

Probeausdruck Auftragsbestätigung

Bei Rückfragen bitte angeben

Auftragsnummer : 046744

Kunde : JAF HOLZ UNGARN

Maschinennummer : 0-200-04-6745

+PFLICHTENHEFT

- Werkzeuge im Auftrag
- kein Probematerial
- keine Zeichnungen
- Einfahren nach Homag Standard
- ohne Kundenabnahme

P.00

KAL370 AMBITION 2474

HOMAG EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE

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

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Lärmschutz für Füge- und Aggregateteil mit Einzelabsaugung
- Arbeitshöhe : 950 mm
- Pneumatikanschluss : 6 bar
- Gesamtlänge : 8365 mm

Telefon +49 5261 974-0
Telefax +49 5261 6486
E-Mail info-lemgo@homag.com

Internet www.homag.com
Ust-IDNr DE 125651699
Steuernr. des
Organträgers 55001/18496

Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit Sitz in D-32657 Lemgo, Weststr. 2
Registergericht Lemgo HRB 1 132
Geschäftsführer Dr. Sergej Schwarz

Banken	Blz	Kto	BIC	IBAN
Commerzbank AG, Villingen	694 400 07	158439000	COBA DE FF XXX	DE66 6944 0007 0158 4390 00
Deutsche Bank AG, Stuttgart	600 700 70	057821100	DEUT DE SS XXX	DE88 6007 0070 0057 8211 00

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 2
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite ohne Kante min:
 - Bei Werkstückdicke 12-22 mm | 60 mm*
 - Bei Werkstückdicke 23-60 mm | 100 mm*
- *Abhängig von der Werkstücklänge
- Werkstücküberstand | 30 mm
- Werkstückdicke | 8 - 60 mm
- Kantenhöhe max.= Werkstückdicke | + 4 mm
- Kantenmaterial Rolle | 0,3 - 3 mm
 - Kantenquerschnitt max.: |
 - Bei PVC | 135 mm²
 - Bei Furnier | 100 mm²
- Rollendurchmesser max. | 400mm/830mm
- Für den Einsatz geeigneter Werkstoffe (Platten, Kleber, Kanten, Reinigungsmittel, Lacke etc.) ist der Maschinenbetreiber verantwortlich

3. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50 Hz
- Schaltschrank angebaut
- Installiert nach Euronorm EN 60204
- Frequenzwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- 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: + 5 bis + 40 °C
(bei Umgebungstemperatur >35°C oder Luftfeuchtigkeit >65% wird ein Kühlaggregat für Schaltschrank empfohlen)

4. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzel-Maschinenbetrieb
- Gemäß Maschinenrichtlinie ist in den defi-

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 3
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

nierten Ländern für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) eine zusätzliche EG-Konformitätsbescheinigung erforderlich.

- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gemäß Absaugeplan
- Voraussetzung für unsere Gewährleistung/Produkthaftung ist die uneingeschränkte Einhaltung der mit der Maschine gelieferten Original-Betriebsanleitung einschließlich der Sicherheitsvorschriften

5. HOMAG QUALITÄTSPAKET:

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2008
- Energieeffiziente Antriebe gemäß EU Nr. 640/2009
- Energiesparfunktion:
 - ECO Plus Button zum Start des Stand-By Betriebes, kann während des Produktionsbetriebes aktiviert werden. Bewirkt nach dem Leerfahren oder bei leerer Maschine:
 - Antriebe werden leistungslos geschaltet
 - Abschaltung von Versorgungsnetzen
- Wenn die Maschine nicht produziert, wird die Steuerspannung mittels voreingestellter Zeit abgeschaltet
- Funktion ist ein- und ausschaltbar
- Modernes, dezentrales Steuerungssystem mit passiver Kühlung
- Zur Beleuchtung der Maschinenkabine werden moderne energiesparende Leuchten eingesetzt
- Zur Energieeinsparung ist die Maschine für Aktorik und Blasluft mit zwei-Drucksystem ausgestattet

