

G.00

PROFI TBP410/40/28/12/S

BARGSTEDT PORTAL GRUNDEINHEIT TBP410

Grundaufbau:

Grundgerüst in stabiler Portalausführung.
Fahrträger abgestützt auf zwei Rohrsäulen.

Verfahrbare Hubeinrichtung mit Linearführung.

1 Aufnahme- und Abgabeposition.

Absicherung der Anlage gegen unzulässiges
Betreten durch Schutzzaun, Länge 4 m, mit
2 manuellen Schiebetüren.

Elektro-Steuerung untergebracht in einem
Schaltschrank, der direkt an der Station auf-
gestellt ist.
Handbedienung über ein Bedientableau.

power control PC14

Modernes Steuerungssystem mit Touch-Screen-
Bedienung.

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Touch-Screen, 6,5 Zoll, Farbe
- digitales Feldbussystem für Ein/Ausgänge und dezentrale Aggregate
- Netzwerkanschluss ETHERNET

Software:

- Bedienung menügeführt
- grafisch unterstützte Erstellung und Speicherung von Maschinenprogrammen
- Fehlermeldung im Klartext
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/ Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VKNR 8945

Technische Details:

Fahrträgerlänge: 4000 mm

Min. Werkstückgröße: gemäß Type
Max. Werkstückgröße: 2800 x 1200 x 40 mm
Max. Werkstückgewicht: 50 kg

Fahr- und Hubantrieb: v = max. 144 m/min.
servo-geregelt

Datenblatt-Nr.: 9-506-00-____
Datenblatt-Nr.: 9-506-00-411_ Stapelbilder

G.0001 Nummer : 3014 1 mal
SAUGTRAVERSE ST30/30/12 FÜR MÖBELTEILE
Zum schonenden Transportieren von Möbelteilen
aus Holz.

- Saugerfeld ohne Umstellung bei Format-
änderung.
- Vakuumerzeugung durch Vakuumgebläse.
- Werkstücklängen 240 - 3000 mm
- Werkstückbreiten 195 - 1200 mm
- Werkstückgewicht max. 50 kg

G.0004 Nummer : 5116 4 mal
PORTALTRAEGERVERLAENGERUNG FUER TXP410

G.0007 1 mal
MEHRPREIS FUER KLEINTEILE MIN. 250 X 85 MM TXH
- Saugtraverse mit zusätzlichen Saugern,
zweiter Vakuumpumpe

Teiledurchlauf längs und quer !

G.0010 1 mal
MEHRPREIS FUER KLEINTEILE MIN. 2800 X 69 MM TXH
- Saugtraverse mit zusätzlichen Saugern,
zweiter Vakuumpumpe

Teiledurchlauf nur längs!

G.0013 Nummer : 5133 1 mal
LEISTUNGSPAKET BIS ZU 18 TAKTE/MIN. - TXP410
- Fahr- und Hubantrieb v = max. 204 m/min.,
servo-geregelt
Mit der geänderten Saugtechnik auf auf Flächen
sauger und aufgrund des Fahrweges in Verbindung
mit der Drehbewegung sind max. 15 Takte/min.
möglich !!

G.0016 Nummer : 5138 1 mal
DREHVORRICHTUNG TXP SERVO -90/+180 GRAD
Saugtraverse drehbar ausgeführt.
Leistungsangaben auf Anfrage.

G.0019 Nummer : 5123 2 mal
TORBOGEN FUER TXP410/420

G.0022 Nummer : 0820 6 mal
SCHUTZGITTER, BAUHOEHE 2,20 M, LÄNGE 1000 MM
- Bauform gemäß UVV-Vorschrift
- incl. Pfosten und Dübel gemäß Aufstellplan

N.01 1 mal
AUFGABEPLATZ

N.0101 1 mal 1-276-30-0206
TFB100/021/12

BARGSTEDT BANDFOERDERER

Transportgurt gleitend abgetragen auf einem
Gleittisch, mit kugelgelagerter Antriebs-
und Spanntrommel.

Gerüst aus Profilstahlfüßen und Aluprofil-
längsträgern.

Länge:	2080 mm
Nutzbreite:	1200 mm
Arbeitshöhe:	840 - 1020 mm +/- 40 mm
Trommeldurchmesser:	100 mm

Max. Förderlast: 100 kg
Fördergeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.

Antrieb über Zahnriemen durch frequenz-
geregelten Getriebemotor.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil
Power Control nach IEC 61131 zur Integration in
einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- EG-Konformität (CE) nach Maschinenrichtlinie
98/37/EG für Einzel-Maschinenbetrieb
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/
Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-
Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich.
Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder
optional durch Lieferant VKNR 8945

N.0109

Dienstleistung: 6450 1 mal

BARCODE-LESER AUTOMATISCH

- ermöglicht die automatische Vorgabe der
Produktionsreihenfolge durch das Einlesen
eines Barcodes auf einem Etikett im Durchlauf
in Verbindung mit der Software Barcode-
Steuerung
- stationärer Linienscanner (Fabrikat
Datalogic)
- incl. Montage, Inbetriebnahme und Funktions-
test bei Homag
- zum Aufbau an einer Transporteinrichtung vor
der ersten Sektion der Produktionslinie
- die Auslegung des optimalen Barcodelese-
systems ist erst nach erfolgter Projektierung
möglich
- das Barcodelesesystem kann bei Bedarf mit
zusätzlichen Scannern erweitert werden,
Preis auf Anfrage

Hinweis

Zur Kontrolllesung der Etikette

Änderung

Ausführung als Prismenscanner.

- techn. Klärung erfolgt nur in Rücksprache
mit H. Braun

N.02

1 mal

AUFNAHMEPLATZ EINLAUF

N.0201

1 mal 1-276-34-0209

TFR560/S/_/28/31/12

BARGSTEDT ROLLENBAHN

Zum Fördern von Werkstücken an Festkante
links/rechts, je nach Ausführung.

Grundaufbau:

Längsträger aus stabilem Aluminiumprofil mit
höhenverstellbaren Füßen aus Profilstahl.

Tragrollen schräg angeordnet zur Förderrichtung,
für den Werkstücktransport gegen ein
Seitenlineal an Festkante.

Tragrollen jeweils mit einzelnen Flachriemen
über gemeinsame Welle angetrieben.

Antrieb über Zahnriemen durch frequenz-
geregelten Getriebemotor.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil
Power Control nach IEC 61131 zur Integration in
einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/
Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-
Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich.
Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder
optional durch Lieferant VKNR 8945

Technische Details:

Min. Werkstücklänge:	280 mm
Rollenbahnlänge:	3080 mm
Nutzbreite:	1200 mm
Arbeitshöhe:	840 - 1020 mm +/- 40 mm
Tragrollendurchmesser:	65 mm
Tragrollenteilung:	125 mm
Max. Nutzlast je Tragrolle:	15 kg
Max. Förderlast:	100 kg
Fördergeschwindigkeit:	10 - 50 m/min.

- Antrieb nur mit Vorlauf
- Tragrollen bezogen mit PVC-Schlauch

- Seitenlinealverstellung 0 - 110 mm manuell über Klemmhebel

Datenblatt-Nr.: 9-506-00-202_

N.0204 Nummer : 4110 4 mal
ZUSAETZLICHE TRAGROLLE STANDARD
 - durch kleinere Tragrollenabstände Transport von Kleinteilen möglich!

N.0207 Nummer : 4007 1 mal
EINLAUFPOSITIONIERUNG WERKSTUECKE - TF
 - Steuerung zur Positionierung von Platten in eine Richtung (Länge oder Breite) über sensorisch erfasste Zählung.

N.03 1 mal
ZUFÜHRUNG HOMAG

N.0301 1 mal 1-276-64-1034
TFZ531/40/25

BARGSTEDT ZAHNRIEMENFÖRDERER

1. GRUNDAUFBAU

- Grundgestell in Stahl-Aluminium-Konstruktion mit höhenverstellbaren Füßen aus Profilstahl.
- 2 Riementräger aus Aluminiumstrangprofil, Zahnriemen auf Oberseite mit Rillenprofil, auf Zahnseite mit Gewebebeschichtung.
- Antrieb durch gut zugänglichen, über Stecker angeschlossenen frequenzgeregelten Getriebemotor.

2. SCHUTZEINRICHTUNGEN

- erforderliche Schutzabdeckungen innerhalb der Baugruppe bzw. Maschine enthalten
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VKNR 8945

3. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil powerControl nach IEC 61131 zur Integration in einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.
- Betriebsspannung: 400 Volt (+/-10%), 50 Hz.
- Steuerspannung: 24/230 Volt (+/- 5%), 50 Hz.
- Motorspannung: 400 Volt (+/-10%), 50 Hz.
- installiert nach Euronorm EN 60204

4. TECHNISCHE DETAILS

- Förderlänge: 4000 mm
- Arbeitsbreite: 2500 mm
- Zahnriemenbreite: 16 mm
- Umlenkrollendurchmesser ca. 80 mm
- Arbeitshöhe: 950 mm (+/- 50 mm)
- Max. Förderlast: 100 kg
- Fördergeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.
- Lackierung der Anlage in RDS 240 80 05 grau, Schutzgitterstände in RAL 7043 verkehrsgrau, Akzentfarbe in Reflex Blue 50
- Druckluft min. 6 bar konstant, trocken, ölfrei, gefiltert, gemäß DIN-Norm ISO 8573-1 Güteklasse 3
- Luftdruck 950 -1050 mbar
- Luftfeuchtigkeit 30 - 50 %
- Industriefußboden, stahlarmiert, Dicke min. 220 mm, Qualität C25/30 XC 1, zug- und druckbelastbar, Oberfläche eben
- Bauwerkteroleranz nach DIN 18202
- technische Verfügbarkeit 95 % gemäß VDMA

N.0304

Nummer : 4202 9 mal

ZUSAETZLICHER RIEMENTRAEGER 3001-6000 MM TFZ530

- Abstand 500 - 700 mm möglich, abhängig von Werkstückdicke
- maximaler Werkstücküberhang 1/3 der Plattenlänge, jedoch max. 500 mm

N.0307 Nummer : 4209 10 mal
QUERLINEAL QL ELEKTROPNEUMATISCH FÜR TFZ
 Je Riementräger 1 x erforderlich!

- Klappanschlag 25 mm hoch, 25 mm breit

N.0310 1 mal
AUSRICHTVORRICHTUNG AN FESTKANTE PNEUMATISCH

N.0313 Nummer : 6060 1 mal
VERSTELLANTRIEB ANSTEUERUNG PRO ACHSE
 Software und Hardware zur Ansteuerung von Verstellachsen.

N.0316 1 mal
BÜRSTENENHUBLEISTEN
 - pneumatisch gesteuert
 - für Werkstücke mit empfindlicher Oberfläche

N.0319 1 mal
HUBLEISTEN GETEILT
 - pneumatisch gesteuert
 - für Werkstücke mit empfindlicher Oberfläche

N.04 1 mal
AUFNAHMEPLATZ RÜCKLAUF

N.0401 1 mal 1-276-30-0216
TFB100/041/12

BARGSTEDT BANDFOERDERER

Transportgurt gleitend abgetragen auf einem Gleittisch, mit kugellagerter Antriebs- und Spanntrommel.

