



Homag Holzbearbeitungssysteme GmbH • Homagstr. 3-5 • D-72296 Schopfloch

Probeausdruck Auftragsbestätigung

Datum : 15.07.2016 / KGW

Ausfertigung : 3

Beirückfragen bitte angeben

Auftragsnummer :

Kunde :

Maschinennummer : 0-200-24-5015

Kundennummer :

Ihr Bestelldatum : 29.02.2000

für Sie zuständig :

Originaldaten - Probeausdruck
die jetzige Maschinenkonfiguration
kann davon abweichen!

G.00 OPTIMAT KL 77/A20/S2

HOMAG - F U E G E - K A N T E N - OPTIMAT

Einseitige Maschine zum Fügefräsen von geraden Werkstückkanten, Anleimen und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien von der Rolle oder als Streifen, bis 20 mm Kantendicke, im Längs- und Querdurchlauf.

Festanschlagseite links.

KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDAUSRÜSTUNG:

- stabile Grundmaschine mit Transportkette für präzisen Werkstücktransport
- motorisch höhenverstellbarer Oberdruck mit Verbundkeilriemen
- HOMATIC-Steuerung mit Eingabeeinheit NC21
- elektronische Frequenzwandler für die Bearbeitungsaggregate
- Fügefräsaggregat mit 2 Motoren
- Schmelzkleberverleimteil A20 für Rollenware bis 3 mm und Streifenware bis 20 mm
- Lärmschutz für die Bearbeitungsaggregate
- Kappaggregat Fase/Gerade
- Freiplatz für weitere Bearbeitungsaggregate

Telefon: +49 7443 13-0
Telefax: +49 7443 13-2300
E-Mail: info@homag.de

Internet: http://www.homag.com
Ust-IDNr: DE 144251939
Steuernr. des Organträgers: 55001/18496

Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit Sitz in D-72296 Schopfloch; Registergericht Stuttgart HRB 735174

Geschäftsführer: Ulrich Schmitz, Michael Stotz, Ulrich Walk
Vorsitzender des Aufsichtsrats: Harald Becker-Ehmck

Banken	Biz	Kto
BW-Bank, Stuttgart	600 501 01	4901040
Commerzbank AG, Villingen	694 400 07	1542000
Deutsche Bank AG, Stuttgart	600 700 70	053943700
HypoVereinsbank AG, Freiburg	680 201 86	7602855
Kreissparkasse, Freudenstadt	642 510 60	308733

SWIFT	IBAN
SOLA DE ST 600	DE56 6005 0101 0004 9010 70
COBA DE FF 694	DE50 6944 0007 0154 2000 00
DEUT DE SS	DE19 6007 0070 0053 9437 00
HYVE DE MM 357	DE82 6802 0186 0007 6028 55
SOLA DE S1 FDS	DE53 6425 1060 0000 3087 33

Service-Station:
Dieselstraße 73
D-33442 Herzbrock
Tel. +49 5245 9220-0
Fax +49 5245 9220-46044





Datum : 0-200-24-5015 Kunde : Seite :
Maschinennummer : 245015 Typ : OPTIMAT KL 77/A20/S2
Auftragsnummer : Ausfertigung : 3

GRUNDMASCHINE:

- mit durchgehendem Maschinenständer zum flexiblen Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ausziehbar ca. 800 mm
- Spänekanal im Maschinenständer
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstop
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt
- Einlauflineal verstellbar

WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG:

- Transportkette 80 mm breit mit Gummiauflage
- gehärtete Präzisionslauf- und Führungsflächen
- magnetische Bremsung der Transportkette

OBERDRUCK:

- mit angetriebenem Verbundkeilriemen
- motorisch höhenverstellbar mit digitaler Positionsanzeige

LACKIERUNG:

- HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

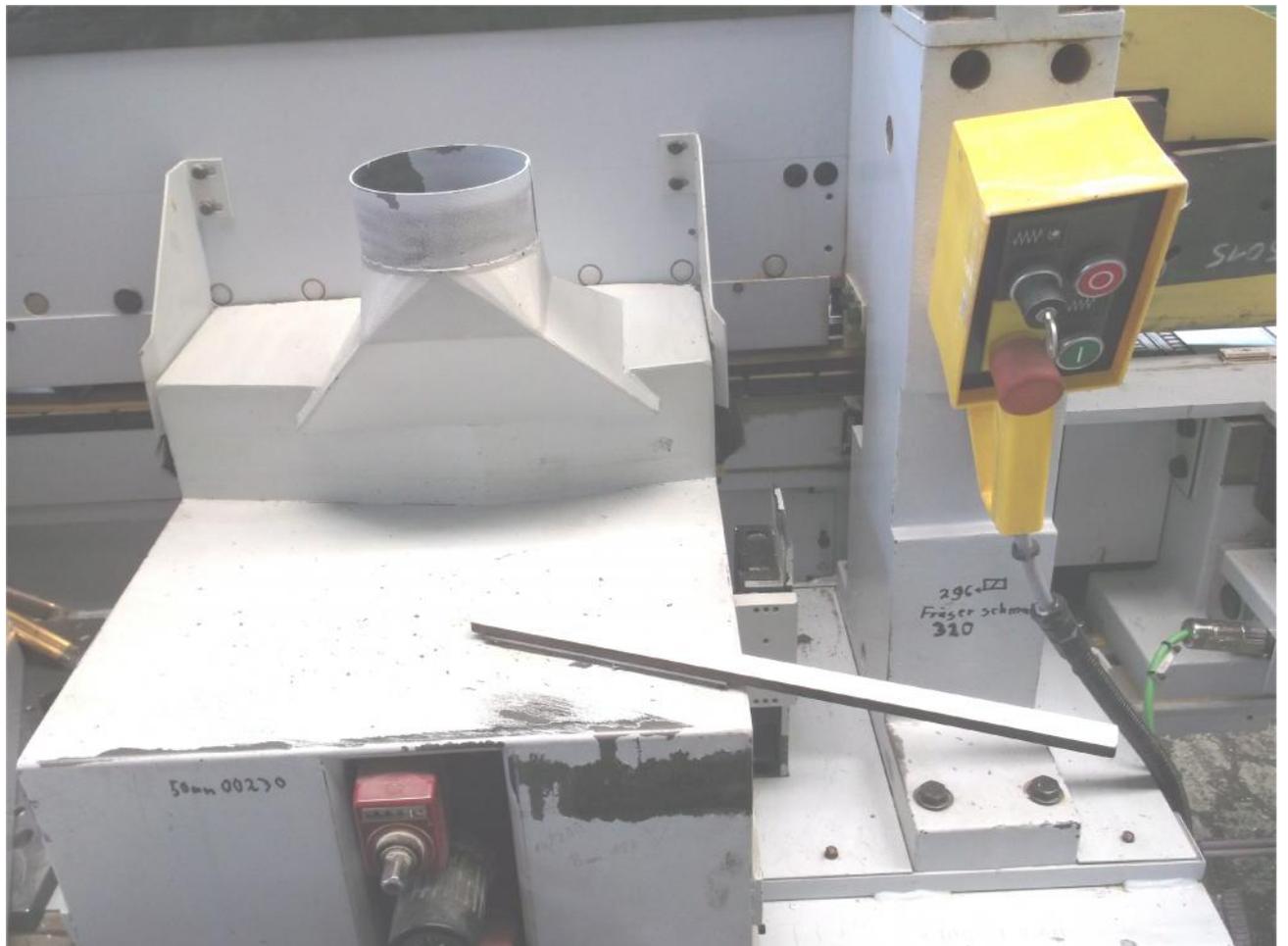
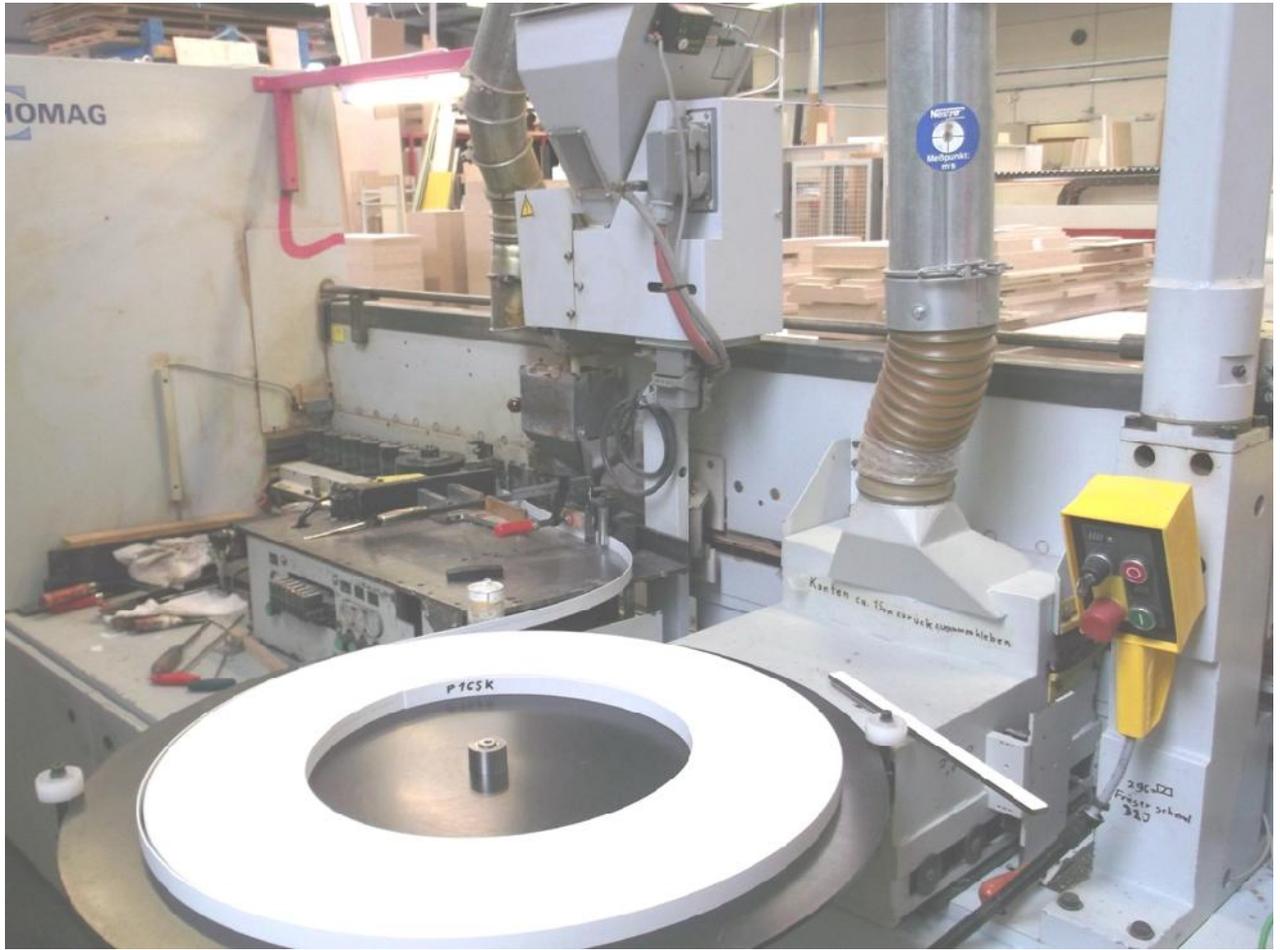
- Betriebsspannung 380/400 Volt, 50/60 Hz.
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (Optional gegen Mehrpreis)
- Steuerspannung 24 Volt
- Schaltschrank angebaut, nach Euronorm EN 60204 installiert
- elektronische Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion
- Handschalter für Einrichtbetrieb

