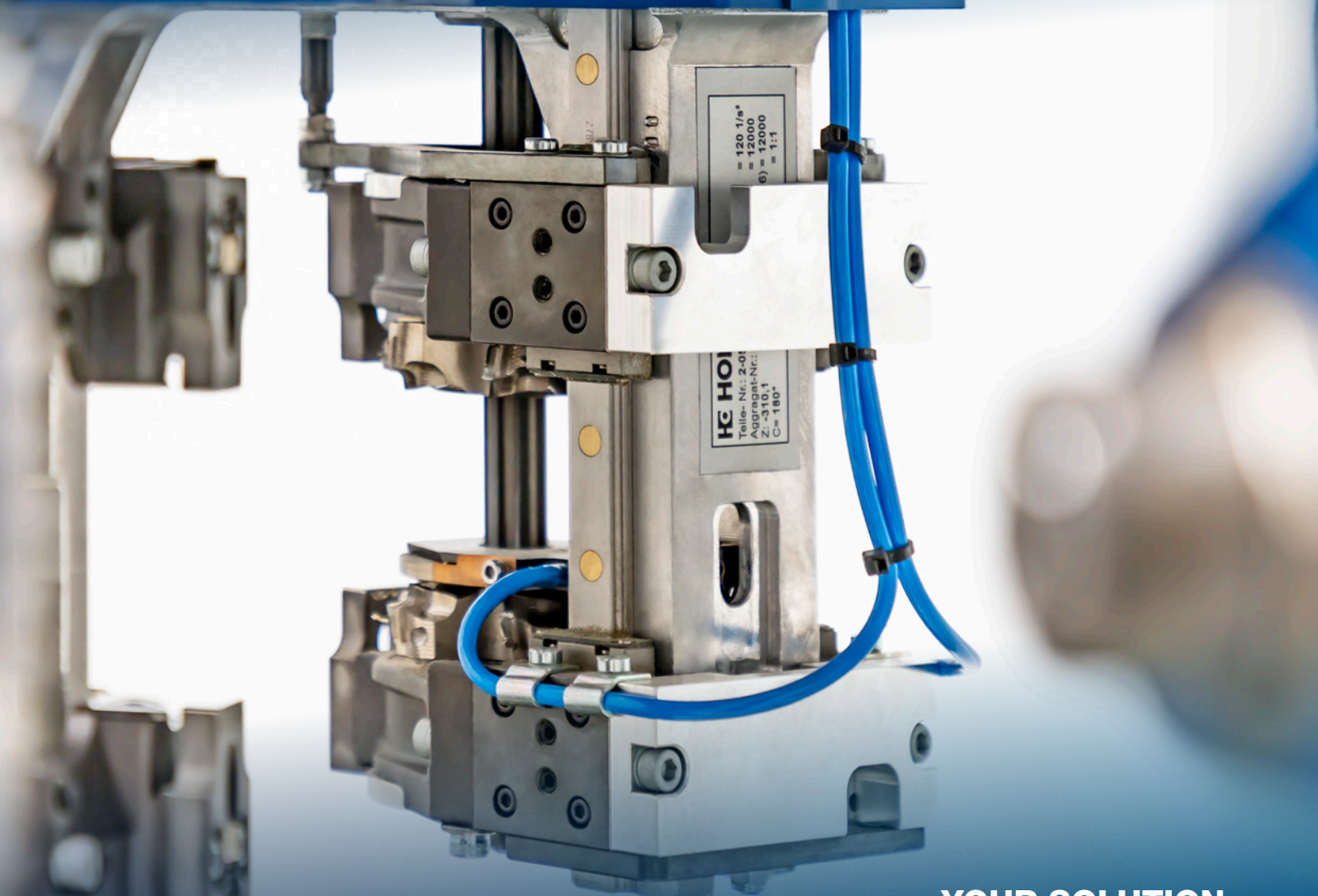