Gerüst aus Profilstahlfüßen und Aluprofil-längsträgern.

Länge: 4080 mm

Nutzbreite: 1200 mm
Arbeitshöhe: 840 - 1020 mm +/- 40 mm
Trommeldurchmesser: 100 mm
Max. Förderlast: 100 kg
Fördergeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.

Antrieb über Zahnriemen durch frequenz-
geregelten Getriebemotor.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil
Power Control nach IEC 61131 zur Integration in
einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/
Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-
Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich.
Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder
optional durch Lieferant VKNR 8945

N.07 Nummer : 4007 1 mal
EINLAUFPOSITIONIERUNG WERKSTUECKE - TF
- Steuerung zur Positionierung von Platten in
eine Richtung (Länge oder Breite) über sen-
sorisch erfasste Zählung.

N.10 1 mal
PORTAL 2

N.1001 1 mal 1-276-18-0300
PROFI TBP410/40/28/12/S

BARGSTEDT PORTAL GRUNDEINHEIT TBP410

Grundaufbau:

Grundgerüst in stabiler Portalausführung.
Fahrträger abgestützt auf zwei Rohrsäulen.

Verfahrbare Hubeinrichtung mit Linearführung.

1 Aufnahme- und Abgabeposition.

Absicherung der Anlage gegen unzulässiges
Betreten durch Schutzzaun, Länge 4 m, mit
2 manuellen Schiebetüren.

Elektro-Steuerung untergebracht in einem Schaltschrank, der direkt an der Station aufgestellt ist.
Handbedienung über ein Bedientableau.

power control PC14

Modernes Steuerungssystem mit Touch-Screen-Bedienung.

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Touch-Screen, 6,5 Zoll, Farbe
- digitales Feldbussystem für Ein/Ausgänge und dezentrale Aggregate
- Netzwerkanschluss ETHERNET

Software:

- Bedienung menügeführt
- grafisch unterstützte Erstellung und Speicherung von Maschinenprogrammen
- Fehlermeldung im Klartext
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VKNR 8945

Technische Details:

Fahrträgerlänge: 4000 mm

Min. Werkstückgröße: gemäß Type

Max. Werkstückgröße: 2800 x 1200 x 40 mm

Max. Werkstückgewicht: 50 kg

Fahr- und Hubantrieb: v = max. 144 m/min.
servo-geregelt

Datenblatt-Nr.: 9-506-00-____

Datenblatt-Nr.: 9-506-00-411_ Stapelbilder

N.1004 Nummer : 5116 3 mal
PORTALTRAEGERVERLAENGERUNG FUER TXP410

N.1007 Nummer : 3014 1 mal
SAUGTRAVERSE ST30/30/12 FÜR MÖBELTEILE
 Zum schonenden Transportieren von Möbelteilen
 aus Holz.

- Saugerfeld ohne Umstellung bei Format-
änderung.
- Vakuumerzeugung durch Vakuumberläse.
- Werkstücklängen 240 - 3000 mm
- Werkstückbreiten 195 - 1200 mm
- Werkstückgewicht max. 50 kg

N.1010	1 mal
<u>MEHRPREIS FUER KLEINTEILE MIN. 250 X 85 MM TXH</u>	
- Saugtraverse mit zusätzlichen Saugern, zweiter Vakuumpumpe	

Teiledurchlauf längs und quer !

N.1012 1 mal
MEHRPREIS FUER KLEINTEILE MIN. 2800 X 69 MM TXH
 - Saugtraverse mit zusätzlichen Saugern,
 zweiter Vakuumpumpe

Teiledurchlauf nur längs!

N.1013 Nummer : 5133 1 mal
LEISTUNGSPAKET BIS ZU 18 TAKTE/MIN. - TXP410
 - Fahr- und Hubantrieb v = max. 204 m/min.,
 servo-geregelt
 Mit der geänderten Saugtechnik auf auf Flächen
 sauger und aufgrund des Fahrweges in Verbindung
 mit der Drehbewegung sind max. 15 Takte/min.
 möglich !!

- N.1016 Nummer : 5138 1 mal
DREHVORRICHTUNG TXP SERVO -90/+180 GRAD
Saugtraverse drehbar ausgeführt.
Leistungsangaben auf Anfrage.
- N.1019 Nummer : 5123 2 mal
TORBOGEN FUER TXP410/420
- N.1022 Nummer : 0820 6 mal
SCHUTZGITTER, BAUHOEHE 2,20 M, LÄNGE 1000 MM
- Bauform gemäß UVV-Vorschrift
- incl. Pfosten und Dübel gemäß Aufstellplan
- N.11 1 mal
- AUFNAHMETRANSPORT RÜCKLAUF

- N.1101 1 mal 1-276-64-1034
TFZ531/40/25

BARGSTEDT ZAHNRIEMENFÖRDERER

1. GRUNDAUFBAU

- Grundgestell in Stahl-Aluminium-Konstruktion mit höhenverstellbaren Füßen aus Profilstahl.
- 2 Riementräger aus Aluminiumstrangprofil, Zahnriemen auf Oberseite mit Rillenprofil, auf Zahnseite mit Gewebebeschichtung.
- Antrieb durch gut zugänglichen, über Stecker angeschlossenen frequenzgeregelten Getriebemotor.

2. SCHUTZEINRICHTUNGEN

- erforderliche Schutzabdeckungen innerhalb der Baugruppe bzw. Maschine enthalten
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VKNR 8945

3. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil powerControl nach IEC 61131 zur Integration in einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.
- Betriebsspannung: 400 Volt (+/-10%), 50 Hz.
- Steuerspannung: 24/230 Volt (+/- 5%), 50 Hz.
- Motorenspannung: 400 Volt (+/-10%), 50 Hz.
- installiert nach Euronorm EN 60204

4. TECHNISCHE DETAILS

- Förderlänge: 4000 mm
- Arbeitsbreite: 2500 mm
- Zahnriemenbreite: 16 mm
- Umlenkrollendurchmesser ca. 80 mm
- Arbeitshöhe: 950 mm (+/- 50 mm)
- Max. Förderlast: 100 kg
- Fördergeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.
- Lackierung der Anlage in RDS 240 80 05 grau, Schutzgitterstände in RAL 7043 verkehrsgrau, Akzentfarbe in Reflex Blue 50
- Druckluft min. 6 bar konstant, trocken, ölfrei, gefiltert, gemäß DIN-Norm ISO 8573-1 Güteklasse 3
- Luftdruck 950 -1050 mbar
- Luftfeuchtigkeit 30 - 50 %
- Industriefußboden, stahlarmiert, Dicke min. 220 mm, Qualität C25/30 XC 1, zug- und druckbelastbar, Oberfläche eben
- Bauwerkstoleranz nach DIN 18202
- technische Verfügbarkeit 95 % gemäß VDMA

N.1104 Nummer : 4202 9 mal
ZUSAETZLICHER RIEMENTRAEGER 3001-6000 MM TFZ530
- Abstand 500 - 700 mm möglich, abhängig von Werkstückdicke
- maximaler Werkstücküberhang 1/3 der Plattenlänge, jedoch max. 500 mm

N.1107 Nummer : 4007 1 mal
EINLAUFPOSITIONIERUNG WERKSTUECKE - TF
- Steuerung zur Positionierung von Platten in eine Richtung (Länge oder Breite) über sensorisch erfasste Zählung.

N.12 1 mal
ABGABETRANSPORT RÜCKLAUF

N.1201 1 mal 1-276-30-0216
TFB100/041/12

BARGSTEDT BANDFOERDERER

Transportgurt gleitend abgetragen auf einem Gleittisch, mit kugelgelagerter Antriebs- und Spanntrommel.

Gerüst aus Profilstahlfüßen und Aluprofil-längsträgern.

Länge: 4080 mm
Nutzbreite: 1200 mm
Arbeitshöhe: 840 - 1020 mm +/- 40 mm
Trommeldurchmesser: 100 mm
Max. Förderlast: 100 kg
Fördergeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.

Antrieb über Zahnriemen durch frequenz-geregelten Getriebemotor.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil Power Control nach IEC 61131 zur Integration in einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VKNR 8945

N.1204 Nummer : 4008 1 mal
MOTORISCHE AUSHUBFUNKTION FÖRDERTRANSPORT

- Fusskonstruktion des Fördertransportes wird ersetzt durch eine Aushubvorrichtung mit motorischem Kurbeltrieb

N.13

1 mal

- HUBSPEICHER -

N.1301

1 mal 1-277-49-0014

TPK400/30/12

BARGSTEDT KETTENHUBSPEICHER

Zum Entkoppeln von Bearbeitungsmaschinen durch zwischenzeitliches Aufpuffern von Werkstücken. Die Werkstücke liegen waagerecht im Speicher. Das zuletzt eingespeicherte Teil verlässt den Speicher anschließend zuerst.

1. GRUNDAUFBAU

- Rollenbahn mit Längsträgern aus stabilem Aluminiumprofil und höhenverstellbaren Füßen.
- Tragrollen jeweils mit einzelnen Flachriemen über gemeinsame Welle angetrieben.
- Antrieb über Zahnriemen durch Getriebemotor, frequenzgeregelt.
- Hubkorb mit zusammenlegbaren Speicheretagen, aufgehängt in einem Grundgerüst aus Profilstahl.

2. SCHUTZEINRICHTUNGEN

- komplett mit umlaufendem Schutzzaun und einer Zugangstür
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VKNR 8945

3. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil powerControl nach IEC 61131 zur Integration in einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.
- Betriebsspannung: 400 Volt (+/-10%), 50 Hz.
- Steuerspannung: 24/230 Volt (+/- 5%), 50 Hz.
- Motorenspannung: 400 Volt (+/-10%), 50 Hz.
- Bremsspannung: 400 Volt (+/-10%), 50 Hz.
- installiert nach Euronorm EN 60204

4. TECHNISCHE DETAILS

- Werkstücklänge: 240 - 3000 mm
- Werkstückbreite: 120 - 1200 mm
- Werkstückdicke: 8 - 60 mm
- Anzahl der Speicheretagen: 20 Etagen
- zulässiges Werkstückgewicht: 50 kg
- zulässige Last je Speicheretage: 50 kg
- Taktleistung Speicherkorb: 18 Takte/min.
- Arbeitshöhe: 970 mm (+/- 10 mm)
- Rollenbahngeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.
- Lackierung der Anlage in RDS 240 80 05 grau,
Schutzgitterstände in RAL 7043 verkehrsgrau,
Akzentfarbe in Reflex Blue 50
- Druckluft min. 6 bar konstant,
trocken, ölfrei, gefiltert, gemäß DIN-Norm
ISO 8573-1 Güteklasse 3
- Luftdruck 950 -1050 mbar
- Luftfeuchtigkeit 30 - 50 %
- Industriefußboden, stahllarmiert, Dicke min.
220 mm, Qualität C25/30 XC 1, zug- und
druckbelastbar, Oberfläche eben
- Bauwerkteroleranz nach DIN 18202
- technische Verfügbarkeit 95 % gemäß VDMA

Hinweis

- ca. 5 Etagen für Umlaufpuffer
- ca. 15 Etagen für Teilepuffer beim Beschicken

N.14

1 mal

AUSLAUFTRANSPORT HUBSPEICHER

N.1401

1 mal 1-276-30-0216

TFB100/041/12

BARGSTEDT BANDFOERDERER

Transportgurt gleitend abgetragen auf einem
Gleittisch, mit kugelgelagerter Antriebs-
und Spanntrommel.

