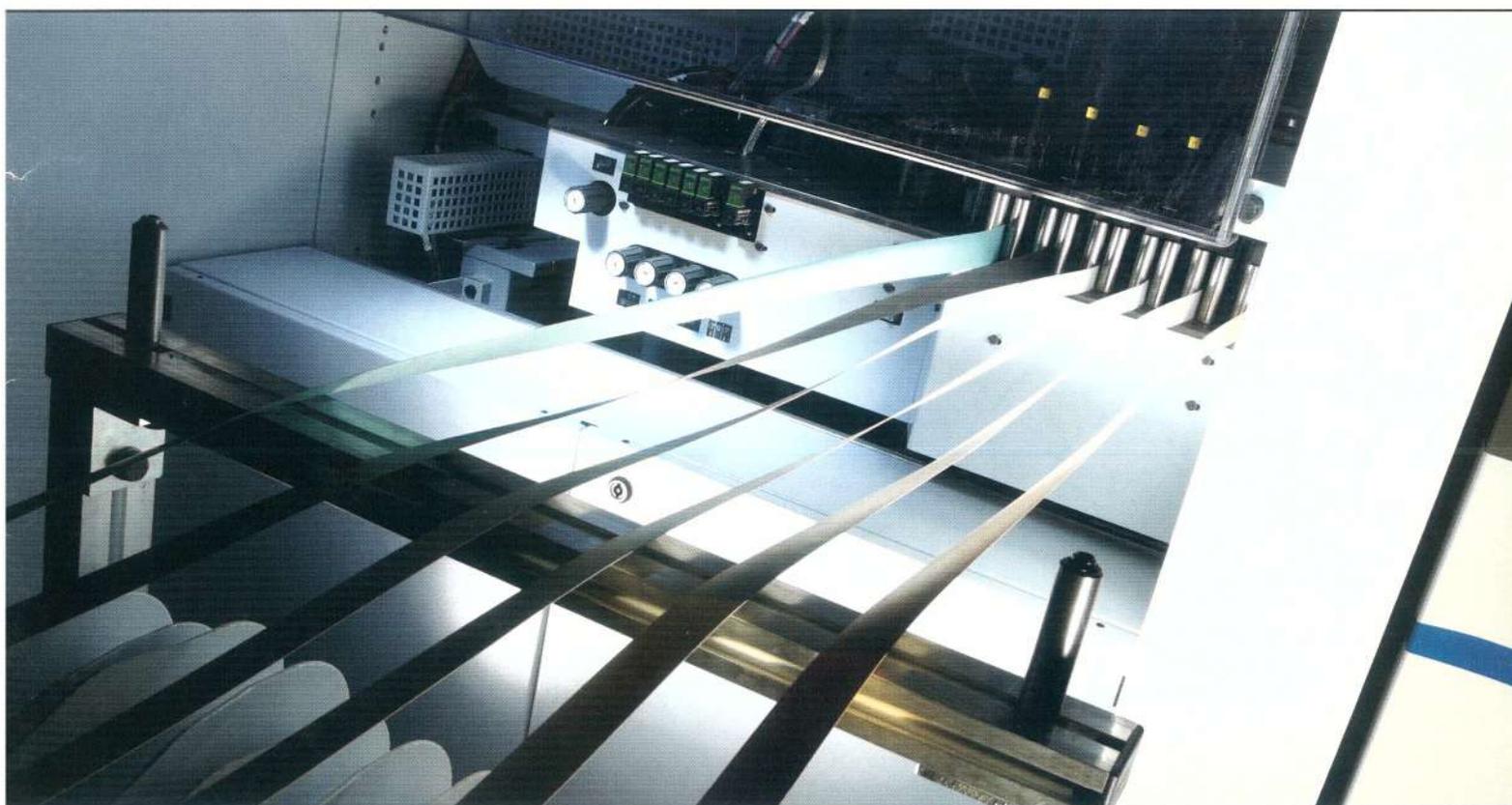
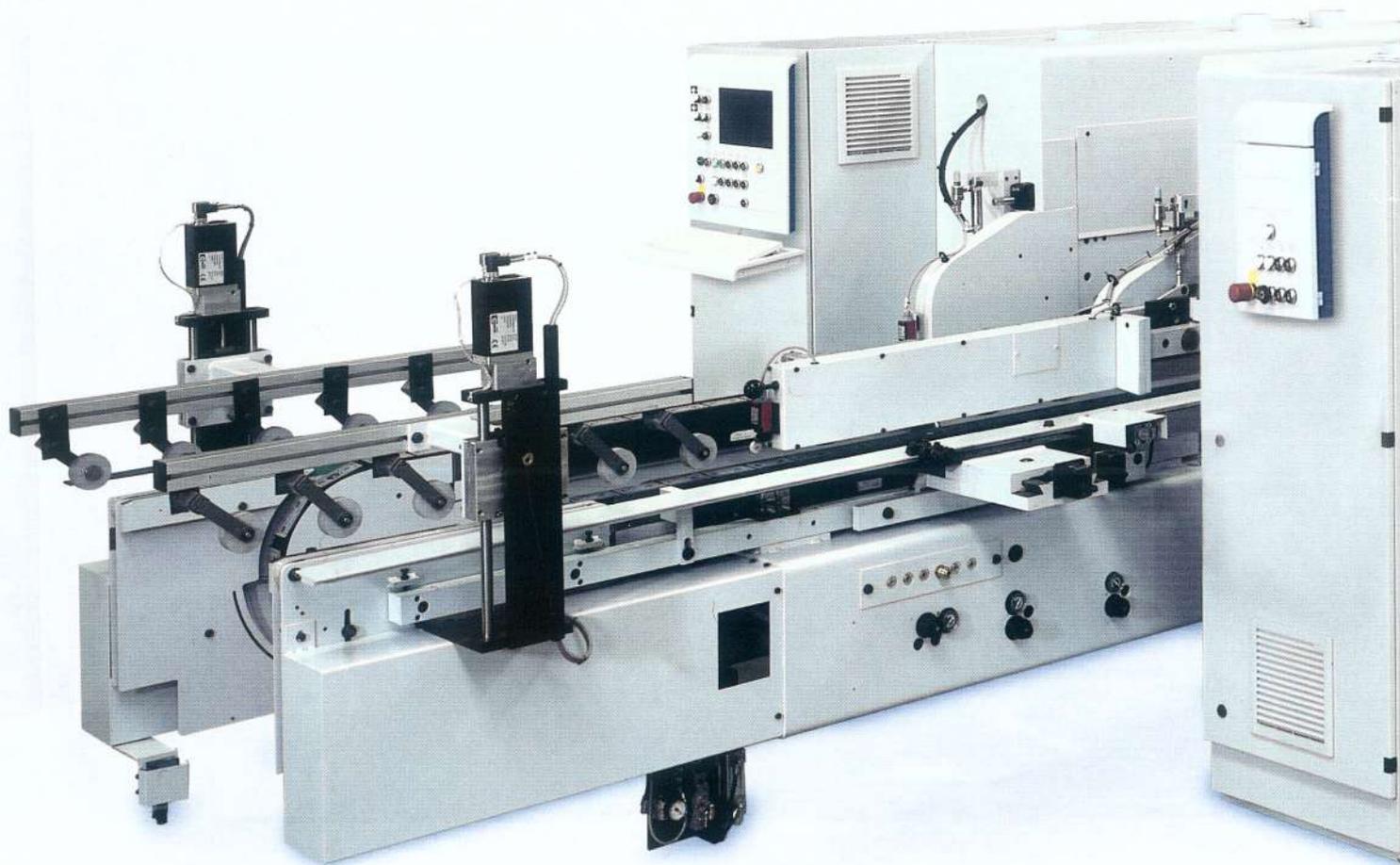


