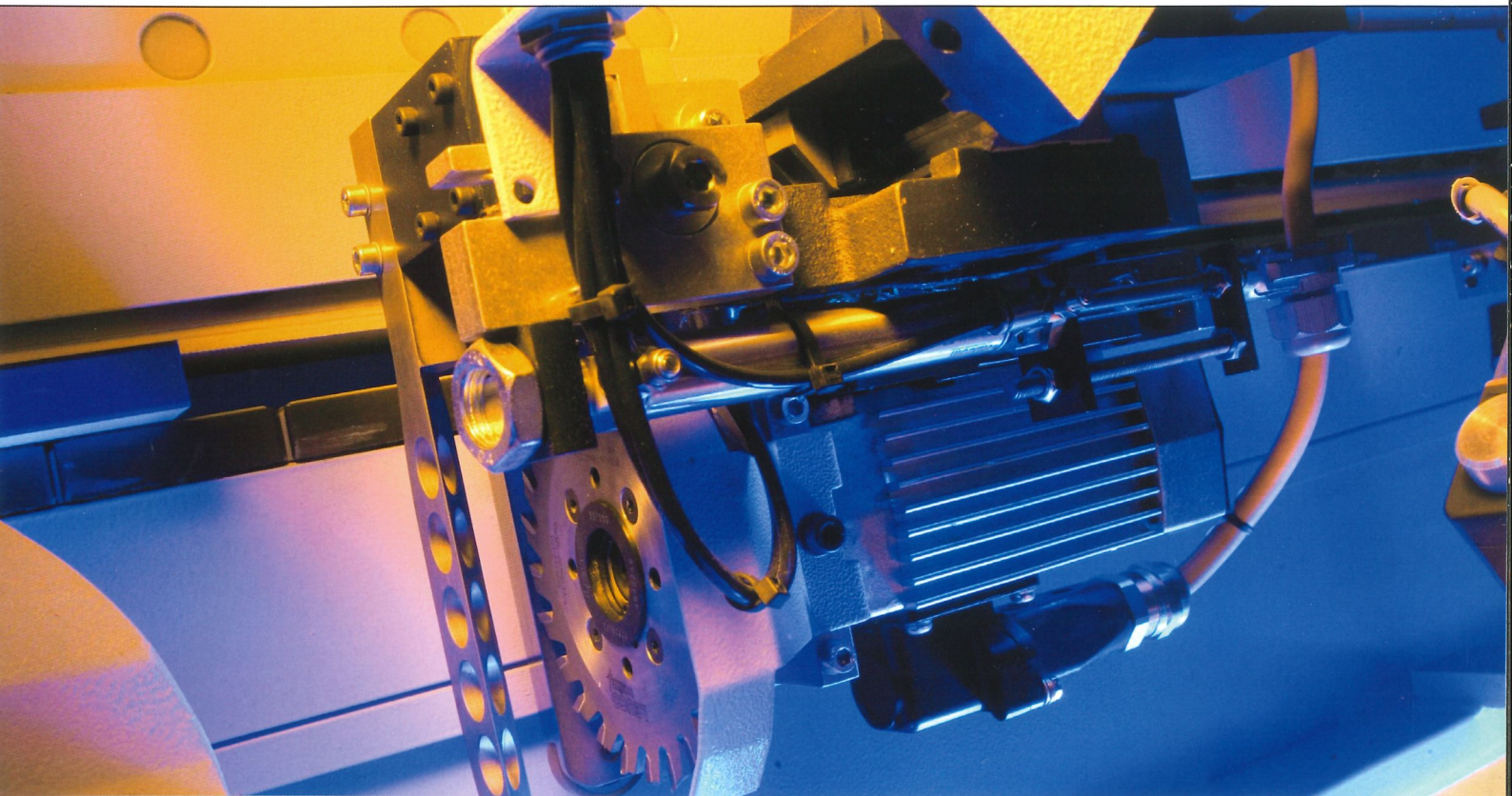
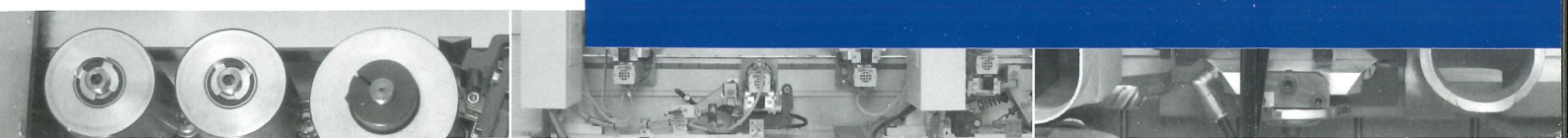