Gerüst aus Profilstahlfüßen und Aluprofil-
längsträgern.

Länge: 4080 mm

Nutzbreite: 1200 mm
Arbeitshöhe: 840 - 1020 mm +/- 40 mm
Trommeldurchmesser: 100 mm
Max. Förderlast: 100 kg
Fördergeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.

Antrieb über Zahnriemen durch frequenz-
geregelten Getriebemotor.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil
Power Control nach IEC 61131 zur Integration in
einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/
Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-
Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich.
Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder
optional durch Lieferant VKNR 8945

N.1404 Nummer : 4008 1 mal
MOTORISCHE AUSHUBFUNKTION FÖRDERTRANSPORT
- Fusskonstruktion des Fördertransportes wird
ersetzt durch eine Aushubvorrichtung mit
motorischem Kurbeltrieb

N.15 1 mal
TRANSPORT OBEN RÜCKLAUF

N.1501 2 mal 1-276-30-0216
TFB100/041/12

BARGSTEDT BANDFOERDERER

Transportgurt gleitend abgetragen auf einem
Gleittisch, mit kugelgelagerter Antriebs-
und Spanntrommel.

Gerüst aus Profilstahlfüßen und Aluprofil-
längsträgern.

Länge: 4080 mm
Nutzbreite: 1200 mm
Arbeitshöhe: 840 - 1020 mm +/- 40 mm
Trommeldurchmesser: 100 mm
Max. Förderlast: 100 kg

Fördergeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.

Antrieb über Zahnriemen durch frequenz-
geregelten Getriebemotor.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil
Power Control nach IEC 61131 zur Integration in
einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/
Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-
Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich.
Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder
optional durch Lieferant VKNR 8945

N.17

1 mal

TRANSPORT UNTEN FERTIGTEILE

N.1701

4 mal 1-276-30-0211

TFB100/031/12

BARGSTEDT BANDFOERDERER

Transportgurt gleitend abgetragen auf einem
Gleittisch, mit kugelgelagerter Antriebs-
und Spanntrommel.

Gerüst aus Profilstahlfüßen und Aluprofil-
längsträgern.

Länge:	3080 mm
Nutzbreite:	1200 mm
Arbeitshöhe:	840 - 1020 mm +/- 40 mm
Trommeldurchmesser:	100 mm
Max. Förderlast:	100 kg
Fördergeschwindigkeit:	10 - 50 m/min.

Antrieb über Zahnriemen durch frequenz-
geregelten Getriebemotor.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil
Power Control nach IEC 61131 zur Integration in
einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- EG-Konformität (CE) nach Maschinenrichtlinie
98/37/EG für Einzel-Maschinenbetrieb
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/

Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VKNR 8945

- E.01 Nummer : 6009 1 mal
UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG (USV)
Versorgt die Elektroniksteuerung bei einem Spannungsausfall noch für ca. 10 Minuten mit Strom aus den eingebauten Batterien.
- Alle Werte und Zustände werden gespeichert.
Der PC muss neu gestartet werden.
- Die USV wirkt außerdem als Spannungsstabilisator für die Elektronik, da auch bei Unter- bzw. Überspannung auf den Batteriebetrieb umgeschaltet wird.
Kapazität der USV: 1000 VA
- E.02 Nummer : 6019 1 mal
MASCHINENVERKETTUNG HOMAG-GRUPPEN MASCHINEN
- inkl. 30 m Verriegelungskabel
- E.03 Nummer : 6021 1 mal
NOT-AUS-VERRIEGELUNG HOMAG-GRUPPEN MASCHINEN
- inkl. 30 m Verriegelungskabel
- E.05 Nummer : 6087 1 mal
KUEHLAGGREGAT FUER ELEKTRONIKSCHRANK
Muss eingesetzt werden, wenn die Umgebungstemperatur an der Maschine 35 Grad übersteigt oder bei Maschinen mit Servoantrieben und frequenzgeregelten Antrieben.

E.06 Dienstleistung: 6135 1 mal
 ZWEITE FESTPLATTE ZUR DATENSICHERUNG
Datensicherung über USB-Festplatte, worüber das
gesamte Betriebssystem mehrerer Maschinen-PC's
gesichert werden kann.
Durch die installierte Software können PC-
Installationen im Austauschfall wieder her-
gestellt werden.

E.10 Nummer : 6005 1 mal
 MEHRPREIS PC STEUERUNG
1. Monitoreingabe
- Vollständig windowsunterstützte Monitorein-
gabe mit excellenter Bedienerführung über
TFT Farbdisplay, Tastatur und Maus.
Folgendes Softwarepaket ist enthalten:
- WoodScout Fehlermanagement
 mit integriertem Fehlermeldungsprotokoll
 und Expertensystem zur Erfassung von
 Bedienerwissen bei Reaktion auf Anlagen-
 störungen
- WoodCommander Dateneingabe-Software
 Vollgrafische Bedienerführung zur Daten-
 eingabe, Ankopplung an Produktionslinien
 und Fremdsystemen sowie zur Umrüstung auf
 die jeweiligen Produktionsdaten inkl.
 Rezepturverwaltung zur Abspeicherung der
 Produktionsdatensätze und Maschinenein-
 stellungen
- Online-Wartungsanleitungen
 inkl. laufzeitgerechter Wartungspläne und
 integrierter Anleitungen zur Durchführung
 der Maschinenwartung
 Schuler MDE Basic Line Maschinendaten-
 erfassung zur Erfassung der Maschinenlauf-
 und Stillstandszeiten
- Online-Dokumentation
 incl. Bedienungsanleitungen, Wartungsan-
 leitungen, Schaltpläne und Ersatzteillisten
 am Monitor der Maschine abrufbar
- Softkey Bedienfeld
 Wichtige häufig benutzte Bedienelemente
 als Hardwaretaster, selten verwendete
 Bedienelemente als Softkeys ausgeführt.
 Dadurch aufgeräumtes, übersichtliches und

- einfaches Bedienfeld zur Anlagenbedienung
- Parametrieren aller parametrierbarer Baugruppen über die Steuerung, so dass bei Austausch einer Baugruppe diese sofort wieder mit den aktuellen Parametern betrieben werden kann

2. Industrie PC: IPC

- Betriebssystem Windows XP
- CPU Board von Industriehersteller
- 2 x Netzwerk Ethernet TCP/IP
- Datensicherung auf USB Festplatten für extrem schnellen Austausch bei Festplatten-ausfall
- EMV geprüft
- TFT Display mit Tastatur und PS/2 Maus, eingebaut im Bedienpult
- Bedienungssoftware

E.11 Dienstleistung: 6100 1 mal
PRODUKTIONSLINIENANBINDUNG (PLA) BESCHICKUNG
 Über Schnittstelle inkl. Software zur Daten-
 ausgabe.

Die Sektion wird vom Homag-Leitrechner mit Daten versorgt und rüstet auf die entsprechen-
 den Daten automatisch um.

Folgende Anbindungen stehen zur Auswahl:

- VKNR 6101 - Scannerbetrieb
- VKNR 6102 - Stückzahlgenaues Beschicken
- VKNR 6103 - Stapelgenaues Beschicken
- VKNR 6104 - Beschicken bis manuelles Sortenende
- VKNR 6105 - Stopp nach Stapelende
 (Funktionsbetrieb)

Bei Auftragserteilung ist eine der genannten
 Anbindungen zu verwenden!

D.01 Dienstleistung: 8741 1 mal
TELESERVICENET (MITBENUTZUNG HOMAG ROUTER)
 Ferndiagnose via TeleServiceNet anstatt Modem,
 für einen schnellen, kostengünstigen und zu-
 verlässigen Fernservice

- die Leistungen und Gebühren der Ferndiagnose werden in einem separaten Teleservice-Vertrag geregelt
- TeleServiceNet an der Maschine bietet zusätzlich e-Service Möglichkeiten
- es wird eine Bandbreite von min. 256 kbit/s upstream und 256 kbit/s downstream benötigt
- bei Abweichung von Standardlösungen entstehen zusätzliche Kosten für die Projektierung, der Preis ermittelt sich nach Aufwand
- nur in Verbindung mit powerControl

D.03

Dienstleistung: 8321 1 mal
DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE DEUTSCH
 Lieferumfang:
 1. Betriebsanleitungen
 bestehend aus Bedienungs- u. Wartungs-
 anleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
 2. Bildschirmbedientexte
 für Maschinenführer, für PC-Steuerung
 3. Ersatzteilebezeichnungen
 auf CD-ROM

- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

D.06

Dienstleistung: 8910 1 mal
STRASSEN-AUFSTELLUNG BEI HOMAG GRUPPENPRODUKTE

G.00

POWER KFL610/21/PU/L/25/SI14

Einseitige HOMAG-Formatbearbeitungs- und Kantenanleimmaschine zur flexiblen Möbelteilerfertigung ab Losgröße 1.

Ausgelegt zur vierseitigen Bearbeitung in vier Durchläufen (2 x längs, 2 x quer)

Festanschlagseite links.
Festanschlagseite rechts.

GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer und Aggregatträger durchgehend, vorbereitet zum Aufbau der Formatbearbeitungs-, Kantenanleim- und Nachbearbeitungseinheiten
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Lärmschutz für Format- und Nachbearbeitungsteil mit zentraler Absaugung

WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG:

- Blockgliederkette rollend, mit Kugellagern an Lauf- und Führungsflächen
- Lauf- und Führungsflächen präzise und gehärtet
- magnetische Motorbremsung der Transportkette
- Vorschubantrieb frequenzgeregelt, Einstellung der Geschwindigkeit an der Eingabeeinheit
- 4 Werkstückauflagen

OBERDRUCK:

- Verbundkeilriemen angetrieben
- Höhenverstellung elektronisch
- Oberdruckrollen im Abstand 80 mm

ZUFUEHRSYSTEM SI14

- zur vollautomatischen Zuführung von Werkstücken unterschiedlicher Abmessungen in eine einseitige Kantenanleimmaschine in Längs- und Querrichtung
- Höhenverstellung des Rollenoberdrucks motorisch über Nachlaufsteuerung mit dem Oberdruck der Maschine gekoppelt
- Blockgliederkette rollend, mit Kugellagern an Lauf- und Führungsflächen
- Lauf- und Führungsflächen präzise und gehärtet

- Tragelemente zur Werkstückauflage zwischen den Transportketten, fest verbunden
- Abstand zwischen den Transportketten 1200 mm
- Nockenschienen steuerbar, Teilung 500 mm
- Nockenschienen in der Höhe automatisch verstellbar, von 6-12 mm
- Postformingteile nur als L-Profil zulässig
- Einlauflineal 4-fach sektioniert, jede Sektion über Servo-Achse verstellbar
- Werkstücklücke ca. 1000 mm bei V=30 m/min.