# Escuadradoras y aplacadoras de cantos Optimat KFL 525 y KFL 526



**Optimat | profi line | power line**



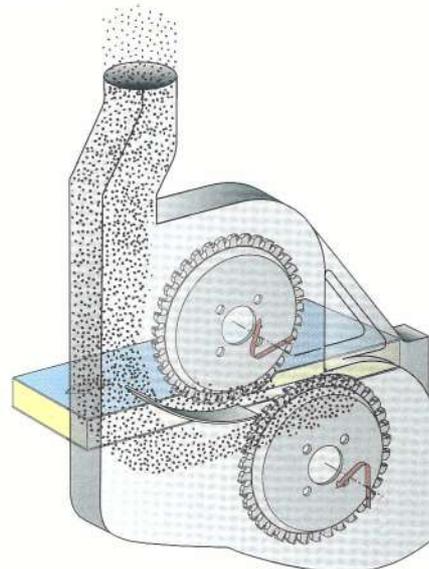
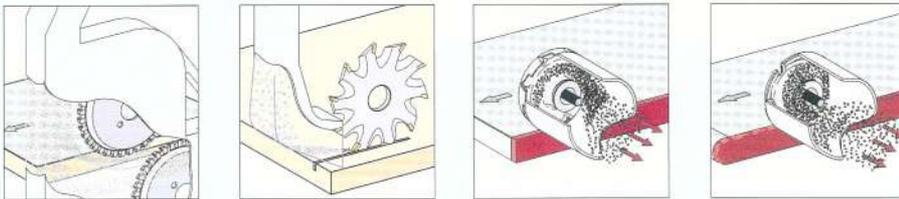




Optimat KFL 526

# La nueva gama Optimat: ventajas convincentes

- Velocidad un 20% superior con un ahorro de costes del 10%
- Rendimiento hasta 30 ciclos/min
- Flexibilidad gracias a una amplia selección de unidades
- Alto grado de automatización
- Calidad de acabado todavía mejor
- **Sistema I para una mejor calidad de acabado y una reducción de los costes de aspiración de virutas**



# La alta tecnología no tiene porque resultar más cara



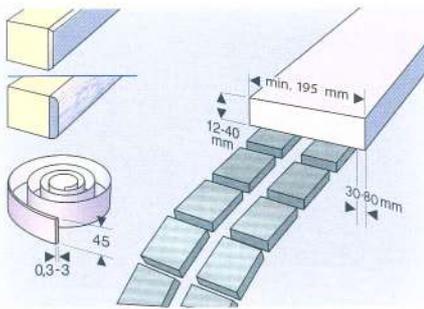
## La nueva gama Optimat

Somos los primeros en conseguir trasladar a la práctica sin limitaciones la tecnología industrial de alto rendimiento a un coste reducido. La nueva gama Optimat convence por su velocidad todavía mayor y, además, ha sido mejorada en detalles importantes. La máquina base de ambos modelos Optimat es idéntica y comprende los ámbitos de trabajo escuadrado, fresado y aplacado de cantos. El nuevo diseño cerrado ofrece, aparte de las ventajas de coste, también mejoras en términos de calidad, seguridad e insonorización.

## Las ventajas de la máquina base

- Modelo inicial asequible, gracias a la construcción modular
- Óptima adaptación a sus deseos gracias a la variedad de longitudes de máquina, que pueden ser equipadas con diferentes unidades.
- Alta calidad de los tableros acabados, unida a una gran durabilidad
- Construcción de bastidor cerrado, de gran rigidez – gracias a ello, la máquina trabaja sin vibraciones y los patrones de fresado son más precisos
- Cadena transportadora de gran durabilidad, gracias a los cojinetes de bolas de gran diámetro; esto se traduce en una marcha silenciosa y mejora la calidad de los tableros acabados
- Panelado integral de la máquina: para una mayor seguridad y una mejor insonorización

# Mecanizado óptimo de los tableros



## Levas para el mecanizado transversal

Los tableros a mecanizar transversalmente simplemente se topan contra las levas de ajuste continuo (para el mecanizado longitudinal, las levas quedan hundidas y marchan solidariamente con la cadena transportadora). De esta forma se conduce todo material de tablero firmemente sujeto en la posición angular precisa a lo largo de la máquina.



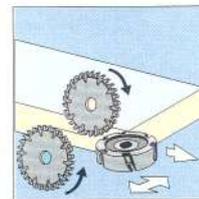
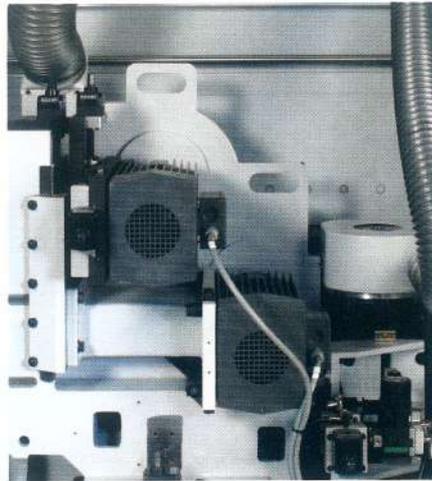
Levas para el mecanizado transversal

## Acepta tableros de menor anchura

Las dos vías de cadenas se pueden juntar en la KFL 525 hasta el punto que permiten procesar anchos de tablero desde 195 mm.