P.00001 Nummer : 0865 1 x links
VORSCHUB STUFENLOS REGELBAR 16-25 M/MIN

- Vorschub frequenzgeregelt
- Einstellung der Geschwindigkeit an der Eingabeeinheit

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 4
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

P.00004 Nummer : 0467 1 x links
FESTANSCHLAGSEITE LINKS

P.00007 Nummer : 0474 1 x links
WERKSTÜCKDICKE 8 - 60 MM
- Vorbereitung der Grundmaschine für Werk-
stückdicke 8 - 60 mm

P.00013 Nummer : 0479 1 x links
WERKSTÜCKÜBERSTAND 30 MM
- Werkstücküberstand 30 mm fix

P.02001 Nummer : 0699 1 x links
LACKIERUNG GRAU RDS 240 80 05

P.02004 Nummer : 0893 1 x links
VORINSTALLATION FÜR BOOMERANG TFU140
- Mechanische Schnittstellenanpassung

P.02007 Nummer : 0472 1 x links
VORSCHUBVERRIEGELUNG
- Mit Verriegelungsplan und Verbindungskabel

AUSSTATTUNGSPAKETE

P.03004 Nummer : 9074 1 x links
FUTURE-PAKET 5

P.03007 Nummer : 9120 1 x links
FOLIEN-/HOCHGLANZ-PAKET UNTEN

WERKSTÜCKHANDLING

P.04004 Nummer : 0171 1 x links
SCHIEBESCHLITTEN
- Zum rechtwinkligen Einführen der Werkstücke
bei einseitiger Bearbeitung
- Robuste Linearführung zum präzisen Arbeiten
- Werkstückabmessung max. 350 x 1600 mm

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 5
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

P.04007 Nummer : 0395 1 x links
WERKSTÜCK AUSRICHTEN AM EINLAUF

EINLAUFLINEAL
- Einlauflineal manuell verstellbar

P.04011 Nummer : 0460 1 x links
WERKSTÜCKAUFLAGE MIT ROLLENSCHIENE
- 1000 mm ausziehbar

P.04014 Nummer : 0466 1 x links
EINLAUFSPERRE
- Einlaufsperrung pneumatisch gesteuert

P.04017 Nummer : 0473 1 x links
WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG
Werkstücktransporteinrichtung:
- Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm
breit
- Gehärtete Präzisionslauf- und Führungs-
flächen
- Magnetisch gebremste Transportkette

P.04023 Nummer : 0470 1 x links
OBERDRUCK
- Verbundkeilriemen
- Höhenverstellung elektronisch
- Höhenverstellung der Nachbearbeitungsaggre-
gate mit dem Oberdruck
- Positionsanzeige mechanisch digital

MIN. WERKSTÜCKLÄNGE 240 MM
- Werkstücklänge min. 240 mm bei einseitigen
Maschinen

FLUID AUFTRAGEN UND FORMAT BEARBEITEN

P.04031 Nummer : 0483 1 x links
TRENNMITTELSPRÜHAGGREGAT OBEN/UNTEN
- Zur Reduzierung der Oberflächenverschmutzung

- Trennmittelauftrag mittels Sprühdüse vor dem

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 6
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- Formatteil von oben und unten
- Düsen separat gesteuert
 - Ohne Trennmittel, dieses muss kundenseits bereitgestellt werden
 - Erstausrüstung: Leerbehälter Trennmittel Riepe LPZ/II
 - Genauere Informationen über geeignete Mittel sind der Bedienungsanleitung Trennmittelsprühen zu entnehmen

ÜBERSTAND FEST

P.04035 Nummer : 0485 1 x links
FÜGEFRÄSAGGREGAT
Zum Fügefräsen der Werkstückschmalfläche vor dem Anleimen.