AUSLAUFTRANSPORT TF11

- zum Transport von Werkstücken aus einer einseitigen Bearbeitungsmaschine in die nachfolgende Transporteinrichtung
- Riementransporte frequenzgeregelt
- die Geschwindigkeit passt sich automatisch der Geschwindigkeit der Bearbeitungsmaschine an

LACKIERUNG:

- Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung ... Volt, .. Hz
- 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
- nach Euronorm EN 60204 installiert
- Vorschubverriegelung mit Verriegelungsplan und Verbindungskabel
- Notausverriegelung
- Handschalter für Einrichtbetrieb
- Kühlaggregat im Schaltschrank eingebaut
- Schaltschrank freistehend
- Verbindungskabel zur Maschine gemäss Aufstellungsplan
- Umgebungstemperatur:
+ 5 Grad bis + 40 Grad Celsius

power control PC22

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Industrie-PC mit mindestens 2 x 1,6 GHz und 1024 Mbyte RAM
- TFT-Flachbildschirm 17 Zoll
- PC-Tastatur und Maus
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte zur Datensicherung
- 1:1 Sicherung (Clonen)
- USB Anschluss
- digitales Feldbussystem für Ein/Ausgänge und dezentrale Aggregate
- Netzwerkanschluss ETHERNET über zusätzliche Karte und Netzwerk-Software (Option)
- Virenschutz

Software:

- Bedienung menügeführt mit Windows-Standard
- Softwarepaket woodCommander mit
 - komfortabler, grafisch unterstützter Erstellung und Speicherung von Maschinenprogrammen
 - Verwaltung von Werkzeugdaten über Werkzeugmakros
- Bedienerleitsystem(BDL) zur Anzeige von notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine bei Umrüstungen
- Fehlermeldung im Klartext
- Diagnosesystem woodScout (Option)
- Schuler MDE Basic zur Maschinendatenerfassung

Ferndiagnose via Modem:

- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung
- Energiesparfunktion:
 - Wenn die Maschine nicht produziert, wird

- die Steuerspannung mittels voreingestellter Zeit abgeschaltet
- Funktion ist ein- und ausschaltbar

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- EG-Konformität (CE) nach Maschinenrichtlinie 98/37/EG für Einzel-Maschinenbetrieb
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VK-Nr. 8945
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zur erbringenden Absaugeleistung gemäss Absaugeplan
- Dokumentation zweifach

TECHNISCHE DATEN:

- Vorschub stufenlos regelbar 15 - 30 m/min
- Werkstückgröße bei Werkstücküberstand 30 mm:
 - Länge: min. 240 / max. 2500 mm
 - Breite: min. 200 / max. 1200 mm
 - Dicke: min. 10 / max. 60 mm
- Lücke min. 500 mm
- Teilefolge VK-VK min. 1000 mm
- Gewicht max. 50 kg
- Arbeitshöhe bis Kettenoberkante 950 mm
- Pneumatikanschluss 7-8 bar
- die technischen Angaben für die Grundmaschine können sich durch die Bearbeitungseinheiten verändern
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen
- für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten/Kanten/Leim) ist der Betreiber verantwortlich

G.0001 Nummer : 0850 1 x links
INSTALLATION NACH SEV U. SUVA

G.0004 Nummer : 0440 1 x links
MESSFLÄCHENSCHALL-DRUCK-PEGEL
 der Messflächenschalldruckpegel LA ist gleich
 oder niedriger als 90 DB(A) unter Zugrunde-

legung des in DIN 45635

Teil 1653 Doppelendprofiler

Teil 1654 Kantenanleimmaschine

Teil 1655 Formatbearbeitungs- und Kantenanleimmaschinen

definierten Zustands.

Der auf dem Arbeitsplatz max. zulässige Lärmpegel von 85 DB(A) kann in den meisten Fällen nur mit einer Vollkapselung erreicht werden.

G.0007

1 x links

BAUSATZ KLEINTEILE FÜR MASCHINENEINLAUF

Vorbereitung des Maschineneinlaufs für den Längs-u. Querdurchlauf von Schmalteilen

- zusätzlicher Gegenhalter im Einlauf
- Maschineneinlauf mit Riementransport zur automatischen Übernahme der Schmalteile,
- Maschinenauslauf für automatische Übergabe an Transportsystem angepasst.

Schmalteile längs:

a) nur längs

- Arbeitslänge: min. 300 mm
- Arbeitsbreite: min. 69-84 mm (bei WÜ 30 mm)

a) nur längs / quer

- Arbeitslänge: min. 250 mm
- Arbeitsbreite: min. 85 mm (bei WÜ 30 mm)

Schmalteile quer:

- Arbeitslänge: min. 85 mm
- Arbeitsbreite: min. 250 mm max. 1800 mm (bei WÜ 30 mm)

(03.08.2010, RA)

G.0010

Nummer : 5726 1 x links

FORMATAUSLEGER RF12 FÜR EINZELMASCHINE

Zur Formatbearbeitung längs / quer

Werkstückabmessung mit Formatbearbeitung bei
Werkstücküberstand 30 mm:

- Länge: min. 240, max. 2500 mm
- Breite: min. 120, max. 1200 mm
- kleinstes Werkstück: 240 x 120 mm

Auslegervorderseite:

- Positionieranschlag zur Formatbearbeitung im Querdurchlauf
- Zahnstangenantriebe für horizontale Verstellung über Servomotor
Verstellgeschwindigkeit 1,5 m/sec.
- Positionieranschlag über Servomotor vertikal steuerbar
- Rüstlücke ca. 1000 mm bei einer Längenverstellung von 1500 mm

Auslegerhinterseite:

- Referenzfräsaggregat mit 2 Motoren zur Formatbearbeitung im Längsdurchlauf
- Zahnstangenantriebe für horizontale Verstellung über Servomotor
Verstellgeschwindigkeit 1,5 m/sec.
- Fräsmotor mit je 6 KW, Welle D= 30 mm
- Drehzahl 7200 1/min
- Zerspanquerschnitt max. 180 mm²
- Bearbeitung im Gegenlauf/Gleichlauf
- Fräsmotoren pneumatisch hochsteuerbar
- 2 DIA-Fügefräser D= 180 mm, SB= 63 mm
- Rüstlücke ca. 1300 mm bei einer Breitenverstellung von 500 mm und V=30 m/min.

Achtung bei Formatbearbeitung längs:

- bei Werkstücken mit Schutzfolie kann sich die Folie ablösen
- bei Werkstücken mit Querfurnier können Ausrisse in der Deckschicht entstehen

Hinweis

max. Bauteillänge 2.600 mm (BOT)

- G.0013 Nummer : 5736 1 x links
WERKSTÜCKDICKE 60 MM FÜR RF12
Erhöhung der Werkstückdicke von 40 auf 60 mm
- 2 DIA-Fügefräser, Schnittbreite 63 mm
- G.0016 Nummer : 5709 21 x links
BAUSATZ KLEINTEILE SI14
erforderlich bei Teilegrösse kleiner 240x200 mm
- ausgelegt für Teilgrösse
bei Längsdurchlauf = min. 300 x 55 mm
bei Längs- /Querdurchlauf = min. 240 x 120 mm
 - Werkstücküberstand 30 mm
 - Oberdruck mit Rollenhebelabstand 50 mm
 - Transportkette mit Aluminiumkettenplatten
 - Preis pro Stufensprung
- G.0019 Nummer : 5707 1 x links
EINLAUFLINEAL SEKTIONIERT
Erforderlich bei häufiger Änderung der
Werkstückorientierung (Längs/Querdurchlauf)
- das Einlauflineal ist in 4 Sektionen aufgeteilt
 - Sektionen sind einzeln über Servo-Achsen verstellbar
 - Reduzierung der Rüstlücke von ca. 3000 auf 1000 mm
 - Werkstücküberstand 30 - 80 mm
- G.0022 1 x links
BAUSATZ EINLAUFLINEAL FÜR REFERENZNUT
- für Referenznut mit Höhe max. 10 mm und Tiefe max. 3 mm
 - Einlauflineal in Rollenausführung
 - minimaler Abstand der Nut von Oberkante Kettenbahn beträgt 1 mm
 - Durchlauf 1 u. 2 ist immer die Längsbearbeitung (ohne Nocken)
 - minimale Teiledicke 16 mm und maximal 25 mm

bei Referenznut seitlich

Hinweis

Lineal in Sonderausführung für seitliche Referenznut bei Werkstückbreiten zwischen 125 mm und 85 mm

(03.08.2010, RA)

G.0025

1 x links

REFERENZFRÄSEN FÜR SCHMALTEILE

Die Position beinhaltet:

- Fräsmotor ohne WZ, aufgebaut an der Kettenbahn, Werkzeugdurchmesser mind. 150 mm, Schnittbreite max. 10 mm
- Einsatzsteuerung vertikal
- Breitenverstellung über Servoachse
- für Teilebreiten zwischen 85 mm und 125 mm
- Bearbeitung nur im Längsdurchlauf
- minimaler Abstand zu Oberkante Kettenbahn von ca. 1 mm
- verminderte Späneerfassung (ca. nur 60-70%)

(03.08.2010, RA)

G.0028

Nummer : 0413 1 x links

ANSTEUERUNG VON EINZELKLAPPEN, EINSEITIG

- Prozessabhängige Ansteuerung von Einzelklappen der Absaugung zur Energieeinsparung
- Für einseitige Maschinen
- Software für die SPS-Steuerung
- Digitale I/O-Schnittstelle (24V) zur Ansteuerung der bauseits bereitgestellten Einzelklappen
- Inkl. 2 potentialfreie Kontakte
- Zusätzliche potentialfreie Kontakte optional

Hinweis

- für RF 12
- für Standardfräsen

F.01 Nummer : 2929 1 x links
TRENNMITTELSPRÜHAGGREGAT OBEN/UNTEN
- Trennmittelauftrag mittels Sprühdüsen vor dem
 Formatteil von oben und unten
- Manuelle Verstellung bei Werkstücküber-
 standsveränderung
- Ohne Trennmittel, muss kundenseits bereit-
 gestellt werden
- Es dürfen nur von Homag freigegebene Trenn-
 mittel eingesetzt werden, siehe technisches
 Datenblatt Nr. 9-021-08-5090

