

EDGETEQ

S-500 /

S-500 profiLine

Meist verkauft und weltweit beliebt.

Unsere 500er Serie fürs effiziente Kantenanleimen.





MINIMALISM
LUXURY YACHTS
WHERE WHEN WHY
NEW YORK
100 CONTEMPORARY HOUSES
100 MOVIE ICONS
HISTORY 1
GEOGRAPHY 2
MATHEMATICS 3
PHYSICS 4
CHEMISTRY 5
BUSINESS 6
MUSIC 7

ENGLISH 10
DRAMA 9
ART 8

london
paris
tokyo
BEST COOKTAILS
Eco HOUSES
colors of the world
UNIVERSE
1000
CIEARS

PARIS
ROME
NEW YORK
16-BIT
ART DESIGN
GODS & HEROES
BLACK & WHITE
1000 record covers
WOOD architecture
DARK
LUXURY YACHTS
100 CONTEMPORARY HOUSES
NEW YORK
100 CONTEMPORARY HOUSES

ENCYCLOPEDIA I
ENCYCLOPEDIA II
ENCYCLOPEDIA III
ENCYCLOPEDIA IV
ENCYCLOPEDIA V
ENCYCLOPEDIA VI
ENCYCLOPEDIA VII
ENCYCLOPEDIA VIII

PHOTOGRAPHY
FASHION
CONCEPT CARS
DISCOVERY
20th Century Photography
PIXEL ART
HOMAG
architecture

HISTORY OF THE WORLD 1
HISTORY OF THE WORLD 2
HISTORY OF THE WORLD 3
HISTORY OF THE WORLD 4
HISTORY OF THE WORLD 5
HISTORY OF THE WORLD 6
HISTORY OF THE WORLD 7
100 CONTEMPORARY HOUSES
URBAN GARDEN
ROME
NEW YORK

Perfekte Kanten für anspruchsvolle Kunden gefertigt mit flexiblen Maschinen

Individuelle Kundenwünsche, anspruchsvolle Produkte und eine große Materialvielfalt – das sind die Anforderungen, die in der Holzbearbeitung von heute eine große Rolle spielen. Hier ist es wichtig, flexibel und effizient zu produzieren, besonders im Handwerk und im Mittelstand.

Speziell darauf zielt die innovative Generation der HOMAG Kantenanleimmaschinen EDGETEQ S-500 ab: Sie bietet mehr Ausstattung und damit eine noch höhere Flexibilität.

YOUR SOLUTION

[MEHR AUF HOMAG.COM](https://www.homag.com)



INHALT

- 04 Highlights
- 06 Werkstoffarten | Kantenparameter | Rückführungen
- 08 EDGETEQ S-500 | Technische Daten
- 12 Aggregatetechnik
- 38 2-Profil-Technik | 3-Profil-Technik
- 40 Software | Apps und digitale Assistenten
- 45 powerTouch2
- 44 Rückführung LOOPTEQ
- 52 Fertigungslinien
- 54 Life Cycle Services



Die Vorteile der EDGETEQ S-500

• MEHR FLEXIBILITÄT DURCH DAS ERWEITERTE AGGREGATE-ANGEBOT

Das Mehrstufen Fräsaggregat MS40, das Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim und die Profilizhklinge MN11 für zwei Profile sind jetzt auf der EDGETEQ S-500 einsetzbar und bieten noch mehr Möglichkeiten für individuelle Anforderungen.

• EINFACHE VERARBEITUNG VON PUR

PUR, EVA und airTec lassen sich auf Wunsch mit einer Maschine verarbeiten.

• HÖHERE VERFÜGBARKEIT UND KÜRZERE RÜSTZEIT DER MASCHINE

Bei den Verleimaggregaten AG12 und AG12 Basic kann die Auftragseinheit für Schmelzkleber einfach in der Maschine entleert werden.

• WENIGER REINIGUNG UND MEHR SICHERHEIT

Pneumatische Dosierschieber an der Auftragseinheit für Schmelzkleber schließen automatisch, vermeiden Verschmutzung und sparen Reinigungsaufwand z. B. bei Stromausfall.

• STEIGERUNG DER KOSTENEFFIZIENZ

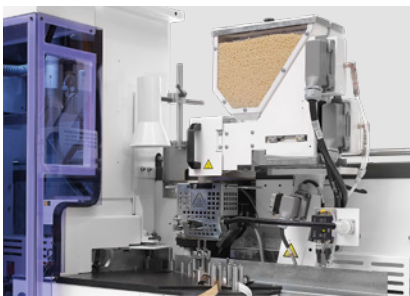
Die Aggregate-Kombinationen lassen sich optimal auf Ihren Bedarf anpassen – wie 2-Profil-Technik oder 3-Profil-Technik.

• AUSBAUFÄHIGKEIT

Durch das Bohrungs raster sind die Maschinen einfacher erweiterbar und bieten noch mehr Investitionssicherheit.

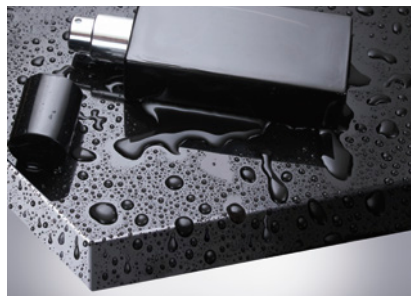
• EDGETEQ S-500 PROFILINE

Die profiLine-Maschinen bieten noch mehr Konfigurationsmöglichkeiten und eine enorme Flexibilität.



Verleimaggregate – sicherer Schmelzkleberauftrag

HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen geeignet. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebetemperatur. Standard ist eine EVA-Aufschmelzeinheit



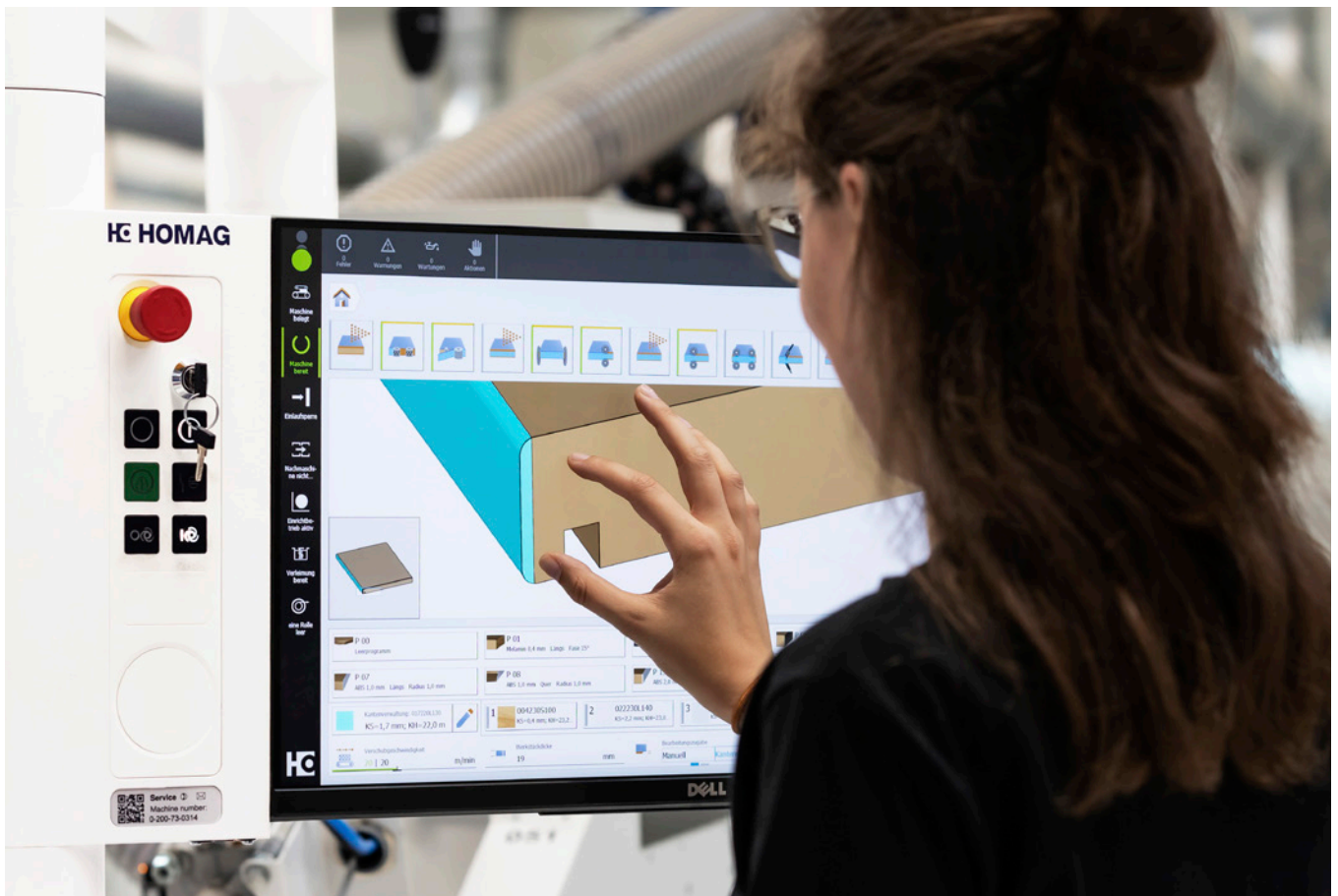
Kantenverleimung mit PUR

PUR-Klebstoffe werden bei HOMAG auf den gleichen Maschinen und mit der gleichen Auftragseinheit wie EVA-Schmelzkleber verarbeitet.



Nullfugentechnik mit HOMAG airTec

Die Aggregate sind nun mit einem Rotationsluftheritzer ausgestattet, der das Verfahren deutlich leistungsfähiger, ressourcenschonender und leiser macht.



Intuitive Bedienung mit powerTouch-Steuerung

Mit dem Multitouch-Monitor im Breitbildformat steuern Sie durch direkte Berührung die Maschinenfunktionen. Das ergonomisch gestaltete Design sowie zahlreiche Hilfs- und Assistentenfunktionen vereinfachen die Bedienung wesentlich.



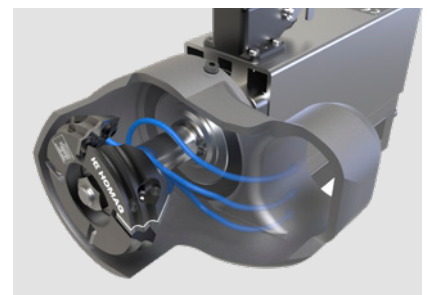
Riemenoberdruck

Der Oberdruck aus Stahl mit Doppelkeilriemen ist die Basis für höchste Qualität, denn Ihre Werkstücke sind für die Bearbeitung optimal eingespannt.



Mehrprofiltechnik

Zum einfachen Umstellen der Aggregate auf Knopfdruck. Spart Zeit und erhöht die Qualität.



Kontrollierte Späneerfassung

Die Späne werden bereits im Innenraum abgesaugt und der Absaughaube gezielt zugeführt. Durch geringeren Verschleiß und geringere Servicekosten erhöht sich die Wirtschaftlichkeit und Standzeit. Die reduzierte Absauggeschwindigkeit senkt den Energieverbrauch und die Kosten.

Werkstoffarten | Kantenparameter

Große Flexibilität wird erzielt durch die Bearbeitung sämtlicher Kantenmaterialien: 0,3 mm Melamin, bis 3 mm ABS, PP, PVC und Holz als Rollenware. Massivleisten und Furnierstreifen werden bis 12 mm einzeln zugeführt oder bis 20 mm aus dem Paket. Darüber hinaus können Furnierstreifen auch bis 1 mm aus dem Paket zugeführt werden.

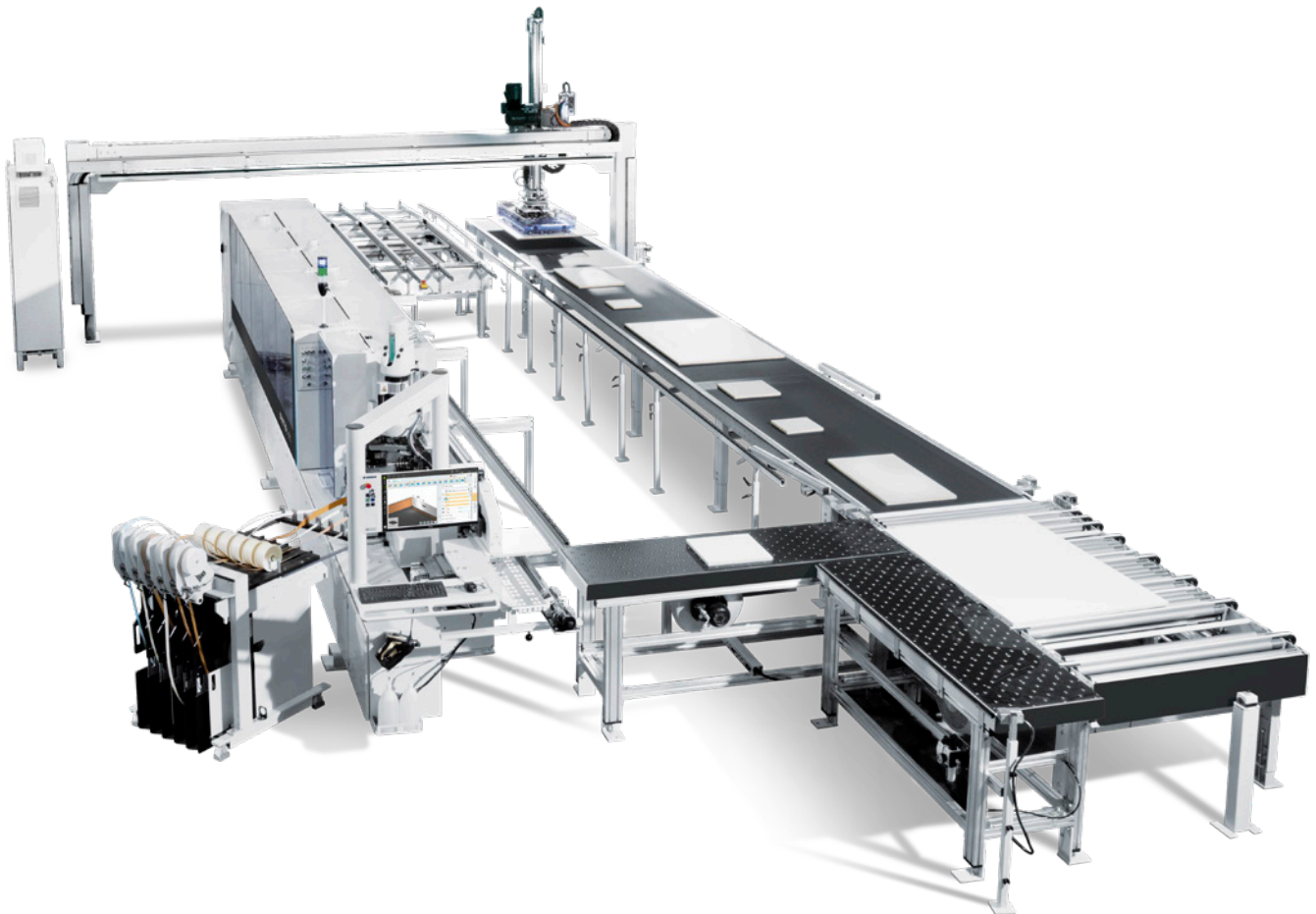
Für perfekte Hochglanzteile kommen wichtige Komponenten wie der motorisch angetriebene Oberdruck und die automatische Verstellung der Leimfugenziehklingen zum Einsatz. Spezielle Tastelemente sind ideal zum Bearbeiten von spitz- oder stumpfwinkligen Teilen oder Teilen mit Topfbandbohrungen und Quernuten.