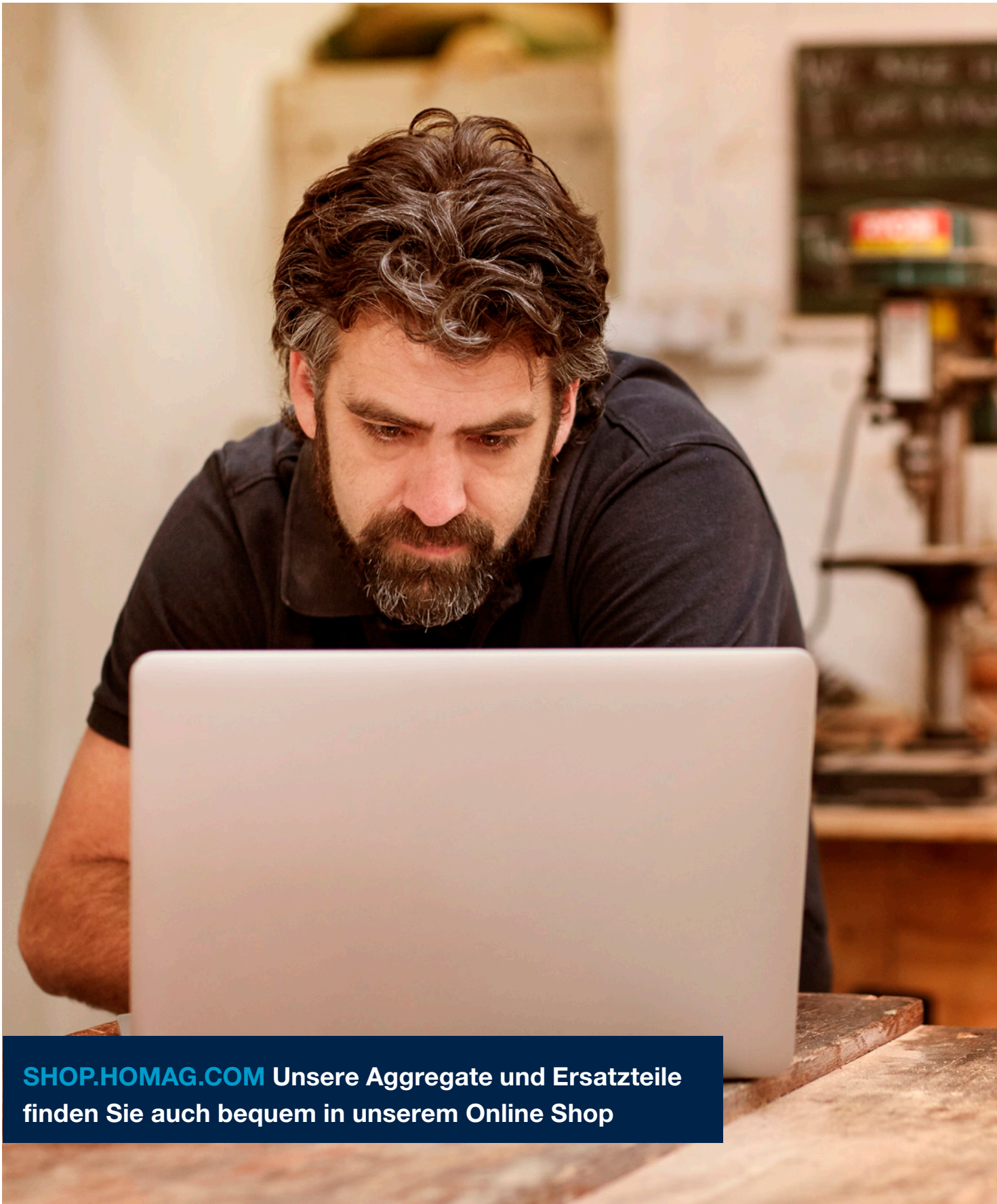