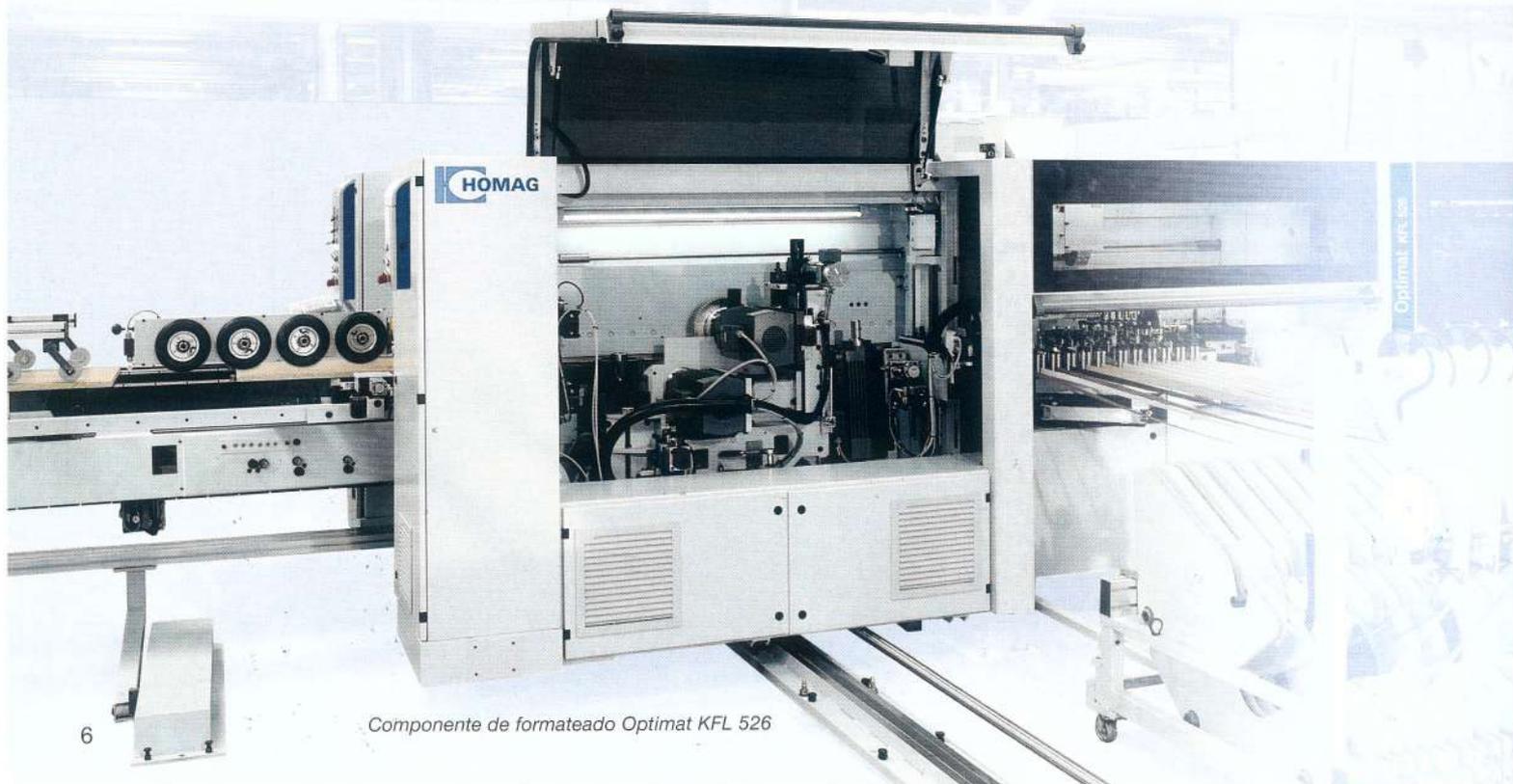
## Reajuste mejorado del saliente de los tableros

El saliente de los tableros se puede ajustar tanto manual como automáticamente entre 30 y 80 mm por medio de la vía de cadenas. De esta forma se pueden realizar ranurados a mayores distancias de los cantos de los tableros.