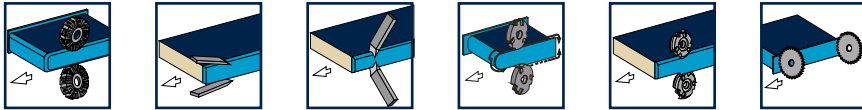
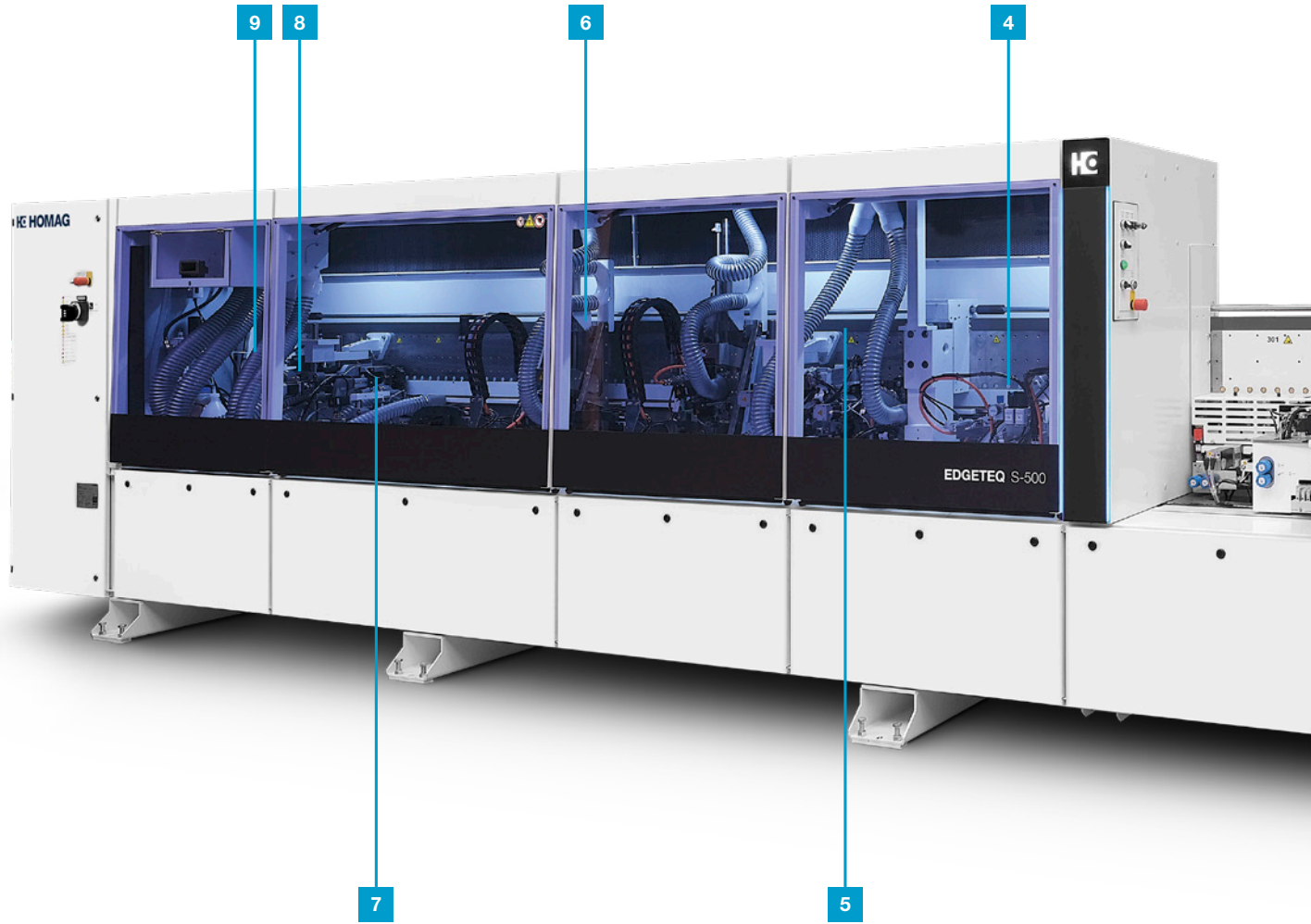


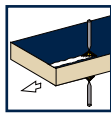
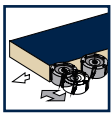
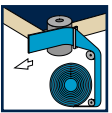
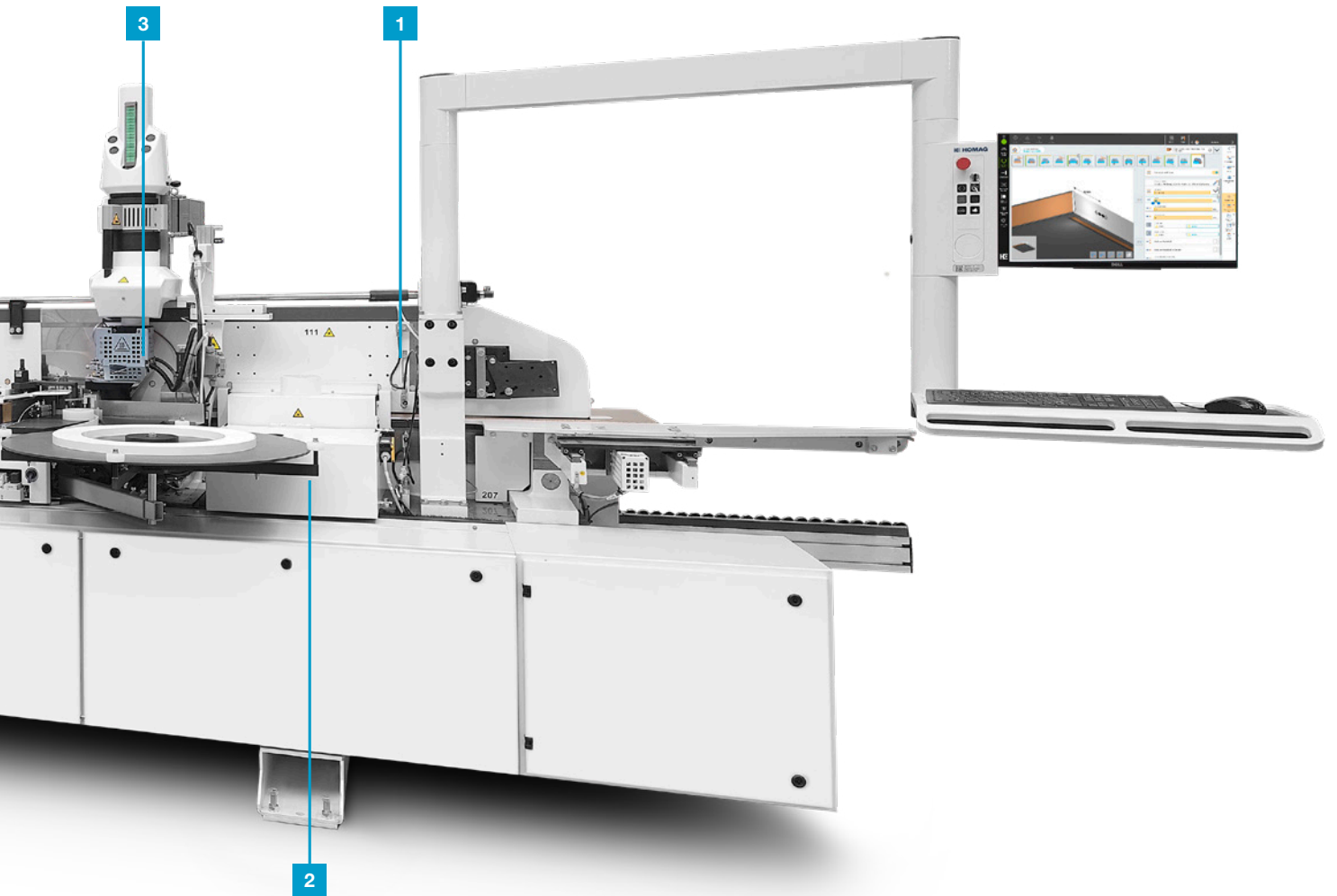
			a	b	c	d	e
	MASSIV (mm)				0,4 – 12,0 (0,4 – 20,0 Option)		
	ROLLEN (mm)		wenn $b \leq 22$: min. 60 wenn $b \leq 40$: min. 105	8 – 60 (8 – 100 Option) 12 – 60 (12 – 100 Option)	0,3 – 3,0	65 (105 Option)	max. 25
	STREIFEN (mm)				0,4 – 1,0		

LOOPTEQ Rückführungen für höhere Produktivität

Werkstückrückführungen der LOOPTEQ Serie ergänzen die Maschinen der EDGETEQ-Baureihen optimal. Mit der 1-Personen-Bedienung optimieren Sie Ihren Werkstückrückfluss und ermöglichen so einen schlanken und effizienten Produktionsprozess.





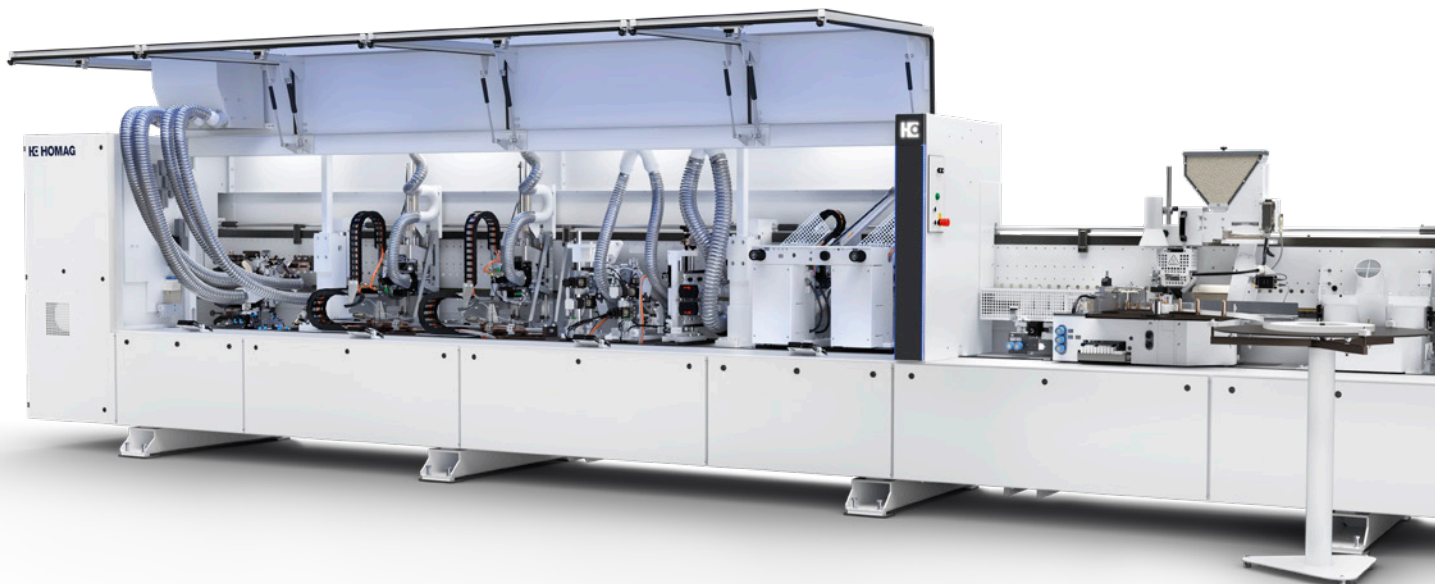


EDGETEQ S-500

- | | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|---|
| 1 Trennmittelsprühaggregat | 2 Fügefräsaggregat | 3 Verleimaggregat AG12 Basic |
| 4 Kappaggregat | 5 Mehrstufen Fräsaggregat MS40 | 6 Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim |
| 7 Profilziehklinge | 8 Leimfugenziehklinge | 9 Schwabbelaggregat |

Maschinenkonfigurationen | Fügen – Verleimen – Nachbearbeitung

- **FÜGEN.** Für die präzise Fügebearbeitung stehen unterschiedliche Einstellmöglichkeiten und Fügewerkzeuge zur Verfügung.
- **VERLEIMEN.** Die bestmögliche Leimfugenqualität hinsichtlich Preis-/ Leistungsverhältnis wird durch den zielgerichteten Einsatz der drei Verfahren EVA-Verleimen, PUR-Verleimen oder airTec erzielt.
- **NACHBEARBEITUNG.** Ob nur 1 Profil zum Einsatz kommen soll, oder der Wechsel zwischen 2 oder 3 Profilen gefordert ist – für alle Fälle gibt es die passende Lösung, überwiegend von HOMAG patentiert.





MASCHINENABMESSUNGEN

Gesamtlänge (mm)	nach Ausstattung
Vorschub regelbar (m/min)	16 – 20, 25, 28, 30

ARBEITSMASSE

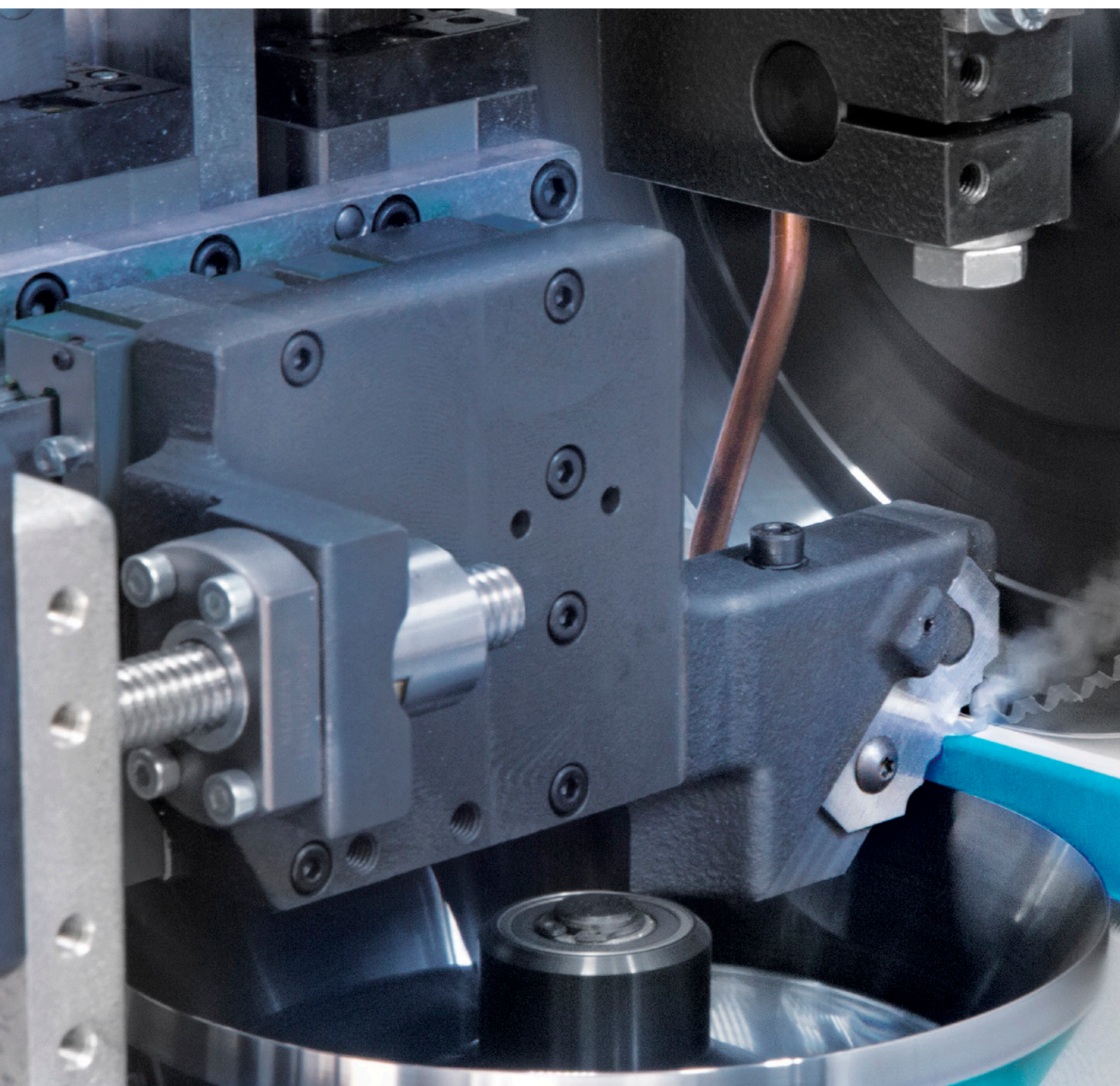
Werkstückbreite (mm)*	
bei Werkstückdicke 8-22 mm	60
Werkstückdicke (mm)	12 – 60 (Optionen: 8 – 60 / 8 – 100 / 12 – 100)
Kantendicke Rollen (mm)	0,3 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	0,4 – 12 (20)

* Werkstückdicken abhängig

Unser Aggregatebaukasten: Für jede Anforderung die richtige Lösung

Für vielseitige, unterschiedliche Bearbeitungsaufgaben verwenden wir Aggregate aus unserem erprobten Aggregatebaukasten. Wir erweitern unsere Funktionen ständig, um Ihnen auch für neue Trends die richtige Lösung

zu bieten. Sie profitieren von hoher Präzision und moderner Technik und sind in der Lage, flexibel und effizient zu produzieren.



DAS BIETET IHNEN HOMAG

- Perfekte Fräsqualität durch vibrationsfreien Rundlauf plus hohe Werkzeugstandzeit aufgrund der HSK-Schnittstellen bei den Nachbearbeitungsaggregaten
- Minimale Rüstzeit durch 3-Profil-Technik beim viermotorigen Formfräsaggregat FF32 und automatische Verstellung der Leimfugenziehklinge
- Optimale Bearbeitung von z. B. Hochglanzoberflächen oder Leichtbauplatten durch servogesteuerten Bewegungsablauf beim Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim



Führung der Werkstücke

Die präzise Zuführung der Werkstücke ist eine Voraussetzung für perfekte Kantenqualität. Nutzen Sie die Vorteile unserer Lösungen wie Einlauflineal, Einlaufsperr, Schiebeschlitten oder Werkstückauflage.



Handbedienung

Größtmögliche Bewegungsfreiheit beim Einfahren. Keine Stolperfallen durch mitgeführtes Kabel.



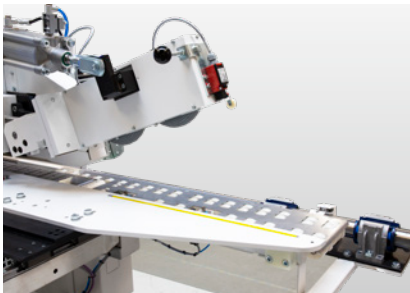
Einlaufsperr

Für einen minimalen Werkstückabstand und eine sichere Bedienung. Pneumatisch gesteuert.



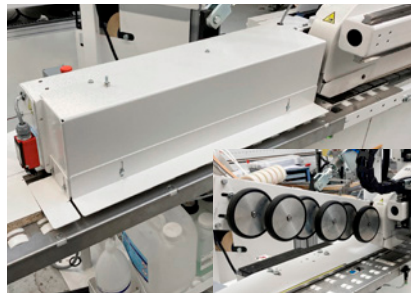
Luftkissentisch

Zum sicheren Beschicken der Maschine.