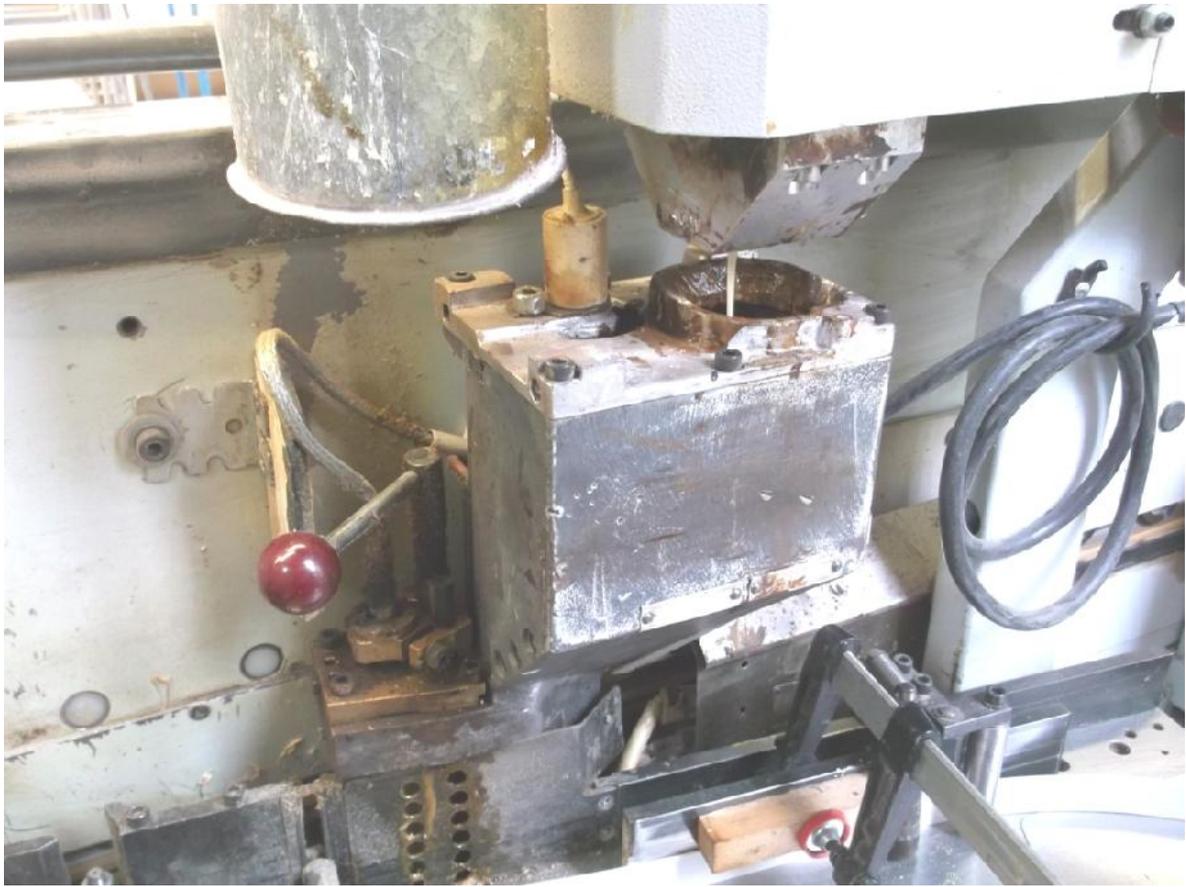
HOMATIC-ELEKTRONIKSTEUERUNG:

- Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) mit Leuchtdioden-Anzeige sämtlicher Ein- und Ausgänge
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
+ 5 Grad bis + 35 Grad Cels.

STEUERUNG NC21:

- grafische Oberfläche zum einfachen und komfortablen Bedienen und Programmieren
- Echtzeitbetriebssystem OS9
- Bedienung mit Windows-Standard
- menügeführtes Erstellen von Arbeitsprogrammen
- Produktion nach Arbeitsprogrammen
- SPS-Diagnose in Kontaktplantechnik am Display





Datum : 0-200-24-5015 Kunde : Seite :
Maschinennummer : 245015 Typ : OPTIMAT KL 77/A20/S2
Auftragsnummer : Ausfertigung : 3

- Ferndiagnose:

Telefonmodem ist leihweise bis zur Maschinenabnahme in der Maschine. Bauseits sind 2 Telefonleitungen bis zur Maschine zu installieren
- 1 x für Modem / 1 x für Kommunikation. Nach der Maschinenabnahme erfolgt die automatische Übernahme des Modems durch den Kunden gem. separatem Teleservicevertrag oder die Rückgabe des Modems und Kündigung des Teleservicevertrages.

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG-Anhang IIA
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gemäss Absaugeplan
- Dokumentation 2-fach

TECHNISCHE DATEN:

- Vorschub stufenlos regelbar 18 - 24 m/min.
- Arbeitshöhe 950 mm
- Arbeitsbreite minimal:
 - 55 mm bei Werkstückdicke 22 mm
 - 100 mm bei Werkstückdicke 60 mm (abhängig von der Werkstücklänge)
- Werkstücküberstand 30 mm
- Werkstückdicke 12 - 60 mm
- Kantenmaterial Streifen max. 0,4 - 20 mm
- Kantenquerschnitt Streifen max. 900 mm²
- Kantenmaterial Rolle 0,3 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max. - bei PVC 135 mm²
- bei Furnier 100 mm²
- Rollendurchmesser max. 830 mm
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen

