



**P.00 EDGETEQ S-240**  
(KDF 230)

MODELL: Modell Highflex 1230

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

1. GRUNDMASCHINE:

Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten

Lackierung der Maschine und Schutzzaunpfosten in RAL 9003 Signalweiß

Designstreifen, Schutzzaunfelder, Schutztüren und Stele in RAL 7021 Schwarzgrau

Lärmschutzausstattung, mit Einzelabsaugung für

Fügeteil und Aggregate

Arbeitshöhe	950 mm
Pneumatik Anschluss	min. 6 bar
Gesamtlänge	5035

Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugplan entsprechen: 5701805410

Technische Daten beziehen sich auf die Standardausführung.

Optionen führen zu Änderungen in den Anschlusswerten für Strom, Absaugung und Luftverbrauch.

Für den Einsatz geeigneter Werkstoffe (Platten Kleber, Kanten, Reinigungsmittel, Lacke etc.) ist der Maschinenbetreiber verantwortlich.

Bei der Verwendung von Kantenmaterial mit hochglänzenden Oberflächen, lackierten Oberflächen, matten Oberflächen sowie druckempfindlichen Materialien, empfehlen wir den Einsatz von geeigneter Schutzfolie auf dem Kantenmaterial

## 2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite min:
  - Bei Werkstückdicke 8-22mm | 70 mm\*
  - Bei Werkstückdicke 23-40mm | 120 mm\*
  - Bei Werkstückdicke 41-60mm | 150 mm\*
  
- Werkstücküberstand | 38 mm
- Werkstückdicke | 60 mm
- Kantenhöhe max.= Werkstückhöhe | + 5 mm
- Kantenmaterial Rolle | 0,4 - 3 mm
  - Kantenquerschnitt max.
    - Bei PVC | 135 mm<sup>2</sup>
    - Bei Furnier | 100 mm<sup>2</sup>
    - Rollendurchmesser max. | 830 mm
- Kantenmaterial Streifen | 0,4-6,0 mm
  - Kantenquerschnitt max.
    - Bei Streifen | 165 mm<sup>2</sup>
  
- Bei der Verarbeitung von Werkstücken oder Kantenmaterialien
  - ohne Schutzlackierung oder
  - bei matten Oberflächen oder
  - hochglänzenden Oberflächen kann es zu Glanzspuren kommen.

Durch Tests/Grenzmuster beim Hersteller sind solche Materialien im Vorfeld abzuprüfen und zu bestätigen

## 3. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Betriebsspannung 400 Volt – 3 Ph – 50 Hz
- Frequenzumwandler elektronisch mit

- Motorbremsfunktion
- Überspannungsschutz für Maschinen mit Elektronik
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (optional)
- Elektrische Ausrüstung mit modularem Steuerungssystem für erhöhten Bedienerkomfort
- Bei Netzspannungsschwankungen größer +/- 10% muss am Einsatzort ein Spannungskonstanthalter eingebaut werden
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:  
+ 10 bis + 40 °C

Falls die Maschine von der standardmäßigen Anschlußspannung 400 Volt abweicht, muß zwingend ein Trenntransformator aus der Optionsliste der jeweiligen Maschine eingesetzt werden.

#### 4. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN

- EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzel-Maschinenbetrieb
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2mg/m<sup>3</sup> bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugleistung gemäß Aufstellplan
- Voraussetzung für unsere Gewährleistung/ Produkthaftung ist die uneingeschränkte Einhaltung der mit der Maschine gelieferten Original-Betriebsanleitung einschließlich der Sicherheitsvorschriften.

#### 5. HOMAG GROUP QUALITÄTSPAKET

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000
- Die Maschine wird gem. Homag Group- Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert

P.00001

Nummer : 0180  
STANDARD-TYPENSCHILD

1 x rechts

#### AUSSTATTUNGSPAKETE

- P.03004 Nummer : 4876 1 x rechts  
WERKZEUGSATZ R = 2 MM
- P.03007 Nummer : 4163 1 x rechts  
PAKET 12XX HF  
Bestehend aus:  
  
Zentralschmierung  
  
Verleimaggregat QA65 N  
Pneumatische 2 Punkt Verstellung Druckzone  
Pneumatikverstellung Kappen Fase/Gerade  
Pneumatik Fräsen Fase/Radius/Gerade  
Pneumatische Verstellung Ziehklinge  
  
Leimfugenziehklinge  
  
**WERKSTÜCKHANDLING**
- P.04004 Nummer : 4481 1 x rechts  
EINLAUFLINEAL  
Anschlagseite rechts  
  
EINLAUFLINEAL VERSTELLBAR  
in Verbindung mit vorgesetztem Füge teil.  
  
