

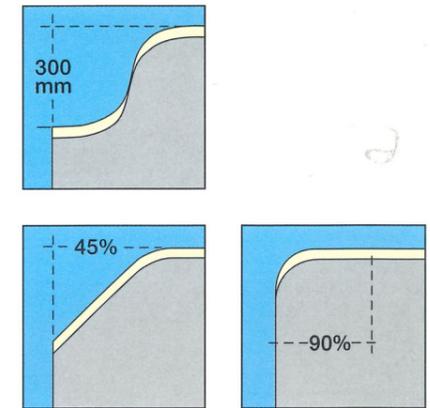
Formteil-Durchlauf- maschinen KFL 10/.../CF

Formteile in einem
Durchgang komplett
bearbeiten

Formschön gestaltete Werkstücke, perfekt bearbeitete Kanten – und alles in der Serie



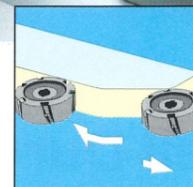
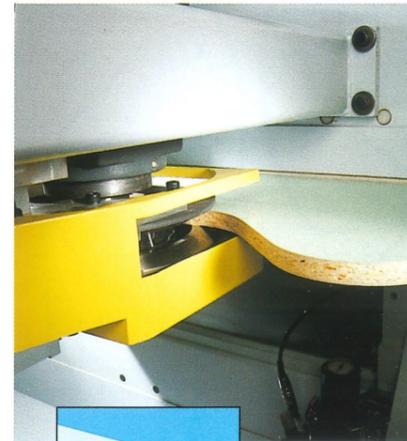
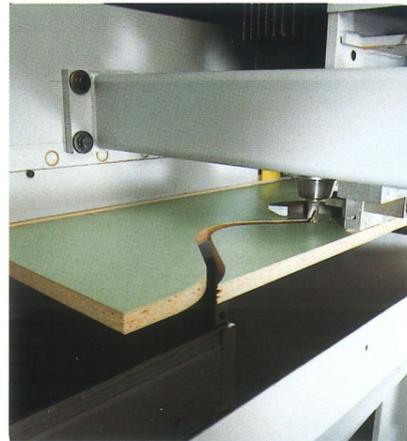
Die Verbraucher verlangen immer mehr nach attraktiven, elegant gestalteten Wohn- und Schlafmöbeln. Lange Zeit konnte die Möbelindustrie die Formteile für solche Kollektionen nur mit großem Aufwand – 2-3 Arbeitsgänge – oder mit Hilfe eines stationären Bearbeitungszentrums herstellen.



Vielseitige Profile
... bis 300 mm Tiefe. Entweder mit Fräsaggregat CF 11, mit einer Achse, Anfahrwinkel bis 60°, oder mit Fräsaggregat CF 12, mit 2 Achsen, Anfahrwinkel bis 90°, bei Werkstücken mit Kante max. 45°. Die Maschine verarbeitet die unterschiedlichsten Kanten: Kunststoff oder Furnier, in Streifen oder von der Rolle, bei Kantendicken von 0,4 bis 3 mm. Ein Kantenwechsel aus einem 2-fach Magazin ist möglich. Die sektionsweise Druckeinstellung der Nachpreßrollen mit Servoventilen garantiert ein optimales Verpressen des Kantenmaterials – auch bei einfachen Softformingprofilen wie Dach- oder Tonnenprofil.

Formteile im Durchlauf!

Mit der revolutionären Entwicklung einer Formteil-Durchlaufmaschine ist es Homag gelungen, eine Technik zur Verfügung zu stellen, mit der aus rechteckigen Werkstücken in einem Durchgang Formteile gefertigt werden. Inklusive Kantenanleimen, versteht sich. Damit wurde erstmals eine rationelle Produktion solcher Elemente in der industriellen Großserie möglich. Und mehr noch: Durch die enorm kurzen Umrüstzeiten arbeiten die Homag-Formteil-Durchlaufmaschinen KFL10/.../CF auch in der Kleinserie profitabel.