FÜGEFRÄSAGGREGAT

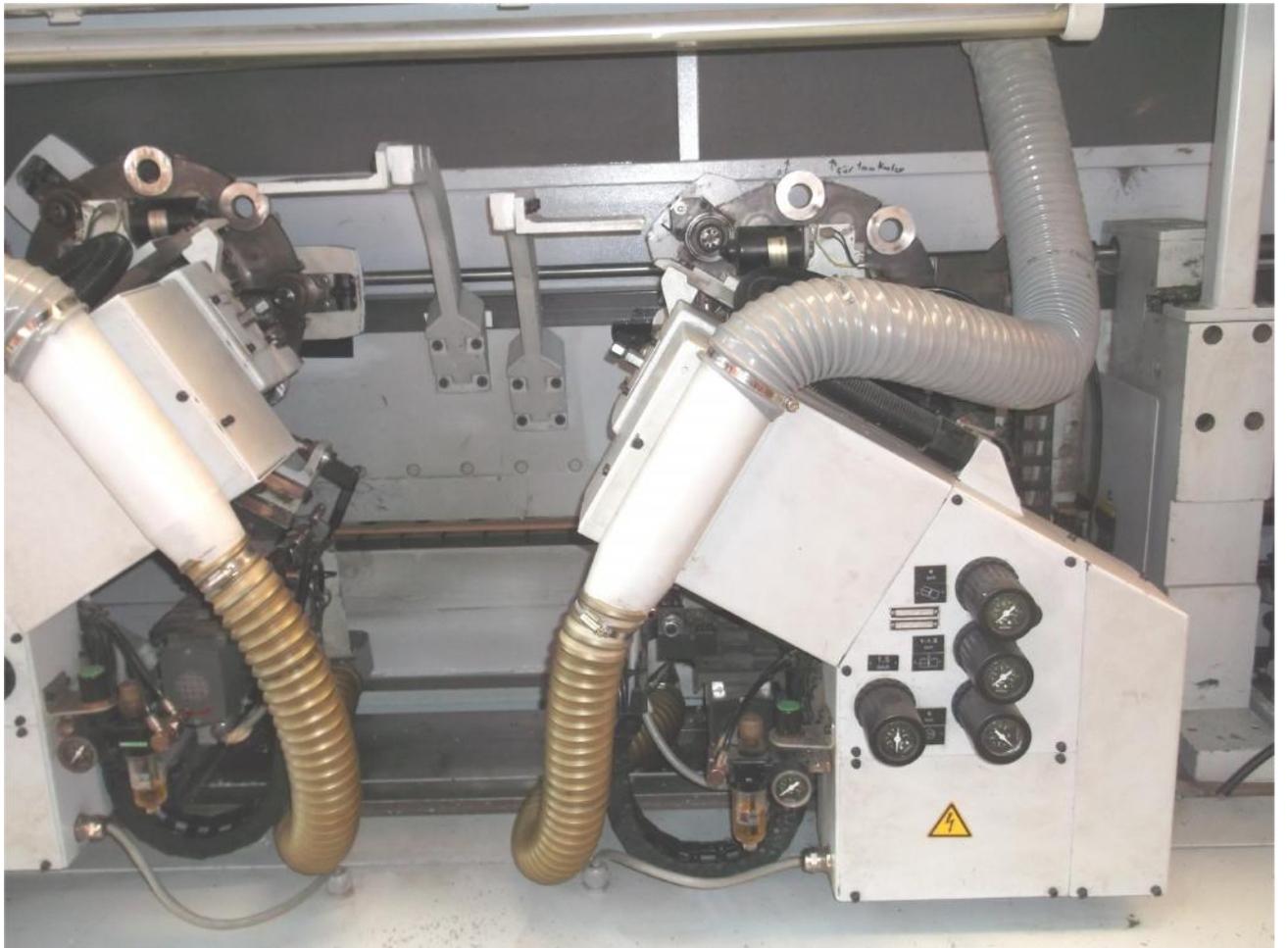
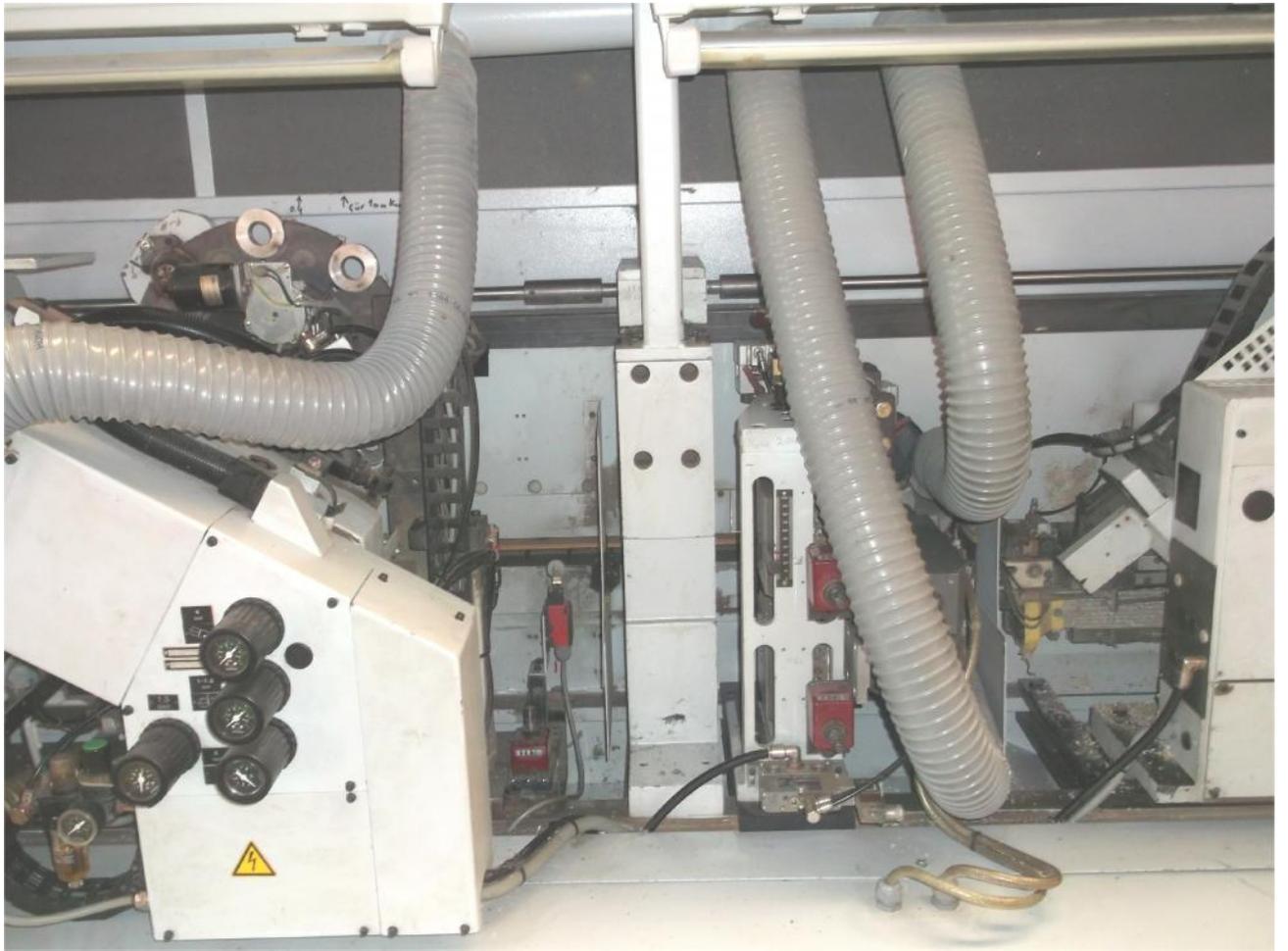
2 Motoren je 3 kW, 150 Hz., 9000 1/min.
zum Fügefräsen der Werkstückkante vor dem Anleimen.
Elektropneumatische Steuerung des 1 Motors.
Werkstückabblasvorrichtung.
2 DIA-Fügemesserköpfe D=125x35x30 mm, KN, Z=2x3.
Werkstückdicke max. 30 mm.
Grössere Werkstückdicken nur in Verbindung mit DIA-Fügemesserkopf 63 mm hoch VK-Nr. 3492.

