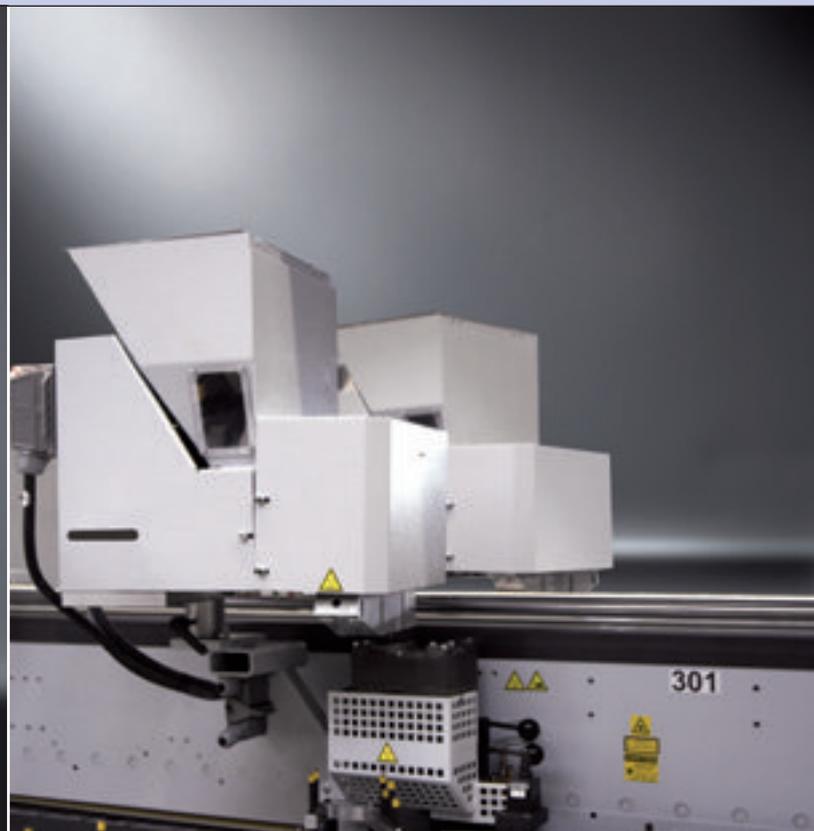
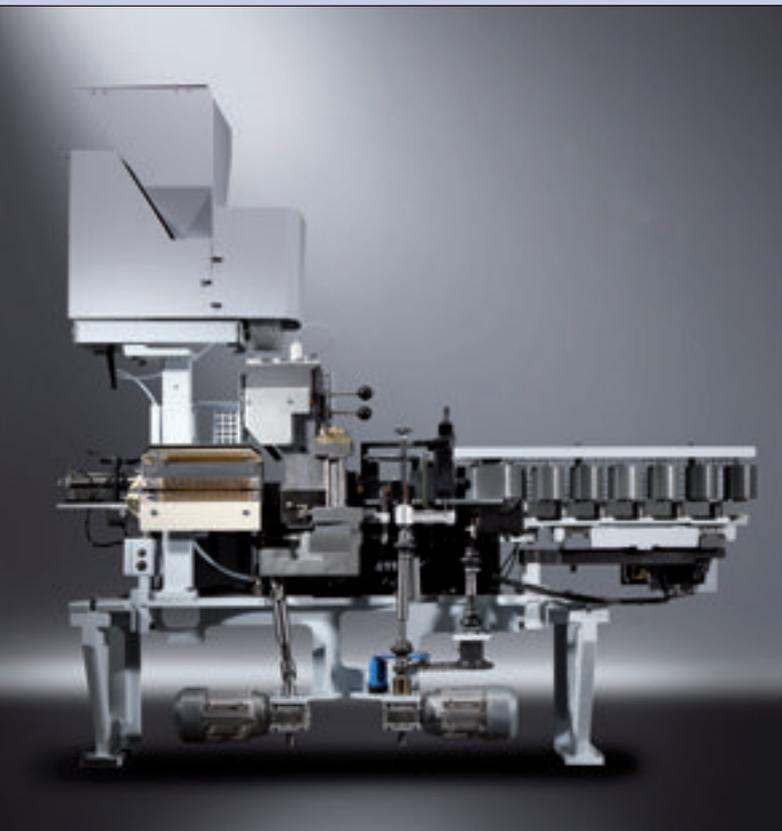


## Fräsaggregat SF62

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.



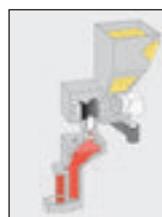
## Schmelzklebverleimaggregat

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

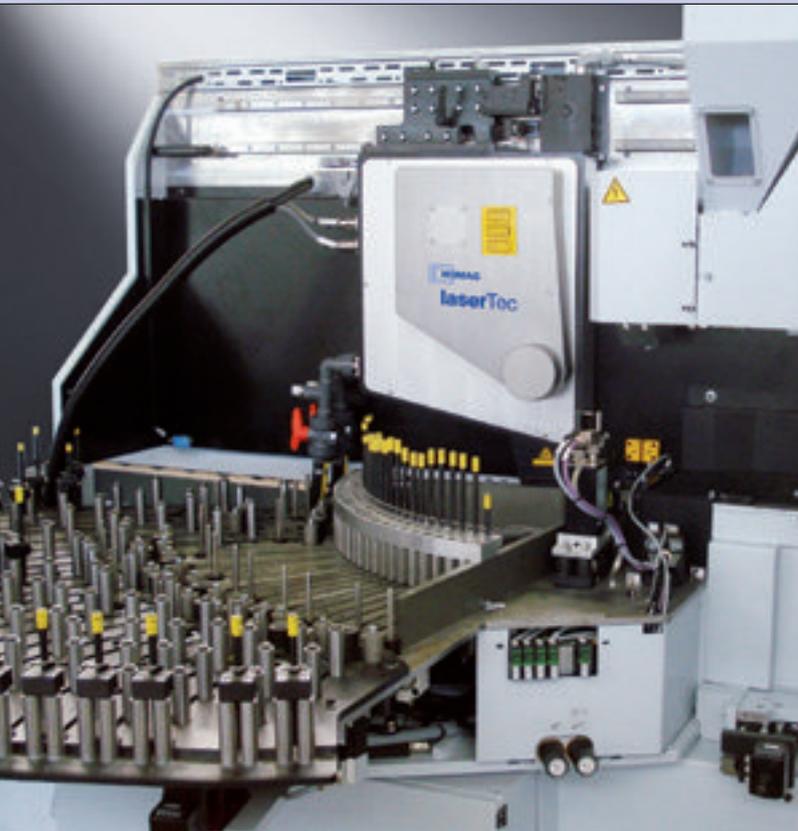
Mit der Aufschmelzung von 18–35 kg/h steht Ihnen immer genügend Schmelzkleber zur Verfügung. Selbst Mengen bis 45 kg/h sind kein Problem.

## PU-Aufschmelzeinheit

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

# laserTec – der Quantensprung für die Möbelfertigung

Kantenanleimen in bisher nie dagewesener Qualität: HOMAG laserTec heißt das neue Fertigungsverfahren, welches die Zukunft der Möbelherstellung von Grund auf verändern wird. 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.