- Werkstückabblasvorrichtung

MOTORLEISTUNG 3 KW, 150MM²

- 2 Motoren je 3 kW, 150 Hz, 9000 1/min
- Zerspanungsquerschnitt max. 150 mm²

FÜGEHÖHE 60 MM

- Für Werkstückdicke max. 60 mm ausgelegt, abhängig vom Werkzeug

WERKZEUGSCHNITTSTELLE DKN

- Motorwelle Durchm. 30 x 68 mm, DKN

EINSATZSTEUERUNG ELEKTROPNEUMATISCH

- Elektropneumatische Steuerung beider Motoren zum Einsatzfräsen

ÜBERSTAND FEST

VERSTELLEINRICHTUNG MANUELL VERTIKAL FÜR S2

- Manuelle vertikale Verstellung zur besseren Ausnutzung der Schneiden am Werkzeug und zum Ausrichten der Fügefräser auf Werkstückmitte

WERKZEUGDURCHMESSER 125 MM

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 7
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- P.04045 Nummer : 0500 1 x links
DIA-FÜGEFRÄSERSATZ WD40
- 2 DIA Fügefräswerkzeuge 125x43x30 mm, KN,
Z=3+3
- Symmetrische Ausführung
- Hohe Bearbeitungsqualität durch geringe
Verschmutzung der Werkstücke
- Für Reparaturkantenbearbeitung werden Sonder-
werkzeuge empfohlen
- Spannerfassung bei Reparaturkanten verringert
sich

KANTE ANLEIMEN

- P.04051 Nummer : 2326 1 x links
WERKSTÜCKVORWÄRMUNG BIS 60 MM WERKSTÜCKDICKE
- Zur Erwärmung der Werkstückkante vor der
Leimangabe
- Zur Verbesserung der Verleimqualität

- P.04054 Nummer : 0557 1 x links
VERLEIMAGGREGAT

LEIMART PU
- ChemCoat-Antioxidationsbeschichtung des
Schmelzbehälters
- Temperaturregelung
- Kantendicke max. 6 mm
- Auftragswalzenantrieb bei Vorschubstopp
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstopp
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt

Im Paket enthalten
VERLEIMPAKET PU65

AUFSCHELMELZEINHEIT PU 4-6 KG/H
- Aufschmelzleistung max. 4 - 6 kg/h in
Abhängigkeit vom Kleber
- Gebindegröße: 2 kg

Im Paket enthalten
VERLEIMPAKET PU65

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 8
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

P.04059 Nummer : 0577 1 x links
KLEBERAUFTRAGSYSTEM

SCHNELLSPANNSYSTEM FÜR AUFTRAGSEINHEIT QA/PU
Zum schnellen Wechseln der Auftragseinheit

- Z.B. bei Verwendung von mehreren Auftragseinheiten für verschiedene Kleberfarben

P.04063 Nummer : 0519 1 x links
AUFTRAGSEINHEIT

AUSFÜHRUNG PU65
- Teflonbeschichtet
- Mit beheizter Auftragswalze
- Reproduzierbare Auftragsmengendosierung über Nonius
- Zur Verarbeitung von PU Kleber z.B. als Granulat

Im Paket enthalten
VERLEIMPAKET PU65

P.04067 Nummer : 0519 1 x links
AUFTRAGSEINHEIT

AUSFÜHRUNG PU65
- Teflonbeschichtet
- Mit beheizter Auftragswalze
- Reproduzierbare Auftragsmengendosierung über Nonius
- Zur Verarbeitung von PU Kleber z.B. als Granulat

P.04071 Nummer : 2960 1 x links
DRUCKTANK FÜR AUFTRAGSEINHEIT PU

- Zum Aufbewahren einer PU-Auftragseinheit mit Stickstoffbeaufschlagung, um bei längeren Pausen eine Aushärtung des Restleims im Vorderteil zu verhindern
- Inkl. Anschluss für Stickstoff: Flaschenven-

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 9
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- til nach DIN 477, Nr. 10
- Benötigter Stickstoff muss kundenseits bereitgestellt werden