Kantenanleimmaschine KAL 210/6/A3/S2



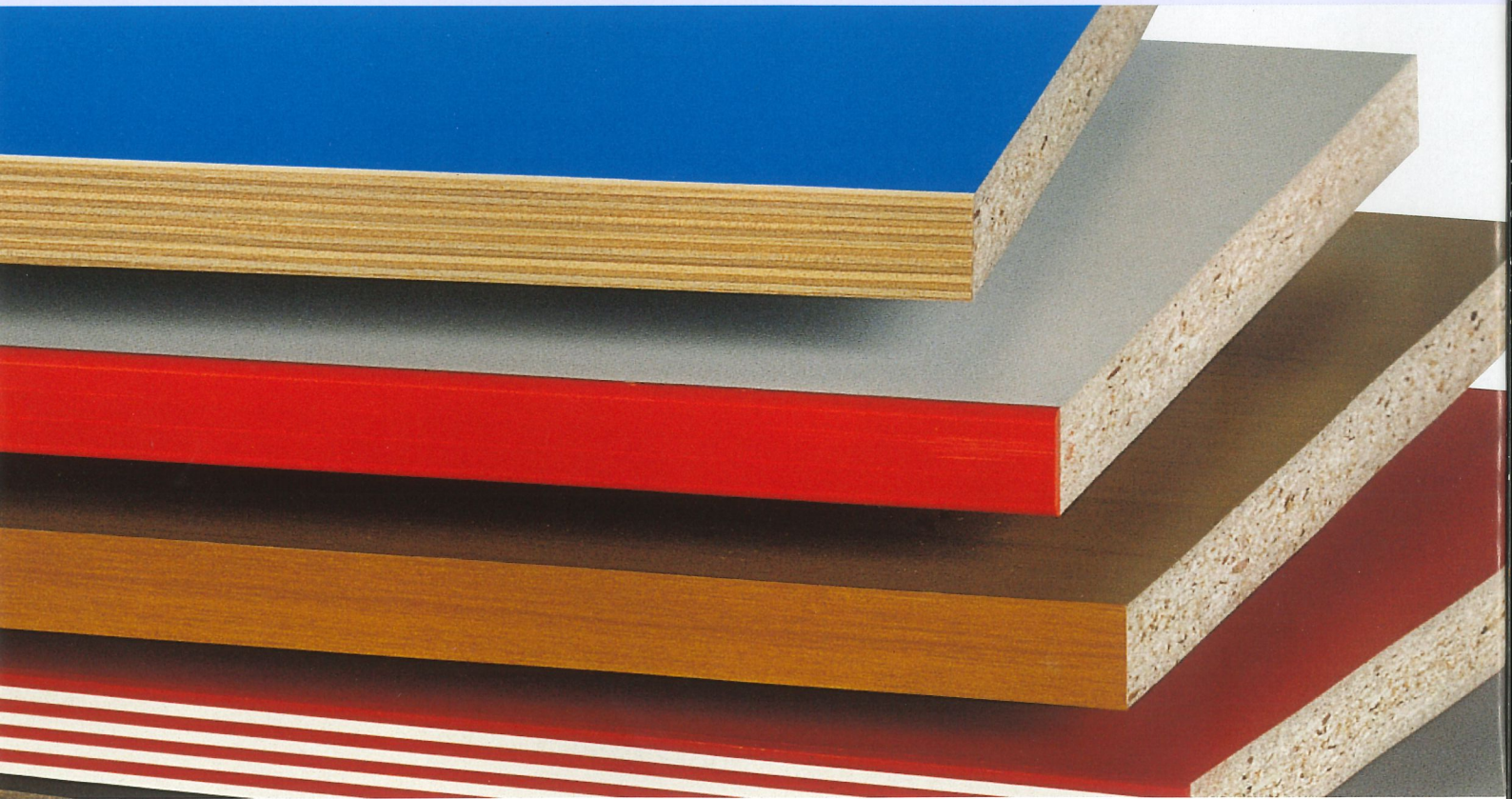
Macht mehr aus Ihren Kanten



KAL 210: Der neue Standard beim Kantenanleimen

Hochwertige Technik

Bei den KAL 210-Maschinen haben wir nicht an der technischen Ausstattung gespart. Ganz im Gegenteil. Da steckt eine Menge Know-how drin, die sich in unseren Hochleistungsmaschinen schon bestens bewährt hat. So lässt sich die KAL 210 rationell für nahezu jedes Kantenmaterial einsetzen. Das macht Sie leistungsfähiger und flexibler. Und auch auf die sprichwörtliche HOMAG-Qualität und Zuverlässigkeit brauchen Sie bei diesen Maschinen nicht zu verzichten – denn unsere hohen Qualitätsstandards gelten für das gesamte Programm.



Praxisgerechte Ausstattung

Für die Maschinen wurde ein einheitlicher, praxisgerechter Ausstattungsstandard geschaffen. Beim Leistungs- und Funktionsumfang der KAL 210 haben wir uns exakt an den Anforderungen von kleineren Industriebetrieben orientiert. Das Ergebnis: Die Maschine deckt in ihrer Basisversion bereits mehr als 95 % aller Anwendungen ab. Doch selbstverständlich ist auch die KAL 210 problemlos automatisierbar.