## Für das gesamte Laserkanten-Spektrum

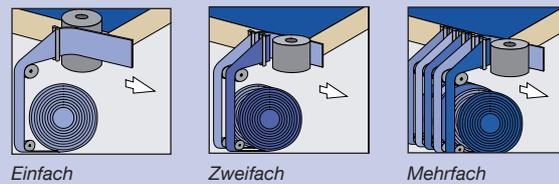
Mit HOMAG laserTec lassen sich sämtliche marktübliche Kantenarten verarbeiten wie PVC, ABS, PP, PMMA, Holzfurnier oder Melamin. Die laseraktive Schicht kann entsprechend den Produkt- und Kundenanforderungen individuell eingestellt werden.

## Hohe Wirtschaftlichkeit durch HOMAG laserTec:

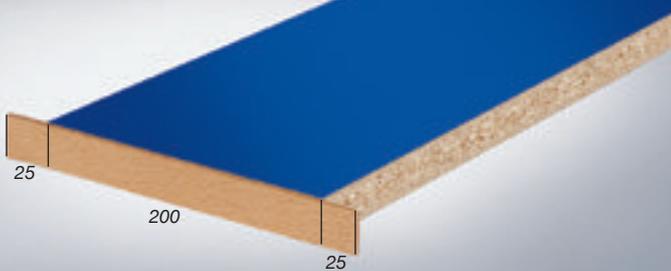
- Reduzierung der Ausschussquote
- Einfache Bedienungsprozesse
- Geringe Nebenkosten
- Höchste Verfügbarkeit
- Reproduzierbare Fertigungsparameter
- Ressourcenschonende Produktion
- Höchste Produktionssicherheit

# Kantenzufuhr: vielfältig und genau

Servokantenzufuhr klingt nicht nur schnittig – sie reduziert auch die Kantenabfälle und damit Ihre Stückkosten. Die passgenaue Kantenzufuhr mit geringem Überstand zur Werkstückecke haben wir uns übrigens patentieren lassen – schließlich hat es HOMAG erfunden. HOMAG bietet Ihnen eine breite Angebotspalette, die von Einfach- und Zweifachmagazinen bis hin zum 48-fach Wechsler oder mehr reicht.

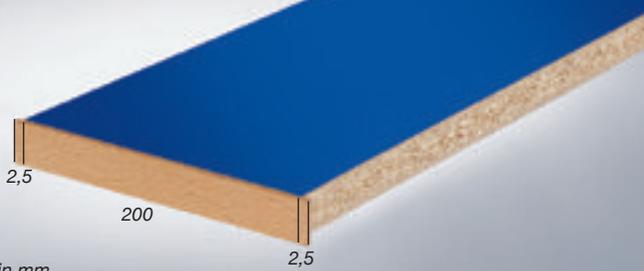


## Bisherige Verleimtechnik

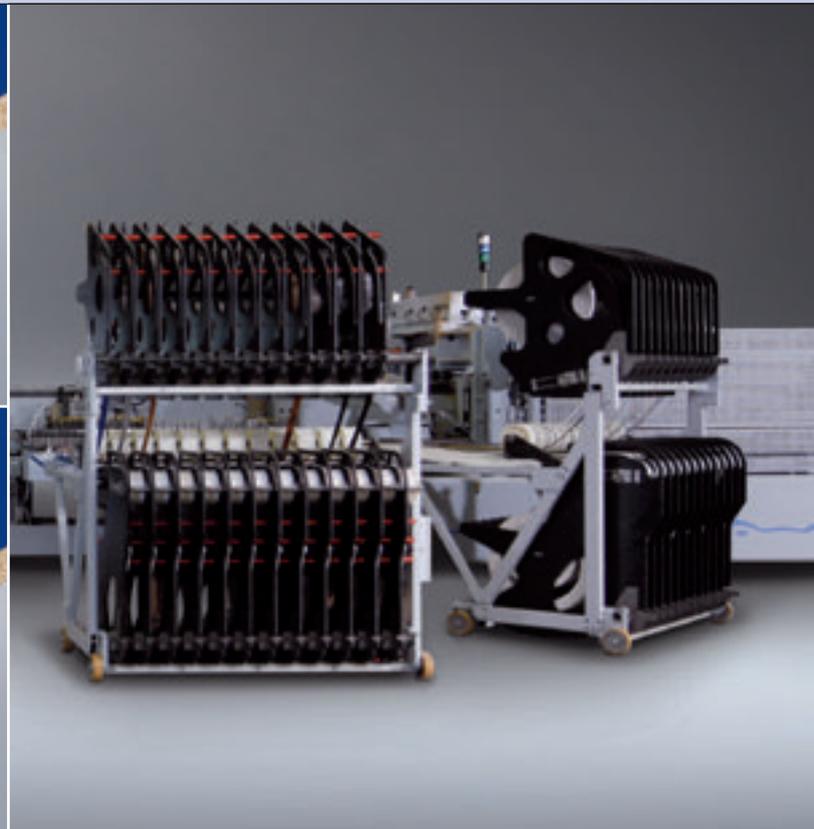


Maße in mm

## Optimierte Verleimtechnik mit Servokantenzuführung



Maße in mm



## Weniger Abfälle, weniger Kosten

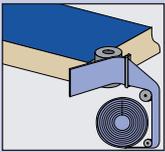
Die Servokantenzuführung ermöglicht eine passgenaue Zuführung der Kante auf die Werkstückecke mit geringem Überstand. Sie ermöglicht eine Genauigkeit an Vorder- und Hinterkante von +/- 2-3 mm.

## Mehrfachkantenmagazine

Diese sind bei der heutigen Fertigungsvielfalt fast unumgänglich. Von Einfach- und Zweifachmagazinen bis zum 48-fach Wechsler oder mehr reicht hier die Palette, wobei Kanten von 0,3-3 mm problemlos verarbeitet werden können.

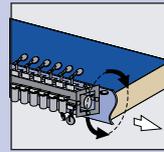
# Softforming – so verleihen wir Ihren Kanten Profil

HOMAG Kantenanleimmaschinen gehören zu den Kreativstars der Branche: 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 Aufschmelzleistung 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 Profilverollen lassen sich schnell und problemlos austauschen. Optional: Profildruckschuhsätze.



## Softformingprofile



Dachprofil



Tonnenprofil



Einlegeprofil-U



S-Profil



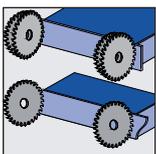
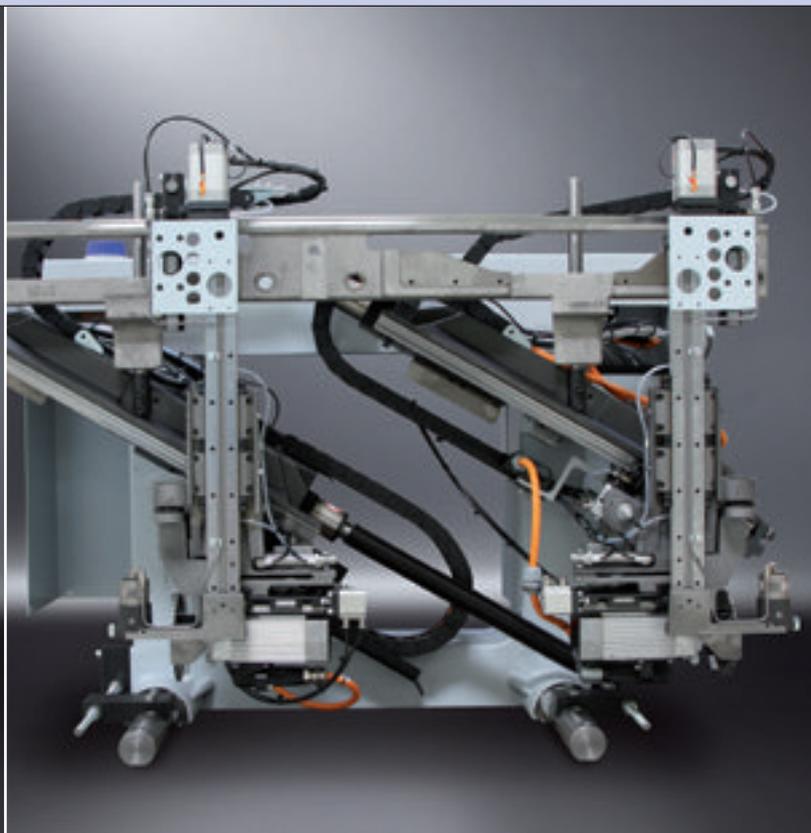
Einlegeprofil-L