P.04074 Nummer : 0475 1 x links
KANTENMAGAZIN

ROLLENWARE

- Rollentrenneinrichtung
- Kantenüberwachung mit Vorschubstopp

2 ROLLENAUFNAHMEN

ROLLENWECHSEL MANUELL

- 1 Kantenzuführung

SERVO KANTENZUFÜHRUNG FÜR A1 - A20

- Kantenzuführung der Rollenware über Servoantrieb
- Max. Kantenüberstand an Vorder- und Hinterkante bei Verarbeitung von Rollenware:
+/- 3 mm bei Vorschub bis 50 m/min und einem maximalen Rollengewicht von 15 kg
- Bei Deckschichtüberstand kann die Genauigkeit nicht gewährleistet werden
- Bei Vorschub > 40 m/min und hohen Rollengewichten wird ein angetriebener Rollenwagen empfohlen
- In Verbindung mit laserTec Kantenüberstand
VK/HK min. 15 mm

MAGAZINHÖHENVERSTELLUNG MANUELL

- Magazinhöhenverstellung über Spindel +/- 5 mm

P.04082 Nummer : 0477 1 x links
DRUCKZONE

DRUCKZONE A 5 ROLLEN

- 1 angetriebene Vorpressrolle Durchm. 90 mm
- 4 Nachpressrollen Durchm. 70 mm
- Druckeinstellung pneumatisch

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 10
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

AUTOMATISCHE VERSTELLUNG DRUCKZONE

Zum automatischen Verstellen der Druckzone bei unterschiedlichen Kantendicken

BENETZUNGSEINRICHTUNG DRUCKZONE

- Benetzung der 1. Druckrolle zur Vermeidung von Leimanhaftungen
- Abstreifer für alle Druckrollen

Im Paket enthalten
VERLEIMPAKET PU65

P.04088 Nummer : 9091 1 x links
VERLEIMPAKET PU65

WERKSTÜCK NACHBEARBEITEN

P.04094 Nummer : 0358 1 x links
KÜHL-/GLEITMITTELSPRÜHAGGR. OBEN, UNTEN, SEITL.

- Zur Kühlung der Leimfuge und zur statischen Entladung des Kantenbandes
- Für Werkstücke mit Schutzfolie oder kratzempfindlichen Kanten
- Kühlmittelauftrag mittels Sprühdüsen von oben und unten
- Gleitmittelauftrag mittels 1 Sprühdüse, seitlich
- Düsen separat gesteuert
- Ohne Kühl- und Gleitmittel, dieses muss kundenseits bereitgestellt werden
- Erstausrüstung:
 - Leerbehälter Antistatik-Kühlmittel Riepe LP289/99
 - Leerbehälter Trennmittel Riepe NFLY
- Genauere Informationen über geeignete Mittel sind der Bedienungsanleitung Trennmittelsprühen zu entnehmen

ÜBERSTAND FEST

Im Paket enthalten
FOLIEN-/HOCHGLANZ-PAKET UNTEN

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 11
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

P.04098 Nummer : 0516 1 x links

KAPPAGGREGAT PK25

Zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder- und Hinterkante

- Aggregateaufbau obenliegend - dadurch keine Kappabfälle im Kappaggregat
- Werkstücküberstand einstellbar
- Motoren zum Fasekappen pneumatisch schwenkbar, vorderer und hinterer Motor separat angesteuert
- 2 Motoren je 0,8 kW, 200 Hz, 12000 U/min
- Werkstücküberstand min. : 30 mm
- Werkstücküberstand max. : 80 mm
- Kantendicke gerade max. : 20 mm
- Kantendicke Fase max. : 3 mm
- Fase : 30°
- Kapptiefe Soft max. : 20 mm
- Werkstückdicke min. : 8 mm
- Werkstückdicke max. : 60 mm
- Kantenhöhe max. : 65 mm
- Kantenüberstand oben, über Werkstückoberfläche : 4 mm
- Kantenquerschnitt max. : 1200 mm²
- Vorschubgeschwindigkeit
 - Bis Kantendicke 3 mm : min.15 m/min
max.25 m/min
 - Bis Kantendicke 20 mm : min.15 m/min
max.20 m/min
- Werkstücklänge min. : 350 mm
- Werkstückfolge VK/VK bei 25 m/min : 1000 mm
- 2 HM-Kappsägen Durchmesser 170 mm
- Inkl. elektronischem Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz