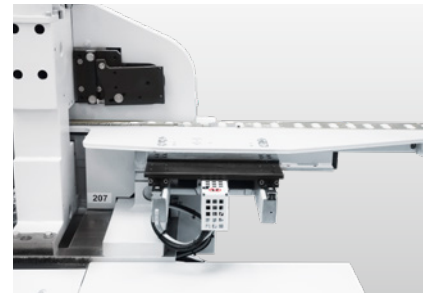
Einzusvorrichtung 2 Rollen

Zum sicheren Einführen der Werkstücke.



Einzusvorrichtung 6 Rollen

Schräggestellte, angetriebene Vulkollanrollen zum sicheren Einführen von Werkstücken mit mindestens 250 mm Länge.



Automatische Verstellung Einlauflineal

Programmgesteuerte, präzise und wiederholgenaue Verstellung des Einlauflineals über stufenlose Achse.



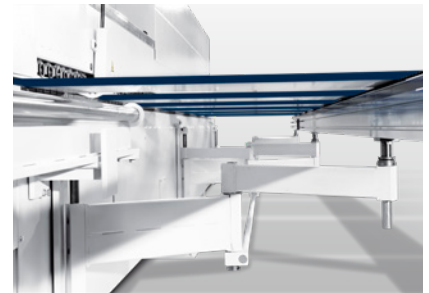
Schiebeschlitten

Robuste Linearführung zum rechtwinkligen Einführen der Werkstücke.



Werkstückauflage Basic

Die Werkstückauflage kann bis 1000 mm auf den Profilschienen verschoben werden.



Werkstückauflage in Scherenausführung

Durch die Scherenausführung ist die Werkstückauflage bis 1.000 mm bequem ausziehbar.

Werkstückzuführsysteme für EDGETEQ S-500 profiLine

HOMAG-Werkstückzuführsysteme führen Ihre Werkstücke automatisch und präzise der Kantenbearbeitungsmaschine zu. Sie schaffen so die Basis für eine hohe

Bearbeitungsqualität und einen effizienten Bearbeitungsprozess.



Werkstückzuführsystem WZ10

Wenn Ihre Werkstücke bereits parallel und winkelgenau auf Rohfixmaß zugeschnitten sind, empfehlen wir die Werkstückzuführung WZ10. Diese ist speziell für den Transport bereits vorformatierter Werkstücke zur flexiblen Fertigung ausgelegt.



Werkstückzuführsystem EZ14

Ein paralleler, winkelgenauer Zuschnitt ist bei dieser Werkstückzuführung nicht erforderlich. In Längs- und Querrichtung werden die Werkstücke winkelgenau manuell zugeführt.



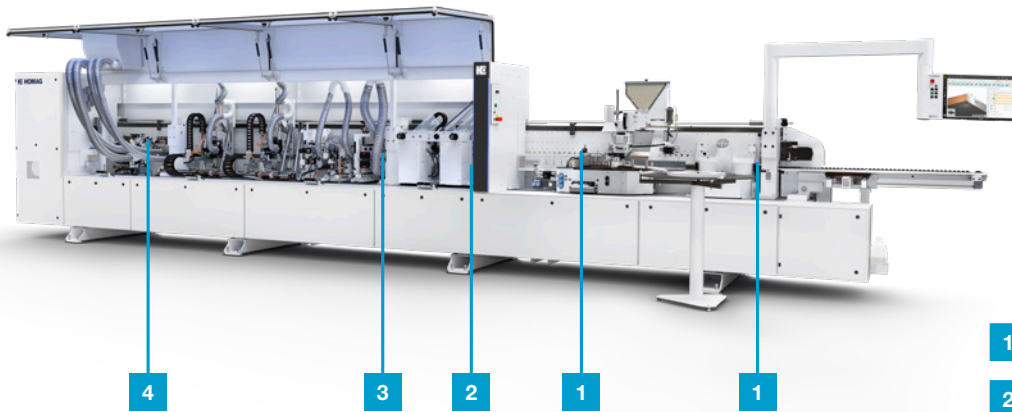
NEU: Werkstückzuführsystem WZ14

Ein paralleler, winkelgenauer Zuschnitt ist bei dieser Werkstückzuführung nicht erforderlich. In Längs- und Querrichtung werden die Werkstücke winkelgenau zugeführt. Den exakten Zuschnitt übernehmen die Formatbearbeitungseinheiten dieser Anlage. Es sind Taktleistungen von bis zu 12 Werkstücken/min möglich.

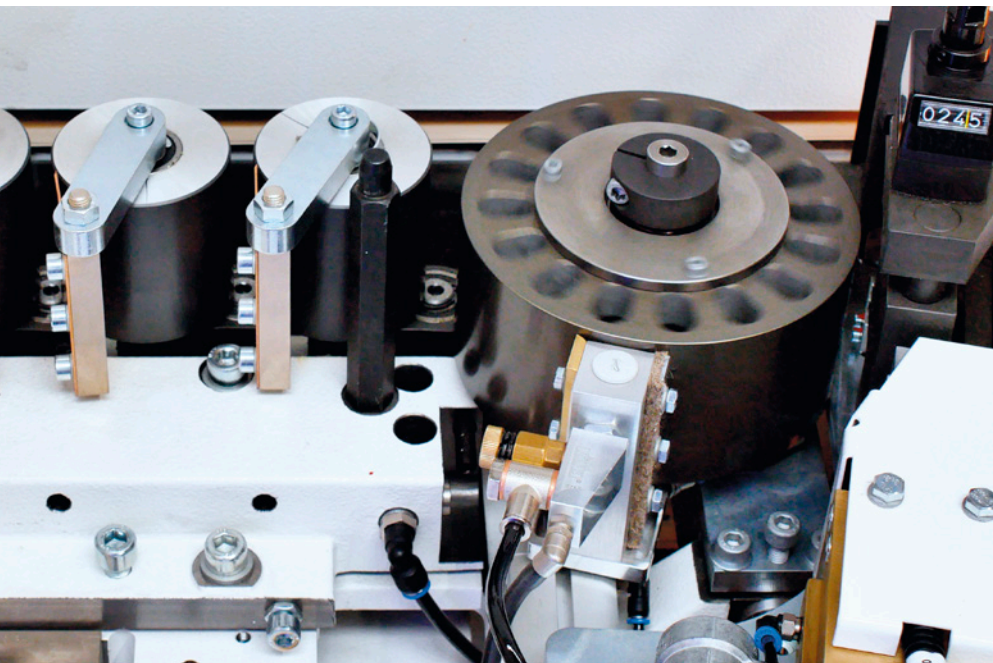
Sprühaggregate | Ihre Anforderung, unsere Lösung

Sprühaggregate erhöhen die Kantenqualität während des gesamten Bearbeitungsprozesses. Trennmittel verhindern das Anhaften von Schmelzkleberresten und Antistatikmittel das Anhaften von Kunststoffspänen.

Das einfache Entfernen von Kleberresten wird durch Reinigungssprühmittel erzielt. Gleitmittel verhindern Glanzspuren auf den Werkstücken und schützen empfindliche Oberflächen vor dem Fräsen.



- 1** Trennmittel
- 2** Antistatikmittel
- 3** Gleitmittel
- 4** Reinigungsmittel

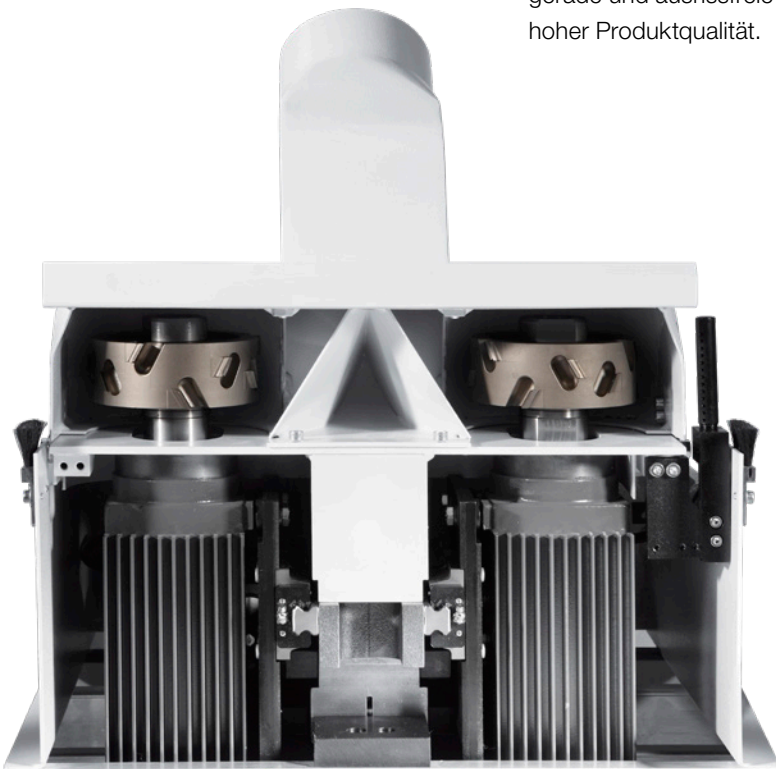


Benetzungseinrichtung

Trennmittelauftrag auf die Druckrolle verhindert das Anhaften von Schmelzkleberresten.

Fügefräsaggregat | Präzision ist die Basis

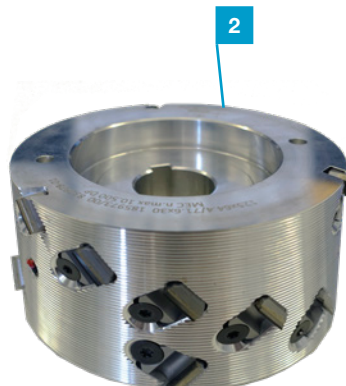
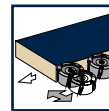
Mit unserem Fügefräsaggregat schaffen Sie die Basis für eine präzise, absolut gerade und ausrissfreie Werkstückkante sowie eine Klebefuge mit gleichbleibend hoher Produktqualität.



Fügefräsaggregat

Dieses Aggregat ermöglicht eine hohe Bearbeitungspräzision, ist äußerst robust und für eine überdurchschnittlich lange Standzeit geeignet. Der Durchmesser des lärmarmen, spanflugoptimierten Werkzeugs (I-System) beträgt 125 mm (optional 150 mm).

Verstellungen erfolgen manuell oder automatisch.



Diamant (DIA)- Werkzeug

- Werkzeugdurchmesser 125 mm (optional 150 mm)
- Hohe Standzeit
- Verfügbar sind festbestückte Schneiden und alternativ Wechselschneiden

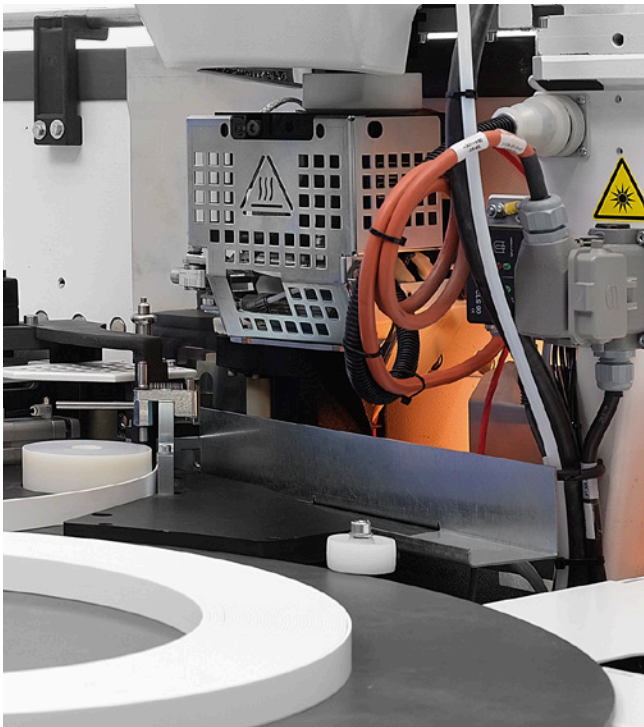
1 Festbestückte Schneiden

2 Wechselschneiden

Verleimaggregate | Sicherer Schmelzkleberauftrag

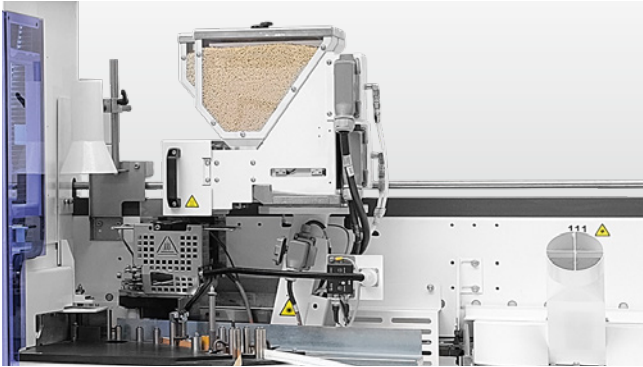
HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen geeignet. Standard ist eine EVA-Aufschmelzeinheit. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebertemperatur. Die Magazin Höhenverstellung ermöglicht das Bearbeiten von Werkstücken unterschied-

licher Dicken mit einer Kantenhöhe. Auf Wunsch kann das Verleimaggregat für Sie auch mit einer weiteren Aufschmelzeinheit ausgestattet werden – zum schnellen Wechsel von zwei unterschiedlichen Farben oder PUR.



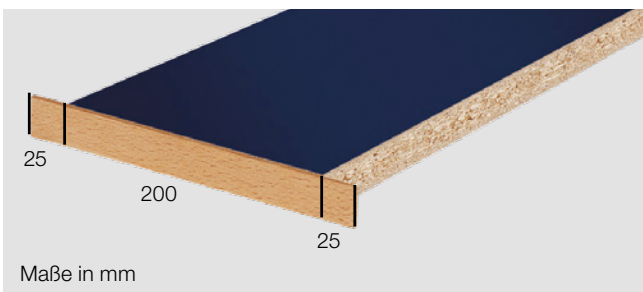
IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Kurze Aufheizzeit durch sensorgesteuerte Niveauregulierung (2 Niveaus auswählbar)
- Einfaches Entfernen der Auftragseinheit durch Schnellverschluss
- Aufschmelzeinheit für das Aufschmelzen von Schmelzkleber nach Bedarf automatisch oder manuell
- Leimrolle mit integrierter Heizung garantiert eine konstante Temperatur und Viskosität für alle Werkstückdicken
- Elektropneumatische Klemmung der Leimrolle und des Behälters verhindert Leimverschmutzung an der Hinterkante des Werkstücks
- Tastschuh verhindert den Verschleiß der Auftragswalze und sichert eine konstante Leimfilmdicke
- Leimrollenabhub bei Vorschubstopp
- Entleeren des Klebers in der Maschine
- Schließen des Dosierschiebers bei Stromausfall
- Automatischer Reinigungszyklus des Dosierschiebers
- Universalbeschichtete Auftragseinheit QA65 P für PUR und EVA
- Universal-Aufschmelzeinheit mit Wechselbehältern für EVA und PUR

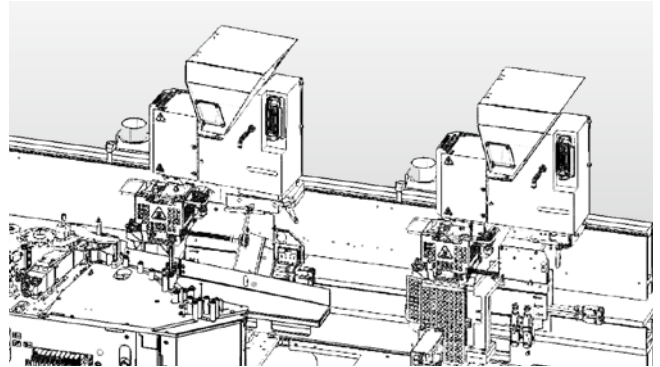


Schmelzkleber Verleimteil AG12 Basic

- Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3 – 3 mm. Granulatbehälter zur Bevorratung und zum Vorschmelzen von Schmelzkleber-Granulat.
- Das Handling der Auftragseinheit beim Kleber- und Farbenwechsel ist vereinfacht und bietet die Möglichkeit, die Auftragseinheit in der Maschine zu entleeren.
- Standard ist auch das pneumatische Reinigen der Leimwalze und das automatische Schließen der Dosierschieber bei Stromausfall.
- Eine Absaughaube – sowohl bei EVA- als auch bei PUR-Verarbeitung – führt Kleberdämpfe gezielt ab.
- Bei allen Verleimaggregaten lassen sich Kantenhöhen von 12 – 65 mm im Standard verarbeiten.
- Die Verarbeitung von Einzelstreifen bis 12 mm Dicke ist im Standard möglich.



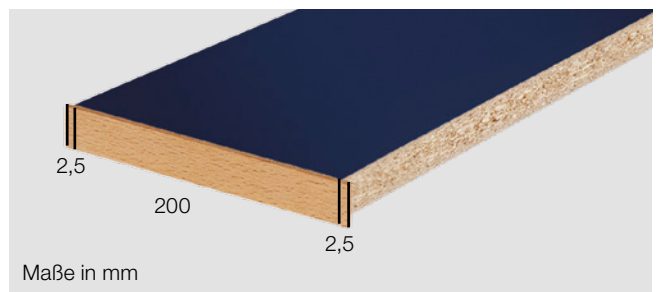
Bisherige Verleimtechnik



Das zweite (vorgesetzte) Verleimteil

Für den automatischen Wechsel – ohne manuellen Eingriff – zwischen Schmelzkleber und PUR, oder zwischen zwei Leimfarben, kann ein zweites Verleimteil aufgebaut werden.

Beim zweiten Verleimteil kann zwischen den EVA-Aufschmelzeinheiten 6 – 12 kg/h und 18 – 35 kg/h gewählt werden.