## Immer ein interessantes Designelement

HOMAG Maschinen bieten interessante Möglichkeiten der kreativen Kantengestaltung mit Hilfe der Softformingtechnik. Die Profilformen reichen vom Dach- und Tonnenprofil bis zum S- oder Einlegeprofil.

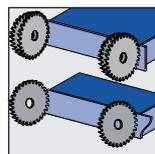
# Kappaggregate – die perfekten Vorbereiter

Wir stellen Ihnen echte Teamplayer vor. Die Kappaggregate drängen sich nicht in den Vordergrund, sondern bereiten die Werkstücke für die nachfolgende Fräsbearbeitung perfekt vor. Die Stirnseite kann dann gerade oder mit Fase gekappt werden.



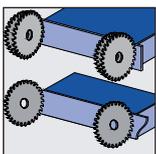
## Kappaggregat HL84

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.



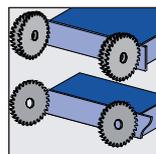
## Kappaggregat HL86

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. Linearmotor für Vorschübe bis 35 m/min. und hohe Bearbeitungsqualität.



#### Kappaggregat WK13

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Bestmögliche Schnittqualität der Kappsäge bei Vorschüben bis 35 m/min. Werkstückdicken bis 100 mm sind kein Problem.



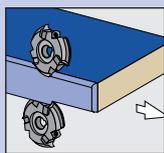
#### Kappaggregat HK13

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit hoher Leistung. Natürlich mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Bestmögliche Schnittqualität der Kappsäge. Servoantrieb für Vorschübe bis 60 m/min. und hohe Bearbeitungsqualität.

# Bündigfräsen – die Grundlage Ihrer Kantenbearbeitung

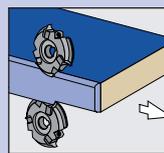
HOMAG Fräsaggregate bringen die Kanten eines Werkstücks in die gewünschte Form.

Dabei dürfen Sie schon von unseren Basisgeräten praxisgerechte Lösungen erwarten.



## Vorfräsaggregat BF20

Zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands.



## Fräsaggregat PF20

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



## Automatisierung nach Bedarf

### Vorfräsaggregat

Zum automatischen Wechsel von Bündigfräsen auf Fräsen mit Kantenüberstand.

Massivleiste



PVC



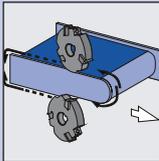
### Multifräsaggregat MF21

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



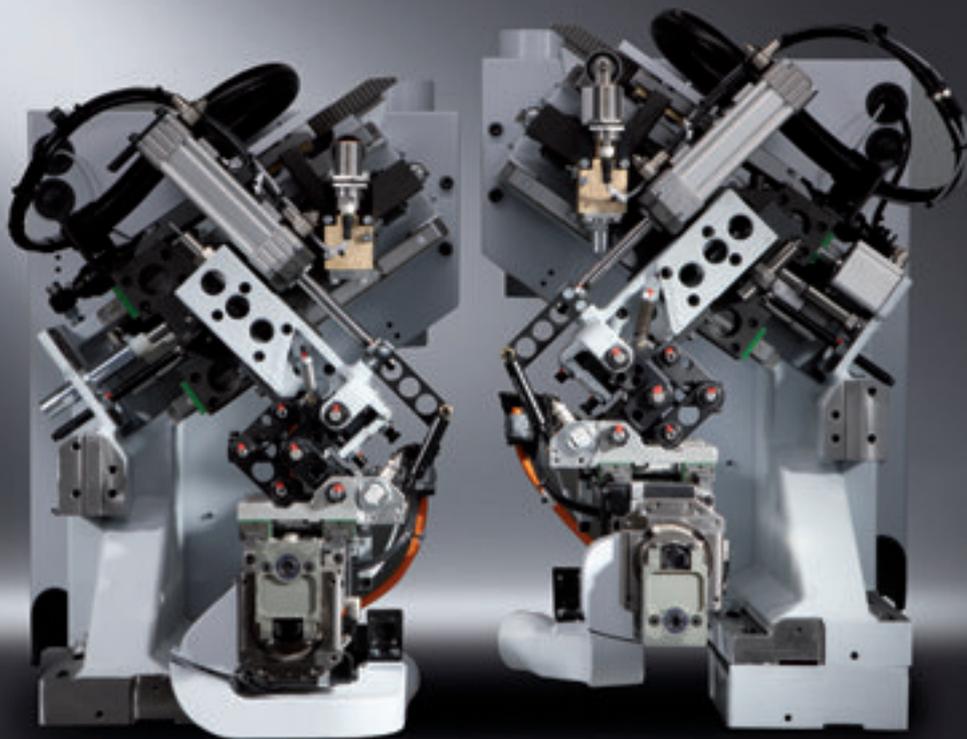
# Formfräsen – fräsen für Fortgeschrittene

HOMAG Formfräsaggregate beherrschen das Fräsen. Als Anwender können Sie sämtliche Aufgaben programmieren, die Ausführung erfolgt dann wie von Geisterhand in allerhöchster 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 Bearbeiten der Kantenüberstände.  
Auch zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante.

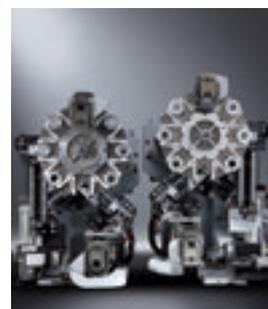
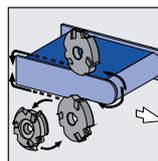