STEHENDER KAPPANSCHLAG

MANUELLE VERSTELLUNG FASEKAPPANSCHLAG

- Verstellung des Fasekappanschlages auf unterschiedliche Kantendicken manuell

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 12
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

P.04103 Nummer : 3113 1 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG BÜNDIG-/ÜBERSTANDSKAPPEN
- Zum elektropneumatischen Verstellen
der Kappmotoren auf 2 Positionen
- Position 1 - Bündigkappen
- Position 2 - Kappen mit Überstand - zum Nach-
fräsen mit Formfräsaggregat

Im Paket enthalten
FUTURE-PAKET 5

P.04106 Nummer : 0508 1 x links
VORFRÄSAGGREGAT BF10
Zum Vorfräsen der Kantenüberstände an der
Werkstückober- und Unterkante
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Inkl. elektronischem Frequenzwandler

MOTORLEISTUNG 0,55 KW
- 2 Motoren übereinander, je 0,55 kW
200 Hz, 12000 1/min
- Im Gegenlauf arbeitend
- Kantendicke | max. 6 mm
- Werkstückdicke | 7 - 60 mm
- Schwenkbereich | +/- 1 Grad

PNEUMATIKVERSTELLUNG VORFRÄSAG. BF10+20
- Auf 2 Positionen
- Position 1: Vorfräsen mit Kantenüberstand
(ca. 0,2 mm)
- Position 2: Bündigfräsen ohne Kantenüberstand
- Getrennt steuerbar

WERKSTÜCKDICKE EINSTELLEN MIT OBERDRUCK

P.04112 Nummer : 0513 1 x links
HM-FRÄSERSATZ GERADE
- 2 HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK 25, Z=4

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 13
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

P.04115 Nummer : 0344 1 x links

FORMFRÄSAGGREGAT FK11

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Umfräsen der Werkstückvorder- und Hinterkante in Verbindung mit Kappaggregat und Vorfräsaggregat

- 2 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz, 12000 1/min
- Aufnahme mit Schnellwechseleinrichtung für je 1 Wechselkopfsatz, Wechsel manuell
- Wahlschalter Längs-/Rundumfräsen
- Inkl. Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz
- Elektropneumatisches Wegfahren aus dem Arbeitsbereich

- | | | |
|---------------------------------|--|---------------|
| - Vorschub | | max. 20 m/min |
| - Vorschub durchgehend Fräsen | | |
| ohne Kopieren | | max. 30 m/min |
| - Werkstücklänge - einseitig | | min.240 mm |
| - doppelseitig | | min.120 mm |
| - Werkstückdicke | | 12 - 60 mm |
| - Werkstücklücke | | min.500 mm |
| - Bei Werkstückdicke über 22 mm | | |
| vergrößert sich die min. Werk- | | |
| stücklücke auf | | min. 600 mm |
| - Kantendicke | | max. 3 mm |

- Pro Profil und pro Kantenmaterial (Holz oder Kunststoff) ist ein separater Wechselkopf erforderlich
- Formfräsen bei Furnier und Massivkanten ist nur bedingt möglich
- Bündig-/Fasefräsen von angeleimten Softformingkanten ist nicht möglich

P.04118 Nummer : 3719 1 x links

I-WECHSELKOPFSATZ AUTOMATISCH VERSTELLBAR FK11

- 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK 11
- Zum automatischen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum automatischen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 14
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- Max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
 - bei R 1,5 = 0,6 mm
 - bei R 2 = 0,8 mm
 - bei R 3 = 1,0 mm
- Fasewinkel ca. 15 Grad
- Ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeugintegrierter Absaugung
- Ohne Werkzeuge