Optimierte Verleimtechnik mit Servokantenzuführung

Kantenzuführung mit einer Genauigkeit an der Vorder- und Hinterkante von +/- 2–3 mm zur Reduzierung von Kantenabfällen.

PUR-Kleber und HOMAG | Eine starke Verbindung

Die Feuchte- und Wärmebeständigkeit von Möbeln wird durch die Verwendung von Polyurethan-(PUR)-Schmelzkleber erhöht. Seine Verwendung ist ideal für Möbel in Feuchtraumbereichen wie Bad, Küche und Labor.



IHRE HOMAG PUR-VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Eine Auftragseinheit für alle Kleberarten
- Keine zusätzliche Auftragseinheit nötig
- Rascher, kraftschlüssiger Dünnfilmauftrag durch Leimrolle mit integrierter Heizung



Aufschmelzeinheit für PUR

- Aufschmelzleistung bis 4 kg/h
- Temperaturregelung zum Schutz vor Überhitzung



Aufschmelzeinheit für PUR

- Aufschmelzleistung bis 6 kg/h
- Temperaturregelung zum Schutz vor Überhitzung



Aufschmelzeinheit für PUR als Bodengerät

- in unterschiedlichen Ausführungen und Kombinationen



Kombination von Aufschmelzeinheiten zur wahlweisen Verarbeitung von EVA und PUR

- Aufschmelzleistung bis 12 kg/h bei EVA
- Aufschmelzleistung bis 6 kg/h bei PUR



Servicestation

- Vorheiz-/ Servicestation XES200 für die Auftragseinheit QA65 mit einem Lagerplatz
- Hohe Flexibilität durch bis zu 2 Vakuumbehälter für je eine QA65 Auftragseinheit oder ein Wechselbehälter für PUR-Aufschmelzeinheit bis 4 kg/h
- Keine Vakuum-Pumpe und kein Stickstoff nötig
- Mit optionalem Zubehör auch für Auftragseinheiten für das CNC-Kantenanleimaggregat powerEdge Pro / Pro Duo

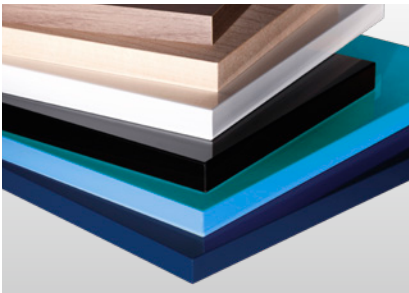


Vakuumbehälter

- Kompakter, fahrbarer Behälter für die PUR-Auftragseinheit
- Keine Vakuum-Pumpe und kein Stickstoff nötig

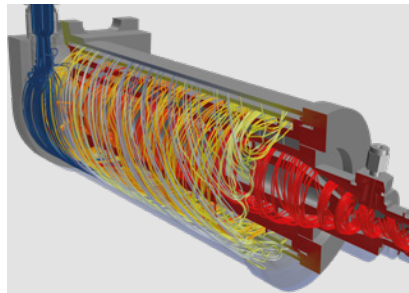
airTec | Idealer Einstieg in die Nullfugentechnik

Das airTec-Verfahren hat sich als Nullfugenlösung bei Handwerk und Mittelstand durchgesetzt. Die Antwort von HOMAG auf die wachsende Nachfrage ist eine innovative, leistungsfähige und ressourcenschonende airTec-Lösung. Herzstück des airTec-Aggregates ist ein Rotationslufftherizer, der sich neben der hohen Effizienz auch durch eine wesentlich reduzierte Geräusentwicklung auszeichnet. Mit airTec lassen sich sämtliche derzeit marktüblichen, lasertauglichen Kantenarten verarbeiten. Dies bedeutet eine große Flexibilität bei allen Materialien und Farben.



Kanten anleimen „ohne Fugen“

Beim airTec-Verfahren werden Kante und Platte durch Heißluft verbunden. Dabei kommen spezielle Kanten zum Einsatz. Diese bestehen aus einer Dekorschicht und einer Funktionsschicht. Mit dem HOMAG airTec-Aggregat wird die Funktionsschicht bei gleichmäßiger Temperatur und Volumenausströmung aufgeschmolzen und optimal mit der Schmalfläche verbunden.



Innovativer Rotationslufftherizer

Die Energiequelle erhitzt die Luft und dient gleichzeitig als Wärmespeicher für die erneute, spätere Erwärmung der Luft. Zusätzlich wird eine geringere Luftmenge verbraucht und das Umfeld weniger erwärmt. Geräusche entstehen fast ausschließlich beim Aktivier-Prozess und liegen dann unter dem Geräuschniveau der anderen Bearbeitungsaggregate.

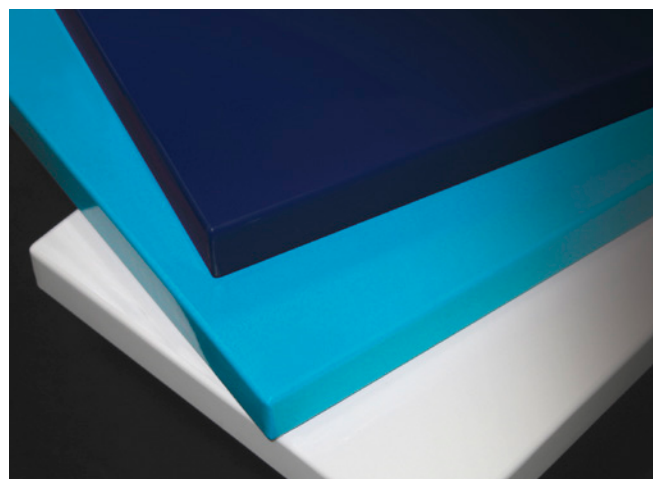
DIE VORTEILE

- Reduzierung der Lautstärke
- Effizienter und ressourcenschonender
- Gleichmäßiger Luftstrom für hohe Qualität
- Schneller Wechsel zwischen airTec und traditioneller Verleim-Technik
- Einfache Bedienung mit powerTouch-Steuerung



Flexibilität beim Verleimen

Auf der EDGETEQ S-500 sind 3 Verleim-Verfahren im automatischen Wechsel verfügbar. Sowohl airTec als auch EVA und PUR können auf einer Maschine eingesetzt werden. Dabei kann das Verfahren nach Bedarf gewählt werden. Der Wechsel zwischen airTec und EVA oder airTec und PUR erfolgt dabei automatisch ohne manuelles Handling.



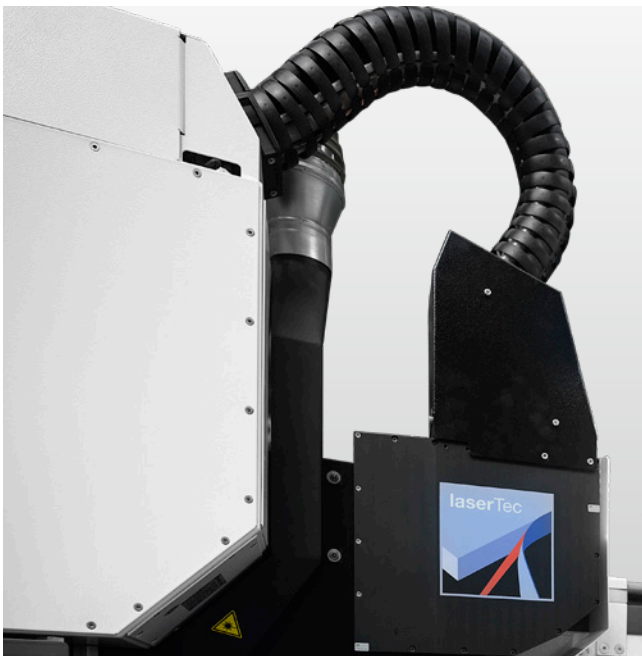
airTec im Schichtbetrieb

Das airTec-Aggregat ist auch für den dauerhaften Betrieb einsetzbar.

laserTec auf EDGETEQ S-500 profiLine | Nullfugentechnik für hohe Vorschubgeschwindigkeiten

HOMAG laserTec heißt die Nullfugentechnik, welche die Möbelherstellung von Grund auf verändert hat. Dabei wird die zu verklebende Fläche durch einen Laserstrahl geschmolzen

und im Anschluss direkt auf das Werkstück gepresst. Das Ergebnis sind Kanten der allerhöchsten Güteklasse.



Für das gesamte Laserkanten-Spektrum

Auf der EDGETEQ S-500 profiLine lassen sich mit HOMAG laserTec alle marktüblichen Kantenarten verarbeiten wie PVC, ABS, PP oder PMMA. Die laseraktive Schicht kann entsprechend den Produkt- und Kundenanforderungen individuell eingestellt werden.

HOHE WIRTSCHAFTLICHKEIT DURCH:

- Einfache Bedienungsprozesse
- Geringe Nebenkosten
- Höchste Verfügbarkeit
- Reproduzierbare Fertigungsparameter
- Ressourcenschonende Produktion
- Höchste Produktionssicherheit
- Einsatz bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten und großen Werkstücken

Verleimung mit System

Beim kraftschlüssigen Verleimen ist es ausschlaggebend, dass ganz unterschiedliche Faktoren optimal zusammenspielen. Werkstückvorwärmung, Auftragseinheit, Schnellspannsystem, Aufschmelzeinheit, Magazin und Druckzone sind bei HOMAG perfekt aufeinander abgestimmt. Die automatische Leimmengen-Dosierung führt zu noch höherer Leistung und Kosteneffizienz.



Automatischer Leimwechsel:

Über eine zusätzlich aufgebaute Auftragseinheit kann zwischen zwei Leimarten oder Farben gewechselt werden.



Automatische Leimmengen-Dosierung

Über die powerTouch2 Bedienoberfläche werden die Auftragsmengen einfach und schnell realisiert.



Wechselbehälter für EVA und PUR

Für schnellen Kleberwechsel über die Universal-Aufschmelzeinheit.



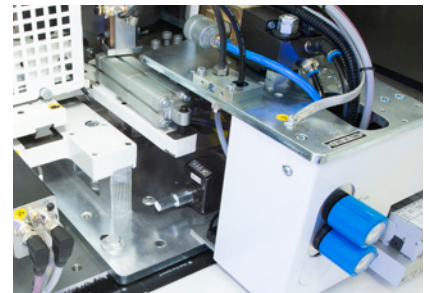
Werkstückvorwärmung

Hochfeste Verklebung durch eine optimale Werkstückvorwärmung.



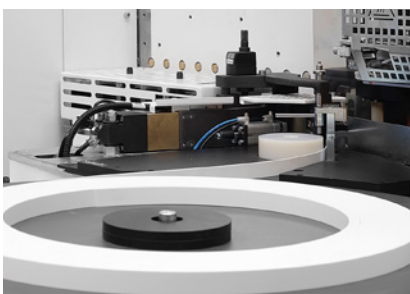
Einlegen breiter Massivleisten

Breites Magazin mit hoher Kapazität für Fixlängen und optimalen Zugang zum Befüllen.



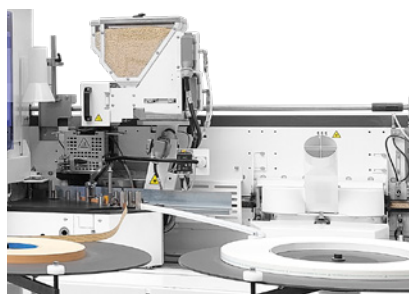
Magazinhöhenverstellung

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3 – 3 mm und Massivholzleisten bis 12 mm (20 mm). Mit einer Kantenhöhe können unterschiedliche Werkstückdicken gefahren werden.



Magazin mit 1 Rolle manuell

Eine Kantenzuführung und 1 horizontale Rollenaufnahme. Kantenzuführung über Servoantrieb zur Reduzierung von Kantenabfällen.



Magazin mit 2 Rollen automatisch

Zwei Kantenzuführungen und 2 Rollenaufnahmen für den automatischen Wechsel zwischen 2 Kanten.

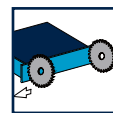
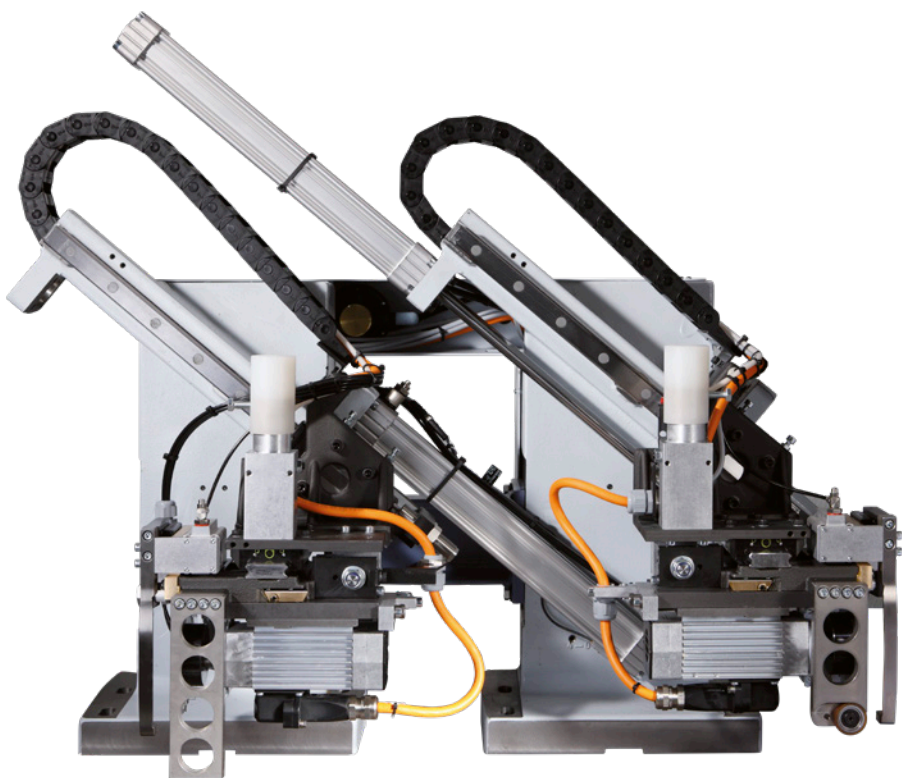


Magazin mit 6 Rollen

Automatische Zufuhr von sechs unterschiedlichen Kanten.

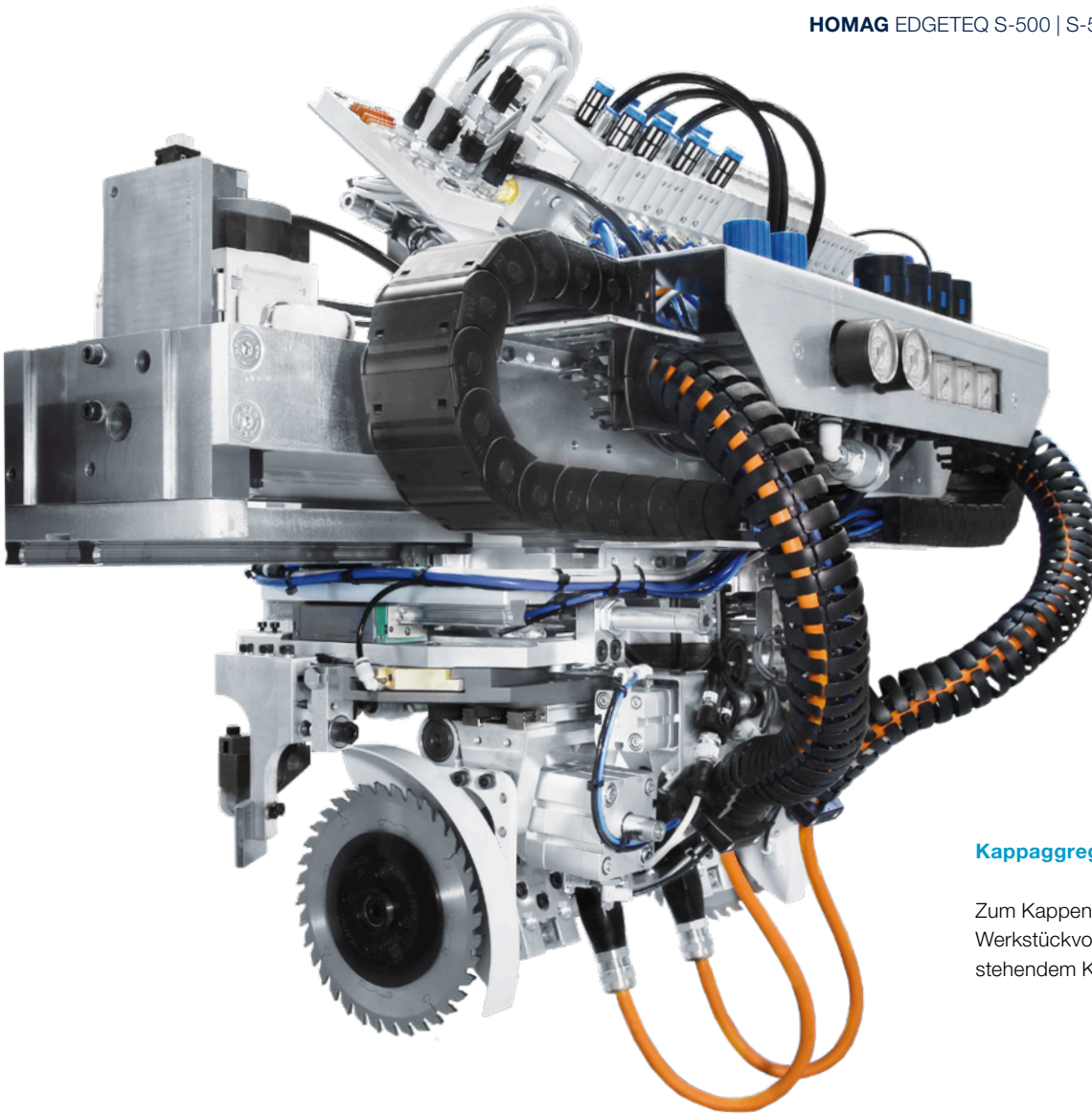
Kappaggregate | Zum Kappen der Überstände an den Stirnseiten

Die Kappaggregate bereiten die Werkstücke für die nachfolgende Fräsbearbeitung perfekt vor. Die Stirnseite kann gerade oder mit Fase gekappt werden.