Eine Baureihe für viele Werkstoffe

Mit der neuen KAL 210 können Sie viele Arten von Kantenmaterialien bearbeiten. Dazu zählen, Melamin, PVC, ABS und Furnierkanten. Zum Anleimen wird Schmelzkleber verwendet.

Maschinentyp	Kantenmaterial	Werkstückgröße
KAL 210/6/A3/S2	Rollen	Bei Werkstückdicke 22/40 ist die Werkstückbreite min. 60/105

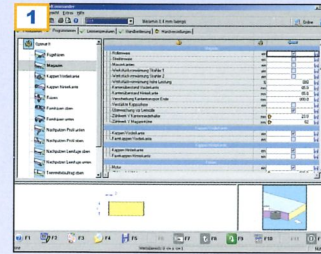
Maße in mm

* optional 65

** optional 60

KAL 210/6/A3/S2 – standardmäßig alles drin

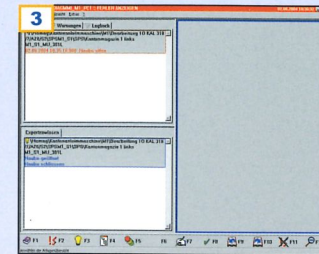
Die KAL 210 überzeugt durch eine umfangreiche und leistungsfähige Ausstattung. Eine äußerst wirtschaftliche Komplettlösung, die praktisch jeden Bedarfsfall für Rollenware abdeckt und Ihr Budget dabei schont.



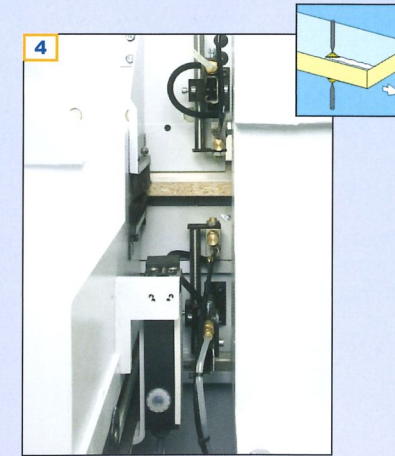
1 power control Steuerung PC22
Außerordentlich bedienerfreundlich durch Menüführung im Windows-XP-Standard für eine ergonomische Bedienung der Maschine.