F.04 Nummer : 1243 1 x links
KOMPAKT-DOPPELZERSPANER LAENGS/QUER 6,6KW KD 11
- 1 Motor 4,5 kW, 100 Hz., 6000 1/min
- Motorwelle Durchm. 35x70 mm, KN
- elektropneumatische Steuerung zum Anfräsen
 der Werkstückvorderkante bei der Querbe-
 arbeitung
- Absaugehaube I-System für Werkzeugdurchmesser
 180 mm
- 2 Motoren je 6,6 kW, 100 Hz., 6000 1/min
- Motorwelle Durchm. 35x70 mm, KN
- Fräsständer zur Aufnahme der Bearbeitungs-
 aggregate
- versetzte Montage des oberen und unteren
 Zerspanermotors
- Absaugehaube I-System für Werkzeugdurchmesser
 220 - 250 mm
- ohne Werkzeuge
- incl. elektronischem Frequenzwandler mit
 Motorbremsfunktion u. Verlängerung Lärmschutz

F.0401 Nummer : 1607 2 x links
MOTORWELLE D=40 FUER AUFNAHME HYDROSPANNUNG
- Sondermotorwellenabmessung ohne Normkeil
- Motorwelle 75 mm lang
- gehärtet

F.0404 Nummer : 1551 1 x links
STUFENLOSE ACHSE VERTIKAL
- zur Positionierung der Bearbeitungsaggregate
- Schlüsselschalter zur Motorverriegelung

F.0407 Nummer : 1531 1 x links
STUFENLOSE ACHSE HORIZONTAL
- Zur Positionierung der Bearbeitungsaggregate
Schlüsselschalter zur Motorverriegelung
- Lichtschranke zur Sicherheitsüberwachung der
Werkzeugposition an der Kettenbahn,
Werkstücküberstand min. 10 mm

F.07 Nummer : 1319 1 x links
FÜGEFRÄSAGGREGAT UF20 2X4 KW
Zum Fügefräsen der Werkstückkante vor dem
Anleimen.
(Max. Zerspanungsquerschnitt ist abhängig
von Vorschub und Plattendicke, siehe techn.
Datenblatt)

Fügefräsaggregat S2:

- 2 Motoren je 4 kW, 150 Hz, 9000 1/min
- Elektropneumatische Steuerung beider Motoren
zum Einsatzfräsen
- Werkstückabblasvorrichtung
- 2 I-DIA-Fügemesserköpfe D=125x43x30 mm,
KN, Z=2x3 mit integrierter Späneerfassung
- Werkstückdicke max. 40 mm (optional 60 mm)

- Konsole zur Aufnahme des Fügefräsaggregates
- Werkstücküberstandsveränderung manuell oder
automatisch optional

F.0701 Nummer : 0841 1 x links
WERKSTÜCKDICKE 60 MM ANSTELLE 40 MM
- Vorbereitung der Grundmaschine und aller
Aggregate für Werkstückdicke 60 mm
- Bei reduzierter Vorschubgeschwindigkeit
max. 20 m/min
- 2 I-DIA Fügefräser, 63 mm hoch

Hinweis

Werkzeug asymmetrisch für WD 12 bis 60 mm

- F.0704 Nummer : 0330 1 x links
KONSOLE FUER FORMATTEIL
zum Aufbau eines einzelnen Aggregates
- F.0707 Nummer : 1531 1 x links
STUFENLOSE ACHSE HORIZONTAL
- Zur Positionierung der Bearbeitungsaggregate
 Schlüsselschalter zur Motorverriegelung
- Lichtschranke zur Sicherheitsüberwachung der
 Werkzeugposition an der Kettenbahn,
 Werkstücküberstand min. 10 mm
- F.10 Nummer : 0845 1 x links
WERKSTUECKABBLASVORRICHTUNG
- Elektropneumatisch, werkstückabhängig
 gesteuert
- Inkl. Absaugehaube
- V.01 Nummer : 2004 1 x links
LASERTEC AKTIVIEREINHEIT 3 KW
- Das Verleimteil wird so aufgebaut dass
 wahlweise mit EVA/PU-Kleber oder laserTec
 gearbeitet werden kann

- Umrüstung von laserTec auf PU/EVA manuell
- Ausgelegt für gerade Werkstückkanten, kein
 Softforming

Bestehend aus:

LASERAGGREGAT

- Zum Aufschmelzen der Laser-Aktivierschicht
 auf dem Kantenmaterial
- Laserstrahl oszillierend
- Automatische Anpassung auf die Werkstück-
 stärke
- Wellenlänge Laserstrahlung 980 nm

LASERSCHUTZEINRICHTUNG

- Laserzertifikat Schutzklasse 1 (die Maschine
 kann ohne zusätzliche Schutzmaßnahmen be-
 trieben werden)
- Der Laser entspricht der Laserschutzklasse 4

und wird durch die Schutzeinrichtungen in die Laserschutzklasse 1 umgewandelt

- Vom Betreiber dürfen am Laser keine Servicearbeiten durchgeführt werden

Bearbeitungsparameter

- Werkstückdicke | max. 40 mm
- Vorschub abhängig vom Kantenmaterial und Werkstückdicke | max. 30 m/min
- Kantendicke Rolle | max. 3 mm
- Kantendicke Streifen | max. 3 mm
(nur in Verbindung mit Streifenmagazin mit Verleimteil A6/A12/A20)
- Kantenmaterial mit Laser-Aktivierschicht erforderlich
- Flexible Kantenfolgesteuerung VK-Nr. 6281 zur Verwaltung der Kantenparameter erforderlich
- Die Kantenparameter für die Lasereinstellung müssen vom Kantenhersteller bereitgestellt werden
- Das Verleimteil wird generell unter einem Einlaufwinkel von 18 Grad aufgebaut, dadurch verringert sich die Kantendicke bei Verarbeitung von EVA/PU-Kleber auf max. 6 mm (in Verbindung mit Verleimteil A6/A12/A20)

Druckzone

- Grosse Druckrolle: Durchm. 150 mm, gerade
- Bei A3-Verleimteil Durchmesser 150 mm, anstelle 90 mm, dadurch min. Kantenlänge + 40 mm
- Nachpressrollen: 4 gerade Nachpressrollen

Schulung

- Der Betreiber muss im Umgang mit dem Laser geschult werden

Hinweis:

- Geänderter Platzbedarf bei Berechnung der Maschinenlänge berücksichtigen
- Nur in Verbindung mit Baureihe 600/500/330
- Angebote müssen mit der Technik abgestimmt werden
- Im Produktschlüssel zusätzlich /L/ eingeben und bei Maschinen mit Streifenmagazin die Kantendicke mit max. 6 mm angeben, z.B. Profi KAL330/8/A6/L

V.04

Nummer : 2048 1 x links

VERLEIMTEIL A3 - 24 ROLLEN

Zur Verarbeitung von Rollenware bis max. 3 mm

Vorschub bis 40 m/min bei Dünnkante bis 0,8 mm

Vorschub bis 30 m/min bei Dickkante bis 3 mm

Schmelzkleberaggregat A34

- Aufschmelzeinheit mit Granulatbehälter
- Aufschmelzleistung leimabhängig 18 - 35 kg/h
- Niveausteuerung der Aufschmelzmenge
- Leimrolle beheizt
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstop
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt

Magazin A3 - 24 Rollen

- Kantendicke 12 x 0,3 - 3 mm
- Kantendicke 12 x 0,3 - 2 mm
- Kantenbreite 12 - 65 mm
- Rollendurchmesser 12 x 830 mm
- Rollendurchmesser 12 x 600 mm
- Verarbeitung max. - bei PVC 135 mm²
- - bei Furnier 100 mm²
- Höhenverstellung manuell +/- 5 mm
- Rollentrenneinrichtung
- Rollenwechsel automatisch oder manuell
- Kantenüberwachung mit Vorschubstop
- Restlängenüberwachung bei 2400 mm
- Kantenfolgesteuerung zur Vorwahl der Kantenkanäle in beliebiger Reihenfolge. Ist ein Kantenkanal leer, wird der nächst gewählte Kanal angesteuert (bei Mehrfachmagazin)

Druckzone C

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

Änderung

- ohne QA Aufschmelzeinheit
- Abstreifer an Nachpressrollen
- zwei Rollenwagen nebeneinander auf dem Boden stehend
- ein Rollenwagen ausgelegt für KH 45 mm
- ein Rollenwagen ausgelegt für KH 65 mm

(06.08.10 SDJ)

Hinweis

- Restkantenlänge 2800 mm
- Kunde stellt bauseitig einen PU-Aufschmelzer (Bodengerät) der Fa. BALTI
- Kunde schickt den PU-Aufschmelzer für die Vorabnahme zeitrichtig ins Hause Homag

V.0401 Nummer : 2488 1 x links
ERWEITERUNG A3 2/6 ROLLEN AUF STREIFEN

- zum Anbau an das Verleimteil A3
- Streifenware bis max. 1x65 mm
- Stapelbreite max. 50 mm
- Streifenvereinzelnung über Vakuumsauger
- Vorschub max. 25 m/min
- Werkstücklücke min. 800 mm
- Streifenlänge min. 600 mm
- Kantenmaterial darf nicht brüchig sein
- Mehrfachstreifenlänge nicht möglich
- entweder Streifen oder Rolle verarbeiten

Hinweis

max. Streifenlänge 2800 mm.