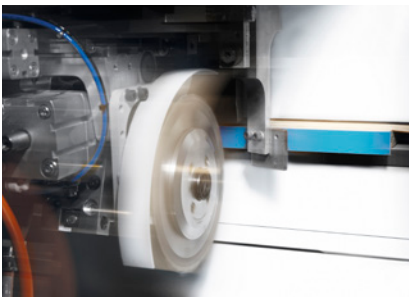
Kappaggregat HL81

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit ziehendem Schnitt für saubere Kappschnitte.



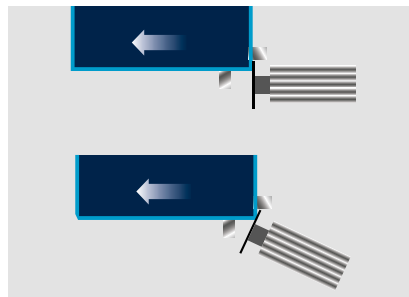
Kappaggregat PK25

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag.



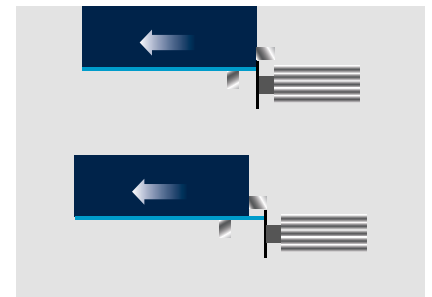
Kappaggregat PK25

Vorschubgeschwindigkeit bis max. 25 m/min.



Automatisierung im Standard

Programmierbare Verstellung des Kappmotors Fase/Gerade zum schnellen Wechsel zwischen Geradekappen und Kappen mit Fase.



Automatisierung nach Bedarf

Zum schnellen Wechsel zwischen Bündigkappen, z. B. von Massivleisten oder Einlegeböden, und Kappen mit Überstand, z. B. zum Nachfräsen mit Formfräsaggregat.

Fräsaggregate | Zum Bündigfräsen

Zur Bearbeitung der Kantenüberstände bieten wir Ihnen mit Vor- und Feinfräsaggregaten die passenden Lösungen. Die Fräsaggregate sind ausschließlich mit Werkzeugen bestückt,

welche die Späne kontrolliert erfassen. Dies und die von HOMAG patentierte HSK-Schnittstelle sichern eine hohe Bearbeitungsqualität und Werkzeugstandzeit.



Vorfräsaggregat

Zum Vorfräsen der Kantenüberstände oben und unten.

Automatisierung nach Bedarf

Automatischer Wechsel von Bündigfräsen auf Fräsen mit Kantenüberstand mit 2-Punkt-Verstellung.



Feinfräsaggregat PF20

Zum Fräsen von Fase und Radien mit optimierter Späneabsaugung und manueller Verstellung.

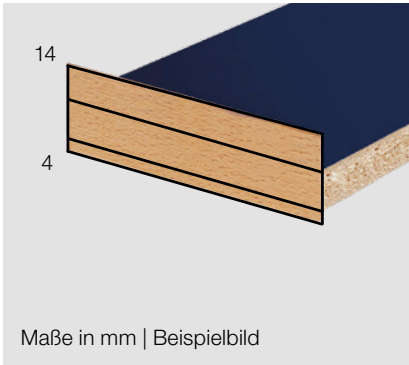
Automatisierung nach Bedarf

Automatischer Wechsel von 2 Radien und Fase erfolgt mit Aggregat PF21.



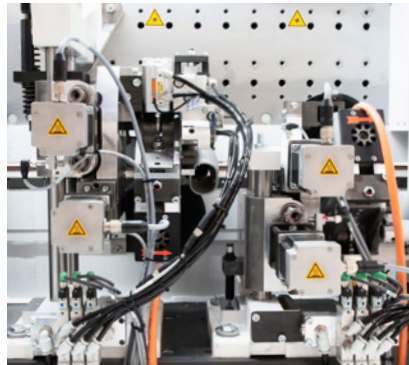
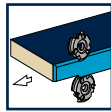
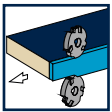
Multifräsaggregat MF21

Automatischer Wechsel von 3 Radien und Fase.



Vorfräsaggregat BF10 / BF20

Größere Überstände möglich, durch Ausbruch der vorgestanzten Perforation an der Absaughaube.



Fräsaggregat BF40 / MS40

Vollautomatische Umstellung von 1 oder 2 unterschiedlichen Profilen und Planstufe durch Einsatz von Servomotoren.



1 Plan: MS40

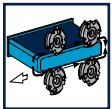
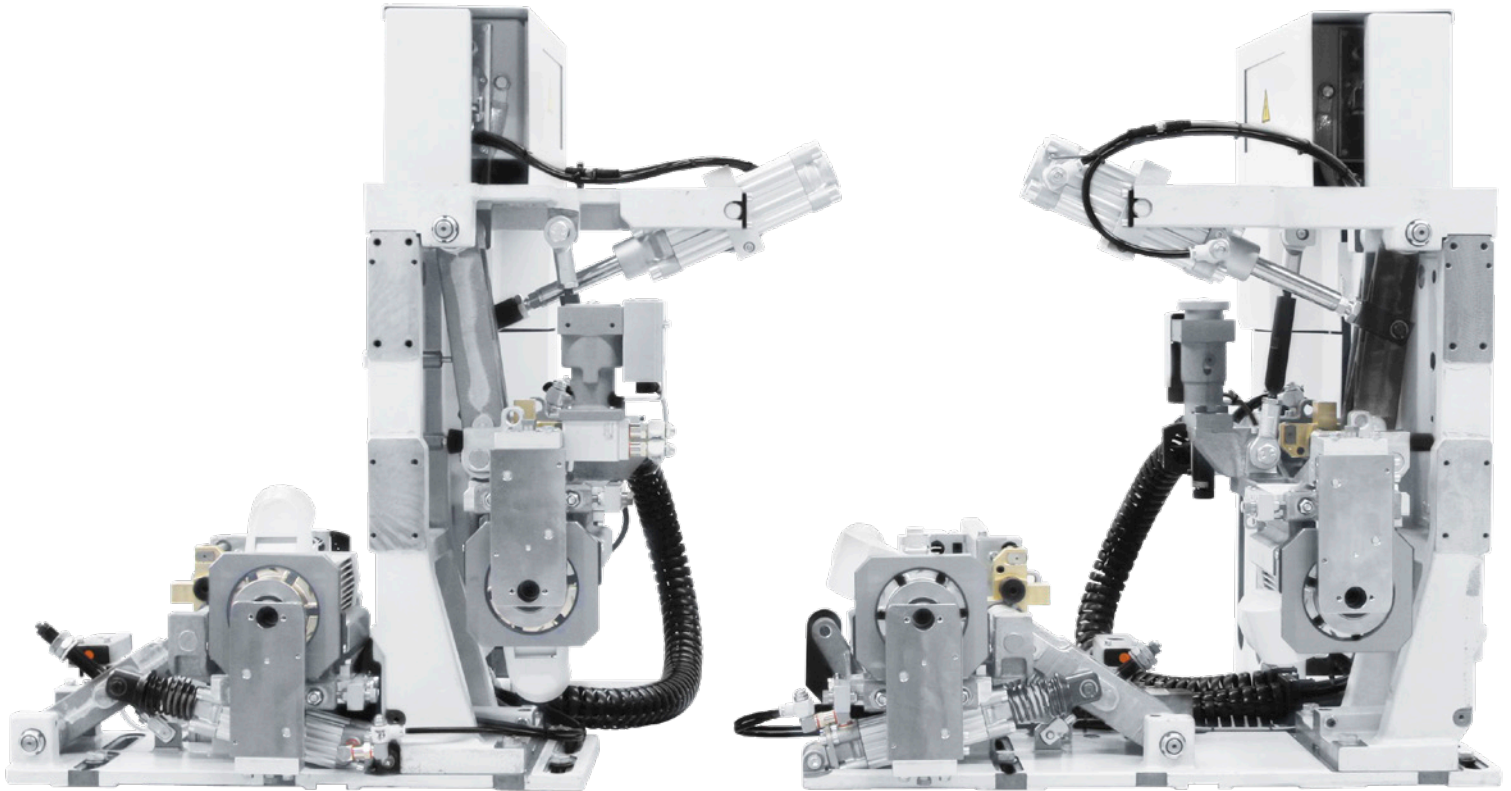
2 Profil 1: MS40

3 Profil 2: MS40



Formfräsaggregate | Zum Eckenrunden

HOMAG Formfräsaggregate umfräsen die Vorder- und Hinterkante am Werkstück.
Wesentliche Verstellungen erfolgen über Programmwahl in der Steuerung.



Formfräsaggregat FF32

Durch die Schnittaufteilung auf vier Motoren kann jede Ecke im Gleichlauf bearbeitet werden. Dadurch erhalten Sie eine perfekte Fräsqualität für alle Kantenarten – selbst bei Furnier. Werkstückdicken und Vorschubgeschwindigkeiten werden ohne manuellen Eingriff automatisch angepasst.

Automatisierung nach Bedarf

Stufenlose Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.

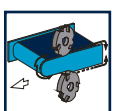


Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim

Der Bewegungsablauf ist servogesteuert mit Soft-Touch-Funktion, zur optimalen Bearbeitung von z.B. Hochglanzoberflächen oder Leichtbauplatten.

Automatisierung nach Bedarf

Verstellung auf zwei unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung der Tastrollen.

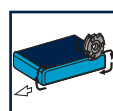


Formfräsaggregat FK30

Der Bewegungsablauf erfolgt mit Linearmotoren. Die hohen Beschleunigungen der Linearmotoren beim Runden der Kante ermöglichen die bestmögliche Bearbeitungsqualität.

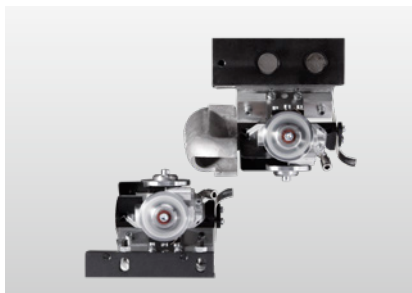
Automatisierung nach Bedarf

Verstellung auf 2 oder 3 unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung des Tastrollendurchmessers.



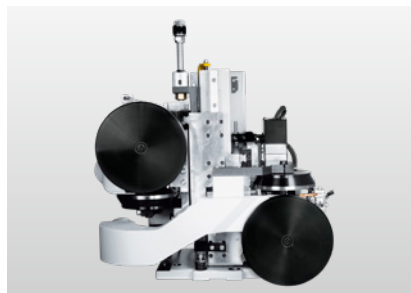
Finishaggregate | Optimal aufeinander abgestimmt

Die Qualität Ihrer Produkte wird durch unsere perfekt aufeinander abgestimmten Finishaggregate erhöht.



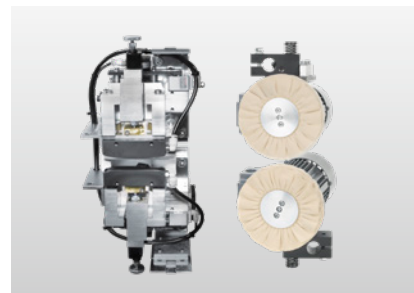
Profilziehklinge PN10

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.



Multiziehklinge MN21

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik. Automatische Umrüstung zwischen maximal 7 unterschiedlichen Profilen, Korrekturen im hundertstel Millimeter Bereich. Reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.

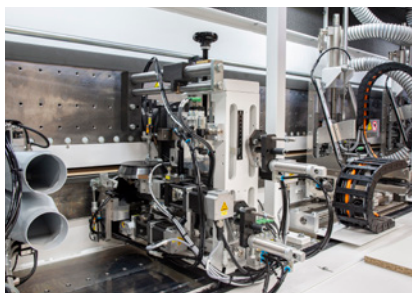


Finishbearbeitung

Bestehend aus Leimfugenziehklinge zur Leimrestentsorgung oben und unten an Kunststoff-Kanten sowie Schwabbelaggregat.

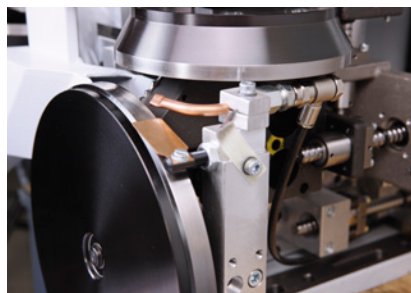
Automatisierung nach Bedarf

Wegfahren aus dem Arbeitsbereich.



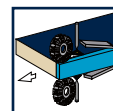
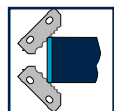
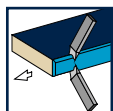
Profilziehklinge MN11

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik. Automatisches Umrüsten zwischen 2 Profilen. Feinkorrekturen für reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.



Automatisierung

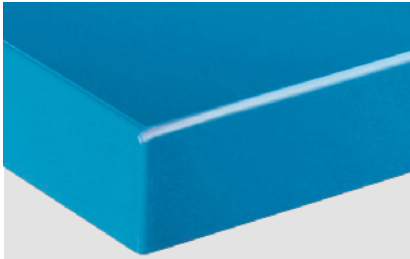
Automatische Umrüstung von verschiedenen Profilen, Korrekturen im hundertstel Millimeter Bereich. Reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.





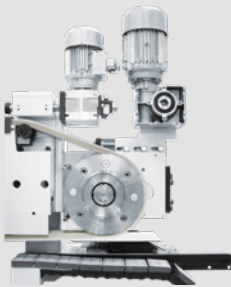
Alles andere als Standard

Zur individuellen Erweiterung des Funktionsumfangs der Maschinen bieten wir Ihnen ganz unterschiedliche Lösungen zur Bearbeitung von Werkstücken an.

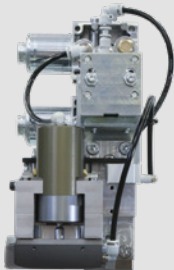


Werkstücke mit Schutzfolie/ Hochglanz

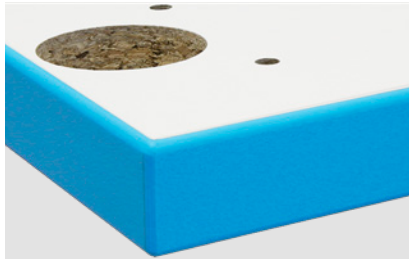
Für perfekte Hochglanzteile kommen hier wichtige Komponenten wie der motorisch angetriebene Oberdruck und die automatische Verstellung der Leimfugenziehklinge zum Einsatz.



Motorisch angetriebener
Oberdruck



Automatische Verstellung
Leimfugenziehklinge

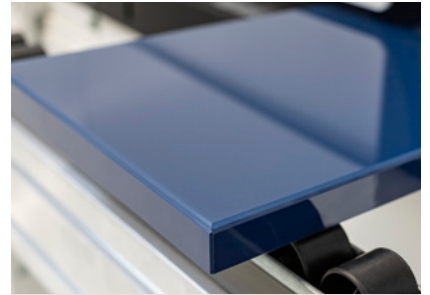


Werkstücke mit Topfbandbohrungen (Nesting- Verfahren) oder spitz-/ stumpfwinklige Teile

Je nach Aggregate-Bestückung werden unterschiedliche Tastelemente aufgebaut. Sie sind ideal zum Bearbeiten von Teilen mit Topfbandbohrungen, wie sie im Nesting gefertigt werden sowie spitz- oder stumpfwinkligen Teilen.



Tastelemente für
Topfbandbohrungen

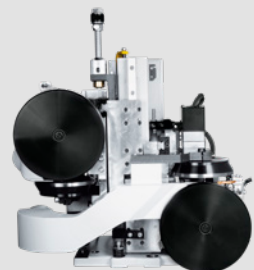


Glaslaminat mit 45° Fase

Bei der Bearbeitung von Glaslaminat setzt HOMAG stabile, robuste Aggregate wie das Multifrässaggregat sowie die Multiziehklinge mit speziellen Werkzeugen ein.



Multifrässaggregat MF21



Multiziehklinge MN21



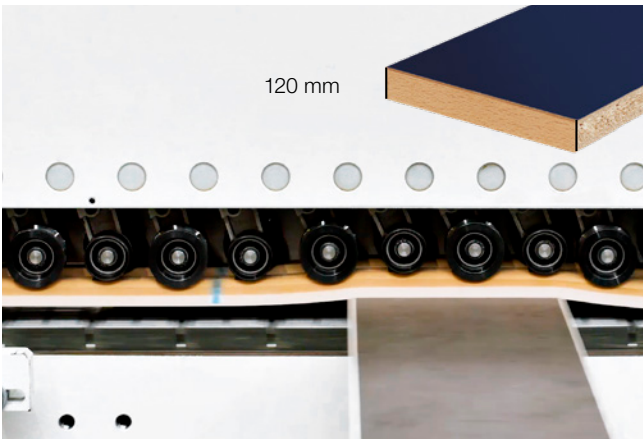
Konstruktionsböden

Formfräsen ist auch auf Werkstückseiten ohne Kante möglich. Dies gilt nicht nur für Konstruktionsböden, sondern auch für obere und untere Böden, Einlegeböden und Mittelseiten.