VERLÄNGERUNG EINLAUFLINEAL UM 300 MM
- P.04009 Nummer : 4430 1 x rechts  
WERKSTÜCKAUFLAGE KUGELHÜLSE  
- Durchgehende Werkstückauflage auf der  
Bedienerseite, die in der Kettenbahn, in Kugelhülsen  
geführt wird.  
  
Auszugslänge:  
Baureihe 100: min. 85mm - max. 310mm  
Baureihe 200: min. 210mm - max. 390mm
- P.04012 Nummer : 0111 1 x rechts  
KONSTANTER VORSCHUB 11 M/MIN.  
- Konstanter Vorschub 11 m/min.

P.04015 Nummer : 1550 1 x rechts  
KETTENBAHN-ZENTRALSCHMIERUNG PNEUMATISCH  
Zentralschmierung der Transportkette, bestehend aus einem Ölvorratsbehälter, Ölpumpe und einem pneumatischen Taster, mit dem der Schmiervorgang aktiviert wird.

Im Paket enthalten  
PAKET 12XX HF



P.04018 Nummer : 4426 1 x rechts  
ROLLENOBERDRUCK  
Einzelrollen in 2 Reihen, versetzt angeordnet  
  
GLATTE PU ROLLEN 1100-1400  
Gummioberdruckrollen werden glatte PU-

- P.04022 Nummer : 0930 1 x rechts  
HÖHENVERSTELLUNG MANUELL X10 - X70  
- Oberdruck mit digitalem Zählwerk zur manuellen  
Verstellung des Oberdrucks auf Plattenstärke.



#### **FLUID AUFTRAGEN UND FORMAT BEARBEITEN**

- P.04028 Nummer : 2215 1 x rechts  
TRENNMITTEL SPRÜHAGGREGAT WERKSTÜCK  
- Trennmittelangabe oben und unten, zur einfachen  
Leimresteentfernung am bearbeiteten Werkstück  
- Manuelle Verstellung bei Werkstücküberstands-  
veränderung  
- Ohne Trennmittel, muss kundenseits  
bereitgestellt werden
- P.04031 Nummer : 1512 1 x rechts  
FÜGEFRÄSAGGREGAT 2 X 2,2 KW 200 HZ  
Zum Anfügen vor dem Verleimteil  
Höhenverstellung vertikal  
elektro-pneumatische Steuerung horizontal  
2 Motoren (1x Gleich-, 1x Gegenlauf)  
Abdeckhaube mit Absaugstutzen Durchm. 120 mm

Der maximale Zerspan-Querschnitt ist abhängig von Material und Vorschubgeschwindigkeit

Werkstückdicke zu max. Spanabnahme (MDF-Platten) bei

- 11m/min Vorschub  
8 - 60mm = ca. 3,0mm
- 18m/min Vorschub  
8 - 40mm = ca. 3,0mm  
41 - 60mm = ca. 2,4mm
- 20m/min  
8 - 22mm = ca. 3,0mm  
23 - 40mm = ca. 2,6mm  
41 - 60mm = ca. 2,2mm

P.04034 Nummer : 4797 1 x rechts

**FÜGEFRÄSERSATZ 42MM**

zum Einsatz auf Fügefräsaggregat 2X2,2KW 200HZ

- 2 WPL - DIA-Fügemesserköpfe
- Durchm. 100 x 65 x Durchm. 30 mm, Z = 3 + 3
- mit Doppelkeilnut 8 x 3 mm max.
- Werkstückdicke: 40 mm

**KANTE ANLEIMEN**

P.04043 Nummer : 2131 1 x rechts

**WERKSTÜCKVORWÄRMUNG - HEIZSCHUH**

- Kontakt-Heizschuh zur Vorbereitung des Werkstücks für eine optimale Verklebungsqualität.

P.04046 Nummer : 4491 1 x rechts

**AUFTRAGSEINHEIT QA65 N 1200 / 1400**

- Auftragseinheit QA65 N für manuelle oder automatische Schmelzklebstoffbefüllung
- Spezielle Beschichtung der Auftragseinheit für alle Kleberarten, inklusive PUR-Kleber
- mit pneumatischer Schnellwechseleinrichtung der Auftragseinheit
- Feineinstellung der Kleberauftragsmenge mittels Nonius
- Kleberauftrag im Gleich- oder Gegenlauf mit pneumatischer Verstellung der Dosierschieber
- Leimrolle Durchm. 34 mm
- Leimrolle beheizt

- 2 unterschiedliche Schmelzklebstoffniveaus einstellbar via Steuerung
- Die Auftragseinheit wird manuell oder automatisch befüllt
- Flexibel in der Anwendung von unterschiedlichem Schmelzkleber wie EVA, PUR oder Polyolefin

Sicherheitshinweis:

Bei der Verarbeitung von PUR entstehen Isocyanate, die zu Überschreitung des MAK-Wertes führen.