LÄRMSCHUTZ FÜGETEIL

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

zur Erwärmung der Werkstückkante vor der Leimangabe zur Verbesserung der Verleimqualität





Datum : 0-200-24-5015 Kunde : Seite :
Maschinennummer : 245015 Typ : OPTIMAT KL 77/A20/S2
Auftragsnummer : Ausfertigung : 3

VERLEIMTEIL A20

bestehend aus:

Schmelzkleberaggregat QA34
Aufschmelzeinheit mit Granulatbehälter
Temperaturregelung elektronisch mit LED-Anzeige

Magazin
für Massivkanten, Streifenware und Rollenware
Zuführung der Streifenware über Vakuumsauger
Kantenüberwachung mit automatischem Vorschub-
stop bei fehlender Kante
Magazinhöhenverstellung über Spindel
Verstellweg +/- 10 mm

Rollentrenneinrichtung

Druckzone C
1 angetriebene Vorpressrolle Durchm. 150 mm
6 Nachpressrollen Durchm. 70 mm
Druckeinstellung pneumatisch
Zentrale Verstellung auf verschiedene Kantendicken

LÄRMSCHUTZ AGGREGATTEIL GRUNDLÄNGE

KAPPAGGREGAT HL83 FASE/GERADE
2 Motoren je 0,5 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder-
und Hinterkante
Kantendicke Fase max. 3 mm
2 HM-Sonderkappsägen Durchm. 120 mm
Bei Deckschichtüberstand kein Kappen möglich.

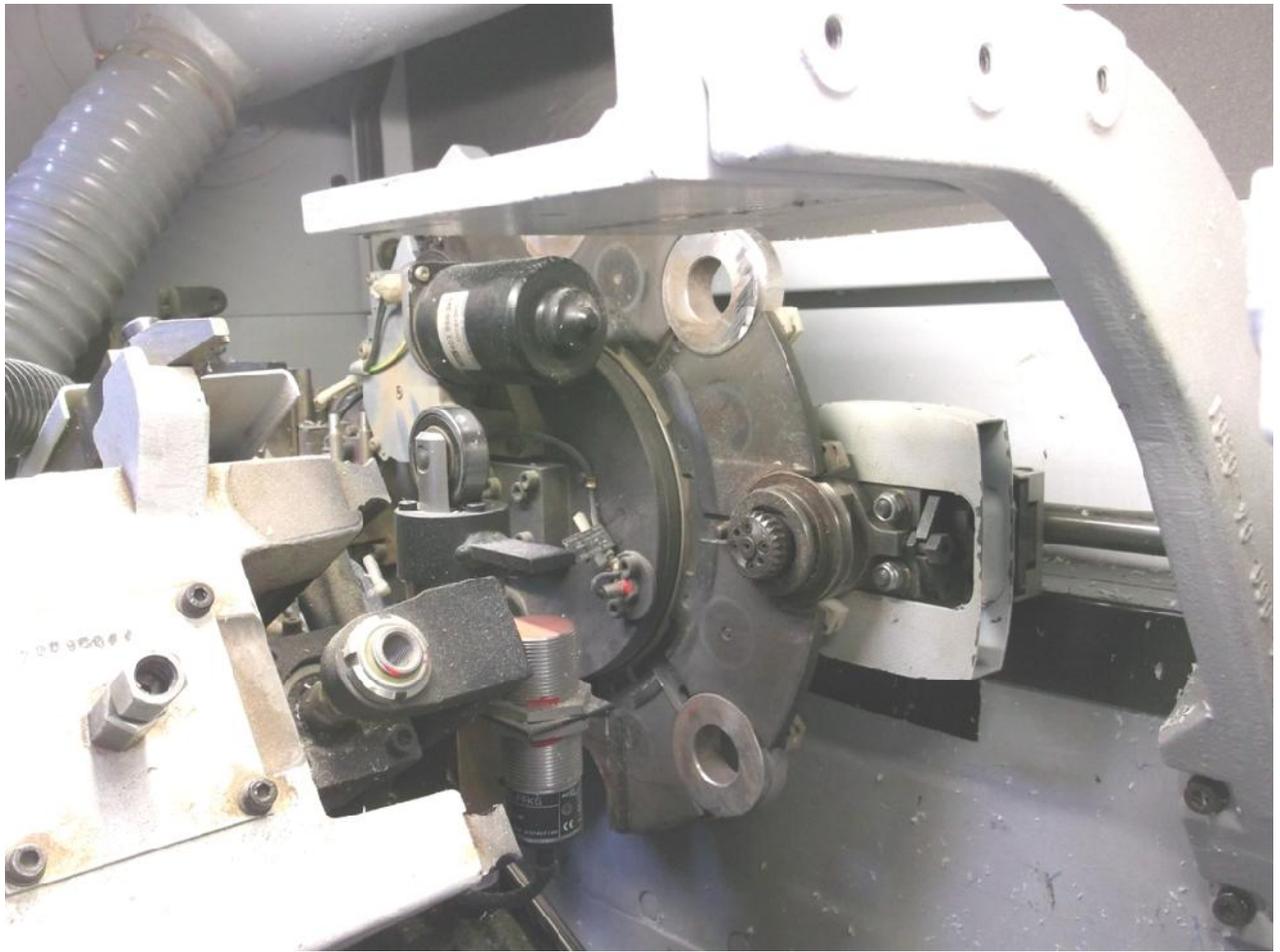
Änderung:

1. Werkstückdicke min. 8 mm beim Längsfräsen
2. Rollenteller horizontal (Brandtausführung)
3. ohne Werkstückauflage

G.0001 Nummer : 0007 1 x links
AUTOMATISCHE VERSTELLUNG EINLAUFLINEAL OPTIMAT
für Optimaten mit vorgesetztem Fügeteil

V.04 Nummer : 2623 1 x links
AUTOMATISCHE VERSTELLUNG DRUCKZONE OPTIMAT
zum automatischen Verstellen der Druckzone bei unterschiedlichen Kantendicken.

N.01 Nummer : 3114 1 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG FASE/GERADE
zum elektropneumatischen Umrüsten von Fase auf Gerade. Manuelle Verstellung des seitlichen Kappanschlagelages bei Kantendickenänderungen erforderlich.



Datum : 0-200-24-5015 Kunde : Seite :
Maschinenummer : 245015 Typ : OPTIMAT KL 77/A20/S2
Auftragsnummer : Ausfertigung : 3

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

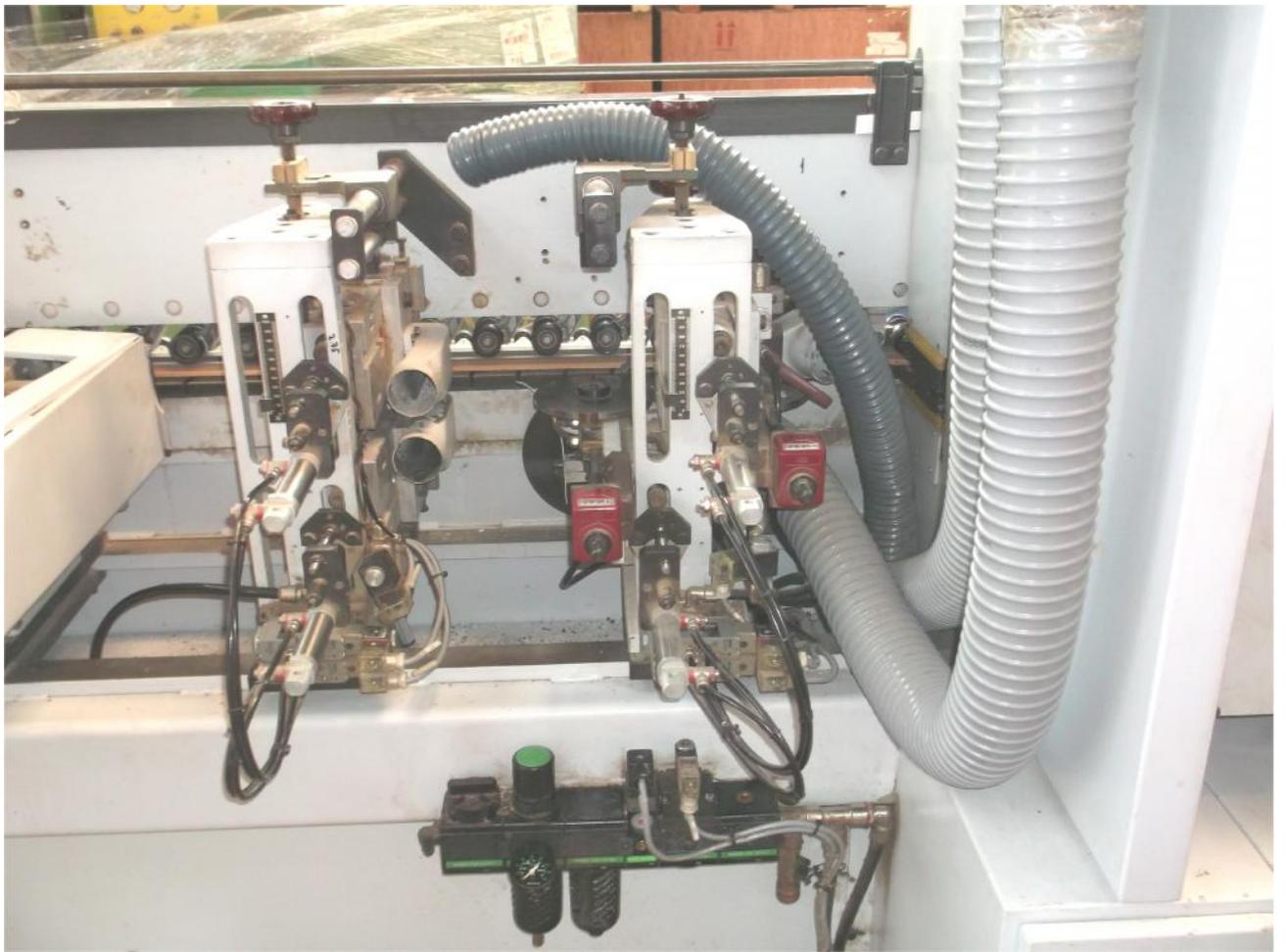
N.0401 Nummer : 3251 1 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG VORFRAESAGGREGAT
auf 2 Positionen
Position 1 - Vorfräsen mit Kantenüberstand
(ca. 0,2 mm)
Position 2 - Bündigfräsen ohne Kantenüberstand