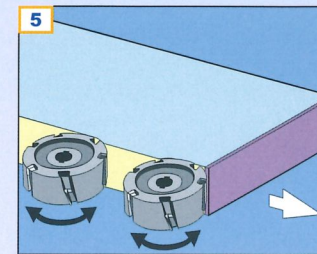
2 USB-Schnittstelle
zur Dateneingabe oder Datensicherung auf externe Speicher. Damit können sämtliche Daten aus der Maschinensteuerung heruntergeladen und gesichert werden. Nach einer Unterbrechung ist das System durch die 1:1 Datensicherung sofort wieder betriebsbereit.



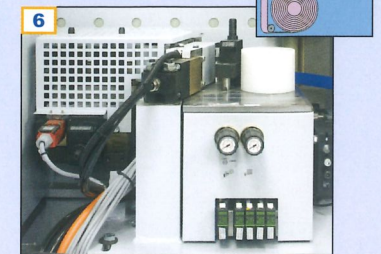
3 Diagnosesystem
mit Klartextfehlermeldung; ermöglicht eine systematische Störungsbehebung und erhöht dadurch die Verfügbarkeit der Maschine.



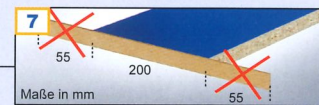
4 Trennmittelsprühaggregat
verhindert das Anhaften von Schmelzkleberresten auf der Werkstückober- und -unterseite. Vorteil: kein manuelles Nacharbeiten mehr nötig.



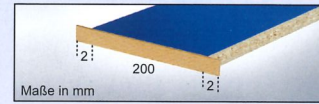
5 Fügefräsen
zum aussrissfreien Fräsen der Werkstückkante. Werkzeugdurchmesser 125 mm. Für hohe Bearbeitungspräzision und überdurchschnittlich lange Standzeit.



6 Schmelzkleber Verleimteil A3 mit Quickmelt
zum optimalen Leimauftrag auf die Schmalfläche. Änderungen von Werkstückdicken erfordern kein Umrüsten der Leimauftragswalze.