Deshalb sind in jedem Falle Maßnahmen zur Beseitigung der Dämpfe, z. B. durch geeignete Absaugung, zu treffen.

Die Sicherheitsdatenblätter der Schmelzklebstoffhersteller sind zu beachten!

BECKENBESCHICHTUNG FÜR EVA/PU SCHMELZKLEBER

LEIMBEHÄLTERVERSTELLUNG PNEUMATISCH

Die Auftragseinheit kann pneumatisch aus dem Arbeitsbereich gefahren werden

LEIMBEHÄLTERKLEMMUNG WERKSTÜCKBETÄTIGT

Pneumatische Fixierung des Leimbehälters auf dem vom Werkstück vorgegebenen Abstand um eine Kleberwulstbildung an der Hinterkante zu vermeiden.

FÜLLSTANDSKONTROLLE QA 65 N

2-fach Leim-Niveauerfassung

Sonde zur Erfassung von 2 Kleberniveaus in der Auftragseinheit

P.04053 Nummer : 2656 1 x rechts

KANTENMAGAZIN FÜR ROLLENWARE, FIXLÄNGEN

- Automatisches Kantenmagazin für Rollenware und Fixlängen, einschl. Rollenteller
- Ausrüstung mit verstärkter Vorkappschere

KANTENDICKE BIS 6 MM

Im Paket enthalten  
PAKET 12XX HF

AUTOMATISCHER KANTENEINZUG KDX 1210 F-KDX 1440  
zum schnellen Wechsel unterschiedlicher Rollenkanten bis 3  
mm Dicke. Das Kantenmaterial wird motorisch vom Rollenteller  
in die Arbeitsposition gefördert.

Keine manuelle Magazineinstellung erforderlich, wenn die  
Kantenhöhe an die jeweilige Werkstückdicke angepasst ist.

P.04058 Nummer : 2714 1 x rechts  
DRUCKZONE MIT 2 NACHDRUCKROLLEN 1200/1400

PNEUMATISCH BEAUFSCHLAGTE 1. DRUCKROLLE

Um für Streifenware einen größeren Druck auf das  
Kantenmaterial zu erhalten wird die erste Druckrolle  
zusätzlich mit einem Pneumatik Zylinder versehen.

VERSTELLUNG AUF KANTENDICKE PNEUMATISCH

zum elektro-pneumatischen Umstellen der Druckzone auf 2  
unterschiedliche Positionen. Automatische Verstellung auf  
die per Digital- zählwerk voreingestellten unterschiedlichen  
Kantenstärken.

Im Paket enthalten  
PAKET 12XX HF



**WERKSTÜCK NACHBEARBEITEN**

P.04066 Nummer : 1571 1 x rechts

**KAPPAGGREGAT 2 X 0,22 KW**

- Ausgestattet mit 2 Motoren, je 0,22 kW, 200 Hz, 12.000 U/min, bestückt mit jeweils einem Kappsägeblatt.
- Sägeblattdurchmesser 100x32x2,6mm, Z=30
- max. Kantenquerschnitt 360 mm<sup>2</sup>

**PNEUMATIKVERSTELLUNG KAPPEN FASE/GERADE**

Zum elektro-pneumatischen Umstellen des Kappaggregates von Fase auf Gerade.

P.04073 Nummer : 4460 1 x rechts

**FRÄSAGGREGAT**

- Zum Fräsen des oberen und unteren Kantenmaterialüberstandes.
- Höhenverstellung des oberen Aggregates mit dem Oberdruck
- 2 Arbeitspositionen: Bündig- und Radius-/Fasefräsen

**MOTORLEISTUNG 0,27 KW**

- 2 Motoren mit je 0,27 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- Kantendicke max. 6 mm

**GEGENLAUF****MANUELLE AGGREGATVERSTELLUNG**

- Manuelle Aggregatverstellung auf unterschiedliche Kantenstärken.
- Zum Profilieren von MDF-Platten oder bereits angeleimten Kanten
- Manuelle Verstellung mit Digitalzählwerk
- oben und unten individuell einstellbar

Im Paket enthalten  
PAKET 12XX HF

PNEUMATIKVERSTELLUNG ARBEITSPPOSITIONEN  
zum Umstellen des Fräsaggregates  
von Fase auf Radius oder Gerade.