N.07 Nummer : 3709 1 x links
FORMFRAESAGGREGAT FK 13 8-FACH AUTOMATISCH
zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der
Werkstückober- und unterkante sowie zum
Umfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante
in Verbindung mit Kappaggregat und Vorfräs-
aggregat.
2 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
Automatischer 8-fach Werkzeugwechsler.
Incl. 1 Wechselkopfsatz - ohne Werkzeuge.
Wahlschalter Längs-/Rundumfräsen.
Vorschub max. 20 m/min.
Werkstücklänge min. - 240 mm einseitig
- 120 mm doppelseitig
Werkstücklänge min. 650 mm
Werkstückdicke 12 - 60 mm
Kantendicke max. 5 mm
Pro Werkzeugart und Kantendicke ist ein
separater Wechselkopf erforderlich.
Formfräsen bei Furnier und Massivkanten ist
nur bedingt möglich.
Bündig-/Fasefräsen von angeleimten Softforming-
kanten ist nicht möglich.
Incl. Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion
und Verlängerung Lärmschutz.

Hinweis:

Werkstücke mit 8 bis 12 mm Dicke werden nur
längs gefräst

N.0701 Nummer : 3714 2 x links
WECHSELKOPF-SATZ FUER FORMFRAESEN FK
2 Bearbeitungseinheiten zum Aufbau auf
Formfräsaggregat FK. Ohne Werkzeuge.



Datum : 0-200-24-5015 Kunde : Seite :
Maschinenummer : 245015 Typ : OPTIMAT KL 77/A20/S2
Auftragsnummer : Ausfertigung : 3

Änderung

mit Verstellung für verschiedene Fasen
(Kw)

N.0704 Nummer : 3758 1 x links
DIA-FASEFRAESER-SATZ FUER FK
2 DIA-Fasefräser Durchm. 64,2 x 17,5, Z=4
20 Grad

Änderung

30 Grad anstelle 20 Grad

N.0707 Nummer : 3762 1 x links
DIA-RADIUSFRAESER-SATZ FUER FK R=3
2 DIA-Radiusfräser Durchm. 75 x 17,5 mm, Z=4

N.0710 Nummer : 3760 1 x links
DIA-RADIUSFRAESER-SATZ FUER FK R=2
2 DIA-Radiusfräser Durchm. 75 x 17,5 mm, Z=4

N.0713 Nummer : 3740 1 x links
MANUELLE VERSTELLUNG FUER FK-GERAET
zur manuellen Verstellung bei gleichen Radien
an unterschiedlichen Kantendicken
z.B. R=3 mm an Kantendicke 3 mm oder 6 mm
und zum manuellen Wegfahren aus dem Arbeits-
bereich.

N.10 Nummer : 4510 1 x links
NACHPUTZEINRICHTUNG PROFIL
Abtastung von oben, unten und seitlich
zum Fasen oder Runden von vorgefrästen
PVC-Kanten. Blasdüsen elektropneumatisch
gesteuert.
Kantendicke max. 5 mm
Aggregat oben und unten max. 50 mm seitlich
verfahrbar. Höhenverstellung mit dem Oberdruck.
Ohne Werkzeuge. Absaugekasten für PVC-Späne.

N.1001 Nummer : 4522 2 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG NACHPUTZEN PROFIL
OPTIMAT zum elektropneumatischen seitlichen
Wegfahren aus dem Arbeitsbereich.