Änderung

- für Kantenkanal 1
- fliegender Wechsel von Streifen- auf Rollenware
- Auflage für Streifen

(06.08.10, SDJ)

V.0404 Nummer : 2179 2 x links
AUFTRAGSEINHEIT PU (WECHSELBAR)

- Teflonbeschichtet
- Zur Verarbeitung von PU Kleber z.B. als Granulat

- V.0407 Nummer : 6147 1 x links
POTENTIALFREIER KONTAKT
z.B. zur Ansteuerung einer Klappe in der
Absaugung oder eines Spänetransportbandes usw.
- Hinweis
Für Ansteuerung von bauseitigem PU-Aufschmelzer
der Fa. BALTI
- V.0410 Nummer : 2905 1 x links
BENETZUNGSEINRICHTUNG
für angetriebene Druckrolle
- V.0413 Nummer : 2147 1 x links
DOSIERSCHIEBER QA/QE PNEUMATISCH GESTEUERT
- Zur Reinigung der Leimwalze bei Partikelein-
schluss und zum manuellen Schließen der Do-
sierung am Aggregat
- V.0416 Nummer : 2481 1 x links
SERVO KANTENZUFÜHRUNG FÜR A1 - A20
- Kantenzuführung der Rollenware über Servo-
antrieb
- Max. Kantenüberstand an Vorder- und Hinter-
kante bei Verarbeitung von Rollenware:
+/- 3 mm bei Vorschub bis 50 m/min
- Bei Deckschichtüberstand kann die Genauigkeit
nicht gewährleistet werden
- V.0419 Nummer : 2474 1 x links
KANTENNIEDERHALTER STUFENLOS
- Zum automatischen Verstellen bei unterschied-
lichen Kantenhöhen
- V.0422 Nummer : 2592 1 x links
AUTOMATISCHE VERSTELLUNG DRUCKZONE
- zum automatischen Verstellen der Druckzone
bei unterschiedlichen Kantendicken

V.07

Nummer : 2929 1 x links

TRENNMITTELSPRÜHAGGREGAT OBEN/UNTEN

- Trennmittelauftrag mittels Sprühdüsen vor dem Formateil von oben und unten
- Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstandsveränderung
- Ohne Trennmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden
- Es dürfen nur von Homag freigegebene Trennmittel eingesetzt werden, siehe technisches Datenblatt Nr. 9-021-08-5090

Hinweis

Für Kühlmittelauftrag

N.01

Nummer : 3050 1 x links

KAPPAGGREGAT FASE/GERADE HL84/0,8 KW

zum Kappen der Kantenüberstände an der Vorder- und Hinterkante

- stehender Kappanschlag
- 2 Motoren je 0,8 kW, 200 Hz., 12000 1/min
- Motoren manuell schwenkbar zum Fasekappen
- Pneumatikverstellung zum Umrüsten von Fase auf Geradekappen
- inkl. elektronischem Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz
- 2 HM-Kappsägen mit HSK25, Durchm. 120 mm
- Werkstücküberstand min. 30 mm
- Kantendicke Gerade max. 20 mm
- Kantendicke Fase max. 3 mm
- Fase 30 Grad
- Werkstückdicke max. 60 mm
- Kantenbreite 65 mm
- Kantenquerschnitt max. 900 mm²
- Vorschubgeschwindigkeit:
 - bis Werkstückdicke 40 mm max. 25 m/min
 - bis Werkstückdicke 60 mm max. 20 m/min
- Werkstücklücke bei 20 m/min min. = 400 mm
- Werkstückfolge VK/VK = 1000 mm

N.0101 Nummer : 3113 1 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPMOTOR
- zum elektropneumatischen Verstellen
 der Kappmotoren auf 2 Positionen
- Position 1 - Bündigkappen
- Position 2 - Kappen mit Überstand - zum Nach-
 fräsen mit Formfräsaggregat

N.0104 Nummer : 3117 1 x links
AUTOMATISCHE VERSTELLUNG
- zum elektropneumatischen Umrüsten von Fase
 auf Gerade
- stufenlose Verstellung des seitlichen Kapp-
 anschlages zum Fasekappen bei unterschied-
 lichen Kantendicken

N.04 Nummer : 3209 1 x links
VORFRAESAGGREGAT 1,5 KW
- 2 Motoren übereinander je 1,5 kW, 200 Hz.,
 12000 1/min
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Im Gegenlauf arbeitend
- Schwenkbereich +/- 1 Grad
- 2 HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK 25, Z=4
- Inkl. elektronischem Frequenzwandler mit
 Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärm-
 schutz

Hinweis

Obere Absaughaube für max. Kantenüberstand von
8 mm ausgeklinkt

N.0401 Nummer : 3905 1 x links
I-DIA-FRAESERSATZ GERADE
- Mehrpreis anstelle Standardwerkzeug
- 2 I-DIA-Fräser 70x8 mm, Z=4, HSK 25 R
 mit integrierter Späneerfassung
- hoher Erfassungsgrad der Späne bis 95 %
- Reduzierung der Absaugeleistung um ca. 50 %
- hohe Bearbeitungsqualität durch geringe
 Verschmutzung der Werkstücke

Änderung

N.0404 Nummer : 3251 1 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG VORFRAESAGGREGAT
- Auf 2 Positionen
- Position 1: Vorfräsen mit Kantenüberstand
 (ca. 0,2 mm)
- Position 2: Bündigfräsen ohne Kantenüberstand

N.05 Nummer : 2928 1 x links
 TRENNMITTELSPRUEHGERAET OBEN
 - Trennmittelauftrag mittels Sprühdüse vor dem
 Formatteil von oben
 - Manuelle Verstellung bei Werkstücküber-
 standsveränderung
 - Ohne Trennmittel, muss kundenseits bereit-
 gestellt werden
 - Es dürfen nur von Homag freigegebene Trenn-
 mittel eingesetzt werden, siehe technisches
 Datenblatt Nr. 9-021-08-5090

Hinweis

Gleitmittelauftrag seitlich

N.07 Nummer : 3711 1 x links

FORMFRÄSAGGREGAT FK23/20-TAKTE AUTOMAT. SERVO

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der
Werkstückober- und unterkante sowie zum
Umfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante
in Verbindung mit Kappen und Vorfräsen

- Bewegungsablauf horizontal und vertikal über
 bahngesteuerte Servoantriebe
- Dezentrale Installation
- Aggregat auf separater Konsole aufgebaut
- Werkstücküberstand fest
 in Verbindung mit VK-Nr.0307/0308 verstellbar

- 2 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
- Automatischer 8-fach Werkzeugwechsler
- Ohne Wechselkopfsatz - ohne Werkzeuge
- Wahlschalter Längs-/Rundumfräsen
- Inkl. Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion

und Verlängerung Lärmschutz

- Vorschub max. 20 m/min
- Werkstücklänge bei reduziertem Vorschub min. 120 mm
- Werkstückdicke 10 - 60 mm
- Kantendicke max. 3 mm
- Kantenüberstand oben o. unten max. 0,2 mm
- Werkstücküberstand min. 30 mm
- Taktzahl max. 20 Takte/min
(nicht für alle Teileabmessungen)
- Bei Soft-/Postformingprofilen reduziert sich die Vorschubgeschwindigkeit/Taktzahl profilabhängig
- Weitere Leistungsdaten siehe techn. Daten

- 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
- Inkl. 5 Konturprogramme
weitere kundenspezifische Programme müssen separat programmiert werden, VK-Nr. 8225, oder vom Kunden selbst programmiert werden, VK-Nr. 6639

Hinweis

Umschaltung auf Gleichlauf und Gegenlauf

- N.0701 Nummer : 3719 1 x links
- I-WECHSELKOPFSATZ AUTOMATISCH VERSTELLBAR / FK
- 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK 11/13/21/23
 - zum automatischen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum automatischen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen

 - 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
- die Querbearbeitung von Softformingprofilen ist profilabhängig

N.0704 Nummer : 3731 1 x links
I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=1,5 MM Z=6
 - 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
 - Kantendicke max. 1,5 mm

Änderung

mit Radius R = 1,0 mm und Z = 6

Hinweis

Kantendicke 0,3 - 0,5 mm
 Melaminkante - Standardteil

N.0707 Nummer : 3718 1 x links
I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR / FK
 - 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK 11/21
 - zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen

 - max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:

- bei R 1,5 = 0,6 mm
- bei R 2,0 = 0,8 mm
- bei R 3,0 = 1,0 mm

 - Fasewinkel ca. 15 Grad
 - ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeugintegrierter Absaugung
 - ohne Werkzeuge
 - die Querbearbeitung von Softformingprofilen ist profilabhängig

Hinweis

für automatische Verstellung

N.0710 Nummer : 3731 1 x links
I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=1,5 MM Z=6
- 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
- Kantendicke max. 1,5 mm

Änderung

mit Radius R = 1,0 mm und Z = 6

Hinweis

Kantendicke 0,3 - 0,5 mm
Melaminkante - Postformingteil

N.0713 Nummer : 3718 1 x links
I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR / FK
- 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggre-
gat FK 11/21
- zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche
Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum
manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf
Radiusfräsen

- max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
 - bei R 1,5 = 0,6 mm
 - bei R 2,0 = 0,8 mm
 - bei R 3,0 = 1,0 mm

- Fasewinkel ca. 15 Grad
- ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeuginte-
grierter Absaugung
- ohne Werkzeuge
- die Querbearbeitung von Softformingprofilen
ist profilabhängig

Hinweis

für automatische Verstellung

N.0716 Nummer : 3731 1 x links
I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=1,5 MM Z=6
- 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
- Kantendicke max. 1,5 mm

Änderung

mit Radius R = 1,0 mm und Z = 6

Hinweis

=====

Kantendicke 0,6 - 1,0 mm
Kunstharzkante - Postformingteil

- N.0719 Nummer : 3718 1 x links
I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR / FK
- 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK 11/21
- zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen

- max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
 - bei R 1,5 = 0,6 mm
 - bei R 2,0 = 0,8 mm
 - bei R 3,0 = 1,0 mm

- Fasewinkel ca. 15 Grad
- ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeugintegrierter Absaugung
- ohne Werkzeuge
- die Querbearbeitung von Softformingprofilen ist profilabhängig

Hinweis
für automatische Verstellung

- N.0722 Nummer : 3731 1 x links
I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=1,5 MM Z=6
- 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
- Kantendicke max. 1,5 mm

Hinweis
Kantendicke 1,5 mm
ABS / PVC / 3D Kante - Standardteil

- N.0725 Nummer : 3718 1 x links
I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR / FK
- 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK 11/21
- zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen

- max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
 - bei R 1,5 = 0,6 mm
 - bei R 2,0 = 0,8 mm
 - bei R 3,0 = 1,0 mm
- Fasewinkel ca. 15 Grad
- ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeugintegrierter Absaugung
- ohne Werkzeuge
- die Querbearbeitung von Softformingprofilen ist profilabhängig

Hinweis

für automatische Verstellung

N.0728 Nummer : 3731 1 x links
I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=1,5 MM Z=6
 - 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
 - Kantendicke max. 1,5 mm

Hinweis

Kantendicke 1,5 mm
 ABS / PVC / 3D Kante - Postformingteil

N.0731 Nummer : 3718 1 x links
I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR / FK
 - 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK 11/21
 - zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen

- max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
 - bei R 1,5 = 0,6 mm
 - bei R 2,0 = 0,8 mm
 - bei R 3,0 = 1,0 mm
- Fasewinkel ca. 15 Grad
- ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeugintegrierter Absaugung
- ohne Werkzeuge
- die Querbearbeitung von Softformingprofilen ist profilabhängig

Hinweis

für automatische Verstellung

N.0734 Nummer : 3734 1 x links
I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=2 MM Z=6
- 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
- Kantendicke max. 2 mm

Hinweis

Kantendicke 2,0 mm
ABS / PVC / 3D Kante - Standardteil

N.0737 Nummer : 3718 1 x links
I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR / FK
- 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK 11/21
- zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen

- max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
 - bei R 1,5 = 0,6 mm
 - bei R 2,0 = 0,8 mm
 - bei R 3,0 = 1,0 mm

- Fasewinkel ca. 15 Grad
- ausgelegt für I-Werkzeug mit werkzeugintegrierter Absaugung
- ohne Werkzeuge
- die Querbearbeitung von Softformingprofilen ist profilabhängig