Aggregat Spannmittel

Der Baukasten für ihr flexibles Arbeiten.

Sägen | Bohren | Fräsen | Schneiden | Stemmen | Schleifen





[SHOP.HOMAG.COM](https://shop.homag.com) Unsere Aggregate und Ersatzteile
finden Sie auch bequem in unserem Online Shop

Hochpräzise Aggregate mit patentierten Technologien für höchste Ansprüche.

Als Technologieführer bieten wir Ihnen ein vielfältiges Spektrum an Aggregaten, das ständig erweitert und aktualisiert wird. Rüsten Sie Ihre Maschinen individuell auf und bleiben Sie in Ihrer Produktion flexibel.

YOUR SOLUTION

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



HOMAG eShop

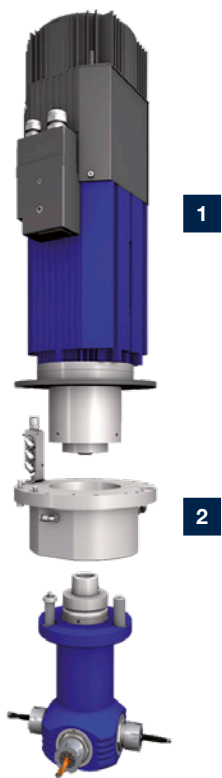
INHALT

- 04 Aggregateschnittstellen
- 08 Sägen, Bohren, Fräsen
- 14 FLEX5 / FLEX5+ / FLEX5axis
- 16 Massivholzbearbeitung
- 22 Schneiden, Stemmen, Schleifen
- 24 Verleimtechnik
- 30 Kantennachbearbeitung
- 34 Tisch Varianten
- 56 Sonderspannmittel
- 58 Life Cycle Services

Anschlüsse an die Zukunft

Die Aggregate-Schnittstellen in der HOMAG sind ihrer Zeit voraus. Sie enthalten patentierte Technologien, durch die das Aufgabenspektrum Ihrer Anlage jederzeit erweitert werden kann. In Verbindung mit der Aggregate-Technik der HOMAG eröffnen sich Ihnen dadurch praktisch uneingeschränkte Fertigungsmöglichkeiten.