Verleimtechnik ohne Servokantenzuführung

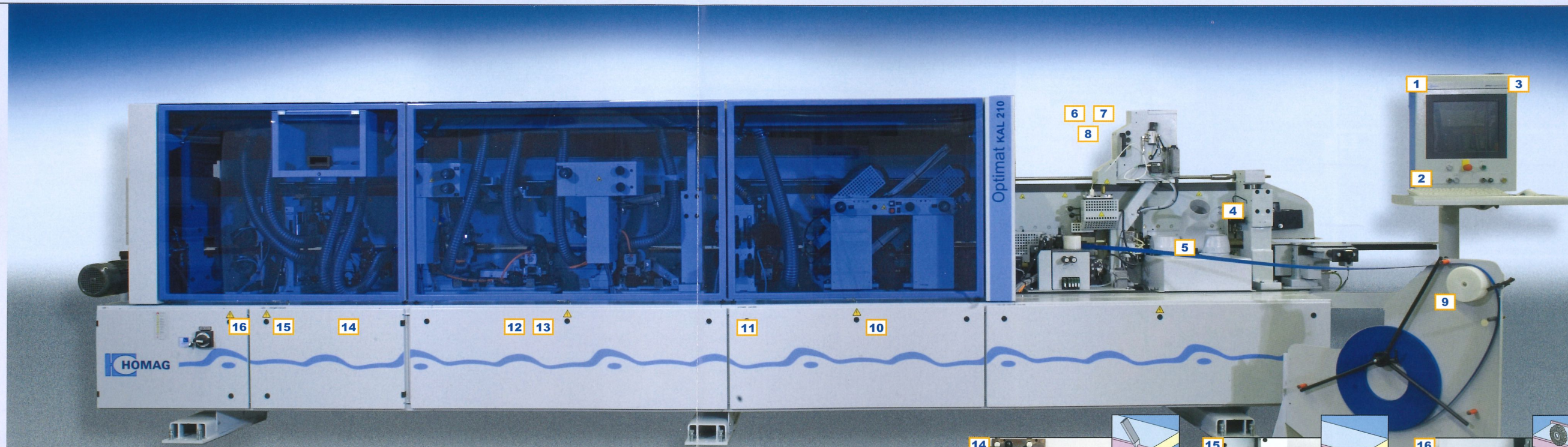


Optimierte Verleimtechnik mit Servokantenzuführung

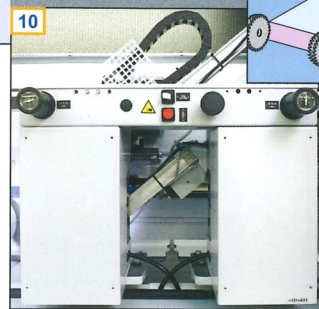
Servokantenzuführung
zum positionsgenauen Anleimen der Kante an die Werkstückvorder- und -hinterkante (+/- 2 mm). Dadurch weniger Abfall, weniger Verbrauch von Kantenmaterial. Mögliche Ersparnis bis zu 20.000 Laufmeter Kante pro Jahr.

* Bei ca. 100.000 bis 150.000 Werkstücken vierseitig bekantet

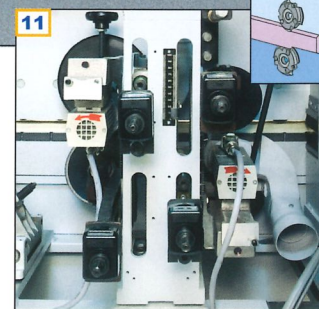
8 Leimrollenabhub
bei Vorschubstopp. Dadurch gibt es selbst bei kurzem Stopp keinen Ausschuss und jedes Teil kann verwendet werden – was finanziell natürlich positiv zu Buche schlägt.



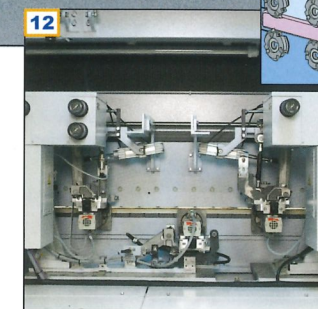
9 Magazin mit 2 Rollen
ermöglicht einen schnellen, problemlosen Wechsel des Kantenmaterials und spart damit Zeit.



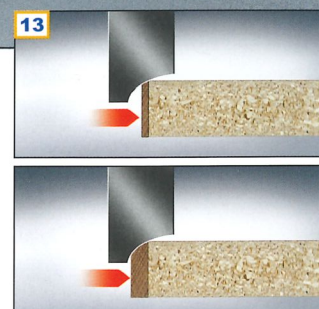
10 Kappaggregat HL81
zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante.



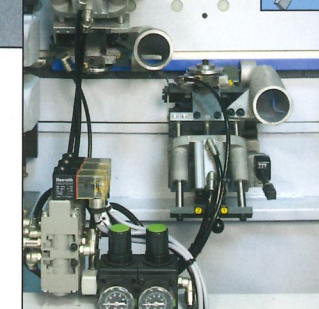
11 Fräsaggregat 0,4 kW
zum Fräsen der Kante an der Werkstückober- und -unterseite mit Fase 15° oder Radius. Man benötigt also nur ein Aggregat für die Fase- und Radiusbearbeitung.



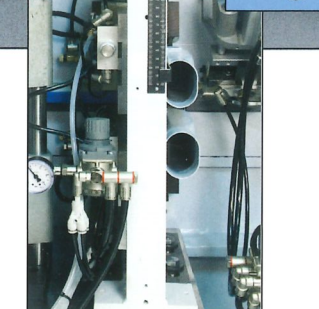
12 Formfräsaggregat FF 12
zum Runden der Werkstückvorder- und -hinterkante mit Fase 15° oder Radius. Ein Aggregat für beide Bearbeitungsschritte.



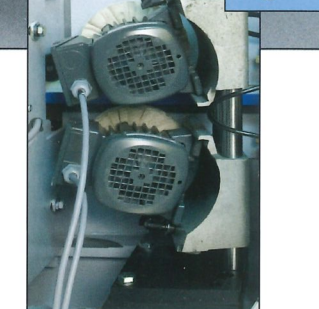
13 Verstellung Fase/Radius
Manuelle Verstellung der Fräsaggregats zum einfachen Wechsel von Fase auf Radius – oder umgekehrt.