Bearbeitung Werkstückdicke 100 mm

Durch die Erweiterung des Fügefräsaggregats, der Kappaggregate PK/SK sowie mit speziellen Ausstattungen der Auftragseinheit und der Formfräsaggregate FK30/FK31 können Werkstücke mit 100 mm in perfekter Qualität bearbeitet werden.



Kleinteilebearbeitung

Auch für Werkstücklängen < 240 mm bis minimal 120 mm Länge (in Durchlaufrichtung) ist eine optimale Werkstückführung und Bearbeitung gegeben. Durch die enge Rollenteilung am Oberdruck wird eine höhere Flexibilität im Produktionsspektrum erreicht.

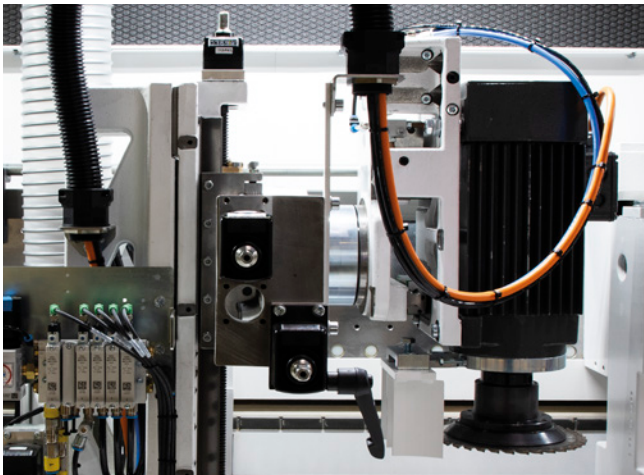


NEU Schmalteilebearbeitung

Mit dem Schmalteilepaket können besonders schmale Werkstücke mit bis zu 40 mm präzise verarbeitet werden.

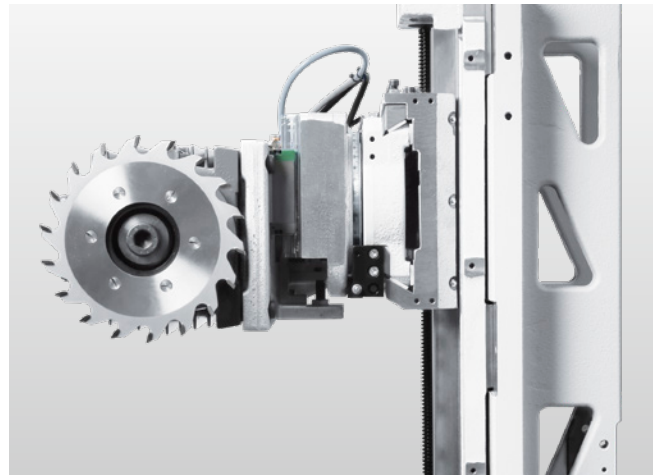
Standardfräsaggregat zum Nuten | Bearbeitung in einem Durchlauf

Zur rationellen Fertigung Ihrer Werkstücke in einem Durchlauf ohne zusätzliche Prozessschritte.



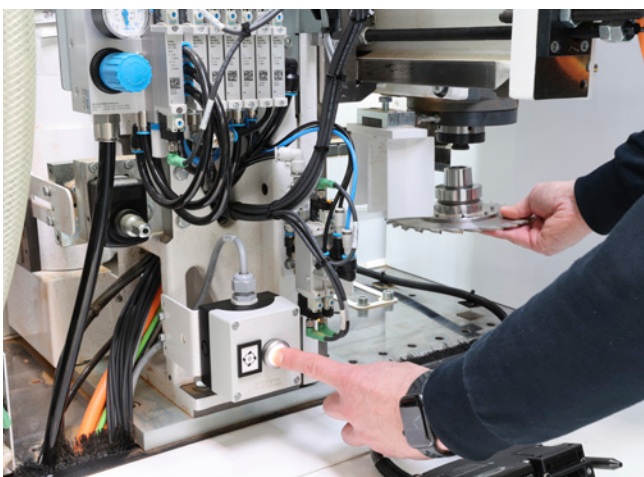
Standardfräsaggregat SF21

Nuten, Falzfräsen und Profilieren innerhalb der Maschine ohne zusätzlichen Bearbeitungsgang.



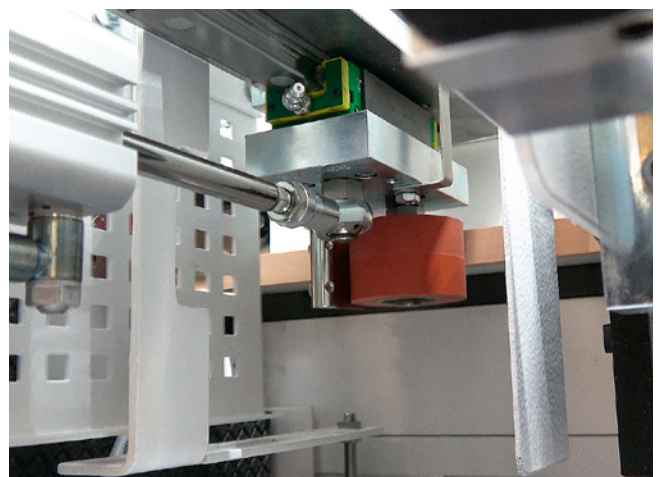
Automatisierung nach Bedarf

Verstellungen erfolgen über automatische Achsen oder in der Werkstücklücke über Servoantriebe.



HSK Push-Button

Schneller manueller Werkzeugwechsel für unterschiedliche Nutbreiten.

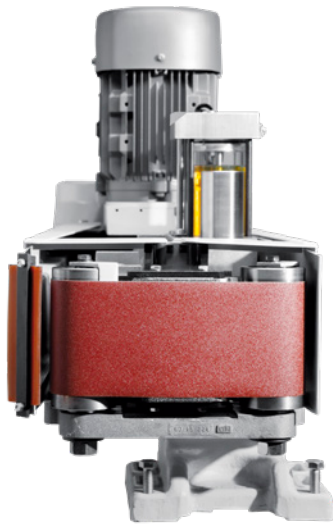


Sicherheitseinrichtung

beim Nuten im Gleichlauf in Massivleisten.

Bandschleifaggregate auf EDGETEQ S-500 profiLine | Immer in Bestform

Ob gerade Kanten, Fasen oder Radien bei Furnier: Überlassen Sie die ruhig den HOMAG Bandschleifaggregaten – dem Bandschleifaggregat KS10 oder den Fase-/Radiusschleifaggregaten PS41/PS42.

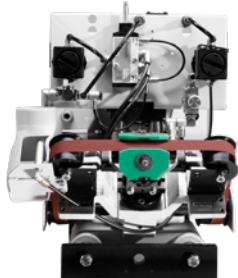
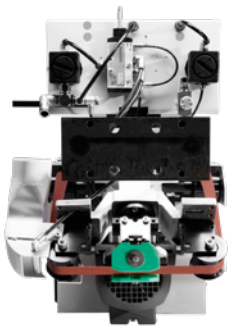
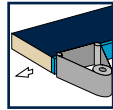


Bandschleifaggregat KS10

Zum Schleifen gerader Furnierkanten inklusive Oszillation im Standard.

Automatisierung nach Bedarf

Zum Wegfahren aus dem Arbeitsbereich und stufenlosen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken.

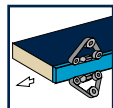


Fase- und Radiusschleifaggregat PS41 und PS42

Zum Schleifen von Fasen und Radien unten/oben an Furnierkanten.

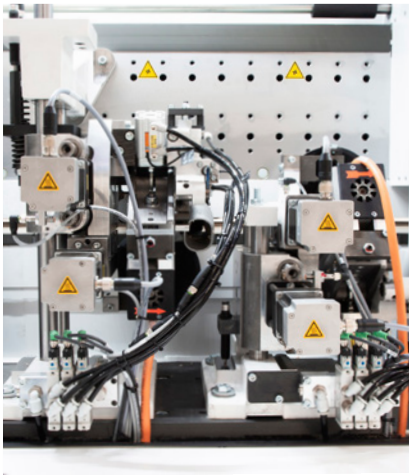
Automatisierung nach Bedarf

Zum Wegfahren aus dem Arbeitsbereich und stufenlosen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken.



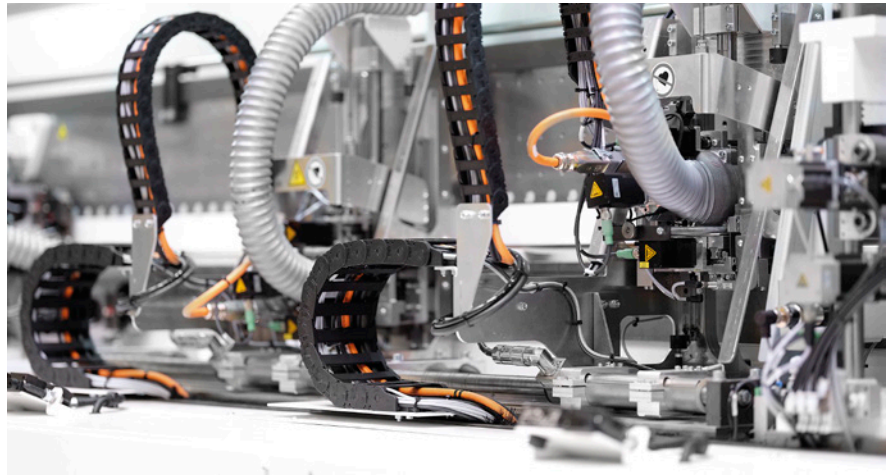
2-Profil-Technik | Automatisch und exakt umrüsten

Mit der HOMAG 2-Profil-Technik kann zwischen 2 Profilen und Fase automatisch umgerüstet werden. Die Achsverstellungen erlauben eine kurze Rüstzeit mit perfekter Wiederholgenauigkeit.



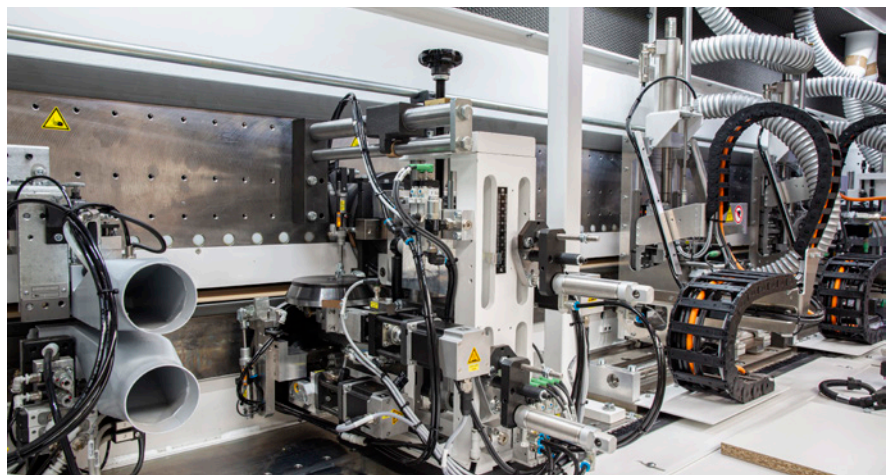
Mehrstufen Fräsaggregat MS40

Vollautomatische Umstellung auf 2 unterschiedliche Profile und Planstufe durch Einsatz von Servomotoren.



Multifunktions-Formfräsaggregat MF 60 Servotrim

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und -unterkante sowie zum Eckenrunden der Vorder- und Hinterkante.



Multiziehklänge MN11

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.

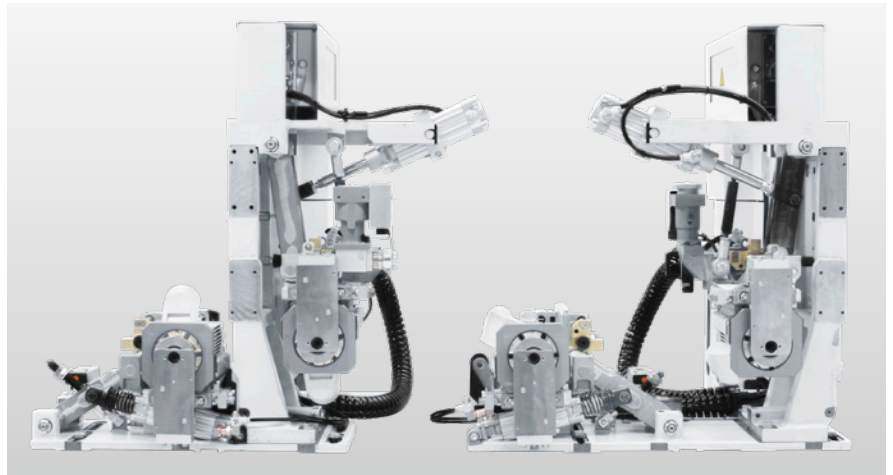
3-Profil-Technik | Rüstzeiten verkürzen und perfekte Ergebnisse erzielen

Mit der HOMAG 3-Profil-Technik kann zwischen 3 Profilen und Fase automatisch umgerüstet werden. Neben kurzen Rüstzeiten erzielen Sie eine reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.



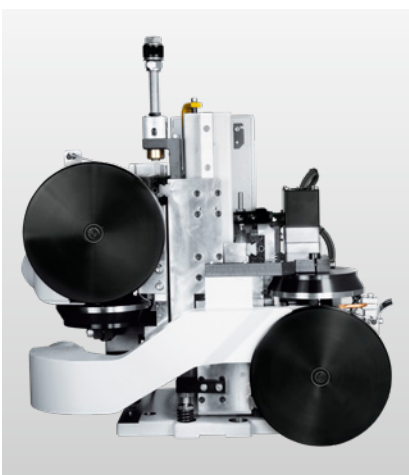
Multifrässaggregat MF21

Zum Profilfräsen der Kante.



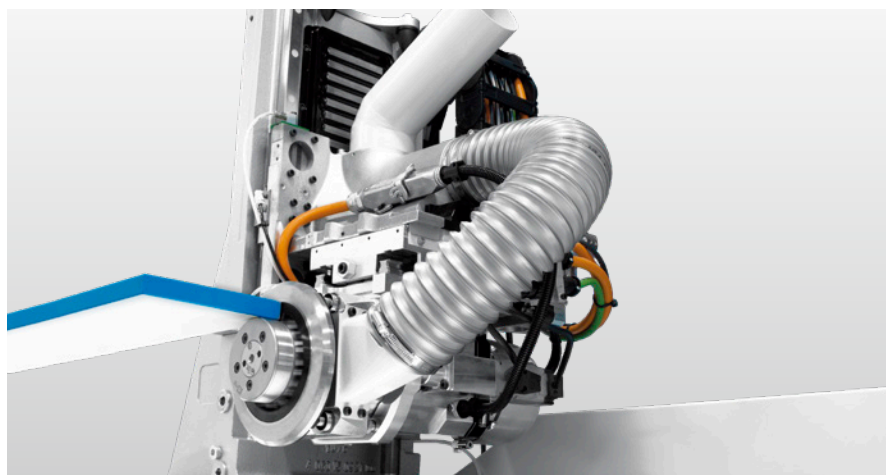
Formfräsaggregat FF32

Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und -hinterkante oben und unten bei unterschiedlichen Vorschubgeschwindigkeiten.



Multiziehklinge MN21

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.