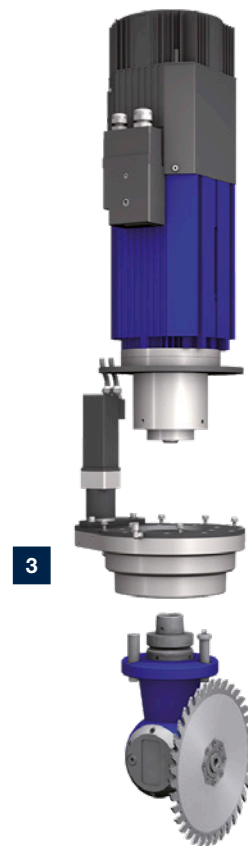
Drehmomentstütze



1 AC-Motor, Kurzhals, luftgekühlt

4 AC-Motor, Langhals, wassergekühlt

C-Achse



2 Drehmomentstütze

5 FLEX5+ Schnittstelle

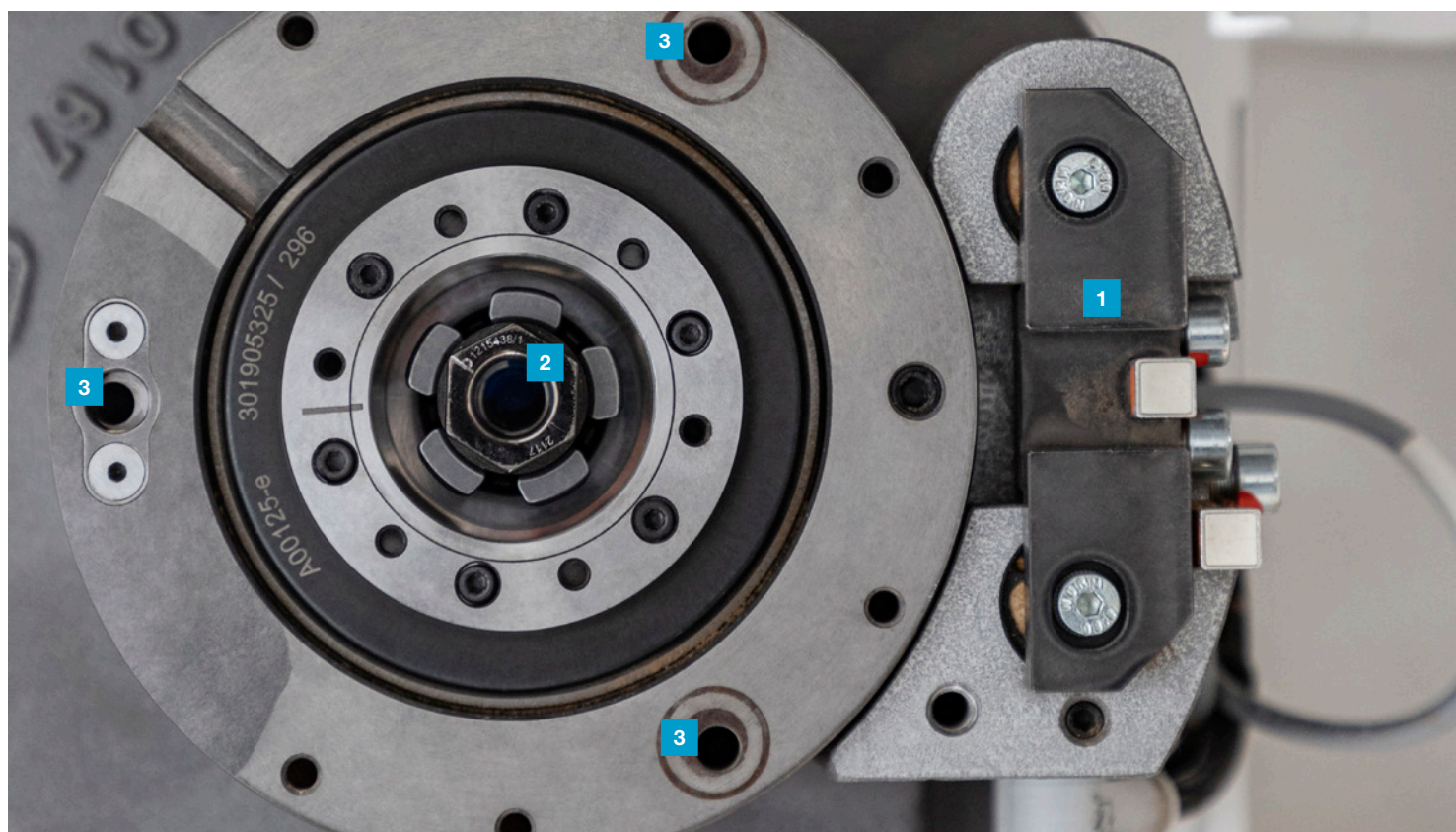
C-ACHSE mit FLEX5 Schnittstelle



3 C-Achse

Aggregate-Baukasten für flexibles Arbeiten

Die für den jeweiligen Bearbeitungsschritt notwendigen Aggregate werden aus einem Werkzeugwechselsystem vollautomatisch in die Hauptspindel der Maschinen eingewechselt. Sie lassen sich über die C-Achse von 0 bis 360° schwenken und können – je nach Einsatzzweck – mit Pneumatik- oder Elektronikanschlüssen ausgestattet werden. Das Aggregate-Programm der HOMAG wird ständig erweitert und aktualisiert. Es enthält eine ganze Reihe zusätzlicher Aggregate, die im Katalog nicht aufgeführt sind. Wir bieten Ihnen immer die optimale Lösung für Ihre spezifischen Aufgaben. Sprechen Sie uns an!



1 Schnittstelle Flex5 (+)

Die Flex5+ Schnittstelle ermöglicht eine automatische Einstellung des Neigungswinkels des Aggregates mittels der C-Achse um z. B. exakte Schiffschnitte durchführen zu können (siehe Seite 14).

2 HSK-F 63

Alle HOMAG Werkzeugwechsel-Spindeln haben eine HSK-F 63 Schnittstelle. Die optimalen Rundlaufeigenschaften sichern beste Bearbeitungsergebnisse und lange Werkzeugstandzeiten.

3 C- Achse mit 3 fach-Pneumatikschnittstelle

Die Aufnahme für die 3 Bolzen der hochsteifen 3-Punkt-Abstützung der Aggregate ermöglicht eine Übertragung von Druckluft und Flüssigkeiten in die Aggregate. Dieses ist die Voraussetzung, um z. B. pneumatisch getastete Aggregate einzusetzen oder Flüssigkeiten für eine Minimalmengenschmierung bei der Aluminiumbearbeitung in die Aggregate zu übertragen.