14 Profilizieh Klinge PN 10
zum Glätten der Kanten an der Werkstückober- und -unterseite. Vorteile: bessere Optik, besseres Kantensign, bessere Qualität.



15 Leimfugenzieh Klinge
zum Entfernen von Schmelzkleberresten von der Werkstückober- und -unterseite. Für beste Finish-Qualität.



16 Schwabbelaggregat
macht die Werkstücke griffig und verleiht den montagefertigen Teilen den letzten „Schliff“.

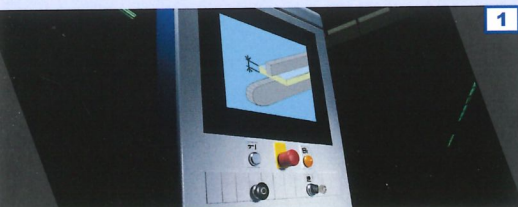
Automatisierung

Um Ihre Fertigung hochflexibel auszurüsten, ist eine nahezu durchgängige Automatisierung der KAL 210 möglich. Die einzelnen Komponenten des Automatisierungspakets sind exakt auf die Maschine abgestimmt. Sie vereinfachen die Bedienung bei einer Änderung der Werkstück- oder Kantenmaterialdicke, sorgen für gleichmäßig gute Qualität und reduzieren darüber hinaus die Rüstzeit um 50%.

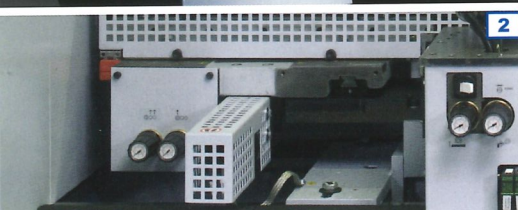
1. Elektronische Höhenverstellung auf die entsprechende Werkstückdicke über Programm
2. Automatische Verstellung der Druckzone auf die jeweilige Kantendicke über Programm

Automatische Verstellung des Kappmotors Fase/Gerade über Programm

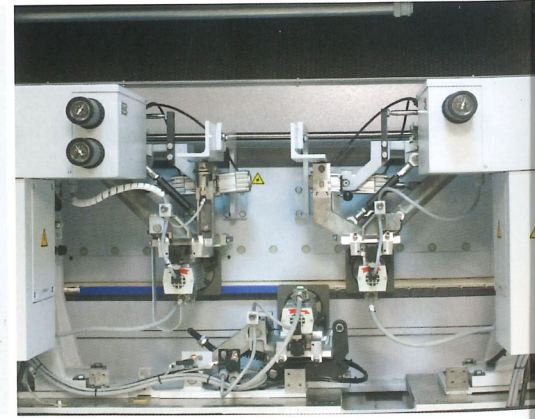
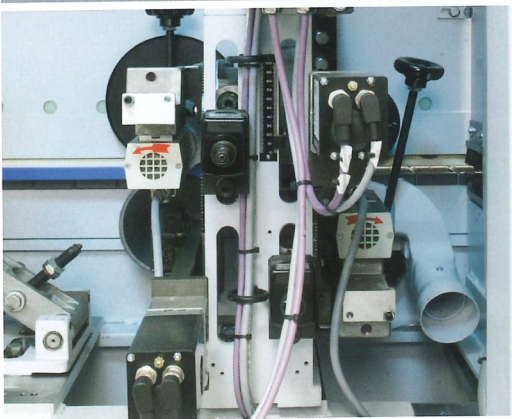
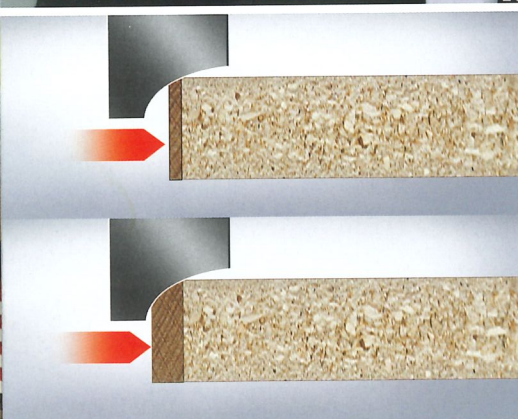
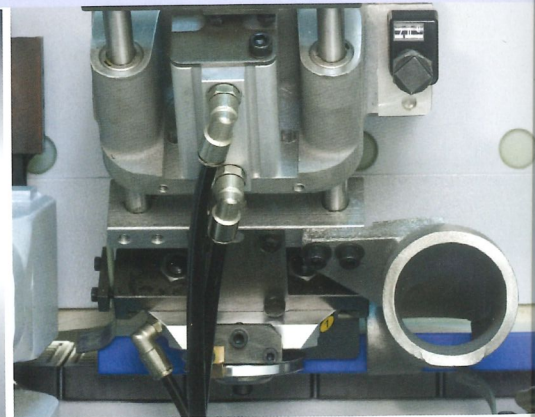
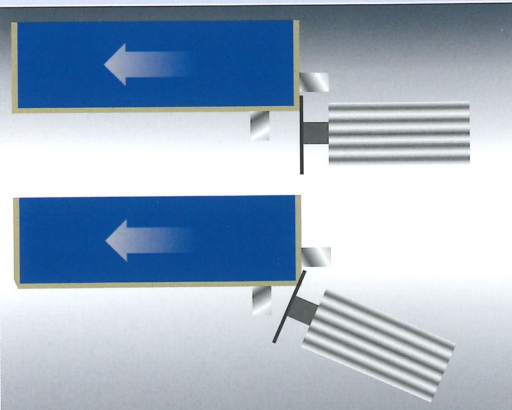
Horizontales Wegfahren pneumatisch für PN 10/FA 11