GLEITENDE SEITENTASTUNG

Im Paket enthalten
FUTURE-PAKET 5

P.04122 Nummer : 3733 1 x links
I-DIA-RADIUSFRÄSER-SATZ FK11 R=2 MM Z=4
- 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
- Kantendicke max. 2 mm

P.04125 Nummer : 3741 1 x links
I-WECHSELKOPFSATZ AUTOMATISCH ZUSÄTZLICH / FK
- 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK11
- Für zusätzlichen Radius oder Fase
- Zum automatischen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum automatischen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen
- Ohne Werkzeuge

GLEITENDE SEITENTASTUNG

P.04129 Nummer : 3732 1 x links
I - DIA-RADIUSFRÄSER-SATZ FK11 R=1 MM Z=4
- 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
- Kantendicke max. 1 mm

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 15
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- P.04132 Nummer : 0481 1 x links
MULTIZIEHKLINGE MN21 AUTOMATISCH AMBITION
- Für max. 5 unterschiedliche Profile
 - Abtastung von oben, unten und seitlich zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten
 - Blasdüsen elektropneumatisch gesteuert
 - Zum autom. Umrüsten Fase/Radien und zum seitlichen Wegfahren aus dem Arbeitsbereich für oberes und unteres Werkzeug
 - Höhenverstellung mit dem Oberdruck
 - Kantendicke max. 3 mm
 - Werkstückdicke min. 13 mm bei R=3 mm
 - Werkstückdicke min. 12 mm bei R=2 mm
 - Werkstückdicke min. 11 mm bei R=1 mm
min. 10 mm b. Fase 0,5x45 Grad
- Inkl. Absaugekasten für PVC-Späne

WERKSTÜCKDICKE EINSTELLEN MIT OBERDRUCK

ABSCHLAGFEDER OBEN/UNTEN

- Zur PVC Späneentsorgung

- P.04137 Nummer : 4541 1 x links
PROFILMESSERSATZ FÜR MN20/21
- 2 HM-Messer ausgelegt für Fase 20 Grad,
R=1 / R=1,5 / R=2 / R=2,5 / R=3

- P.04143 Nummer : 0381 1 x links
LEIMFUGENZIEHKLINGE FA20 BASIC
- Zur Leimrestentsorgung
 - Angebracht an Kettenbahn und Oberdruck
 - Höhenverstellung mit dem Oberdruck
 - Hartmetallmesser, Wendeplatte 4-fach
Schneide
 - Verstellung Tastung/Werkzeug manuell
 - Feintastung mit minimaler Tastkraft für
gleichbleibende Qualität bei unterschiedlichen Oberflächen
 - Pneumatikverstellung zum vertikalen Wegfahren aus dem Arbeitsbereich, oben/unten
getrennt steuerbar

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 16
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

WERKSTÜCKDICKE EINSTELLEN MIT OBERDRUCK

AUTOMATISCHE VERSTELLUNG TASTUNG LEIMFUGE FA20

- Zum Verstellen der Tastung relativ zum Werkzeug oben und unten
- Stufenlos einstellbar z.B. bei Teilen mit/ ohne Folie

Im Paket enthalten

FOLIEN-/HOCHGLANZ-PAKET UNTEN

P.04148 Nummer : 4400 1 x links
SCHWABELAGGREGAT FA06 OBEN+UNTEN

- Zum Reinigen der Kanten
- 2 Motoren je 0,18 kW
- Höhenverstellbar
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Werkstückdicke max. 60 mm
- 2 Moltonscheiben Durchm. 150 x 50 x 25 mm

REINIGUNGSMITTELSPRÜHAGGREG.OBEN/UNTEN

- Sprüheinheit zum Auftrag von Reinigungsmittel auf die Werkstückober- und Unterseite
- Düsen separat gesteuert
- Ohne Reinigungsmittel, dieses muss kunden-seits bereitgestellt werden
- Erstausrüstung: Leerbehälter Riepe
Reinigungsmittel LP163/93
- Genauere Informationen über geeignete Mittel sind der Bedienungsanleitung Trennmittelsprühen zu entnehmen