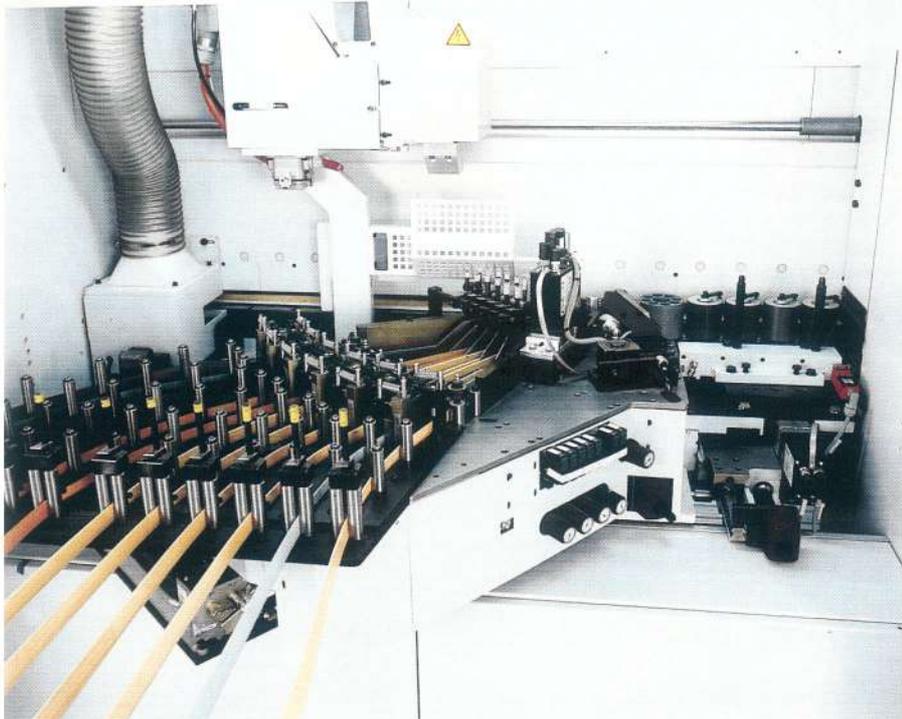


## Mecanizado por arranque de virutas y fresado

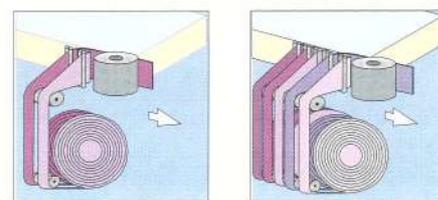
La nueva gama Optimat se caracteriza por su diseño compacto, que ahorra espacio. Virutadora doble compacta de alto rendimiento (KD 10 con 2 motores en la Optimat KFL 525; KD 11 con 3 motores en la Optimat KFL 526). Para formatear los tableros sin desportilladuras. **Ahora con sistema I.**



Componente de formateado Optimat KFL 526



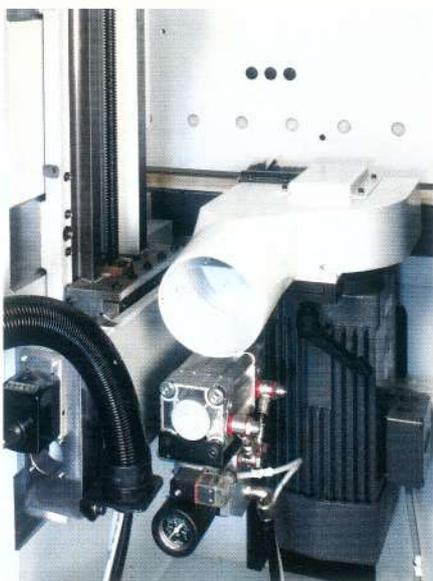
Componente de aplacado Optimat KF 525 /KF 526



### Aplacado

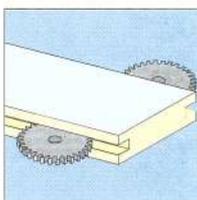
El componente de aplacado A3 permite procesar los materiales de canto más variados sin necesidad de reequipar la máquina. La correspondiente unidad de control distribuido se comunica con el control principal por medio de conductores de fibra óptica, para así evitar las interferencias radioeléctricas. Sus ventajas, una por una:

- Almacén de 2 - 24 posiciones
- Admite los largos de canto más cortos posibles: 100 mm; de esta forma se evitan las añadiduras de canto para aplacar piezas estrechas, tales como frontales de cajón (ahorro de material)
- También permite ahorrar material gracias a los sobrantes de canto reducidos en sentido longitudinal; se pueden eliminar en parte ya en la 1ª pasada, durante el fresado, con lo que se ahorra la operación de tronizado (opcional)
- Máxima calidad de aplacado utilizando colas hotmelt convencionales - opcionalmente se puede utilizar también cola a base de PU
- Mecanizado de todos los tipos de canto corrientes - de chapa de madera, PVC, melamina, ABS, tanto en rollo como mediante la carga manual de tiras individuales (almacén de tiras opcional)

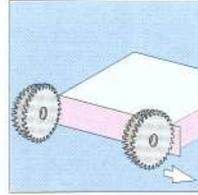
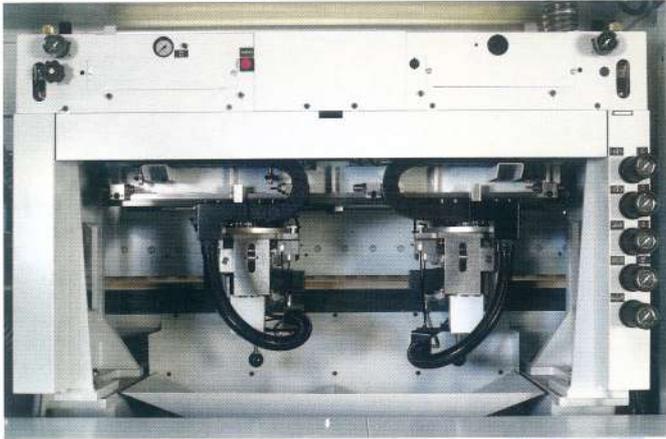


### Unidad fresadora estándar SF 20. Ranurado y cajeadado

Se pueden montar una unidad fresadora antes y dos unidades fresadores después del componente de aplacado.

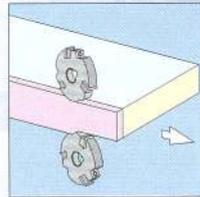


# Amplia selección de unidades para el mecanizado posterior y el acabado



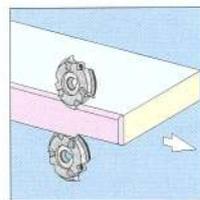
## Tronzadoras

Ponemos a su disposición unidades compactas, multifuncionales y robustas para el tronzado de los sobrantes de canto.



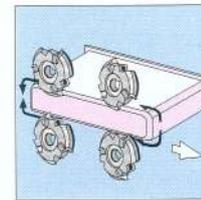
## Unidad de fresado previo

Para el fresado previo de los sobrantes superior e inferior de canto.



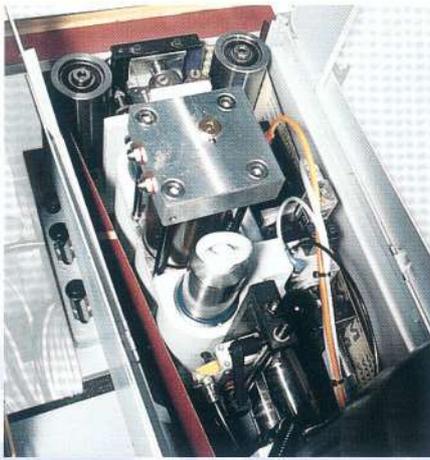
## Unidad fresadora

Para el fresado de biselados o curvas.