Hinweis

für automatische Verstellung

N.0740 Nummer : 3734 1 x links
I - DIA-RADIUSFRAESER-SATZ F. FK R=2 MM Z=6
- 2 DIA-Fräser Basisdurchm. 62 mm
- Kantendicke max. 2 mm

Hinweis

Kantendicke 2,0 mm
ABS / PVC / 3D Kante - Postformingteil

- N.0743 Nummer : 3745 1 x links
WERKSTUECKFUEHRUNG FUER FK-GERAET
mit zusätzlicher Klemmung für Werkstücklänge
min. 120 mm bei einseitigen Maschinen.
- N.10 Nummer : 4508 1 x links
MULTIZIEHKLINGE MN21 AUTOMATISCH
- 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 seit-
 lichen 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
 min. 10 mm b. Fase 0,5x45 Grad
- Incl. Absaugekasten für PVC-Späne
- 2 HM-Messer ausgelegt für Fase 20 Grad,
 R=1,5 / R=2 / R=3 / R=5
- N.1001 Nummer : 4538 1 x links
PROFILMESSERSATZ F. MN20/21 KUNDENSPEZIFISCH
6 Profilmesser für Sonderprofile anstelle
Standardmesser z.B. R=1,7 mm
Genaue Radien festlegen
Mehrpreis

Hinweis
Fase 20°; R = 1,0 mm; R = 1,0 mm; R = 1,5 mm;
R = 1,5 mm und R = 2,0 mm
- N.1004 Nummer : 4514 1 x links
PVC-SPAENEABREISSER OBEN/UNTEN
zur besseren PVC-Späneentsorgung

- erforderlich bei:
 - Maschine I in einer Maschinenstrasse oder
 Solomaschine
 - automatisierten Maschinen

- N.13 Nummer : 4506 1 x links
FINISHAGGREGAT FA11 OBEN / UNTEN
Zur Finishbearbeitung der Längskante
bestehend aus:
- LEIMFUGENZIEHKLINGE
 - Zur Leimrestentsorgung
 - Höhenverstellung mit dem Oberdruck
 - Hartmetallmesser
 - REINIGUNGSMITTELAUFTRAG
 - Mittels Sprühdüse
 - Es dürfen nur von Homag freigegebene Reinigungsmittel eingesetzt werden, siehe technisches Datenblatt Nr. 9-021-08-5090
 - SCHWABELAGGREGAT
 - Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- N.1301 Nummer : 4521 1 x links
EINSATZSTEUERUNG LEIMFUGENZIEHKLINGE FA10,11,12
- Zum elektropneumatischen vertikalen Ein-
setzen und Aussetzen der Ziehklinge
- Oberes u. unteres Aggregat getrennt steuerbar
- N.16 Nummer : 1317 1 x links
STANDARDFRAESAGGREGAT PNEUMATIKSTEUERUNG 6,6 KW
- 1 Fräsmotor 6,6 kW, 100 Hz., 6000 1/min.
- Motorwelle Durchm. 35x70 mm, KN
- Schwenkbereich 90 Grad
- Fräsständer mit Kreuzsupport
- Wendeschalter Drehrichtung
- Absaugehaube
- Zwischensupport
- Elektropneumatische Steuerung z.Einsatzfräsen
- Nutlage: Mindestabstand 10 mm zur Kettenbahn
bzw. Oberdruck
- Werkzeugdurchmesser max. 200 mm
- Ohne Werkzeuge
- Elektronischem Frequenzwandler mit Motor-
bremsfunktion u. Verlängerung Lärmschutz
- Beim Einsatz zum Nuten oder Fälzen im Gleich-
lauf ist zusätzlich Vk-Nr. 1262 erforderlich

Hinweis

Nuten von unten im Gleichlauf

- N.1601 Nummer : 1531 1 x links
STUFENLOSE ACHSE HORIZONTAL
- Zur Positionierung der Bearbeitungsaggregate
Schlüsselschalter zur Motorverriegelung
- Lichtschranke zur Sicherheitsüberwachung der
Werkzeugposition an der Kettenbahn,
Werkstücküberstand min. 10 mm
- N.1604 Nummer : 1551 1 x links
STUFENLOSE ACHSE VERTIKAL
- zur Positionierung der Bearbeitungsaggregate
- Schlüsselschalter zur Motorverriegelung
- N.1610 Nummer : 1602 1 x links
PUSH BUTTON MIT HSK63 F MOD ANST. STANDARDWELLE
- Push Button: Die Werkzeugaufnahme, inkl.
Werkzeug, wird per Knopfdruck entriegelt
und kann manuell aus dem Bearbeitungsmotor
entnommen werden

- Schnittstelle HSK63 F Mod anstelle Standard-
welle
- Werkzeuglänge max. 75 mm

- Standardfräsen:
- Bei Motoren mit 6,6/8,1/11 KW einsetzbar
- Werkzeuggewicht max. 15 kg
- Unifräsen:
- Bei Motoren mit 4 KW einsetzbar
- Werkzeuggewicht max. 6 kg
- N.1613 Nummer : 1262 1 x links
ABSAUGEHAUBE FUER GLEICHLAUFBEARBEITUNG
- Zur besseren Späneentsorgung beim Nuten/
Fräsen im Gleichlauf
- Inkl. Verlängerung Lärmschutz
- Aufbau des Fräsmotors an Ständerrückseite
- H.01 1 x links
WANDRES SCHWERTBÜRSTE
Schwertbürste zum reinigen der Kante.

Platzbedarf 300 mm

Hinweis

- Im Bereich des TF 11 außerhalb des Lärm-schutzes installiert.
- Pneumatikverstellung horizontal
- vgl. 0-202-41-3301

E.01 Dienstleistung: 6366 21 mal

RUESTEN IN DER LUECKE

Deutliche Erhöhung der Produktionszeit durch das Umrüsten der Maschine in einer Lücke zwischen zwei Teilen (aggregatweise Umrüstung). Die Maschine braucht nicht leergefahren werden. Die Steuerung berechnet automatisch die zur Umrüstung jeden Aggregates notwendige Lücke und sperrt solange den Einlauf der Maschine.

E.04 Dienstleistung: 6282 1 mal

FLEXIBLE KANTENFOLGESTEUERUNG + SEP. BEDIENFELD

- definierte Zuordnung des Kantenmaterials zum entsprechenden Kantenkanal im Kantenmagazin
- separates zusätzliches Bedienfeld mit Farbdisplay und PC-Tastatur am Kantenmagazin
- Eingabe max. 8 stellig (numerisch) für die Bezeichnung des Kantenmaterials
- Verfolgung der Teile vom Einlauf der Maschine bis zum Kantenmagazin
- zeitrichtiges Zusteuern des Kantenmaterials durch automatische Erkennung des notwendigen Kantenkanals

E.07 Dienstleistung: 6363 1 mal

MAKROPROGRAMMIERUNG

- Zur Vereinfachung der Programmierung werden einzelne zusammenhängende Programmzeilen zu sogenannten Makros zusammengefasst
- Bei der Erstellung der Arbeitsprogramme brauchen dann nicht mehr alle Werte einzeln, sondern es müssen nur die Makronamen eingegeben werden

- E.10 Nummer : 6176 1 mal
UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG (USV)
- Versorgt die Elektroniksteuerung bei einem Spannungsausfall noch für ca. 10 Minuten mit Strom aus den eingebauten Batterien
 - Alle Werte und Zustände werden gespeichert
 - Der PC muss neu gestartet werden
 - Die USV wirkt außerdem als Spannungsstabilisator für die Elektronik (online USV)
- E.13 Dienstleistung: 6373 1 mal
SCHULER-MDE PROFESSIONAL
- Erfassung und Auswertung von Maschinenzuständen über Zeitzähler und Ereigniszähler
 - Jeweils pro angemeldeter Schicht werden folgende Informationen automatisch erfaßt:
 - Stückzahl
 - IST-Einsatzzeit (Einschaltzeit d. Maschine)
 - Produktionszeit
 - Rüstzeit
 - Störzeit
 - Unterbrechungszeit
 - Über manuelle Eingaben kann der Grund einer Unterbrechung, wie z.B. Werkzeugwechsel, erfasst und somit ausgewertet werden
 - Die Auswertung der Daten erfolgt graphisch am Bedienmonitor oder über umfangreiche Protokolllisten
 - Eine Kopplung an schuler-MOS (Auswertesystem mehrerer Maschinen) ist möglich
 - Durch Wartungshinweise werden bedarfsgerecht die notwendigen Servicearbeiten angezeigt
- E.16 Dienstleistung: 6383 1 mal
DIAGNOSESYSTEM WOODSCOUT
- Softwarepaket zur graphischen Diagnose des Maschinenzustandes. Das System woodScout ermöglicht eine systematische Störungsbehebung 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

E.19

Nummer : 5398 1 mal

PLAUSIBILITÄTSPRÜFUNG WERKSTÜCKBREITE

- Überprüft wird ob das Werkstückformat mit den angegebenen Daten übereinstimmt
- Aufgebaut direkt vor dem Taktlineal der Einlaufrollenbahn z.B.
 - Beschickstisch
 - Drehstation
 - Doppelwinkelübergabe
- Maße Erfassung mittels Sensor
- Maßtoleranz | +/- 5 mm
- Taktzahl max. | 30
- Vorschub max. | 40 m/min
- Werkstückbreite max. | 3500 mm
- Werkstücklänge min. | 180 mm
- Kein Deckschichtüberstand möglich
- Bei geraden Werkstückkanten möglich, kein Profil

Hinweis

- Aufgebaut vor dem Maschineneinlauf
- minimale Werkstücklänge 85 mm

D.01

Dienstleistung: 8624 1 mal

TRAINING: KFL-BEDIENUNG LOSGRÖÖE 1 FÜR 5 TAGE

Themen:

- Maschinen-Aufbau
- Losgröße 1
- Funktion der Bearbeitungsaggregate
- Grundeinstellungen
- Funktionseinstellungen
- Bedien- und Anzeige-Elemente
- Handhabung CAN-Achse
- power control: PC22
- Werkstückprogramme eingeben (Programmieren)
- Betriebsarten
- Diagnose-Programm: woodScout
- Praxis-Tipps
- Fehlersuche

Zielgruppe:

- Maschinenführer

Voraussetzungen:

- Empfehlung: Europäischer Computer-Führer-schein (ECDL) Modul 1 + 2

Trainingstermin:

- Nach Absprache mit dem HOMAG-TrainingsCenter
- Preis für 1 Teilnehmer
- Ohne Übernachtung und Verpflegung
- Trainings werden in Gruppen (mehrere Firmen) ab mindestens 3 Teilnehmern durchgeführt
- Bitte beachten Sie "Wichtiges für Ihre Anmeldung" auf www.homag.de

D.0101

Dienstleistung: 8699 3 mal

TRAINING: WEITERE TEILNEHMER F.SCHULUNGEN

- Preis für 2. und jeden weiteren Teilnehmer
- die Schulungsgebühren betragen 50% der Schulungsgebühr für den 1. Teilnehmer, sofern alle Teilnehmer den gleichen Termin wahrnehmen