## Automatisierung nach Bedarf

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

## Formfräsaggregat FK13

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



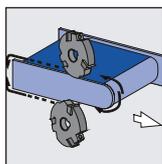
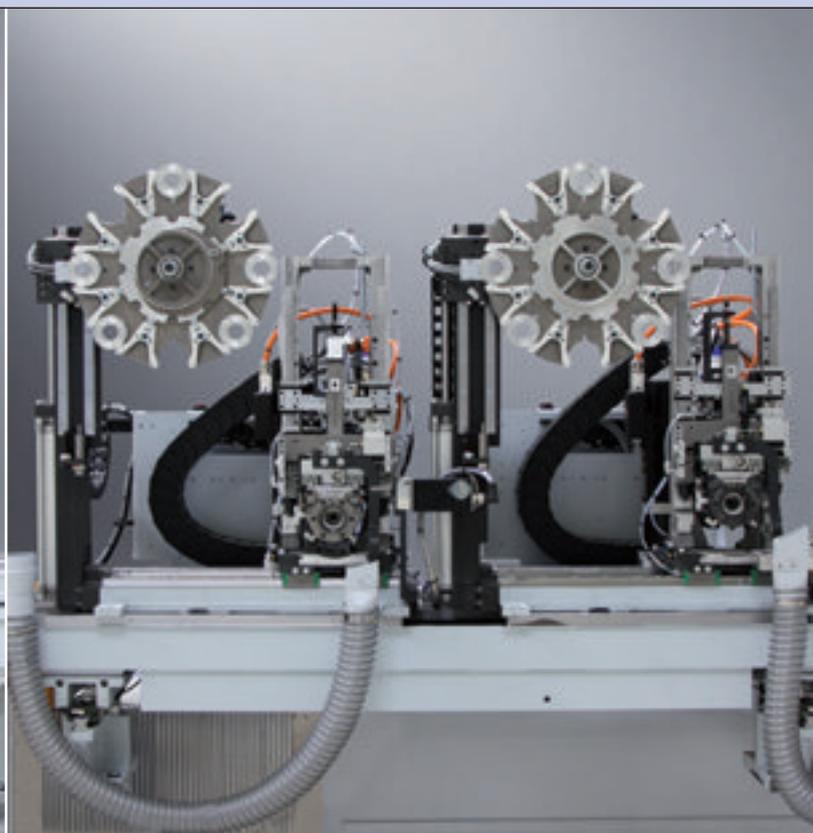
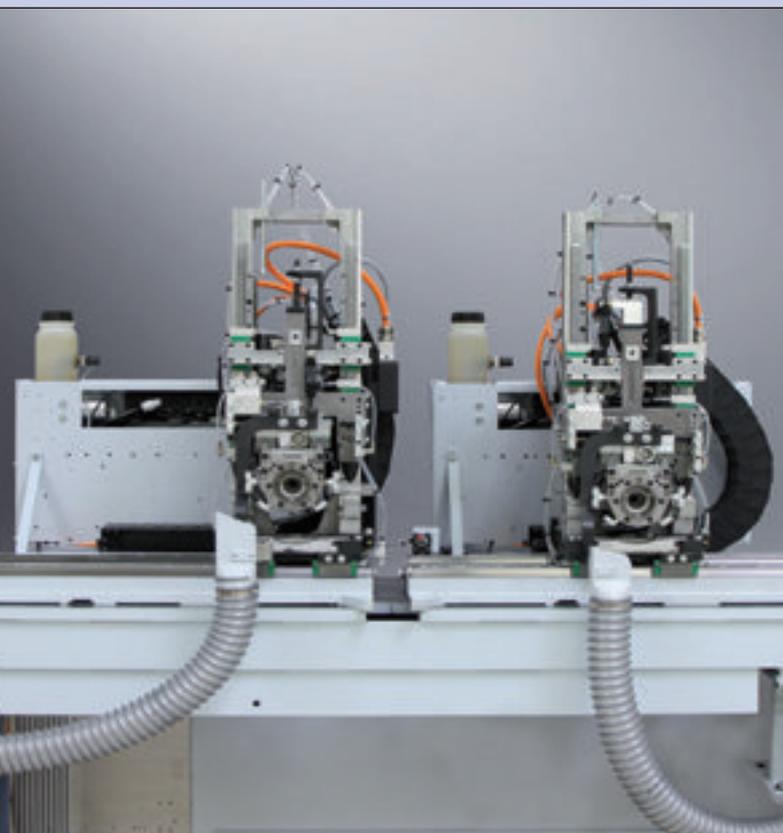
# Servo-Formfräsen – so werden Sie noch beweglicher

Ihr Anspruch ist hoch und wenn Sie mehr Leistung, größere Konturvielfalt und noch höhere Qualität erwarten, empfehlen wir Ihnen unsere Servo-Formfräsaggregate. Auch hier sorgt die erhöhte Produktivität für eine Stückkostenreduzierung.



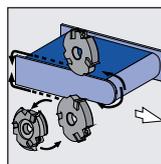
## Formfräsaggregat FK31

Für Qualität und Leistung nach neuester Technologie steht das FK31 zur Verfügung. Sie werden begeistert sein.



### Formfräsaggregat FK21 Servo

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände. Auch zum Umfräsen der Vorder- und Hinterkante. Servoantrieb für hohe Dynamik und hohe Bearbeitungsqualität von 20 bis 35 Teilen/min.



### Formfräsaggregat FK23 Servo

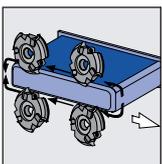
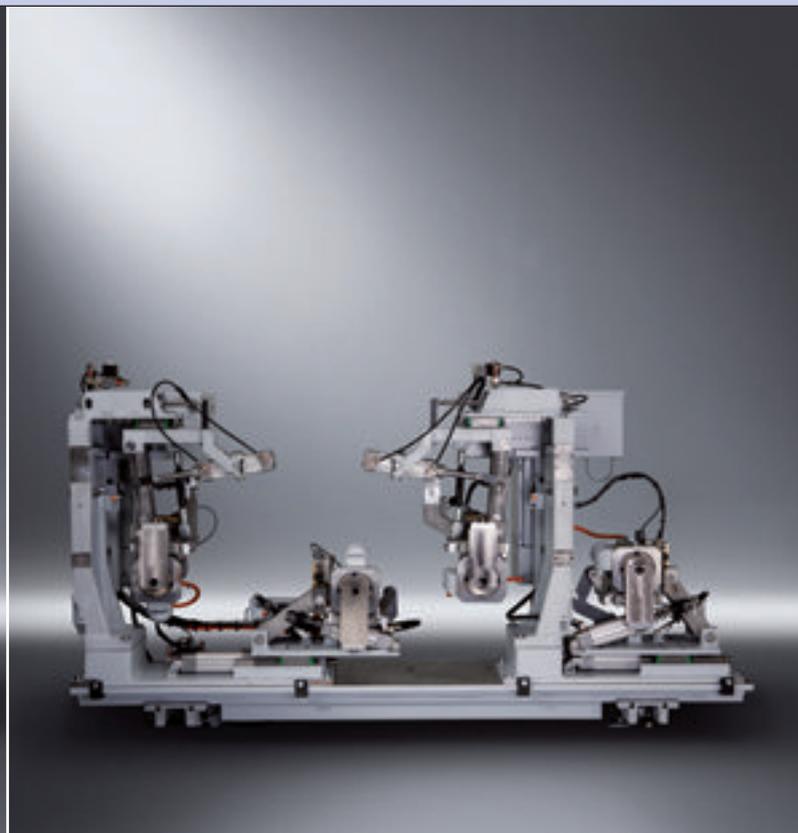
Zum Bearbeiten der Kantenüberstände und zum Umfräsen der Vorder- und Hinterkante. Mit 8-fach Werkzeugwechsler. Damit ist Ihrer Profil- und Materialvielfalt keine Grenze gesetzt. Servoantrieb für hohe Dynamik und hohe Bearbeitungsqualität von 20 bis 35 Teilen/min.

### Automatisierung nach Bedarf

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

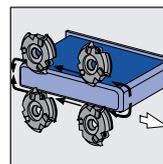
# Viermotorige Formfräsen – denen können Sie mit Allem kommen

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.



## Formfräsaggregat FF32

Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und -hinterkante oben und unten. Durch die Schnittaufteilung auf 4 Motoren kann jede Ecke im Gleichlauf bearbeitet werden. Die Gefahr von Ausrissen wird damit reduziert, selbst bei Furnier.