1



2



Verstellung Fase/Radius automatisch

Fräsaggregat 0,4 kW zur automatischen Verstellung Fase/Radius über Programm

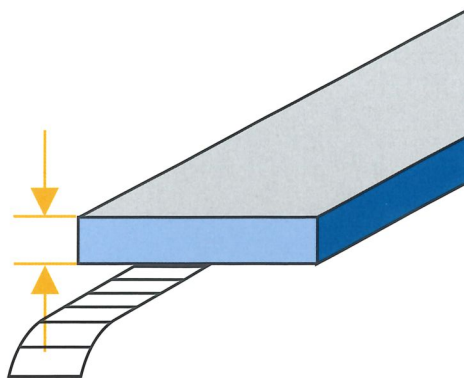
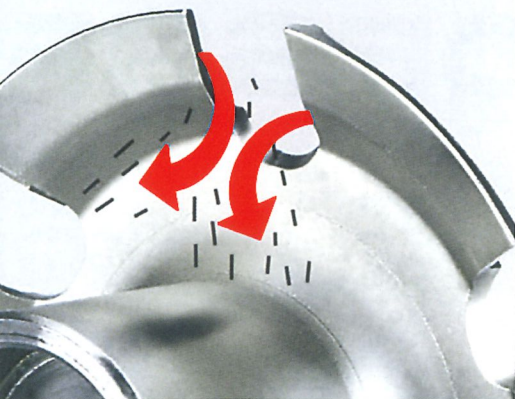
Formfräsaggregat FF 12 zur automatischen Verstellung Fase/Radius über Programm

Zusatzausrüstung nach Wunsch

Für alle, die noch höhere Leistung und noch mehr Bearbeitungsmöglichkeiten wünschen, bieten wir weitere innovative Extras. Damit lässt sich die Maschine bei Bedarf auch nachträglich problemlos aufrüsten und an neue bzw. geänderte Anforderungen anpassen. Für ein Höchstmaß an Zukunftssicherheit und Flexibilität.