D.04

Dienstleistung: 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Übersetzt werden:

1. Betriebsanleitungen
bestehend aus Bedienungs- u. Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
 2. Bildschirmbedientexte
für Maschinenführer, für NC21, PC22, PC52, PC83 und PC85
 3. Ersatzteilebezeichnungen auf CD-ROM
- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

E.01

Dienstleistung: 6401 1 mal

WOODLINE-STEUERUNG PC52 POWER

- Steuerungssystem zur zentralen Dateneingabe und Anzeige für eine komplette Maschinenstrasse mit komfortabler, grafischer Bedienoberfläche
- das System verfügt über eigene Rechner mit Monitor und Tastatur und bietet die Möglichkeit einer übergeordneten Steuerung über Maschinen, die mit den Eingabesystemen NC21, PC21, PC22 oder PC85 ausgerüstet sind
- Energiesparfunktion:
 - Wenn die Maschine nicht produziert, wird die Steuerspannung mittels voreingestellter Zeit abgeschaltet
 - Funktion ist ein- und ausschaltbar

HARDWARE:

- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Industrie-PC mit mindestens 2 x 1,6 GHz und 1024 Mbyte RAM
- TFT-Flachbildschirm 17 Zoll
- PC-Tastatur und Maus
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte zur Datensicherung
- 1:1 Sicherung (Clonen)
- USB Anschluss
- Netzwerkanschluss Ethernet über zusätzliche Karte (Option)
- Virenschutz
- unterbrechungsfreie Stromversorgung USV für PC52 und zwei Bearbeitungsmaschinen

SOFTWARE:

WoodLine Produktionslisten-Editor:

- ermöglicht das effiziente Erstellen und Abarbeiten einer Produktionsliste in Form von Datensätzen, in denen alle für die Fertigung relevanten Parameter enthalten sind.
- Datensätze können sowohl über die Eingabe einer Referenznummer, die über den WoodLine-Referenznummern-Editor erstellt wurde, als auch durch die manuelle Eingabe der einzelnen Parameter in die Produktionsliste eingetragen werden

- die Umrüstung von einem Datensatz auf den nächsten erfolgt über Tastendruck
- vor dem Umrüsten muss die gesamte Maschinenstrasse leergefahren werden
- automatische Plausibilitätsprüfung von Eingabewerten
- Zustandsanzeige eines Datensatzes
- komfortable Navigation innerhalb der Produktionsliste

Schuler MDE Professional:

- Erfassung und Auswertung von Maschinenzuständen über Zeitähler und Ereigniszähler
- jeweils pro angemeldeter Schicht werden folgende Informationen automatisch erfasst:
 - Stückzahl
 - IST-Einsatzzeit (Einschaltzeit d. Maschine)
 - Produktionszeit
 - Rüstzeit
 - Störzeit
 - Unterbrechungszeit
- über manuelle Eingaben kann der Grund einer Unterbrechung, wie z.B. Werkzeugwechsel, erfasst und somit ausgewertet werden
- die Auswertung der Daten erfolgt graphisch am Bedienmonitor oder über umfangreiche Protokolllisten
- eine Kopplung an schuler-MOS (Auswertesystem mehrerer Maschinen) ist möglich

WoodLine Referenznummern-Editor:

- Datenbank-Editor für das komfortable Erstellen und Verwalten von Datensätzen
- diese Datensätze enthalten alle für die Fertigung eines Werkstückes relevanten Daten
- die Archivierung der Datensätze erfolgt unter einer Referenznummer in einer Datenbank
- erstellte Datensätze können durch den WoodLine-Produktionslisten-Editor anhand der Referenznummer manuell aktiviert und in die Produktionsliste eingetragen werden
- übersichtliche Darstellung der archivierten Datensätze in Tabellenform und Detail-Ansicht
- umfangreiche Tools zur schnellen und sicheren Datenbank-Navigation
- Anzeige aller Fehlermeldungen der ange-

- schlossenen Maschinen die mit einer PC21, PC22 oder PC85 Steuerung ausgerüstet sind
- farbige Darstellung des Zustandes der Maschinenstrasse mit ihren Maschinen zur schnellen Fehlerfindung und Diagnose

Ferndiagnose:

- zentraler Anschluss zur Ferndiagnose für alle Maschinen einer Maschinenstrasse, die mit PC21, PC22 oder PC85 Steuerung ausgerüstet sind

E.0101 Dienstleistung: 6409 2 mal

WOODLINE-ANKOPPELUNG

- Zur Verknüpfung einer Maschine mit Eingabesystem NC21/PC21/PC22 mit woodLine PC52
- Die Anbindung erfolgt über Netzwerk
- Pro anzusteuernde Maschine oder Sektion
- Wenn bei sektionsweiser Umrüstung eine Transportmaschine als eigene Sektion behandelt werden soll, ist zusätzlich eine woodLine Ankoppelung für die Transportmaschine erforderlich
- Zur Steigerung der Verfügbarkeit und Leistung der Anlage unterstützt die angebundene Maschine folgende Funktionen:
 - Anbindung an das zentrale Diagnosesystem woodScout
 - Rückmeldung über alle die zur Umrüstung der Maschine erforderliche Rüstlücke
 - Rückmeldung über die zur Umrüstung der Maschine erforderlichen Handverstellung
 - Rückmeldung der maximal möglichen Taktzahl
- Hinweis: Funktionen bei bauseits vorhandenen Maschinen nach Absprache

E.0104 Dienstleistung: 6426 1 mal

WOODLINE-SEKTIONSWEISE UMRUESTUNG

- ermöglicht das automatische Umrüsten von einem Datensatz zum nachfolgenden Datensatz innerhalb der woodLine-Produktionsliste
- die Umrüstung erfolgt automatisch beim Erreichen der vorgegebenen Sollstückzahl einer Sektion, bzw. über Tastendruck

- die zur Verstellung der Maschine bzw. Maschinenstrasse notwendige Rüstlücke wird dabei automatisch berechnet

E.0107 Dienstleistung: 6432 1 mal

WOODLINE-MEHRFACHDURCHLAUF AUTOMATISCH

- zum Steuern der notwendigen Bearbeitungen an einem Werkstück mit mehreren Durchläufen auf derselben Maschine oder Anlage
- jedes zu bearbeitende Werkstück ist mit einer eindeutigen Referenznummer zu versehen, wobei diese nur einmal verwendet werden darf und genau dieses eine Werkstück beschreibt
- vor dem Einlaufen in die erste Maschine wird die Referenznummer erfasst (von Hand oder über Barcodeleser)
- woodLine Mehrfachdurchlauf entnimmt aus seiner Datenbank automatisch die Daten, die für die Bearbeitung dieses Werkstückes in diesem Durchlauf notwendig sind und gibt sie aus
- in der Datenbank wird protokolliert, dass dieser Bearbeitungsdurchlauf stattgefunden hat
- beim erneuten Aufruf derselben Referenznummer gibt woodLine Mehrfachdurchlauf die Daten für den nächsten Durchlauf aus
- nur in Verbindung mit VK-Nr. 6422 oder 6401 oder 6472
- nicht in Verbindung mit Optimat Maschinen

E.0110 Dienstleistung: 6684 1 mal

WOODBASE/WOODLINE DATENÜBERNAHME EXT.ERP/FLS

- Schnittstellensoftware zur Datenübernahme von externen Fertigungsleitsystemen (FLS oder ERP-Systemen) zur Übernahme von Produktionsdaten, woodBase Datensätzen oder Stapellisten
- die Daten müssen in Form einer ASCII-Datei in einem von Homag vorgegebenen CSV-Format vorliegen
- diese ASCII-Dateien enthalten Kommandos und die zugehörigen Parameter
- alternative Formate wie z.B. Excel oder Abfragen aus kundeneigenen Datenbanksystemen

sind vorab zusammen mit dem Kunden zu definieren

- die Anzahl und die Bedeutung der einzelnen Parameter hängt stark von der Anlage oder Maschine ab
- fehlende Parameter werden aus woodBase vervollständigt, sofern dort Datensätze hinterlegt sind
- das genaue Datensatzformat kann erst nach der Projektierung eindeutig festgelegt werden
- Parameter sind z.B. Länge des Werkstückes, Breite, erforderliche Bearbeitungsprogramme, Kantenfarben usw.

E.0116

Dienstleistung: 6448 1 mal

BARCODELESESYSTEM-PAKET

ermöglicht die Vorgabe der Produktionsreihenfolge durch das Einlesen eines Barcodes

- woodScan zur Vorbereitung der Steuerung für die automatische Übernahme des Barcodes vom Barcodeleser
- Inkl. Handscanner kabellos und Basisstation (Fabrikat Datalogic)
- Inkl. Montage, Inbetriebnahme und Funktionstest bei Homag
- Die Verbindung des Barcodelesers mit der Steuerung erfolgt über eine separate Schnittstelle
- Einfache grafische Zuweisung der Barcodeinformationen an die Maschinensteuerung, wenn der Barcode alle zur Fertigung notwendigen Daten enthält
- Wenn der Barcode eine Referenznummer enthält, dann nur in Verbindung mit: VKNr.6400/6404/6422/6445

E.0122

Dienstleistung: 6438 1 mal

WOODLINE-FERTIGUNGSPROTOKOLL

- WoodLine kann Fertigungsereignisse, wie Umrüstzeitpunkte oder tatsächlich produzierte Stückzahlen, in einer Datenbank protokollieren
- diese Informationen können bei Bedarf von externen Fertigungsleitsystemen über die

WoodLine-Kommunikationsschnittstellen ausgelesen und als Rückmeldungen verwendet werden

- Standardmässig werden:
 - Referenznummer
 - Umrüstzeitpunkt (Produktionsstart)
 - tatsächliche Stückzahl
- mitprotokolliert

E.0125 Dienstleistung: 8185 1 mal
LEISTUNGEN IT-ENGINEERING

Hinweis

Für Umlaufsteuerung
(Sondersteuerung Hubspeicher)

E.0128 Dienstleistung: 8740 1 mal
TELESERVICENET
Ferndiagnose via TeleServiceNet anstatt Modem,
für einen schnellen, kostengünstigen und zuverlässigen Fernservice

- Die Leistungen und Gebühren der Ferndiagnose werden in einem separaten Teleservice-Vertrag geregelt
- TeleServiceNet an der Maschine bietet zusätzlich e-Service Möglichkeiten
- Es wird eine Bandbreite von min. 256 kbit/s upstream und 256 kbit/s downstream benötigt
- Bei Abweichung von der Standardlösung entstehen zusätzliche Kosten für die Projektierung, der Preis ermittelt sich nach Aufwand
- Nur in Verbindung mit powerControl

E.0131 Dienstleistung: 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
- zusätzliche Netzwerksoftware und/oder Komponenten dürfen nicht auf die Maschine installiert werden

Technischer Hinweis für die kundenseitige NetzwerkinTEGRATION:

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