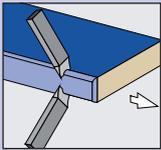
## Formfräsaggregat FF22 Pneumatisch

Für die viermotorige Formfräsbearbeitung bei 35 m/min. optional mit Servoantrieb 45 m/min.



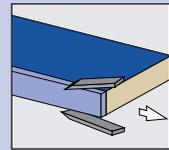
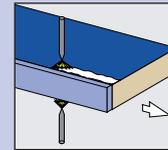
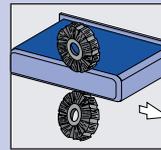
# Finish – Ende gut, alles gut

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.



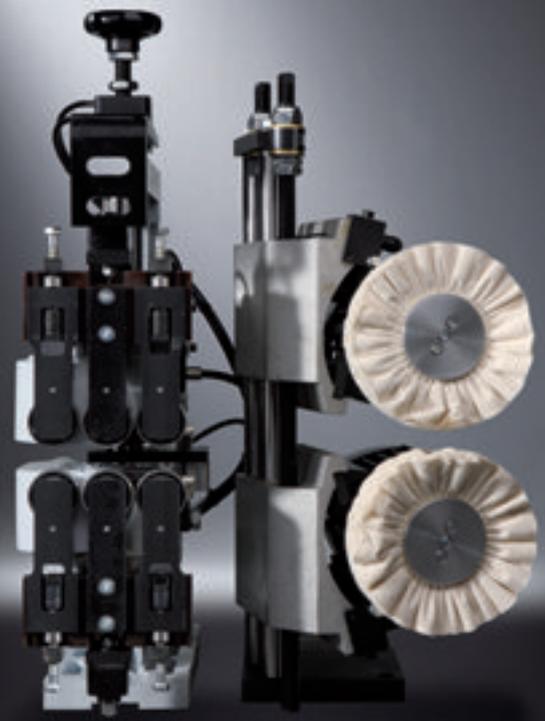
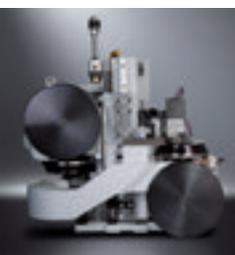
## Nachputzeinrichtung Profil PN20

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.



## Multiziehklinge MN21

Zum automatischen Wechsel zwischen maximal fünf unterschiedlichen Profilen.



## Finishbearbeitung FA11

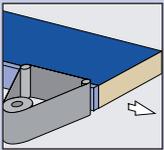
Bestehend aus Leimfugenziehklinge, Reinigungsmittelauftrag und Schwabbel zur Leimrestentsorgung an PVC-Kanten.

## Formschwabbel FS24

Für das Rundum-Finish sorgt die Servo-Formschwabbel.

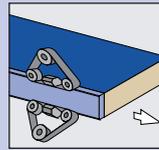
# Finish Bandschleifen – immer in Bestform

Ob gerade Furnier- oder Massivkanten, Fasen und Radien: Überlassen Sie die ruhig unseren HOMAG Bandschleifaggregaten.



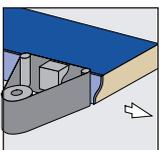
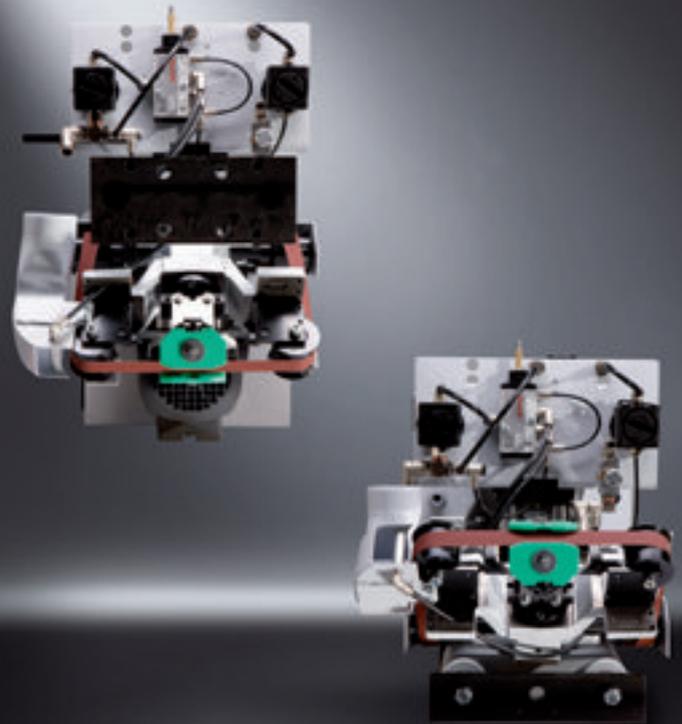
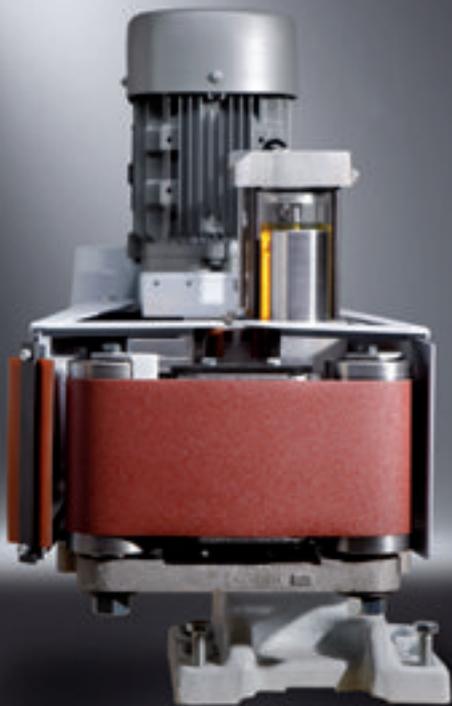
## Bandschleifaggregat KS10

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



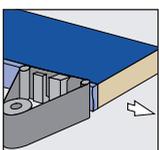
## Fase-/Radiusschleifaggregat PS41/PS42

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



## PS10

Zum Profilschleifen.



## PS20

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

## Automatisierung nach Bedarf

- Zum Wegfahren aus dem Arbeitsbereich
- Zum stufenlosen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken

# Für die einfache Bedienung und Steuerung haben wir Zeit investiert, die Sie nicht haben

Vor der optimalen Maschinennutzung sollte kein wochenlanges Studium der Gebrauchsanleitung stehen. Darum haben wir HOMAG Anlagen so konstruiert, dass eine einfache Bedienung und sichere Steuerung selbstverständlich ist. So wurden bei der HOMAG Baureihe K 600 die manuellen Eingriffe in die Maschinenbedienung auf ein Minimum reduziert. Schon im Standard stehen Ihnen zahlreiche Funktionen zur Verfügung, um zukünftig den Funktionsumfang zu erweitern und den Bedienungskomfort sowie die Produktivität zu erhöhen. Für kundenspezifische Anforderungen sind unsere Spezialisten auf „Standby“.