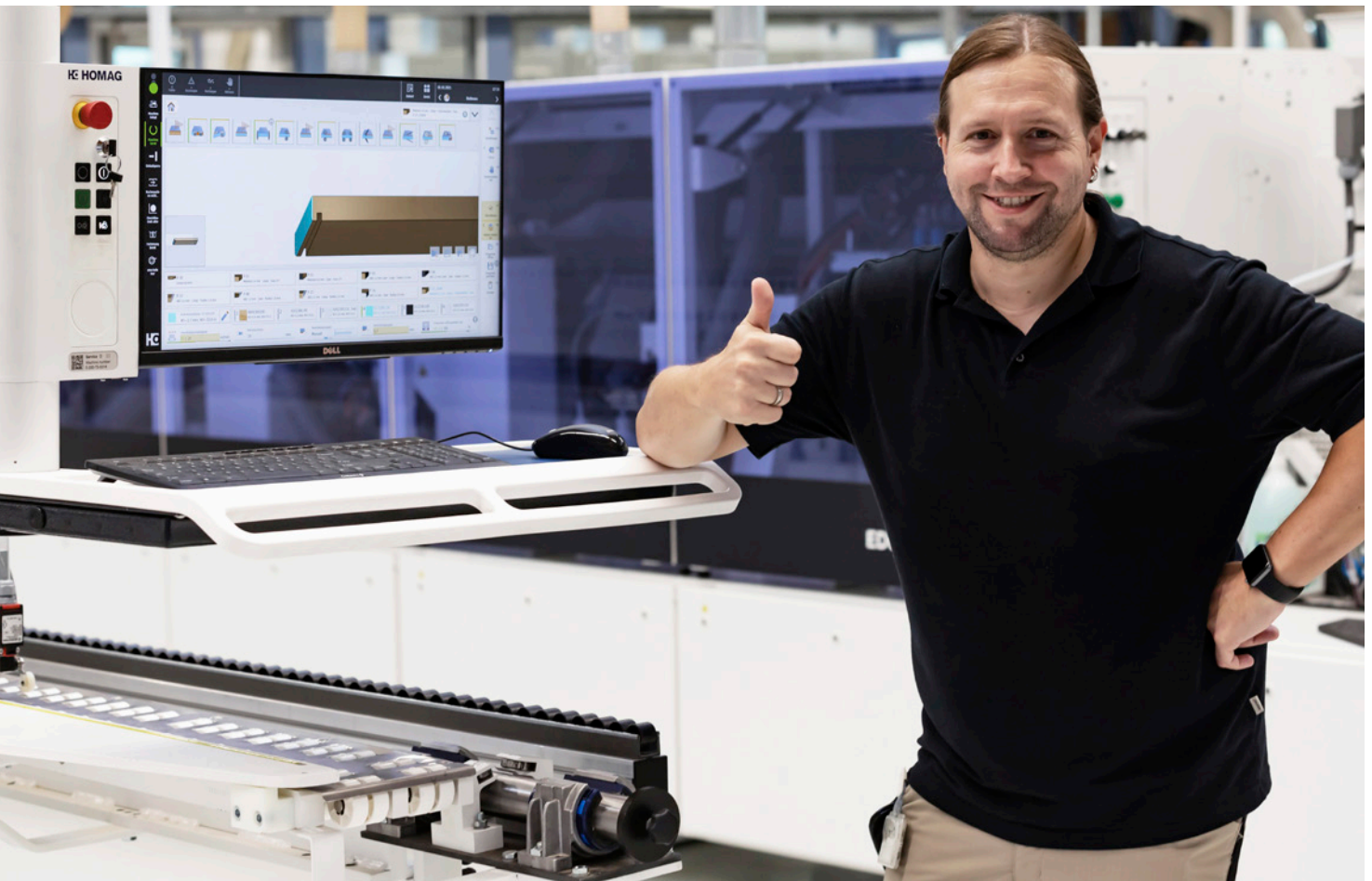
Formfräsaggregat FK30

Zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante.

woodCommander⁵

schneller – sicherer – flexibler

Software zur schnellen Auswahl der Bearbeitungsprogramme und des Kantenmaterials. Für sichere und schnelle Erfassung von Produktionsparametern sowie zum werkstückorientierten Erstellen von Maschinenprogrammen.



schneller

- **Weniger Klicks** – z. B. durch Zusammenfassen von Parametern
- **Schneller Programmwechsel** durch Vorschaubilder aus der 3D-Simulation
- Permanentes Übersichtsfenster für **schnelle Orientierung**
- **Schneller Überblick** durch maßstäbliche WYSIWYG-Darstellung
- **Fokussierung** auf Bearbeitungsschritte
- **Schnellere Eingaben** durch Popup-Tastatur mit Wortvorschlägen
- Situationsbedingtes **Einblenden relevanter Parameter**
- **Zeit- und Kostenersparnis** durch weniger Probe-Werkstücke
- **Hohe Qualität** schon **beim ersten Werkstück**



sicherer

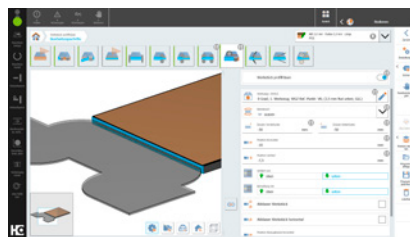
- **Hohe Bediensicherheit** durch **echte** 3D-Werkstücksimulation
- Anzeige der **Bemaßung direkt am 3D-Werkstück**
- **Verstehen der Bearbeitungsschritte** durch simulierte Auswirkung am Werkstück sowie zuschaltbare Werkzeugspur
- **Automatische Prüfung** unzulässiger Parameter-Kombinationen mit Lösungsvorschlägen – z. B. bei zu dicker Kante: „Kantenstärke ändern“ oder „Zieh Klinge ausschalten“
- **Rüsten** mit Handverstellungen **via QR-Code**
- **Kennzeichnung** ungesicherter Programm-Parameter

flexibler

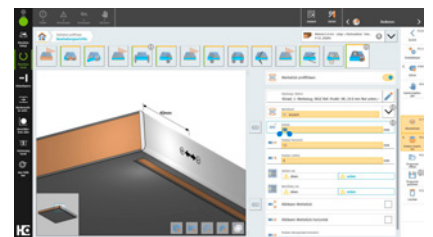
- **Bedienerspezifische Anordnung** von Parametern
- **Maximale Flexibilität** durch Widgets für Programme, Kantenmaterial ...
- Individuelle Integration von **Kantenmakros** ins Programm
- **Einheitliche Werkzeugverwaltung** über HOMAG-Toolmanager
- **Bedarfsgerechtes Umschalten** der Betriebsparameter, z. B. des Fügemaßes
- Integrierte **Benutzerrechte-Verwaltung** – z. B. nur berechtigte Mitarbeiter dürfen Programme ändern



Mit wenigen Klicks zum Werkstück-Programm.



3D-Werkstücksimulation mit ein- und ausblendbarer Werkzeugspur.



Bei Anwahl des Parameters wird die Bemaßung am Werkstück angezeigt.

Apps und digitale Assistenten. Schnelle und einfache Unterstützung in Ihrem Maschinenumfeld.

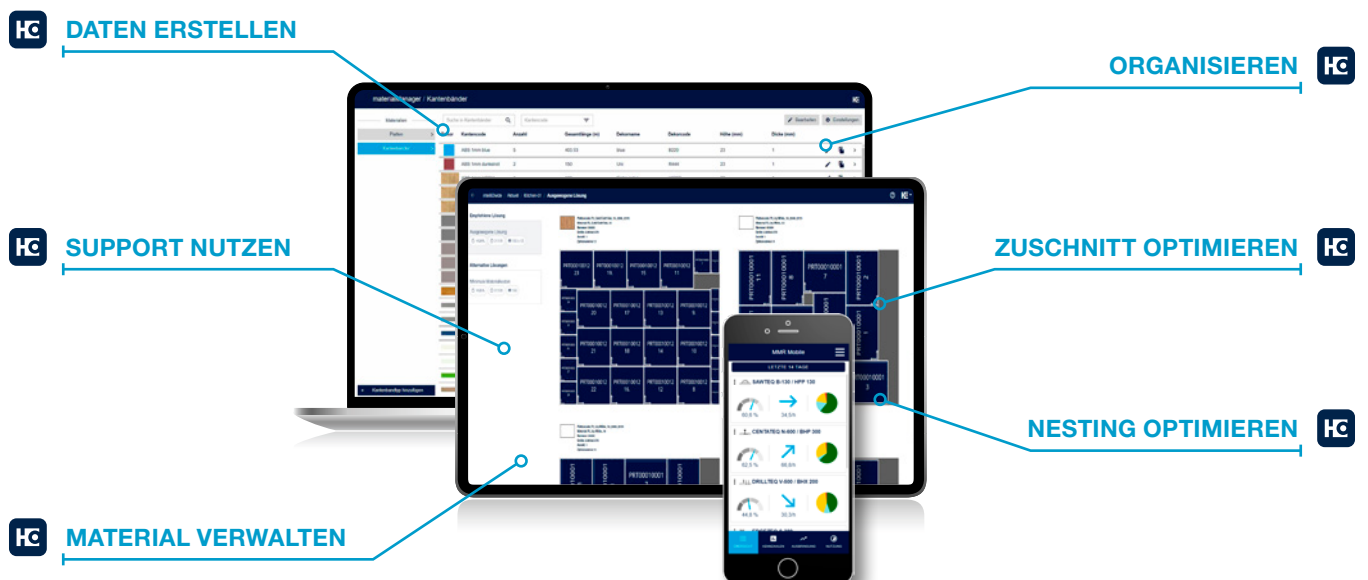
Manch einer erstellt seine Schnittpläne noch mit Stift und Papier. Dafür schaut er aber aufs Smartphone, wenn er wissen möchte wie das Wetter ist – anstatt zum Fenster raus. Wir haben uns gefragt: Warum nicht das Beste von beidem verbinden? Mit unseren Apps und digitalen Lösungen erleichtern wir Ihren Arbeitsalltag: Maschinen, Material, Werkzeuge, Schnittpläne, Bauteile – Sie haben immer alles in der Tasche oder auf dem Schreibtisch.

AUSZÜGE AUS IHREN FEEDBACKS:

- Gibt es einfache Lösungen, die im Arbeitsalltag verschiedene Hürden (bspw. die Organisation von Material oder das Sortieren von Teilen) beseitigen können?
- Wie kann man sich langsam an den Einsatz von digitalen Helfern in der Werkstatt herantasten?
- Welche Tools kann man einfach und unkompliziert ausprobieren, ohne gleich große Summen zu investieren?

UNSERE ANTWORT DAZU SIND LEISTUNGSSTARKE UND SMARTE LÖSUNGEN:

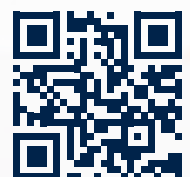
- ✓ Immer niedriger Invest
- ✓ Immer aktuell (keine Updates notwendig)
- ✓ Immer einfach zu bedienen (keine komplexe Software)
- ✓ Immer hilfreich





DIE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Keine Investitions-, Update- oder Wartungskosten
Niedriger Einstiegspreis, kein ungeplanter finanzieller Aufwand
- Lizenzen sind unabhängig vom Benutzer
Beliebig viele Mitarbeiter können die Anwendung nutzen, ohne dass Mehrkosten entstehen
- Unabhängig von Hardware und Betriebssystem
Nutzung an jedem Ort zu jeder Zeit
- Offenes System – Import aus fast allen Systemen möglich (ERP, Branchensoftware, CAD/CAM, Excel, CSV)
Keine feste Bindung an bestimmte Softwaresysteme
- Einfache, smarte Bedienung
Minimaler Schulungsaufwand
- Effizienter produzieren
Aufträge schneller, sicherer und in noch besserer Qualität erledigen



Mehr Infos auf
digital.homag.com



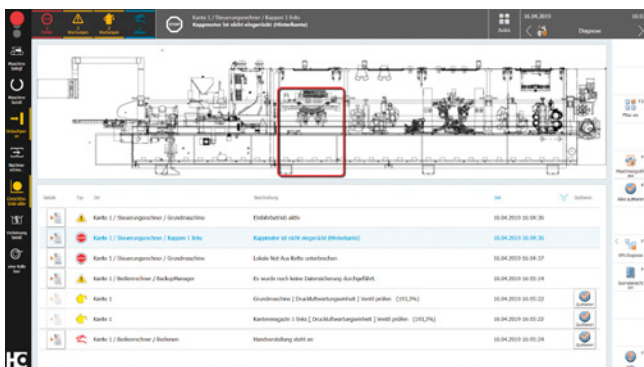
EDGE DATA PACKAGE

Management Ihrer Kantendaten war noch nie einfacher! Sie haben keinen Überblick über Ihren Kantenbandbestand? Es ging Ihnen das Kantenbandmaterial aus oder es wurde zu viel bestellt? Das Edge Data Package (Edge Data Plugin + Edgeband Management Set) ermöglicht Ihnen, direkt an der Maschine auf einen Katalog sämtlicher Kantenbanddaten führender Kantenanbieter zuzugreifen. Während woodCommander 5 die unmittelbare Bedienung an der Maschine erleichtert, verknüpft das Plugin die Maschine mit dem Edgeband Management Set.

Ihre Vorteile auf einen Blick

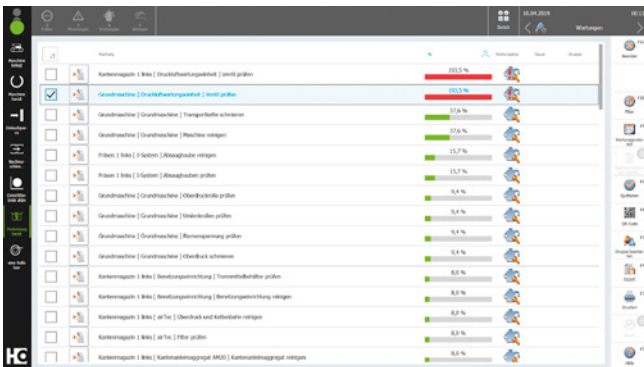
- **Völlige Transparenz:** Alle Informationen zu Ihren Kantenbändern sind auf einen Blick verfügbar.
- **Blitzschnelle und fehlerfreie Erfassung** Ihrer Kantendaten – ganz ohne manuelle Zwischenschritte.
- **Einfacher und durchgängiger Zugriff** auf sämtliche Kantenbanddaten führender Kantenanbieter direkt an Ihrer Maschine.
- **Nachhaltig:** Vollständige Übersicht über den Kantenbestand und Lagerorte. Dadurch werden Mehrfachbestellungen reduziert und Kosten gespart.
- **Effiziente Vernetzung:** Mit dem Edge Data Plugin wird über woodCommander 5 die direkte Verbindung zwischen Ihrer Maschine (z. B. EDGETEQ S-500) und dem Kantenband-Assistenten ermöglicht.

Unsere Software Lösungen



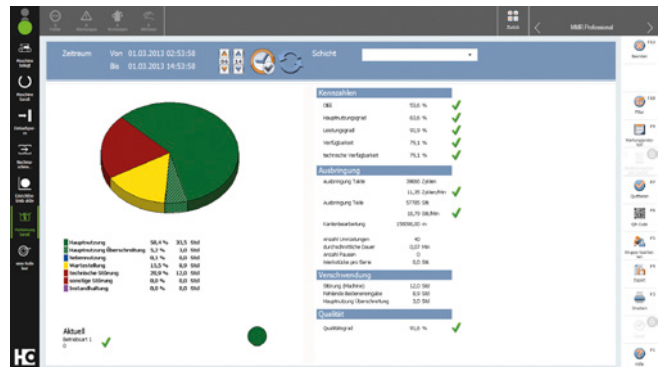
Diagnosesystem woodScout

Neben Klartextfehlerrmeldungen stellt woodScout den Störungsort an der Maschine grafisch dar. Zusätzlich zum Expertenwissen des Systems können Sie eigene Maßnahmen zur Fehlerbehebung abspeichern.



Auswerten mit MMR Basic

Die Software wertet die Produktivität Ihrer Maschine aus und liefert nutzungsabhängige Wartungshinweise.



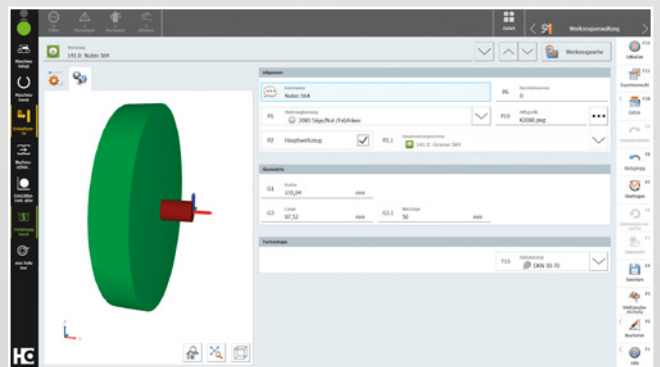
MMR Professional

Die Erweiterung von MMR Basic wertet zusätzlich Schichten aus, analysiert Fehlermeldungen und ermöglicht die Anbindung an die zentrale Datenauswertung im Büro.

powerTouch der nächsten Generation: powerTouch2

Schneller, komfortabler, übersichtlicher: Nutzen Sie die Vorteile unserer weiterentwickelten Touch-Bedienoberfläche powerTouch. Wir haben unser einheitliches Bedienkonzept weiter optimiert und den Anforderungen unserer Kunden angepasst. Steuern Sie Ihre HOMAG Maschinen jetzt noch schneller und intuitiver. Das neue, moderne Design ist klar und übersichtlich. Die innovative Touch-Bedienung ist so konzipiert, dass Sie ganz einfach und komfortabel zum gewünschten Ergebnis gelangen.

Mit der neuen powerTouch Generation nehmen Sie noch schneller Eingaben an Ihrer Maschine vor. Im Vergleich zur bisherigen Version sparen Sie bis zu 30 % Zeit ein. Möglich machen dies neue Features wie eine automatische Wort-Vervollständigung, eine Popup-Tastatur, die durchgehend geöffnet bleiben kann, und Windows-ähnliche Funktionen wie das Auswählen gängiger Aktionen direkt über den Start-Button.