Innovation, Präzision, Passion

ÜBER 20 JAHRE ERFAHRUNG IN DER AGGREGATE-ENTWICKLUNG SPIEGELN SICH IM HEUTIGEN ENTWICKLUNGSSTAND WIEDER. DIE AGGREGATE DER HOMAG ZEICHNEN SICH DURCH EINE EXTREME STEIFIGKEIT, GROSSE PRÄZISION UND HOHE STANDFESTIGKEIT AUS.

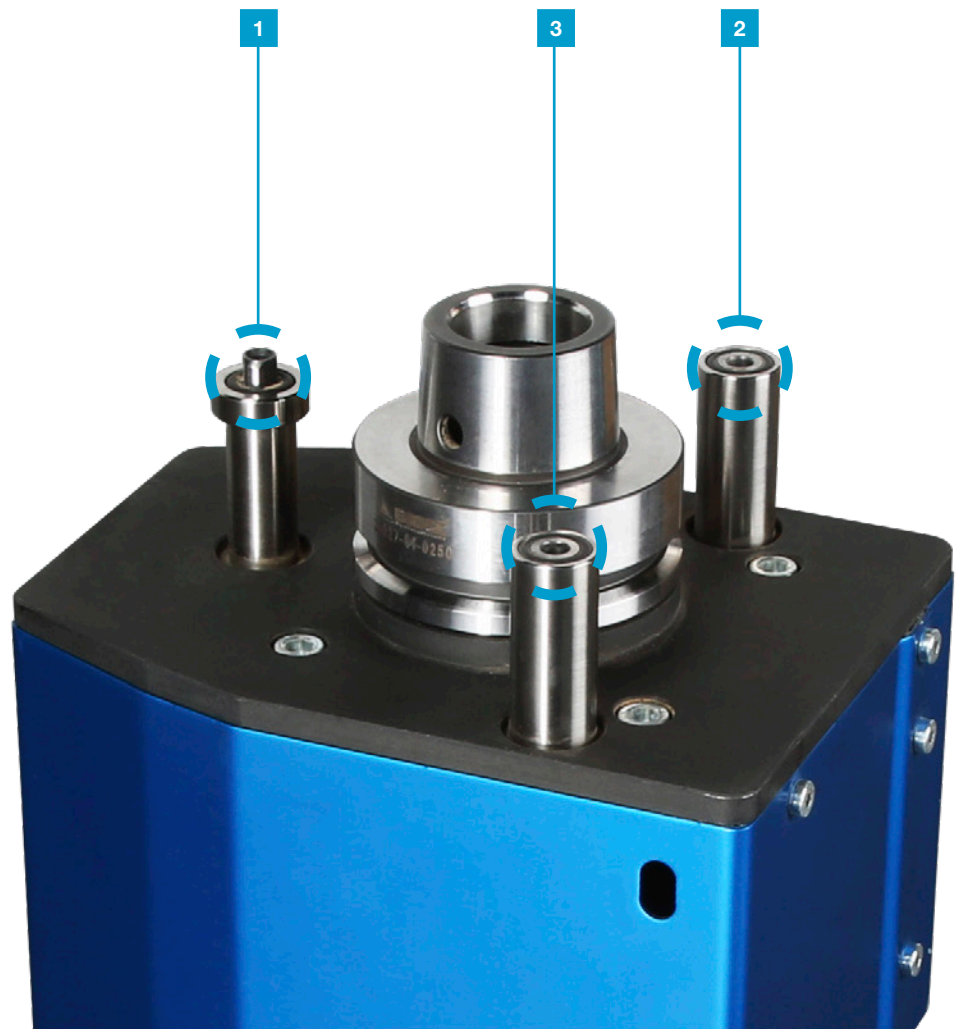
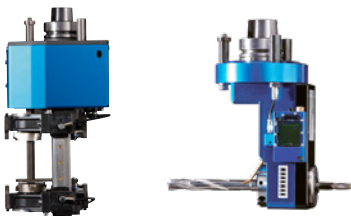
3-PUNKT-SCHNITTSTELLE IN MONOBLOCKAUSFÜHRUNG