N.1004 Nummer : 4535 2 x links
PROFILMESSER FUER NACHPUTZEINRICHTUNG

Hinweis

R = 2 mm

N.16 Nummer : 4501 1 x links





Datum
15.06.00

Name
1-116



Geprüfte Qualität





HOMAG
MASCHINENBAU AG
D-72296 SCHOPFLOCH
MADE IN GERMANY

TYPE

NO. YEAR

 V f Hz 3~ +N

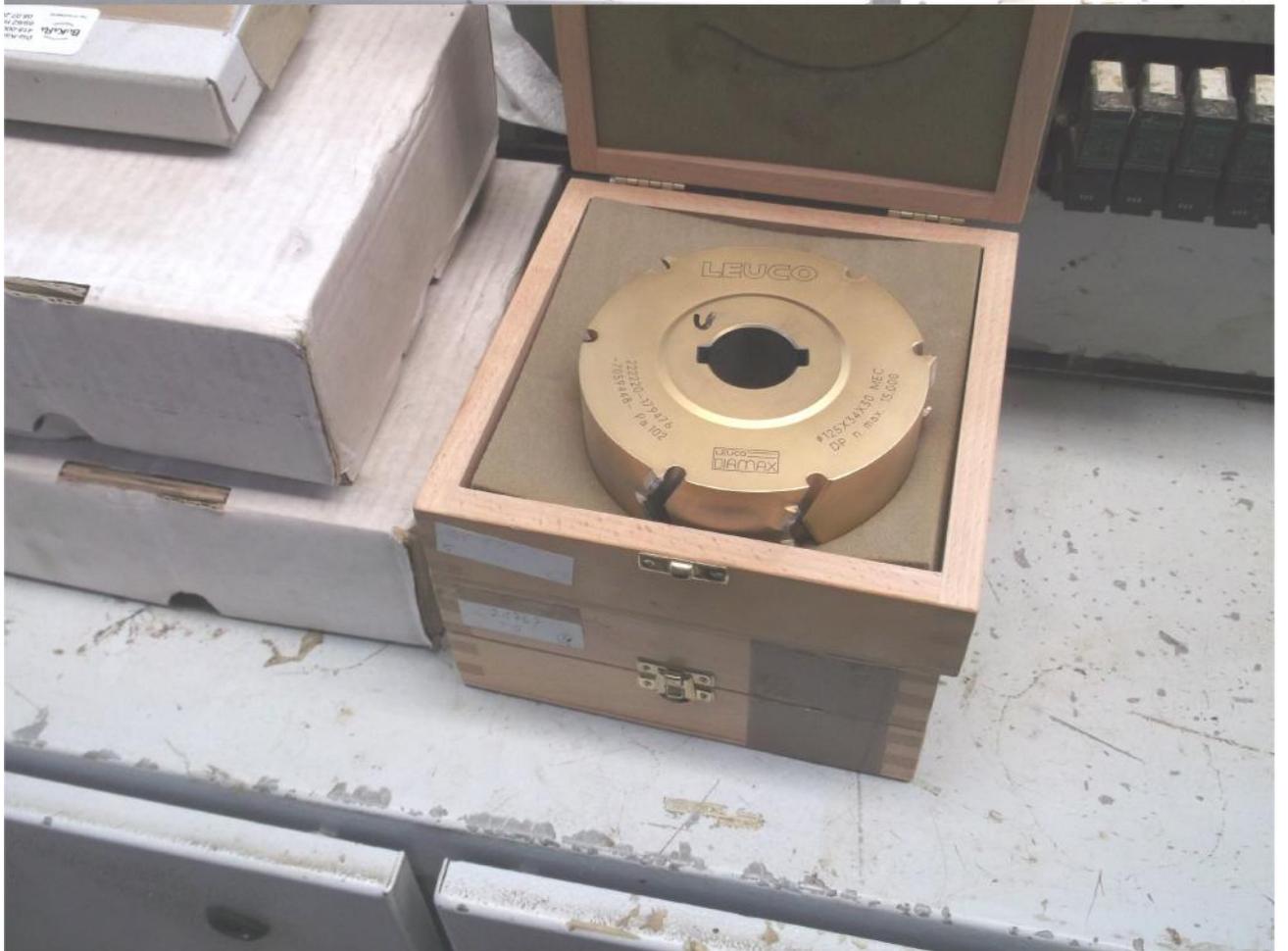
 A  A 3~

 V

 1 V f Hz I A

 2 V f Hz I A

 3 V f Hz I A



Datum : 0-200-24-5015 Kunde : Seite :
Maschinenummer : 245015 Typ : OPTIMAT KL 77/A20/S2
Auftragsnummer : Ausfertigung : 3

NACHPUTZEINRICHTUNG LEIMFUGE

Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich der
Leimfuge. Abtastung von oben und unten.
Höhenverstellung mit dem Oberdruck
mit Hartmetallmesser
Blasdüsen elektropneumatisch gesteuert
Aggregat oben und unten max. 50 mm seitlich
verfahrbar.

N.1601 Nummer : 4522 2 x links
PNEUMATIKVERSTELLUNG NACHPUTZEN PROFIL
OPTIMAT zum elektropneumatischen seitlichen
Wegfahren aus dem Arbeitsbereich.

N.19 Nummer : 4100 1 x links
BANDSCHLEIFAGGREGAT KS 10
zum Schleifen von geraden Kanten
Schleifbandgeschwindigkeit 10 m/sec.
Bandlänge = 2100 mm
Bandbreite = 120 mm
Schleifdruck manuell einstellbar
Bandabstrahlung über Düse
Oszillationseinrichtung

Originaldaten –
die jetzige Maschinenkonfiguration
kann davon abweichen!



Preis auf Anfrage

Kontakt: Johannes Rettig, handy +491727096812

K01268**1 edge banding machine****brand: HOMAG****type: KL77/A20/S2**

year: 2000

consisting of:

edge banding machine KL77

solid lippings up to	0.4 - 20 mm
coils up to	0.3 - 3 mm
coil dia max.	830 mm
max. square of coil material, if PVC	135 mm ²
veneer	100 mm ²

panel dimensions:

thickness	12 – 60 mm
width, if panel thickness 22 mm	55 mm
width, if panel thickness 60 mm	100 mm

HOMATIC control NC21

feed speed	18 – 24 m/min
top pressure belt, driven	
working height	950 mm

pre-milling, 2 motors, each 3 kW
150 cycles, 9,000 rpm

1st. motor with electro-pneumatic jump

heating device for panel edges

gluing unit A20

hot melt aggregate QA34

height adjustment of magazine +/- 10 mm

trimming device to cut from coil

pressure zone C:

1 driven roller, dia 150 mm

6 non driven rollers, dia 70 mm

pneumatic pressured

automatic adjustment in accordance with thickness of lippings/ coil material

trimming unit HL 83 straight/champfer

2 motors, each 0.5 kW
200 cycle, 12,000 rpm

champfer only for edging material up to 3 mm thickness

electro pneumatic setting of champfer/straight position

rough milling unit

2 motors, each 1.5 kW
200 cycle, 12,000 rpm

electronic motor brake

pneumatic setting of 2 position:

1. pre milling with overhang 0.2 mm

2. pre milling "flat" with panel

corner rounding FK 13 with automatic 8-fold tool changer

2 motors, each	0.4 kW
	200 cycle, 12,000 rpm
feed speed max.	20 m/min
max. thickness of edgings	5 mm
panel length min. single sided	240 mm
double sided	120 mm
min. distance between 2 panels	650 mm
manual adjustment of radii processed on different edging thickness	

profile scraper

pneumatic jump into park position if not used

flat scraper

pneumatic jump into park position if not used

sanding unit KS 10

feed speed of sanding belt	10 m/s
length of sanding belt	2,100 mm
width of sanding belt	120 mm
oszillating	
air blowing nozzle for sanding belt cleaning	