Im Paket enthalten  
PAKET 12XX HF

VERSTELLUNG SEITENTASTUNG MANUELL  
- Manuelle Verstellung der Seitentastrollen zum  
Werkzeug mit Digitalzählern.  
- Ermöglicht eine Profilverschiebung auf dem  
Kantenmaterial.

VERSTELLUNG VERTIKALE TASTUNG MANUELL  
- Manuelle Verstellung der vertikalen Tastung zum  
Umschalten von Fräsen mit Materialüberstand an der  
Ober.- und Unterseite und Planfräsen

3 ROLLENTASTUNG OBEN - FEINFRÄSE  
- Ausrüstung mit 3 Rollentastung für die Oberseite zur  
Bearbeitung von Werkstücken mit Topfbandbohrung oder  
Längsnut.  
- Standardmäßige Ausrüstung mit 1 Rollentastung für die  
Unterseite

P.04083 Nummer : 4455 1 x rechts  
WERKZEUG FÜR FEINFRÄSAGGREGAT

HM KOMBI - FRÄSER RADIUS  
2.0 mm

P.04087 Nummer : 2138 1 x rechts  
FORMFRÄSAGGREGAT 1 X 0,35 KW

- Zum Formfräsen von Vorder- und Hinterkante bei unterschiedlichen Profilen
- Holzkanten bedingt möglich, abhängig vom Kantenmaterial.
- Einschränkungen bei losen Mittellagen an Post-/Soffformteilen und extremdünnen Melamin-/Folienkanten und Oberflächenmaterialien

- Kantendicke max. 3 mm
- Werkstücklänge min. 250 mm
- Vorschubgeschwindigkeit max. 11 m/min

#### WERKSTÜCKDICKEN BIS 60 MM

PNEUM. 2-PUNKTVERSTELLUNG RADIUS/FASE  
Für das 1 motorige Formfräsaggregat. Pneumatische Verstellung des Formfräsaggregates auf zwei voreingestellte Arbeitspositionen: Position 1 = Radiusfräsen (z.B. PVC/ABS/PP) Position 2 = Fasefräsen (Dünnkante/HPL/Melamin) Voreinstellung der Arbeitspositionen über Digitalzählwerke.

#### KONSTRUKTIONSBÖDEN

- Zur vertikalen Eckenbearbeitung von
- Konstruktions- oder Einlegeböden, bei der
- ein vorheriges Anleimen der Querkante nicht
- erforderlich ist.

P.04093 Nummer : 4440 1 x rechts  
WERKZEUG FÜR FF6210

DIA HM KOMBI - FRÄSER RADIUS  
2.0 mm

P.04097 Nummer : 4458 1 x rechts  
PROFILZIEHKLINGE ZK6420

- Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC Kanten
- Abtastung von oben, unten und seitlich.
- Max. Kantendicke 3 mm.
- Höhenverstellung der oberen Einrichtung mit
- dem Oberdruck

PNEUM. VERSTELLUNG ZIEHKLINGE  
Zum elektro-pneumatischen seitlichen Verfahren der Ziehklingenaggregate

TASTROLLEN OBEN + UNTEN  
Standardmäßige Ausrüstung mit Tastrolle für  
Ober.- und Unterseite