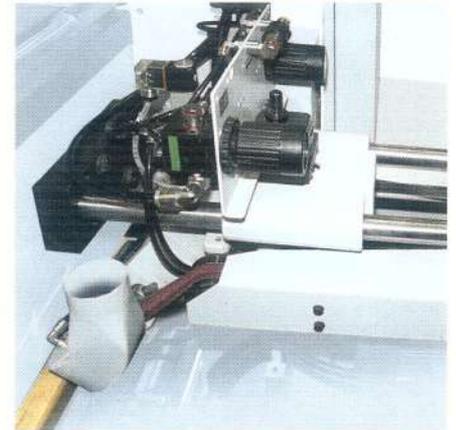
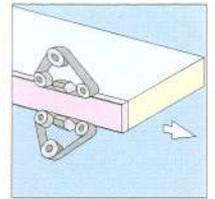
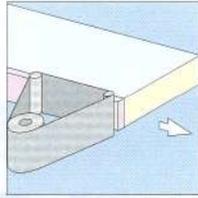
## Fresado de perfiles curvos

Para el fresado de perfiles curvos puede elegir entre una amplia variedad de unidades. La FK 21, por ejemplo, es una unidad de alto rendimiento maniobrada desde la vía de transporte, provista de un control distribuido separado, para velocidades de avance superiores a los 30 m/min (opcionalmente se ofrece también la FK 23, con un cambiador de herramientas automático de 8 posiciones, para acortar los tiempos de equipamiento). El reajuste del bisel para realizar perfiles curvos con bisel se produce automáticamente y sin cambio de herramienta. La FK 21 viene equipada de fábrica con herramientas I.



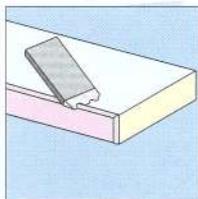
### Unidad de lijadora de banda KS 10

Con dispositivo vibrador y limpieza neumática de la banda, para alargar la vida útil de las bandas abrasivas. Como opción incorpora el reposicionamiento automático para diferentes espesores de canto y el control de desgarro de la banda.



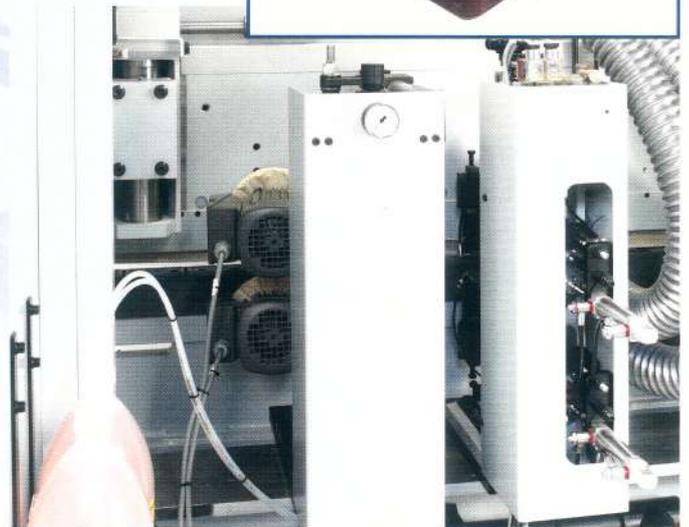
### Unidad lijadora de biseles y curvas PS 41/PS 42

Para el lijado de biseles y curvas desde arriba/abajo en cantos de chapa y de madera maciza.



### El sistema I

Las herramientas I desvían las virutas del filo de la herramienta, evacuándolas ya a velocidades de aspiración bajas y con un grado de captación superior al 97%. Gracias al sistema I no sólo mejoran notablemente la seguridad del proceso de mecanizado y del entorno del trabajo, así como la productividad, sino que también se rebaja el consumo energético causado por el sistema de aspiración.



### Unidad de acabado FA 11

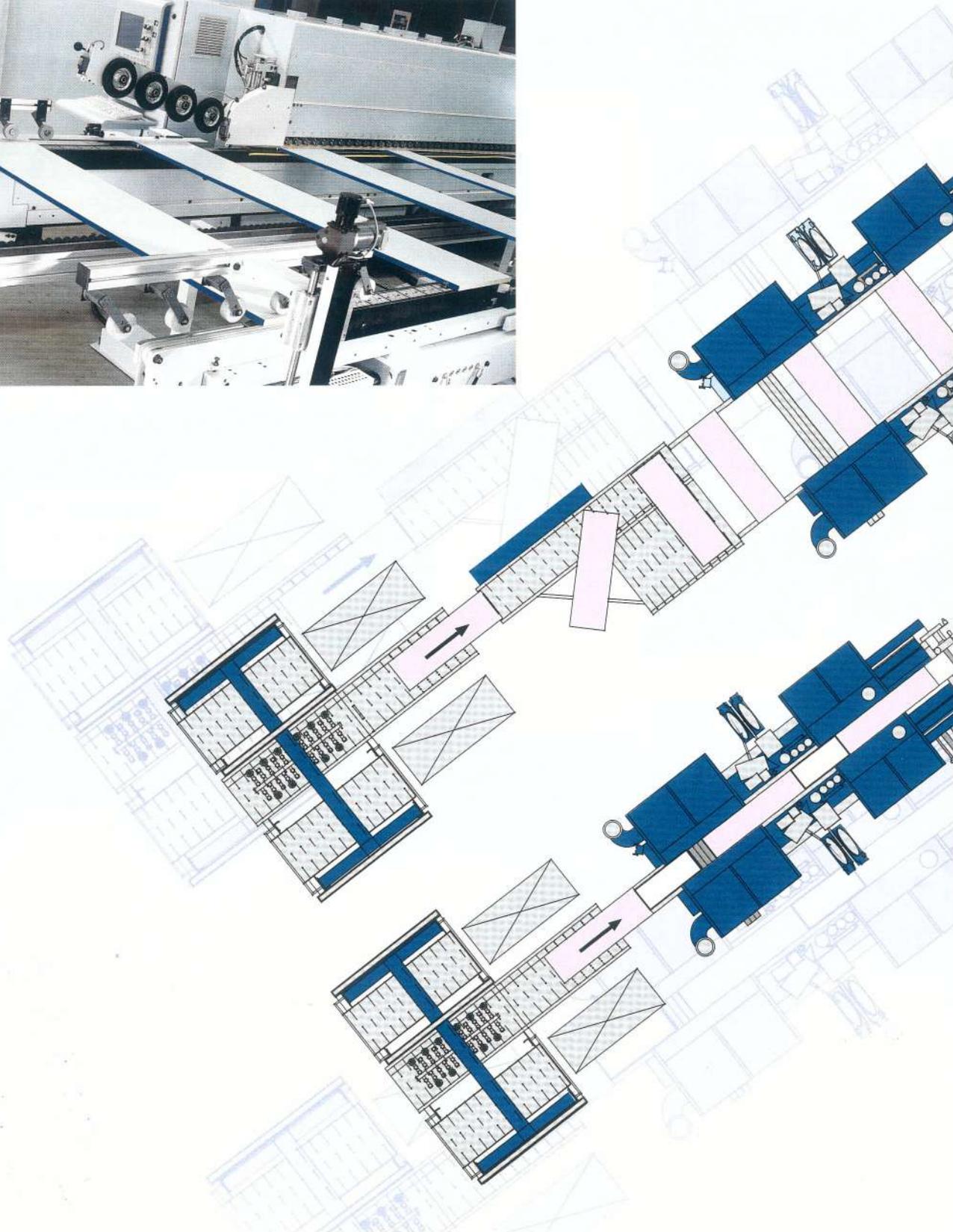
Compuesta de dispositivo de acabado de la junta de encolado, dispositivo de aplicación de producto de limpieza y disco de fieltro para la eliminación de restos de cola en las partes superior e inferior de los cantos de PVC.