Standard

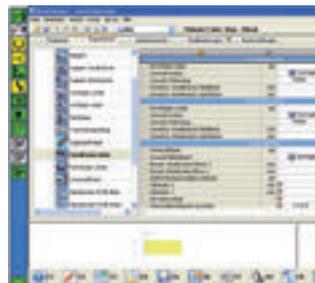


## Steuern mit powerControl PC22

Das moderne, hochflexible Steuerungssystem bietet zahlreiche Funktionen, mit denen die Maschine leicht und sicher bedient werden kann:

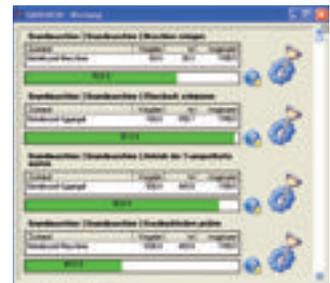
- Nutzerfreundliche Menüführung im Windows-XP-Standard
- Großes 17"-Display für den Überblick über alle Maschinenfunktionen
- Verständliche Klartextfehlermeldungen in der jeweiligen Landessprache

Damit wird die hohe Produktionsbereitschaft Ihrer Anlage sichergestellt.



## Programmieren mit woodCommander

Das Programmiersystem für alle HOMAG Durchlaufmaschinen. Außerordentlich bedienerfreundlich durch grafisch unterstützte Eingabemasken für eine einfache Navigation und Menüführung.



## Auswerten mit Schuler MDE basic

Das Erfassen von Stückzahlen und IST-Einsatzzeiten an der Maschine gibt anschaulich Auskunft über die Produktivität Ihrer Maschine. Durch integrierte Warnhinweise können notwendige Wartungsarbeiten gemäß dem Wartungsplan optimal durchgeführt werden.

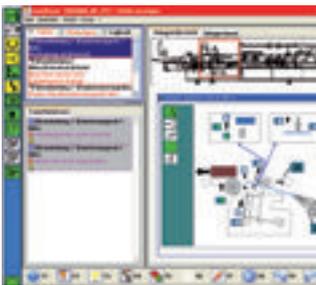


## USB-Schnittstelle

Dateneingabe und Datensicherung auf externe USB-Speicher gewährleisten ein einfaches Datenhandling und eine sichere Betriebsbereitschaft der Maschine.

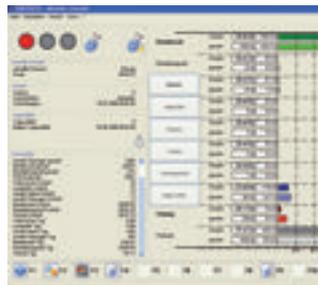


## Optionen



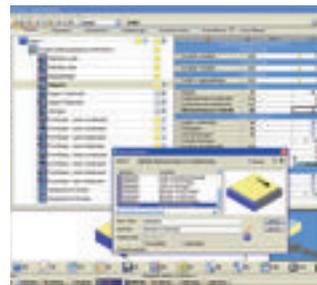
### Diagnosesystem woodScout

Leistungsfähiges Diagnosesystem, das neben den Klartextfehlermeldungen den Störungsort an der Maschine grafisch anschaulich anzeigt. Durch die Möglichkeit, eigene Maßnahmen zur Fehlerbehebung in woodScout abzuspeichern, kann das mitgelieferte Expertenwissen des Diagnosesystems durch den Kunden ständig erweitert werden.



### Schuler MDE Professional

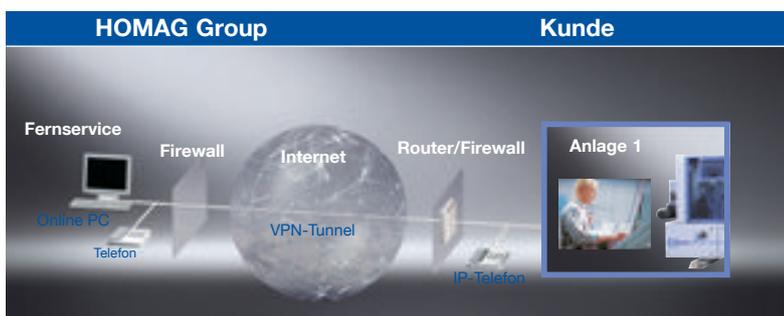
Die Erweiterung zu Schuler MDE basic ermöglicht eine detaillierte Aufschlüsselung der IST-Einsatzzeit in Produktionszeit, Rüstzeit, Störungszeit und Unterbrechungszeit. Durch die integrierte Schichtverwaltung und -protokollierung können Produktionsdaten benutzerabhängig erfasst und ausgewertet werden.



### Makroprogrammierung

Bei der Makroprogrammierung geht es um eins: Vereinfachung. Das Gesamtprogramm der Maschine haben wir in Teilprogramme zerlegt, sogenannte Makros. Die Maschinensteuerung verwaltet jedes einzelne Makro. Sie lassen sich beliebig, je nach Bedarf, kombinieren. Dabei bleiben Funktionsparameter ohne direkte Zuordnung separat erhalten. So lassen sich neue Bauteilvarianten

allein durch die Kombination bereits vorhandener Makros beschreiben, sie müssen nicht neu programmiert werden.



### TeleServiceNet

Gezielte Fehleranalyse und Diagnose über Internet-technologie bieten schnellsten Service und Hilfe. Mit einer Verbindung kann auf alle Maschinen einer Linie zugegriffen werden und zwar bis ins letzte Glied der Steuerungskette.

# Produktivität – nur so gut wie die Steuerung

Zur Erhöhung der Produktivität von Maschinenstraßen und Zellen setzt HOMAG auf die Steuerung PC52. 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.

## Funktionsmerkmale zur Leistungssteigerung\*

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

## Funktionsmerkmale zur Datenorganisation\*

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

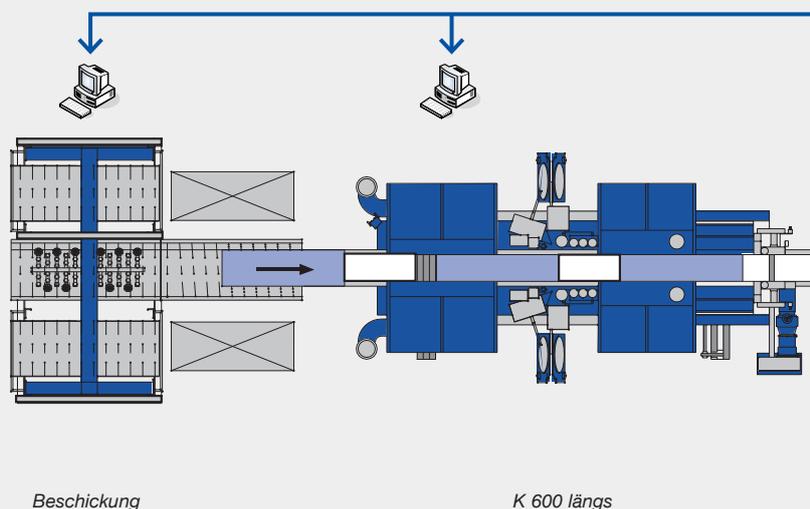
## Funktionsmerkmale zur Steigerung der Verfügbarkeit\*