P.04102 Nummer : 1538 1 x rechts  
SATZ WERKZEUGKÖPFE MIT HM ZIEHSTAHL

HM ZIEHSTAHL RADIUS  
2.0 mm

P.04106 Nummer : 5757 1 x rechts  
ZUSÄTZLICHER WECHSELKOPF PROFILZIEHKLINGE

TASTSCHUH OBEN

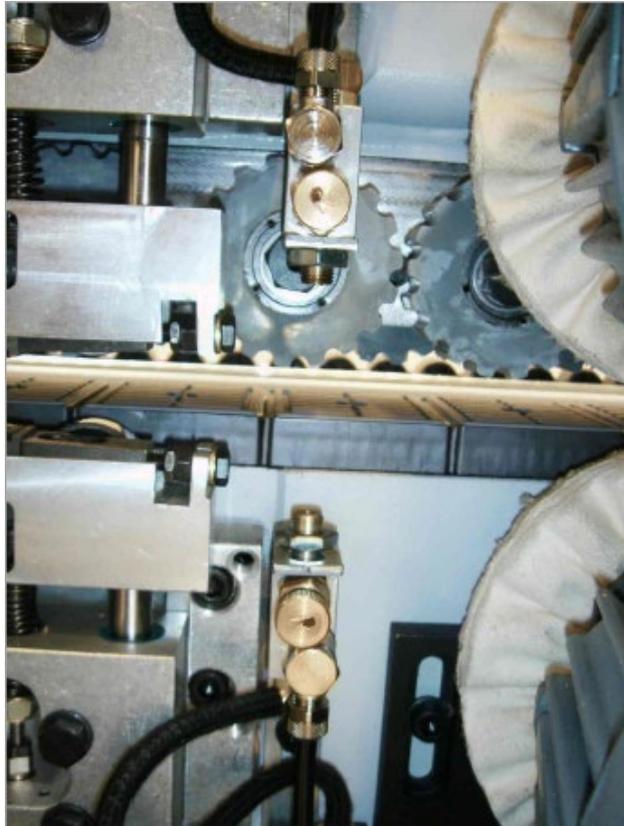
HM ZIEHSTAHL RADIUS  
2.0 mm

P.04112 Nummer : 5820 1 x rechts  
LEIMFUGENZIEHKLINGE

- Zur Beseitigung von Klebstoffresten im Bereich der Leimfuge
- Abtastung von oben und unten Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Bestückt mit 2 WPL-Wendemessern
- inkl. Absaugung

P.04115 Nummer : 2220 1 x rechts  
REINIGUNGSMITTEL SPRÜHAGGREGATWERKSTÜCK

- Sprüheinrichtung für Reinigungsmittel auf Werkstückober- und -unterkanten.
- Zur Beseitigung von Trennmittel- und Kleberresten.
- Ohne Reinigungsmittel, muss kundenseits bereitgestellt werden



- P.04118 Nummer : 5455 1 x rechts  
SCHWABELAGGREGAT 2 MOTOREN  
- Zum Griffigmachen der Kanten oben und unten.  
- 2 Motoren je 0,09 kW, einzeln aufgehängt,  
schräg- und höhenverstellbar  
- Höhenverstellung des oberen Motors mit dem  
Oberdruck  
- 2 Moltonscheiben Durchm. 120 x 20 mm

**ENERGIE UND VERBRAUCHSMITTEL**

- P.05004 Nummer : 6135 1 x rechts  
INSTALLATION NACH DIN EN 60204  
- Schaltschrank inkl. Schaltschrankkomponenten  
nach Euronorm EN 60204 installiert

P.05007 Nummer : 0110 1 x rechts

**STABILISIERTE STEUERSPANNUNG**

- Elektronische Stabilisierung der maschineninternen 24 V - Steuerspannung, notwendig bei Netzspannungsschwankungen.

**MASCHINE STEUERN**

P.06004 Nummer : 6304 1 x rechts

**STEUERUNGSSYSTEM EASYTOUCH**

Steuerungssystem mit Touch-Display im Breitbildformat, für einfaches und komfortables Bedienen und Programmieren.

Technische Details:

- Bedienfeld am Maschineneinlauf
- Übersichtliches 7" Touch-Display für eine einfache Navigation und für eine intuitive Bedienung der Maschine
- Darstellung der wesentlichen Maschinen Soll- und Ist-Zustände
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung von Bearbeitungsfunktionen.
- Einfache Wahl und Korrektur der Streckenpunkte
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion
- Online-Sprachumschaltung zwischen diversen Fremdsprachen
- Maschinendatenerfassung zur Darstellung von wichtigen Produktionskennzahlen wie Stückzahl, Produktionszeit und Kantenverbrauch
- Statusmeldung im Klartext
- Bis zu 20 Bearbeitungsprogramme speicherbar

**ENTSORGEN**

P.08004 Nummer : 0512 1 x rechts

**SPÄNEFANGKASTEN**

Spänefangkasten für Ziehklingenspäne mit Absaugstutzen Durchmesser 100 mm.

**DOKUMENTIEREN**

P.09004	Nummer : 8321 <u>SPRACHAUSWAHL DEUTSCH</u> - Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Deutsch	1 mal
P.09007	Nummer : 0783 <u>DOKUMENTATION AUF DATENTRÄGER</u> (Datenformat PDF) - Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen - Ersatzteile-Bezeichnungen - Stromlaufpläne in Deutsch und Englisch  - Hilfe-Texte integriert in der Maschinensteuerung - Betriebssystemdialoge in Englisch	1 x rechts
P.09013	Nummer : 0782 <u>DOKUMENTATION AUF PAPIER</u> (Ordner, Papier DIN A4) - Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen	1 x rechts