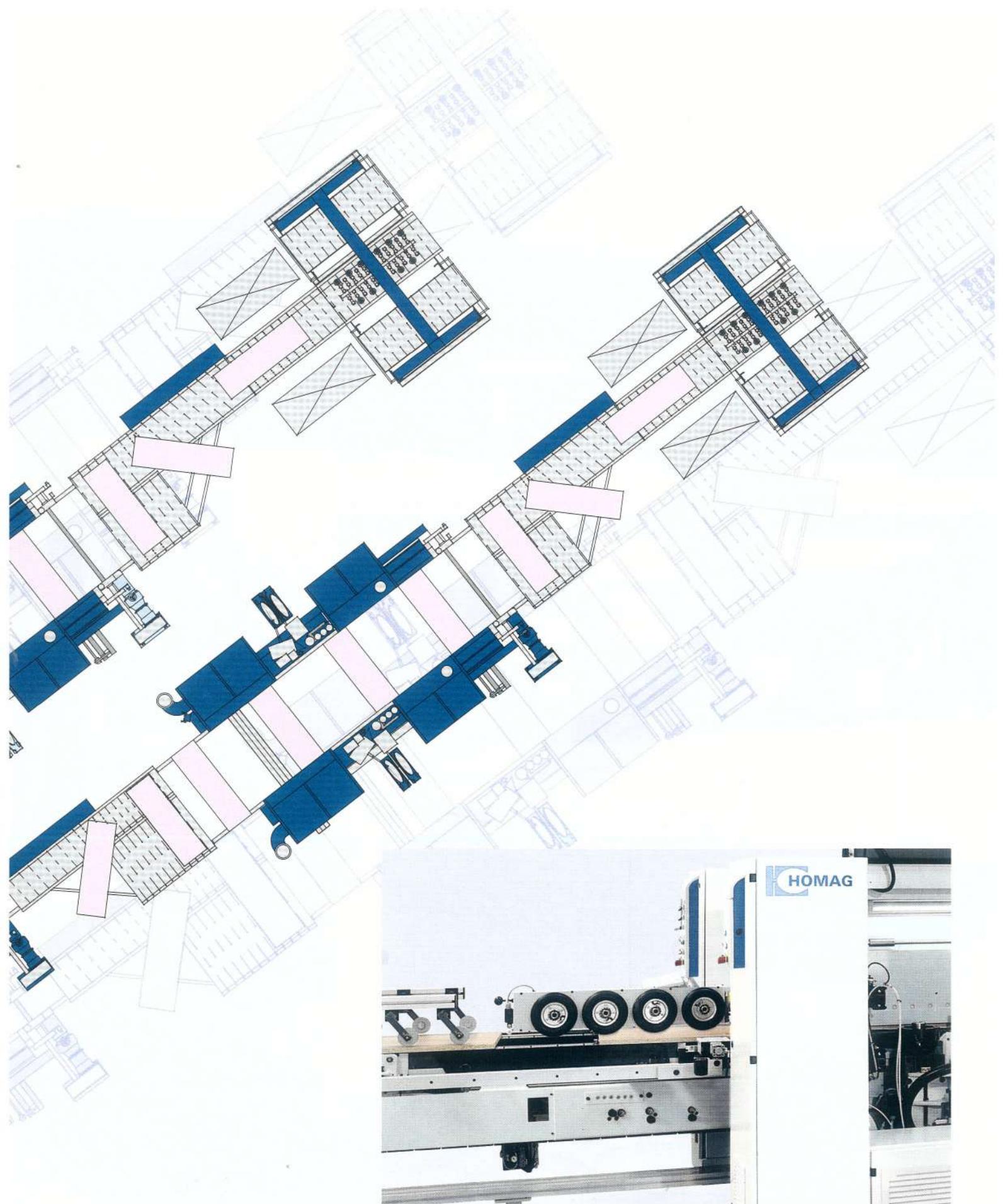
# Configuraciones de máquina a su medida

## Amplíe en función de las necesidades

Los equipos de la nueva gama Optimat se subdividen en una máquina para 1ª pasada (Optimat KFL 525, para el mecanizado longitudinal) y una máquina

para 2ª pasada (Optimat KFL 526, para el mecanizado tanto longitudinal como transversal). La Optimat KFL 526 se puede equipar sin mayor problema para utilizarla tanto para la 1ª como para la 2ª pasada.





### La capacidad decide

Si adquiere en primer lugar, por ejemplo, una Optimat KFL 526 como máquina única y sus necesidades van creciendo, puede combinar sin inconveniente esta máquina con la Optimat KFL 525, obteniendo de esta forma una línea de fabricación completa.

Con la nueva gama Optimat está adquiriendo tecnología puntera de Homag, caracterizada por su calidad y fiabilidad máximas. Y ello con una relación calidad-precio sorprendentemente favorable, así como con unos tiempos de entrega y montaje ventajosamente cortos.