MASCHINE STEUERN

P.06004 Nummer : 0379 1 x links
POWERCONTROL PC23 POWERTOUCH
Modernes Steuerungssystem basierend auf
Windows-PC

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm
IEC 61131

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 17
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Moderner Industrie-PC mit Betriebssystem Windows 7
- USB Anschluss
- Digitales Feldbussystem für Ein/Ausgänge und dezentrale Aggregate
- Virenschutzsoftware

Software:

- Einheitliche HOMAG Group Benutzeroberfläche powerTouch
- Ergonomische Touchbedienung mit Gesten, wie z.B. Zoomen, Scrollen, Wischen
- Einfache Navigation für einheitliche, intuitive Bedienung der Maschine
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion
- Bedienerleitsystem (BDL) zur Anzeige von notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine bei Umrüstungen

FEST AUFGEBAUTES BEDIENFELD

- Bedienzentrale mit 21,5" Full-HD Multitouch Display im Breitbildformat

P.06008 Nummer : 6163 1 mal
NOT-HALT-VERRIEGELUNG

P.06011 Nummer : 6530 1 mal
NETZWERKANSCHLUSS ETHERNET

- Ermöglicht den Anschluss der Maschine an ein lokales Ethernet-Netzwerk

Hardware für NCxx-Steuerung:

- Ethernet-Karte mit AUI-Anschluss (10 Base-5)
- Ohne Kabel

Hardware für PCxx-Steuerung:

- Ethernet-Karte mit RJ45-Anschluss (10/100 Base-T) für twisted pair Verkabelung
- Ohne Kabel
- Datenübertragung via FTP o. Windows-Netzwerk

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 18
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- Zusätzliche Netzwerksoftware und/oder Komponenten dürfen nicht auf die Maschine installiert werden

Technischer Hinweis für die kundenseitige Netzwerkimtegration:

- Homag verwendet innerhalb der Maschine oder Anlage Datennetze mit den Kennungen 192.2.x.x oder 192.168.1.x
- Falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kundenseitig ein Router zur Vermeidung von Netzwerkkonflikten bereitgestellt werden

P.06014 Nummer : 0844 1 x links
HANDBEDIENUNG FÜR EINFABRBETRIEB
Folgende Funktionen sind anwählbar:

- Einfahrbetrieb
- Vorschub Start
- Not-Halt-Schalter

MASCHINE BEDIENEN

P.07004 Nummer : 0378 1 x links
SOFTWAREPAKET WOODCOMMANDER

- Komfortable, grafisch unterstützte Erstellung und Speicherung von Maschinenprogrammen
- Verwaltung von Werkzeugdaten über Werkzeugmakros

P.07007 Nummer : 0576 1 x links
KANTENFOLGESTEUERUNG

- Zur Vorwahl der Kantenkanäle in beliebiger Reihenfolge. Ist ein Kantenkanal leer, wird der nächst gewählte Kanal angesteuert

P.07013 Nummer : 0399 1 x links
MASCHINENDATEN ERFASSEN UND AUSWERTEN

MMR BASIC

- Integrierte Zähler und vordefinierte Wartungsintervalle weisen den Maschinenbediener immer rechtzeitig auf durchzuführende Wartungsarbeiten hin

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 19
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- Durch diese bedarfsgerechte Wartung wird die Verfügbarkeit der Maschine erhöht und Ausfallzeiten durch Störungen deutlich verringert
- Neben den Wartungsdaten werden die Anzahl der gefertigten Werkstücke und die Gesamtlaufzeiten erfasst
- Somit stehen ständig Informationen zur Produktivität zur Verfügung

P.07017 Nummer : 0401 1 x links
FEHLERDIAGNOSE

FEHLERMELDUNG IM KLARTEXT

- Anzeige und Fehlerbeschreibung an der Maschinensteuerung

DIAGNOSESYSTEM WOODSCOUT

Softwarepaket zur graphischen Diagnose des Maschinenzustandes. Das System woodScout ermöglicht eine systematische Störungsbe-
seitigung und führt zu einer wesentlichen Erhöhung der Verfügbarkeit der Anlage.