I-System-Dia-Radiusfräser

Werkstückdicke WD 60 statt WD 40, ideal z.B. für Leichtbauplatten



I-System – für kontrollierte Späneerfassung

Neue innen abgesaugte Werkzeuge führen Späne direkt der Absaughaube zu. Die Vorteile:

- Optimale Bearbeitungsqualität, da die Tastrollen nicht durch Leim oder Späne beeinträchtigt werden
- Deutlich höhere Verfügbarkeit von Maschine und Werkzeugen
- Mehr Wirtschaftlichkeit durch minimierten Absaugaufwand
- Verbesserte Werkstückqualität

Scherenauflage

Die Scherenauflage kann anstelle der Standard-Werkstückauflage aufgebaut werden. Damit wird der Platzbedarf der Maschine variabel reduziert, wenn keine großen Werkstücke gefahren werden. Mehr Platz für Durchfahrtswege steht dann temporär zur Verfügung.



Erhöhung der Kühlleistung für Umgebungstemperaturen über 40°C, zum Schutz der Elektronik. Sorgt auch bei extremen Klimabedingungen für sichere, störungsfreie Produktion



Fernbedienung für einseitige Maschine ermöglicht das schnelle Einrichten

Technische Daten KAL 210/6/A3/S2

Maschinenabmessungen

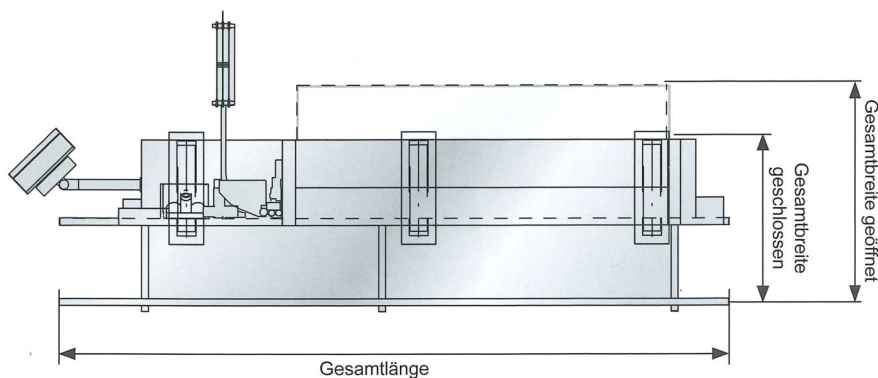
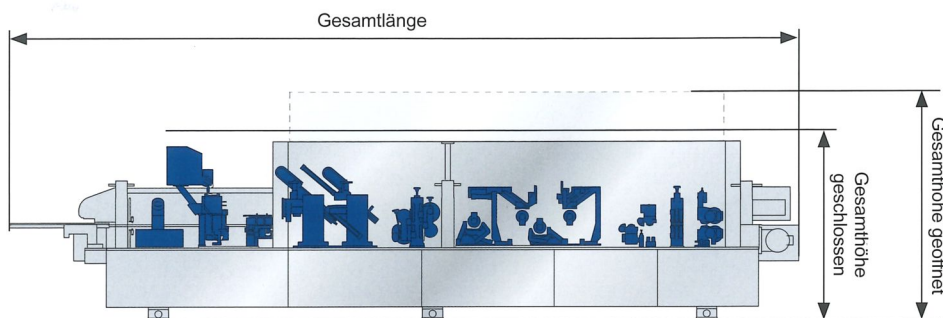
- Gesamtlänge	7.755 mm
- Lärmschutzverkleidung	
Gesamtbreite geschlossen/geöffnet	910/1.540 mm
Gesamthöhe geschlossen/geöffnet	1.740/2.280 mm
Arbeitshöhe	950 mm

Arbeitsmaße

- Werkstückbreite			
bei Werkstückdicke 22 mm	min.		60 mm
bei Werkstückdicke 40 mm	min.		105 mm
- Werkstückdicke	min.		12 mm
			max. 40 mm (optional 60)
- Kantendicke Rollen	max.		3,0 mm
- Werkstücküberstand fix			30 mm

Sonstiges

- Vorschub regelbar	18-25 m/min.
---------------------	--------------



Technische Daten und Fotos sind nicht verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.

Ein Unternehmen der HOMAG Gruppe



HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5

72296 SCHOPFLOCH

DEUTSCHLAND

Tel.: +49 7443 13-0

Fax: +49 7443 13-2300

E-Mail: info@homag.de

Internet: www.homag.de