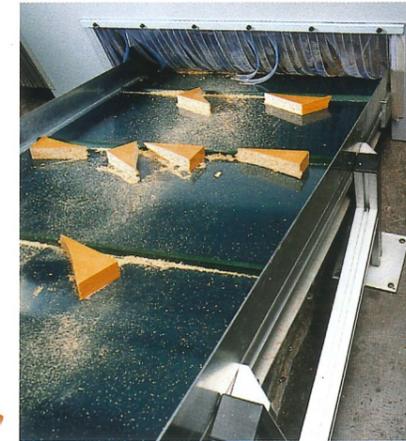
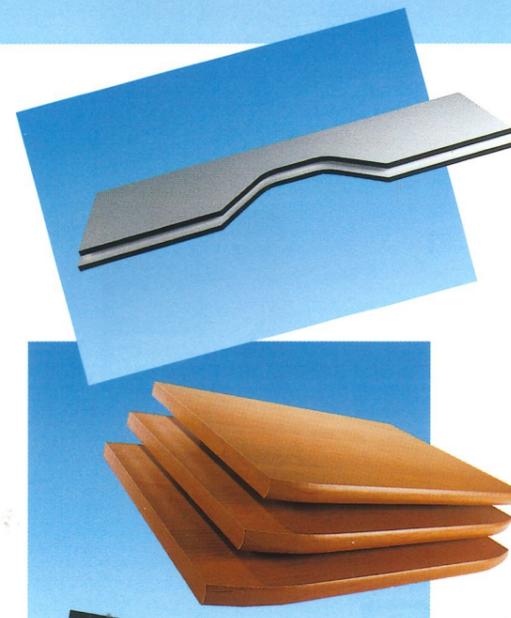


Programmgesteuertes Konturfäsen – ganz ohne Schablone

Die Konturen der Werkstücke werden CNC-gesteuert gefräst – Sie geben ganz einfach ihre Geometrie in die Homatic-Steuerung ein. Die sichere Bedienerführung der Bearbeitungssoftware WoodWOP unterstützt Sie aktiv bei der Programmierung.

Saubere, gleichmäßige Kontur

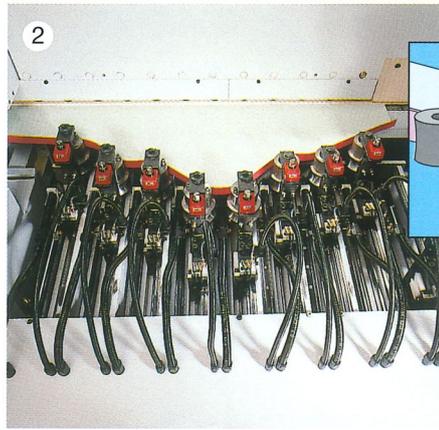
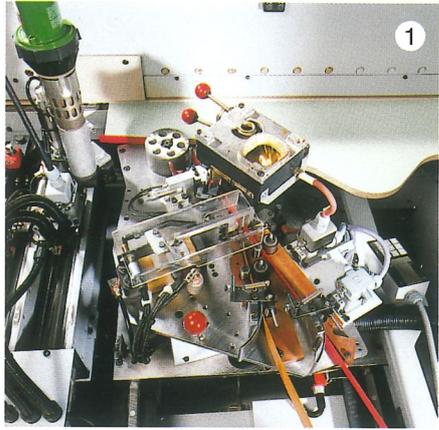
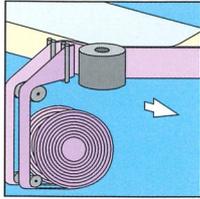
Bei großen Profiltiefen wird durch zwei Fingerfräser die Grobkontur bahngetreu erzeugt. Zwei Aggregate fräsen die endgültige Kontur, dann sauber im Gleichlauf und im Gegenlauf. Die Bahnbewegung der Fräser erfolgt über Servoantriebe (CNC-Achse). Durch den präzisen, konstanten Linearantrieb der Transportkette – Vorschub: bis 30 m/Min.! – wird ein äußerst sauberes Fräsbild erzielt.



Restteile komfortabel entsorgen

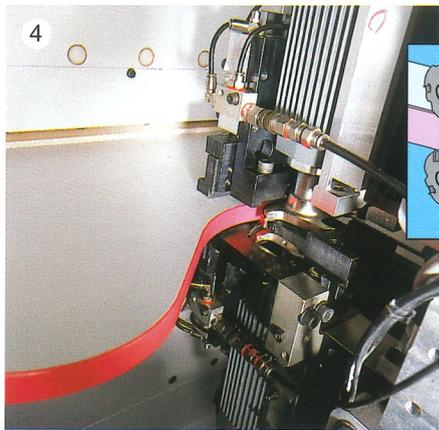
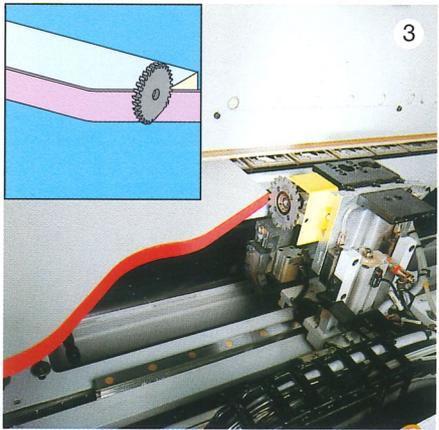
Nach dem Fräsen der Profilform fällt das Reststück über eine Rutsche im Maschinenständer auf ein Transportband und wird sofort entsorgt.