# Control rápido y fiable

## Alta rentabilidad

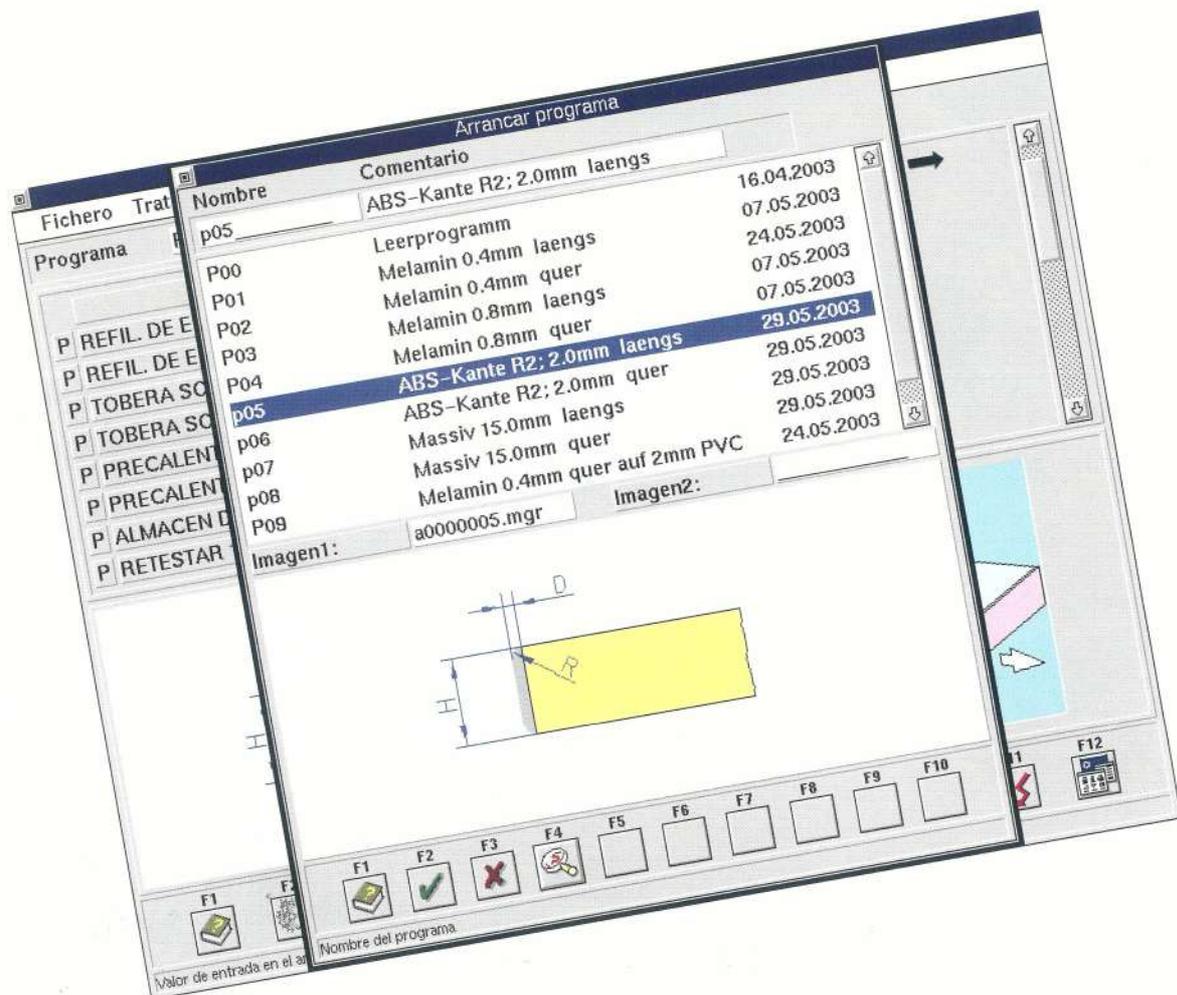
En combinación con el gran número de unidades automatizables, casi todas las operaciones de cambio de equipamiento se pueden comandar desde el cuadro de mandos. En consecuencia, los tiempos de equipamiento se convierten en un problema obviado, por lo cual podrá también fabricar series pequeñas de forma rentable.

## Manejo cómodo

Nunca antes había resultado tan cómodo programar y manejar una aplacadora de cantos. El nuevo control con pantalla plana a color y teclado de PC con tapa guardapolvo lo convierte en algo sencillo para cualquier operador de máquina. Utiliza el sistema operativo estándar Windows, ya conocido por todos de los PCs. Gracias al manejo sencillo, con funciones autoexplicativas, se pueden traducir directamente en comandos de control los esquemas mentales y actuaciones a que estamos habituados al mecanizar un tablero. Los sistemas transportadores complementarios se pueden integrar sin problemas en el control que tenemos instalado.

## Incluye el telediagnóstico

Gracias a la rápida respuesta a los mensajes de error directos mostrados en el monitor (p.ej. "Cubierta protectora abierta") se evitan los tiempos de parada por incidencia. Si a pesar de ello ocasionalmente no pudiera resolver un problema, el sistema de telediagnóstico de Homag le ahorrará más de una visita de nuestros técnicos.



HOMAG

Fichero	Trat	Nombre	Comentario	Fecha
		POS	Arrancar programa	
		P00	ABS-Kante RZ: 2.0mm laengs	
		P01	Leerprogramm	16.04.2003
		P02	Melamin 0.4mm laengs	07.05.2003
		P03	Melamin 0.4mm quer	24.05.2003
		P04	Melamin 0.8mm laengs	07.05.2003
		P05	Melamin 0.8mm quer	07.05.2003
		P06	ABS-Kante RZ: 2.0mm laengs	29.05.2003
		P07	ABS-Kante RZ: 2.0mm quer	29.05.2003
		P08	Massiv 15.0mm laengs	29.05.2003
		P09	Massiv 15.0mm quer	29.05.2003
		Imagen1:	Melamin 0.4mm quer auf 2mm PVC	29.05.2003
		Imagen2:	a0000005.mgr	24.05.2003

Control panel with a grey rotary knob, a red emergency stop button, and a yellow indicator light.

Control panel with a large black rotary knob, a power switch, and a silver knob.



# Ser cliente de Homag compensa



## **Homag está en todas partes**

La red de servicio, distribución y representantes bien extendida, supone para Vd. cortos trayectos, actuaciones rápidas y una intensa proximidad al cliente – en todo el mundo.