3 hochsteife Bolzen sind direkt mit dem Aggregategehäuse verbunden, ohne eine zusätzliche Schnittstelle. Dieses garantiert eine optimale Kraftübertragung und reduziert Schwingungen, welche sich negativ auf die Werkstückqualität und die Lebensdauer der Aggregate auswirkt. Patentierte getriebetechnologie Winkelgetriebe mit zylindrischem Ritzel in Evolventenverzahnung ermöglichen:

- Größere Wirkdurchmesser der Zahnräder zur Übertragung höherer Drehmomente
- Weniger Schnittstellen durch weniger Bauteile (Zahnräder) führen zu kompakteren Aggregaten und weniger Verschleißteilen
- Höhere Drehzahlen (Umfangsgeschwindigkeiten bis 62 m/s) reduzieren Bearbeitungszeiten bzw. vergrößern das Anwendungsspektrum und bieten größere Leistungsreserven



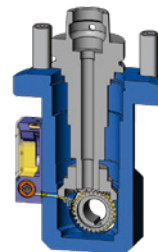
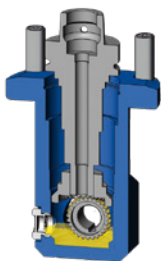
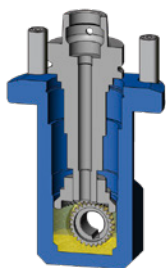
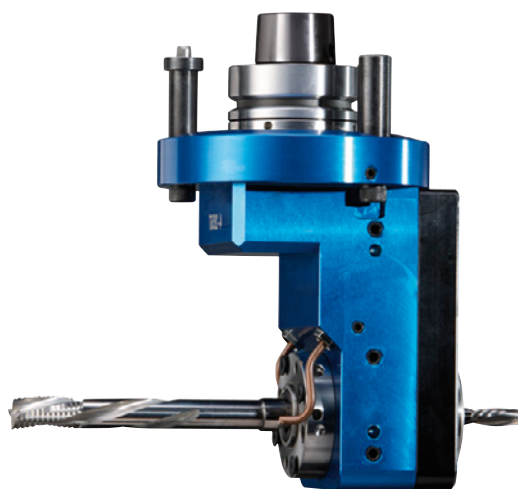
- 1** Abblasen während der Bearbeitung
- 2** Absenken und Anheben obere Werkzeuge, Impuls für die Ölnebelschmierung
- 3** Ausblasen bei der Fräsung des Schlosskastens



Für jede Anwendung das Optimum

Eine Lösung für (fast) alle Fälle: Ausführung mit Fettdauerschmierung für den zyklischen Einsatz oder High-Performance Ausführung mit Ölbad-/Ölnebelschmierung für hohe Nutzungsdauer, kurze Bauform für reduzierte

Platzverhältnisse oder lange Bauform für größere Werkzeugabmessungen und einfachere Belegung von Nachbarplätzen im Werkzeugwechsler.



Fettdauerschmierung:

Ideal für Aggregate im zyklischen Einsatz (Bearbeitungsdauer in der Regel < 1 min.) ist eine Fettdauerschmierung. Sie bietet ein optimales Preis-Leistungs-Verhältnis. Während der Bearbeitung wird das Fett durch die Fliehkräfte der rotierenden Zahnräder von den Zahnflanken teilweise weggeschleudert. In den Nutzungspausen fließt es wieder in die Verzahnungen zurück und sorgt für eine optimale Schmierung. Mit der optimalen Viskosität eines Hochleistungsfettes wird eine hohe Lebensdauer ohne Nachfüllen des Fettes erreicht.

Ölbadschmierung:

In der Serienfertigung bei Aggregaten mit einer hohen Nutzungsdauer ist der Einsatz einer Ölbadschmierung empfehlenswert. Die Zahnräder laufen in einem Teilbereich durch ein Ölbad, infolge der Rotation wird das Öl im ganzen Aggregat verteilt. Ein seitliches „Fenster“ zeigt an, ob ein ausreichender Ölpegelstand vorhanden ist.