1) Verleimteil

Das Verleimteil, über eine digitale Servoachse gesteuert, arbeitet mit direktem Leimauftrag (EVA). Bei Softformingprofilen (Tonnen- oder Dachprofil) können Sie die komplette **Druckzone (2)** in der Höhe verstellen.

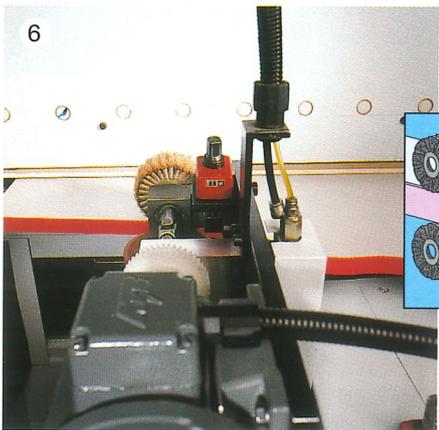
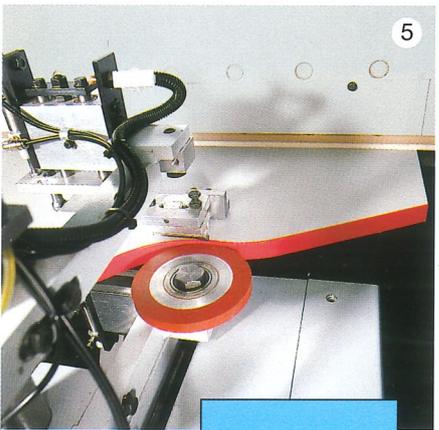


3) Kappaggregat

Als erste Bearbeitungsstufe im Nachbearbeitungsteil werden die überstehenden Kanten bündig abgeschnitten.

4) Bündigfräsaggregat mit digitaler Servoachse

Mit vertikaler und horizontaler Tastung. Das Aggregat kann auch zum Radius- oder Fasefräsen eingesetzt werden.