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

## Fabriksteuerung

## Zellensteuerung

## Maschinensteuerung



\* Funktionsmerkmale und Schnittstellen teilweise optional



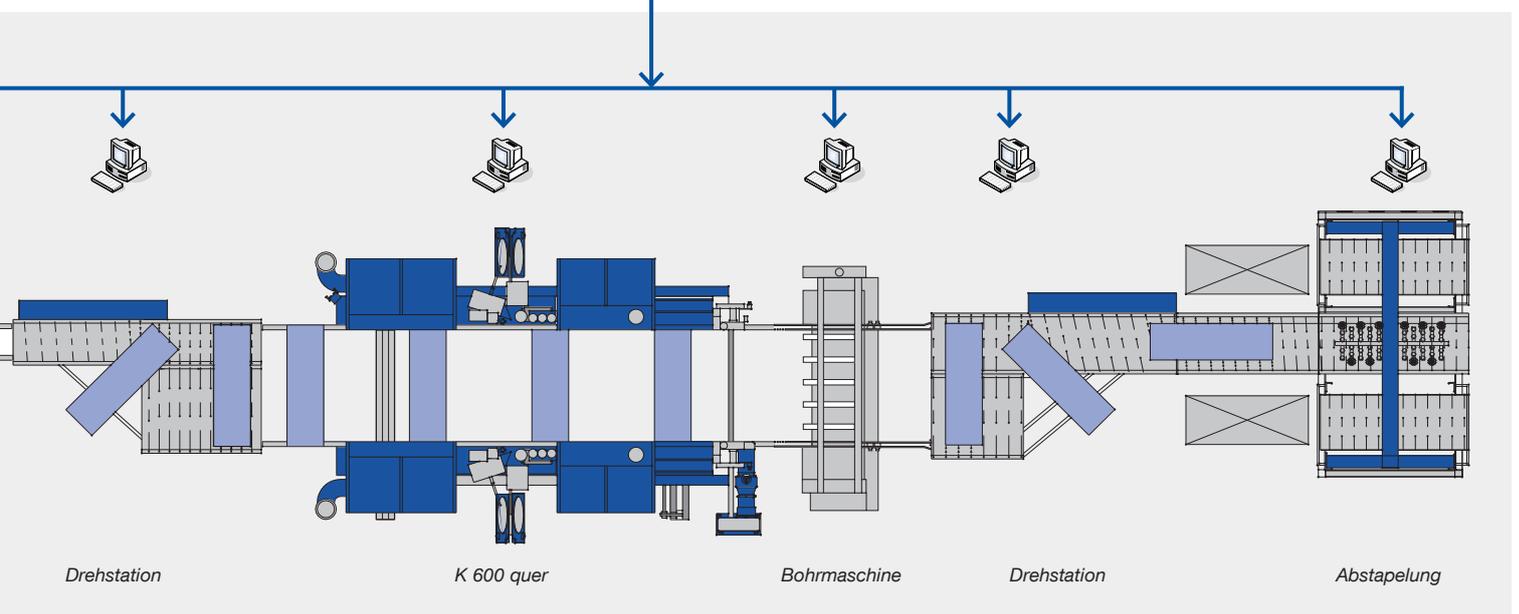
#### Anbindung zu

- PPS (Produktionsplanung und Steuerung)
- FLS (Fertigungsleitsystem)
- ERP
- Branchensoftware

PC52

#### Schnittstellen für

- Kanteninformation
- Bauteilbeschreibung
- Stapelinformation
- Produktionsstatistiken (Fertigmeldungen)
- Teleservice
- Monitoring & Reporting



# Sie investieren, wir reduzieren: das LifeCycleCost Management

Über den wirtschaftlichen Erfolg Ihrer Produktion entscheiden nicht die Investitionskosten, sondern deren Auslastung und die Stückkosten. Darum ist unser oberstes Ziel, erstklassige Produktion mit effizienter Verarbeitung, höherer Produktivität und damit geringeren Stückkosten zu kombinieren.

## 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

### Praxisgerechte Schulung

- Zielgerichtete Schulung, dadurch schnell zu voller Produktivität
- Mitarbeiter werden fit für den sicheren Umgang mit den Maschinen

### Verringerung der Lohnstückkosten

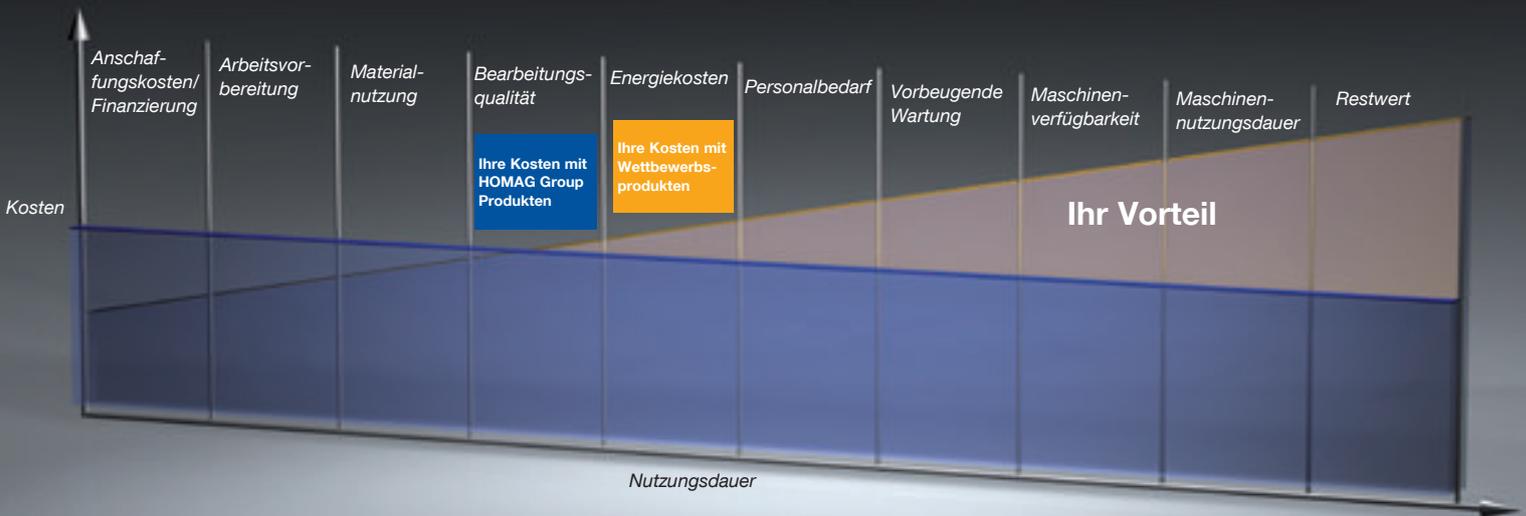
- Schnelle und einfache Bedienbarkeit der Maschinen
- Einfache Rüstvorgänge

### 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

### Schnelles Erreichen der Produktivität

Zum schnellen Erzielen einer hohen Schichtleistung kommen unsere Mitarbeiter in Ihr Unternehmen und begleiten Ihre Produktion. Damit erreichen Sie die gewünschte Produktivität schneller.