## **Formación a la altura de la práctica**

Los productos de Homag son fáciles de manejar, si bien una formación a fondo permite acortar los tiempos de puesta en marcha, ahorrarse ensayos innecesarios, aumentar la habilidad de los operarios y el rendimiento de la producción.

A tal efecto se ofrecen cursillos para clientes en varios idiomas en nuestras propias aulas.

## **Minucioso mantenimiento**

Un mantenimiento profesional planificado reduce los costes y aumenta la productividad de la máquina.

## **Piezas idénticas, manipulación sencilla**

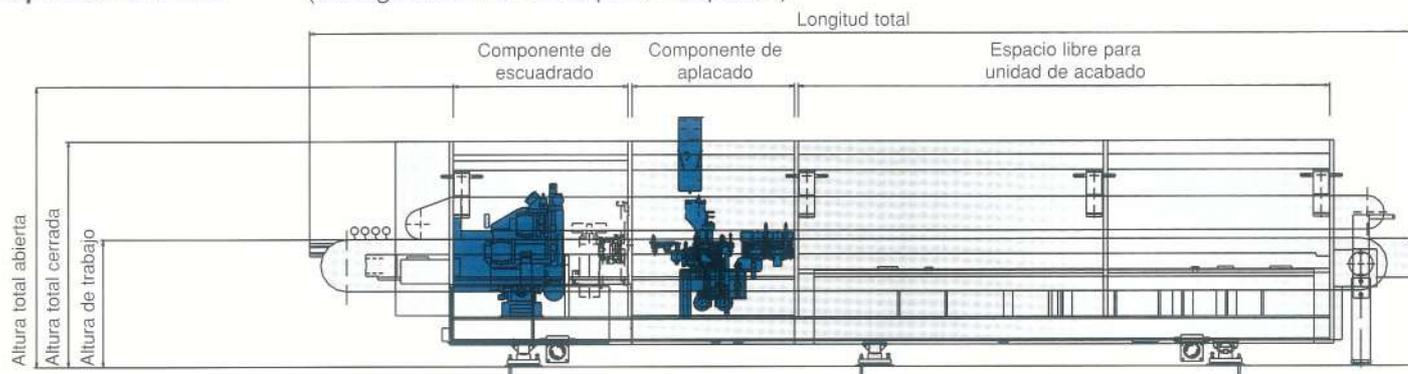
Numerosas piezas, elementos de mando y subconjuntos son idénticos en las máquinas y equipos del grupo Homag. Esto facilita el manejo, reduce los costes, simplifica la gestión de recambios y acelera el mantenimiento y servicio, por tan solo citar algunos ejemplos.

## **Telediagnóstico mundial**

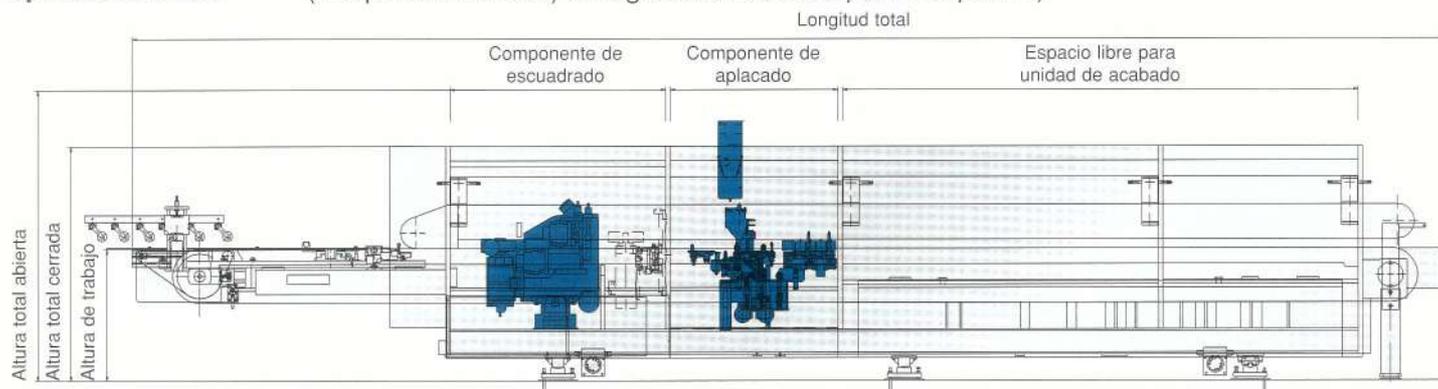
Todas las máquinas con CN vienen equipadas de fábrica con un módem que permite realizar un telediagnóstico. En la central de servicio de Homag, posteriormente, se buscan y localizan los posibles errores y, con frecuencia, incluso se reparan directamente por teléfono.

# Datos técnicos Optimat KFL 525/KFL 526

## Optimat KFL 525 (configuración de línea para máquina I)



## Optimat KFL 526 (máquina individual / configuración de línea para máquina II)



Dimensiones para colocación	Optimat											
	KFL 525						KFL 526					
Altura total abierta [mm]	2300						2300					
Altura total cerrada [mm]	1740						1740					
Altura de trabajo [mm]	950						950					
Longitud	05	06	07	08	09	10	05	06	07	08	09	10
Potencia de aspiración total [m³/h]	en función del equipamiento						en función del equipamiento					
Potencia de consumo [KW]	mín. 20						mín. 25					
Ejecución línea para máquina I	2050	3050	3885	4885	-	-	1800	2800	3635	4635	5635	6635
Ejecución línea para máquina II	6650	7650	8650	9650	-	-	7880	8880	9880	10880	11880	12880
Máquina individual	-	-	-	-	-	-	7650	8650	9650	10650	11650	12650

Los datos técnicos y fotografías pueden presentar variaciones en algunos detalles. Reservado el derecho a introducir modificaciones técnicas para perfeccionamiento.



Una empresa del Grupo Homag



**Homag Holzbearbeitungssysteme AG**

Homagstraße 3-5  
72296 SCHOPFLOCH

ALEMANIA

Tel.: +49 (74 43) 13-0

Fax: +49 (74 43) 13 23 00

E-Mail: [info@homag.de](mailto:info@homag.de)

Internet: [www.homag.com](http://www.homag.com)