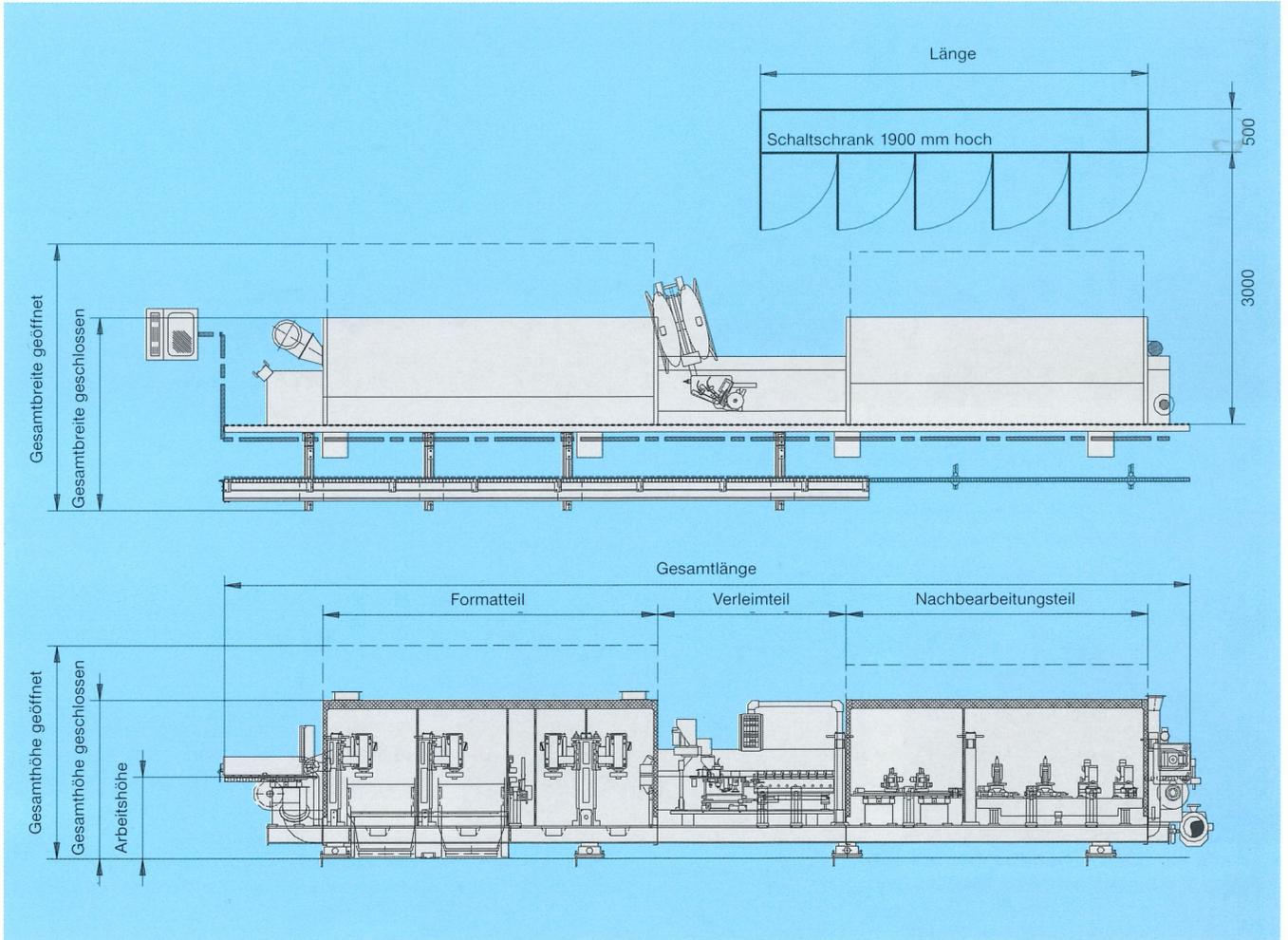
5) Nachputzeinrichtung

Mit der Nachputzeinrichtung wird die Kante sauber abgezogen. Leimreste werden entfernt.

6) Schwabbelaggregat

Zur Finishbearbeitung oben und unten, seitlich getastet ebenfalls mit Servoventiltechnik.

Technische Daten



Maschinentype

KFL 10/.../CF

Maschinenabmessungen

- Gesamtlänge mm	nach Maschinentype
- Lärmschutzverkleidung geschlossen/geöffnet	
Gesamtbreite mm	2330/3110
Gesamthöhe mm	1840/2475
- Arbeitshöhe mm	950

Anschlußwerte

- Gesamtabsaugleistung m ³ /h	nach Bestückung
- Luftgeschwindigkeit m/sec.	35
- Pressluftverbrauch nl/min.	nach Bestückung
- Pressluftanschluß	2 x 1/2" Innengewinde Zuleitung R 1"
- Druckverlust mm/WS	250
- Spannung/Frequenz V/Hz	400/50
- Elektrischer Gesamtanschlußwert kW	nach Bestückung

Sonstiges

- Vorschub m/min.	6/30
- Maschinengewicht ca. kg	nach Maschinentype

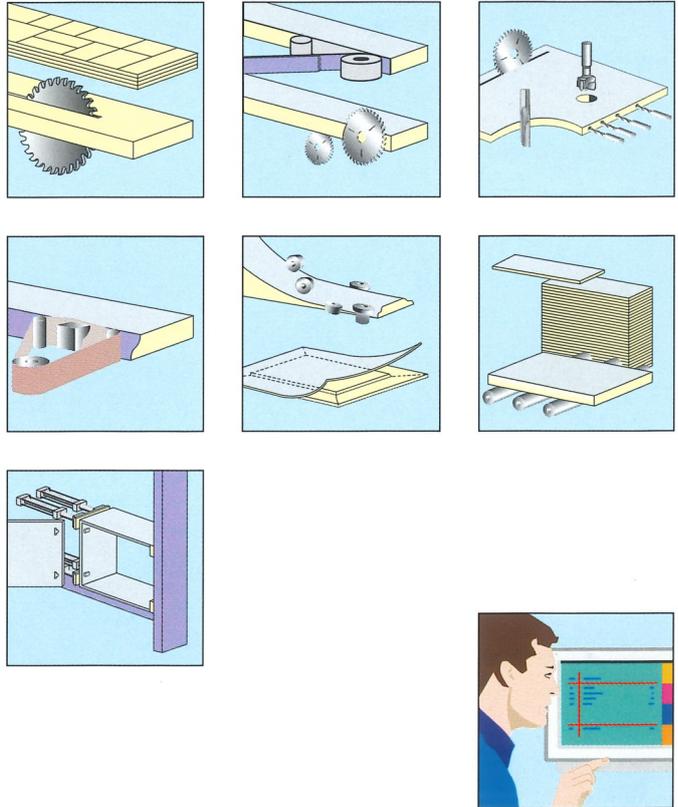
Arbeitsmaße

- Werkstückdicke mm	12-30
- Werkstückbreite mm ohne Gegendruck	min. 120 + Konturtiefe
- Werkstücklänge mm	min. 250
- Konturtiefe mm	max. 300
- Kontursteigungswinkel	max. 45°
- Konturinnenradius	min. 80 mm, jedoch werkzeugabhängig

Min. Konturradius ist abhängig vom Kantenprofil und der Kontur.



Schuler & Partner
Unternehmensberater



Ihr Vertriebspartner



Homag Maschinenbau AG
Homagstraße 3-5
D-72296 Schopfloch
Telefon (074 43) 13-0
Telefax (074 43) 13300