- Graphische SPS-Diagnose in verschiedenen Ebenen
- Lernendes System durch Eingabemöglichkeit von Ursachen und Maßnahmen zu Störungen
- Optimale Unterstützung zur Beseitigung von Maschinenstillständen

DOKUMENTIEREN

P.09004 Nummer : 8352 1 mal
SPRACHAUSWAHL: UNGARISCH
- Für Betriebsanleitungen und Bildschirmbedien-
texte für Maschinenführer in Ungarisch

P.09007 Nummer : 0782 1 mal
DOKUMENTATION AUF DATENTRÄGER
(Datenformat PDF)
- Betriebsanleitungen bestehend aus
Bedienungs- und Wartungsanleitungen

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 20
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

- Ersatzteile-Bezeichnungen
- Stromlaufpläne in Deutsch und Englisch
- Hilfe-Texte integriert in der Maschinen-
Steuerung
- Betriebssystemdialoge in Englisch

P.09013 Nummer : 0783 1 mal
DOKUMENTATION AUF PAPIER
(Ordner, Papier DIN A4)
- Betriebsanleitungen bestehend aus
Bedienungs- und Wartungsanleitungen

SERVICE UND TRAINING

P.10004 Nummer : 0663 1 x links
STANDARDPROGRAMM EINFAHREN
- Die Maschine wird mit HOMAG-Standardprogramm
eingefahren und ausgeliefert

P.10007 Nummer : 0781 1 mal
TELESERVICENET-SOFT
- Ferndiagnose über das Internet, für einen
schnellen, kostengünstigen und zuverlässigen
Fernservice
- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Internetverbindung ist kundenseits bereit-
zustellen
- Zugriff auf 1 Maschinen PC möglich

P.10013 Nummer : 8945 1 mal
CE FÜR ZELLEN (ANLAGEN)
EG-Konformitätsprüfung:
- Wir führen für Sie eine EG Konformitäts-
prüfung durch und sorgen gemeinsam mit Ihnen
für eine richtlinienkonforme Installation
Ihrer Fertigungszelle.
- Unsere Leistung umfasst eine Gefahrenschnitt-
stellenerfassung an Ihrer Fertigungszelle
durch unseren Sicherheitsbeauftragten für
die Bereiche Elektrik/Elektronik und Mechanik
- Des Weiteren erstellen wir eine Risikobeur-
teilung aller (Maschinen-) Schnittstellen,
inkl. Beschreibung (Dokumentation) von evtl.

Datum : 21.08.2026 Maschinenummer : 0-200-04-6745 Seite : 21
Kunde : JAF HOLZ UNGARN Auftragsnummer : 046744 Ausfertigung : 1
Typ : KAL370 AMBITION 2474

notwendigen Änderungsmaßnahmen für die
Bereiche Elektrik/Elektronik und Mechanik.

- Sie erhalten von uns die gesamte EG Anlagen-
konformitätserklärung inkl. folgender Unter-
lagen:
 - EG Konformitätserklärung
 - Zellenbeschreibung mit Restrisiken aus der
Risikobeurteilung
 - Typenschild Gesamt-CE
 - Zellenlayout mit allen Schnittstellen

Voraussetzung:

- Alle Betriebsanleitungen inkl. aller EG-
Konformitätserklärungen aller vorhandenen
Maschinen (insbesondere in den erforderlichen
Fremdsprachen) müssen vollständig vorliegen!
- Zum EG-Konformitätsbewertungsverfahren werden
die Maschinen herangezogen, welche in diesem
Angebot/Auftrag aufgeführt sind.