DIE HIGHLIGHTS IM ÜBERBLICK:

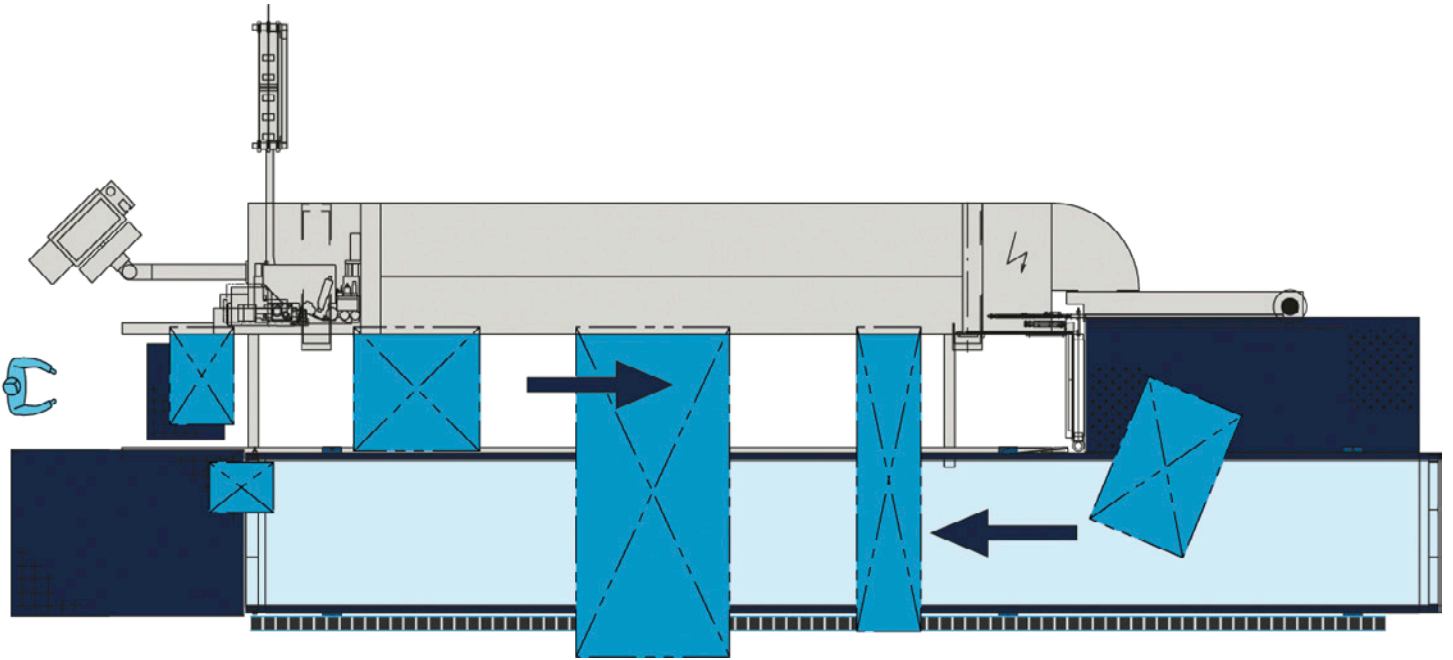
- Direkte und effiziente Bedienung, bis zu 30 % schneller
- Informativer und transparenter durch Zusatzinformationen und Live-Vorschaubilder statt Programm-Icons
- Neue Applikationen zur Bedienung und Steuerung von Maschinen und Anlagen (z.B. NcCenter in PC87-Steuerung bei CNC-Maschinen oder woodCommander 5 bei Durchlauf-Maschinen).
- Frisches, ansprechendes Design, angelehnt an das neue HOMAG Maschinendesign





Höhere Produktivität für Ihre Kantenanleimmaschine

Werkstückrückführungen der LOOPTEQ Serie ergänzen die Maschinen der EDGETEQ-Baureihen optimal. Ideal für kleine, schmale und mittelgroße Werkstücke ist die LOOPTEQ O-200. Für hohe Teilevielfalt, von kleinen und leichten bis großen und schweren Werkstücken bietet sich die LOOPTEQ O-300 an. Der hohe Automatisierungsgrad macht die LOOPTEQ O-600 mit Werkstück-Handling zum echten Multitalent.



EDGETEQ S-500 mit Werkstückrückführung LOOPTEQ

Rückführung LOOPTEQ O-200 und LOOPTEQ O-300: Höhere Produktivität für Ihre Kantenanleimmaschine

Als unentbehrlicher Helfer macht die Rückführung Ihre HOMAG EDGETEQ noch wirtschaftlicher. Mit der Ein-Personen-Bedienung optimieren Sie Ihren Werkstückrückfluss und ermöglichen so einen schlanken

und effizienten Produktionsprozess. Ihre HOMAG Maschine der Baureihe EDGETEQ S-500 ist mit dieser Rückführung frei kombinierbar. Bestens geeignet für Kunden mit kleinen, schmalen und mittelgroßen Werkstücken.

Ihre Vorteile auf einen Blick

- **Schnelle Amortisation – Rechnet sich bereits ab 9 Stunden Einsatzzeit pro Woche**
- **Flexible Personalorganisation – dank wirtschaftlicher 1-Personen-Bedienung**
- **Ergonomisches Arbeiten – Manuelles Teilehandling wird auf ein Minimum reduziert**
- **Bessere Qualitätskontrolle – Schnelle Reaktion bei Materialanpassungen**

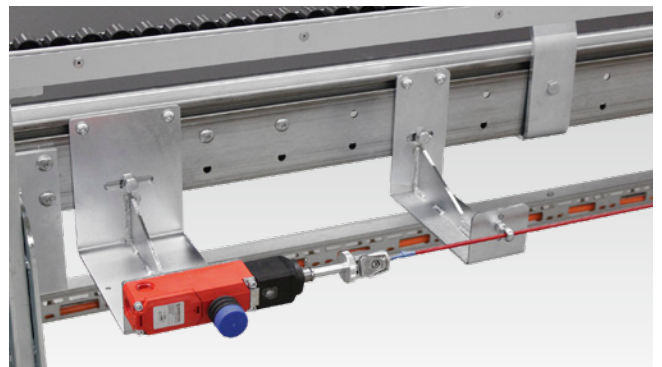
Technische Daten

	LOOPTEQ O-200	LOOPTEQ O-300 TFU 140/20	LOOPTEQ O-300 TFU 140/25
Werkstücklänge (mm)	300 – 2.500	300 – 2.500	240 – 2.700
Werkstückbreite (mm)	50 – 1.450	60 – 800	60 – 1.000
Werkstückdicke (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60
4-SEITIGE BEARBEITUNG*			
min. Werkstückgröße (mm)	300 x 300	300 x 80	240 x 80
max. Werkstückgröße (mm)	1.450 x 1.450	2.000 x 800	2.500 x 1.000
SONSTIGES			
Werkstückgewicht (max. kg)	50	50	50
Flächengewicht (kg / m ²)	25	25	25

*Größere Teile können bei 4-seitiger Bearbeitung mit manueller Hilfe beim Querversatz und Drehen zurückgeführt oder auch ausgeschleust werden.

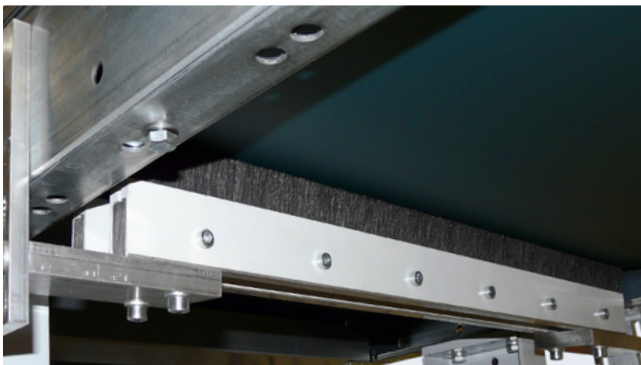
Übrigens

Die Rückführung rechnet sich bereits innerhalb eines Jahres und zwar schon ab 9 Stunden Einsatz pro Woche!



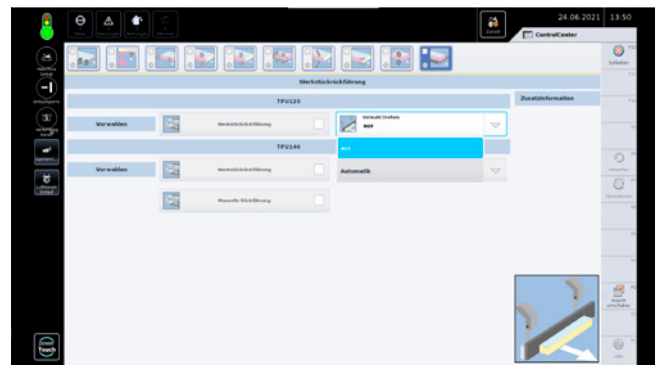
Sicherheitseinrichtung

Reißleine längs zum Rückführband.



Bandreinigung

Zum optimalen Schutz gegen Staub und Späne.



Steuerung der Rückführung

Die Parameter für die Betriebsarten der Rückführung sind in powerTouch integriert.

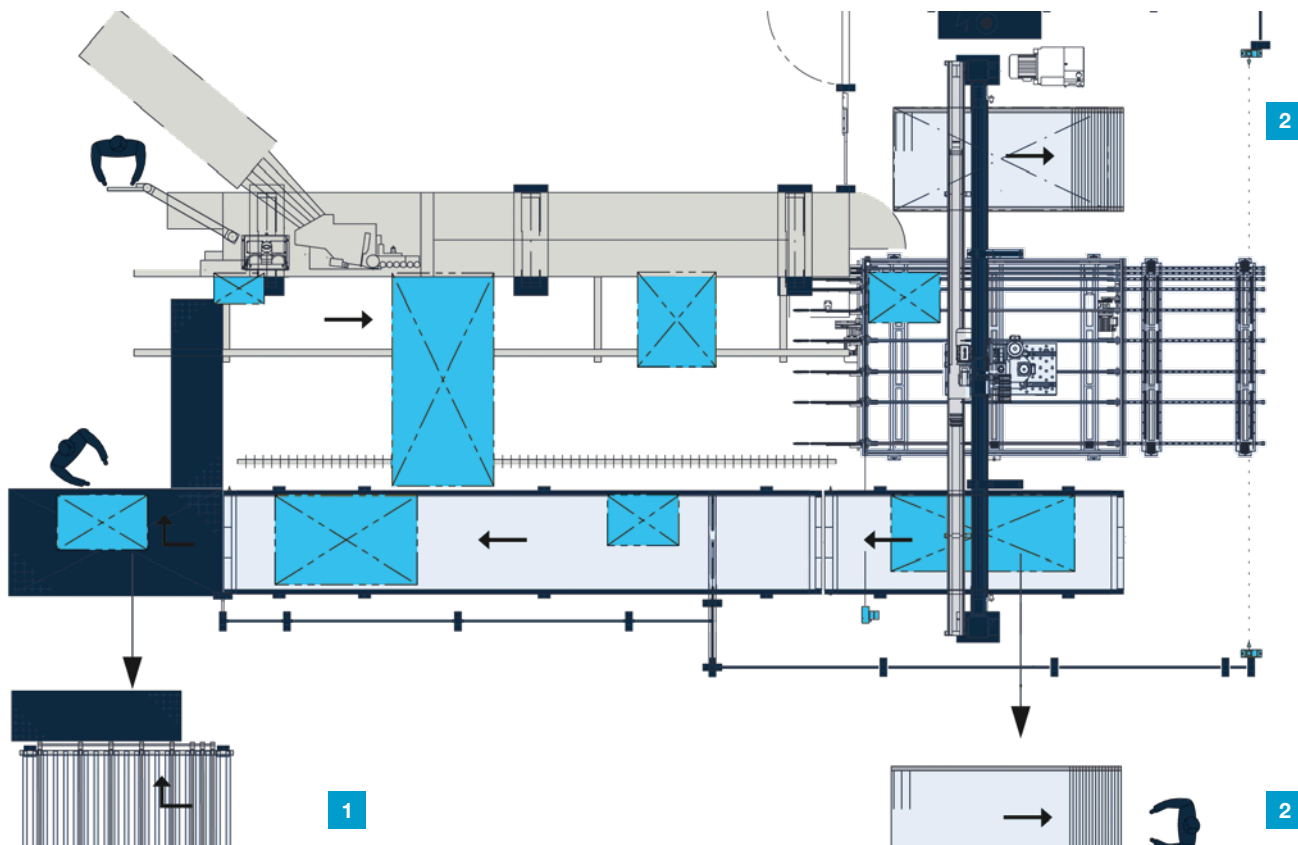




Mehr Flexibilität für den Teilefluss

Stapelanlage und Werkstückrückführung in einer Maschine vereint. Der hohe Automatisierungsgrad macht die Werkstückrückführung LOOPTEQ O-600 zum echten Multitalent. Fertige Werkstücke können ausgeschleust oder gestapelt werden.

LOOPTEQ O-600



1 Funktion Ergonomiepaket II – Winkelübergabe kombiniert mit Luftkissentisch zum ergonomischen Handling der Werkstücke

2 Funktion Entnahme – Stapelplatz

Technische Daten

Werkstückangaben		
Werkstücklänge (mm)	240 - 2.500	240 - 3.000
Werkstückbreite (mm)	80 - 1.200	80 - 1.200
Werkstückgröße (mm) 4-seitige Bearbeitung* min. Werkstückgröße max. Werkstückgröße	240 × 120 2.500 × 1.200	240 × 120 3.000 × 1.200
Werkstückdicke (mm)	8 - 60	8 - 60
Werkstückgewicht (max. kg)	80	80
Flächengewicht (max. kg/m²)	25	25
Arbeitshöhe (mm)	835 - 950	835 - 950
Stapelplätze	0, 1, 2	0, 1, 2

*Größere Teile können bei 4-seitiger Bearbeitung mit manueller Hilfe beim Querversatz und Drehen zurückgeführt oder auch ausgeschleust werden.

BESTENS GEEIGNET FÜR KUNDEN MIT GROSSER TEILEVIELFALT UND EINER FERTIGUNG MIT HOHEM AUTOMATISIERUNGSGRAD.

- Geringe Qualitätskosten – Schonendes Handling über Vakuum-Traverse
- Flexible Personalorganisation – dank wirtschaftlicher 1-Personen-Bedienung
- Ergonomische Bedienung – Personal wird von schwerer körperlicher Arbeit entlastet
- Intelligente Automatisierung – Verketteter Materialfluss mit hoher Leistung
- Effizienzsteigerung – Definierte Drehung für prozessorientierte Rückführung der Teile



Winkelübergabe für Auslauf

(optional)



Werkstücke sammeln

(optional)



Bandreinigung

(optional)



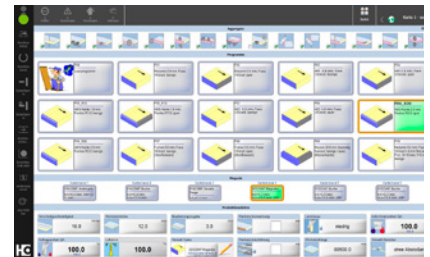
Bremsbürsten für Luftkissentisch

(optional)



Ausrüstung für CE Konformität:

Schutzgitter entlang der gesamten Rückführstrecke



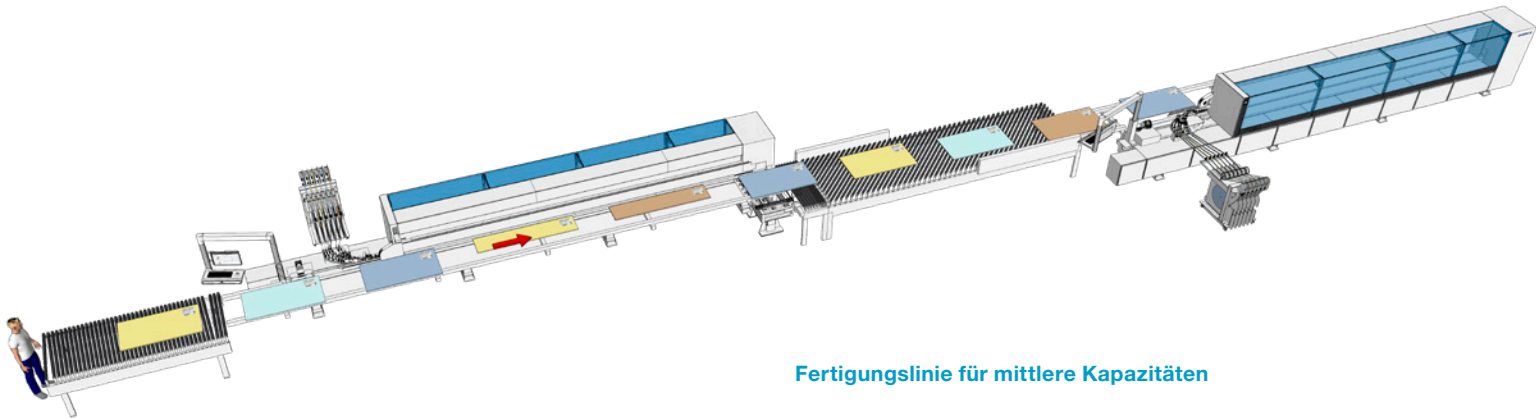
Steuerungsintegration:

Die Ansteuerung der LOOPTEQ ist in die Bedienoberfläche der Kantenanleimmaschine integriert.

Fertigungslinien mit EDGETEQ S-500 profiLine

Die Maschinen der Baureihe EDGETEQ S-500 profiLine sind so ausgestattet, dass sich zwei Maschinen als Straße verketteten lassen. Sie können dabei z. B. mit einem

Zuführsystem und einer Versetzstation kombiniert werden. Fragen Sie nach den HOMAG Basiskonzepten 1 und 2.



Fertigungslinie für mittlere Kapazitäten

In diesem Beispiel werden die Werkstücke in zwei Arbeitsgängen auf 4 Seiten bearbeitet. Die Werkstücke werden im Stapel oder einzeln zurücktransportiert.



Zellensteuerung woodFlex

Zur Steuerung der Fertigungslinie und zur Teilverfolgung.

Schnell geholfen:
94 % Lösungsquote
in unserer Hotline

Experten in Ihrer Nähe:
1.350 Servicemitarbeiter weltweit

Wir bewegen was:
>1.000 weltweite
Ersatzteilsendungen pro Tag

Das hat so kein anderer:
>150.000 Maschinen in 28 Sprachen
elektronisch dokumentiert in eParts

LIFE CYCLE SERVICES

Mehr Leistung, effizientere Abläufe, schnellere Hilfe, Sicherstellung der Verfügbarkeit und schlauer werden.

Unser VAL YOU kommt von VALUE ADDED, dem englischen Mehrwert. Daraus leitet sich unser Ziel ab: Ihnen persönlich mehr Wert zu schaffen, indem wir das Maximum aus Ihrem Prozess rausholen. Und das jeden Tag.



HOMAG Group AG

info@homag.com
www.homag.com

YOUR SOLUTION