### 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 individuellem 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 der 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

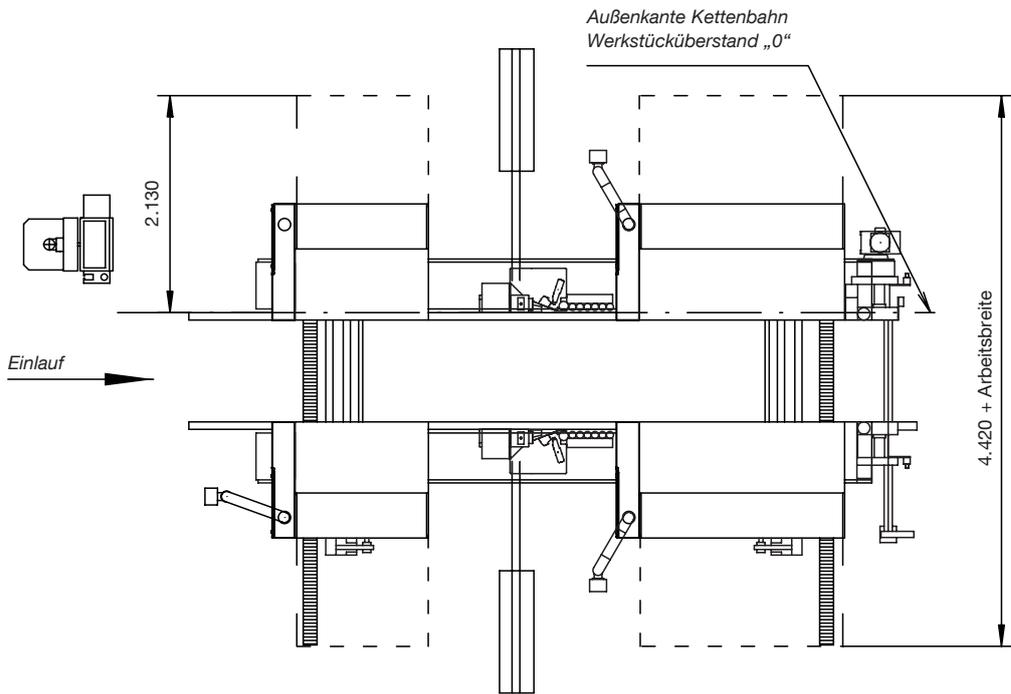
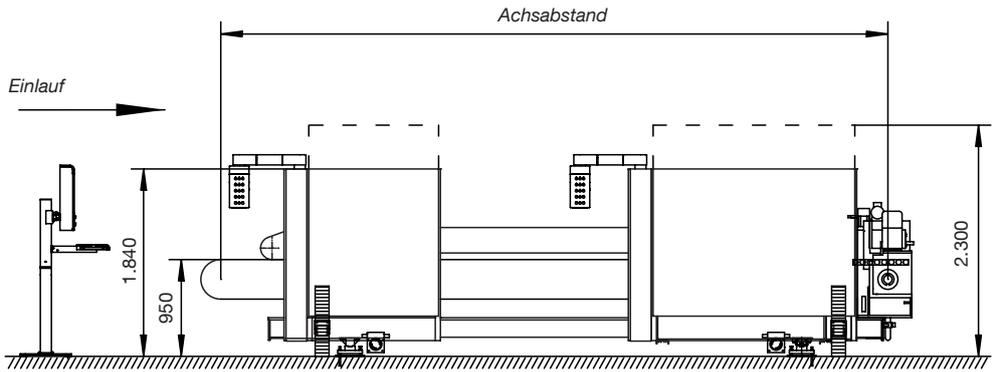
### Vorbeugende Wartung

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

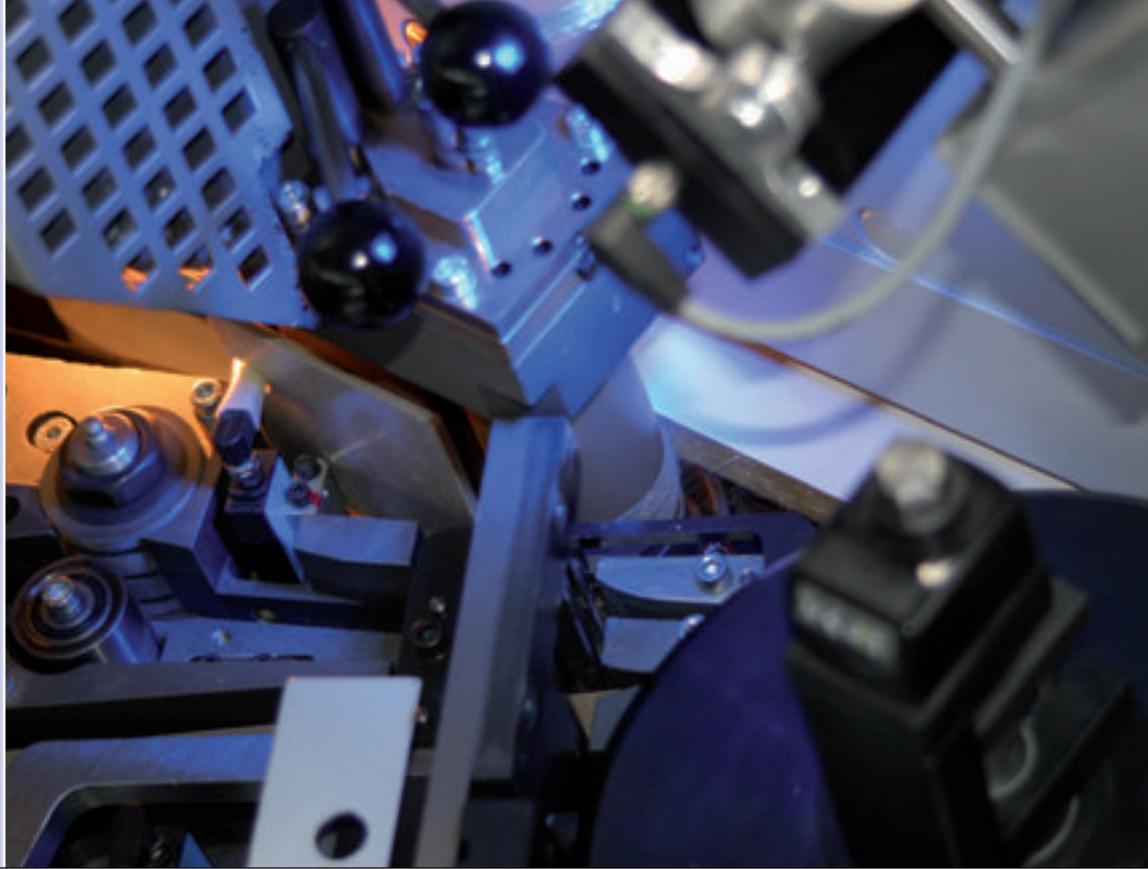


\* abhängig von Bestückung, Betriebsdauer und Werkstückspektrum

# Technische Daten K 600



Maße in mm



#### Maschinenabmessungen

Gesamtlänge [mm]	nach Maschinentyp
Arbeitshöhe [mm]	950
Lärmschutzverkleidung	
Gesamtbreite geschlossen / geöffnet [mm] zuzügl. jeweilige Arbeitsbreite	2.300 / 3.830
Gesamthöhe geschlossen / geöffnet [mm]	1.840 / 2.500

#### Anschlusswerte

Betriebsspannung	400 V / 50 Hz
Steuerspannung	220 V oder 24 V
Elektr. Gesamtanschlusswert [kW]	nach Bestückung
Gesamtabsaugleistung [m <sup>3</sup> /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

#### Arbeitsmaße

Werkstückbreite	
min. doppelseitig [mm]	240
max. doppelseitig [mm] (Stufung) [mm]	1.000–4.000 500
Werkstückdicke [mm]	12–60 (optional 8–100)
Werkstücküberstand	
fest [mm]	40
optional verstellbar [mm]	30–110

#### Sonstiges

Vorschub stufenlos regelbar [m/min.]	10–40 (optional 80)
Breitenstellgeschwindigkeit	
Standard [m/min.]	2,6
Maschinen mit Servoachse [m/min.]	20
Nockenabstand / Standard [mm]	1.000
Nockenhöhe / Standard [mm]	11
Option Nockenhöhe stufenlos [mm]	bis 25

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



Ein Unternehmen der HOMAG Group



**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