Ölnebelschmierung:

Für Aggregate mit einer hohen Belastung und Nutzungsdauer in der Serienfertigung wurde die patentierte Ölnebelschmierung entwickelt. Eine gezielte Verteilung des Öls innerhalb des Aggregats wird durch einen Schmierimpuls mittels Druckluftübertragung durch die Aggregateschnittstelle erreicht. Durch die Druckluft wird eine definierte Ölmenge in das Aggregat befördert und dort zerstäubt. Diese innovative Technologie führt zu einer Verdoppelung der Lebensdauer und bietet enorme Belastungsreserven.

Sägen, Bohren, Fräsen | In höchster Perfektion

Wer Türen, Fenster und Möbelemente herstellt, muss schnell produzieren und flexibel disponieren können. Mit der HOMAG geht beides. Die innovativen Bearbeitungszentren und Oberfräsen der HOMAG mit ihren vielseitigen Aggregaten bieten Ihnen alle Möglichkeiten. Auch in punkto Qualität machen sie keine Kompromisse.



1 Ecke ausklinken



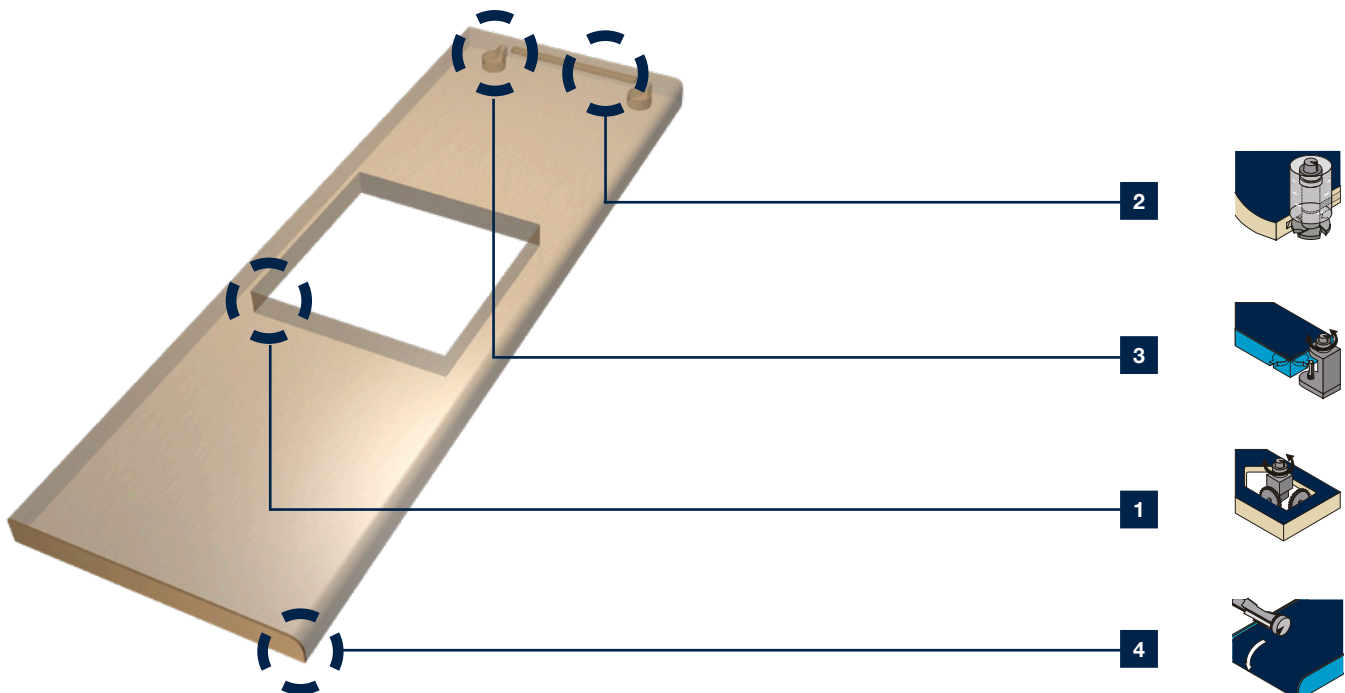
2 Nut für Verbindungsfeder fräsen

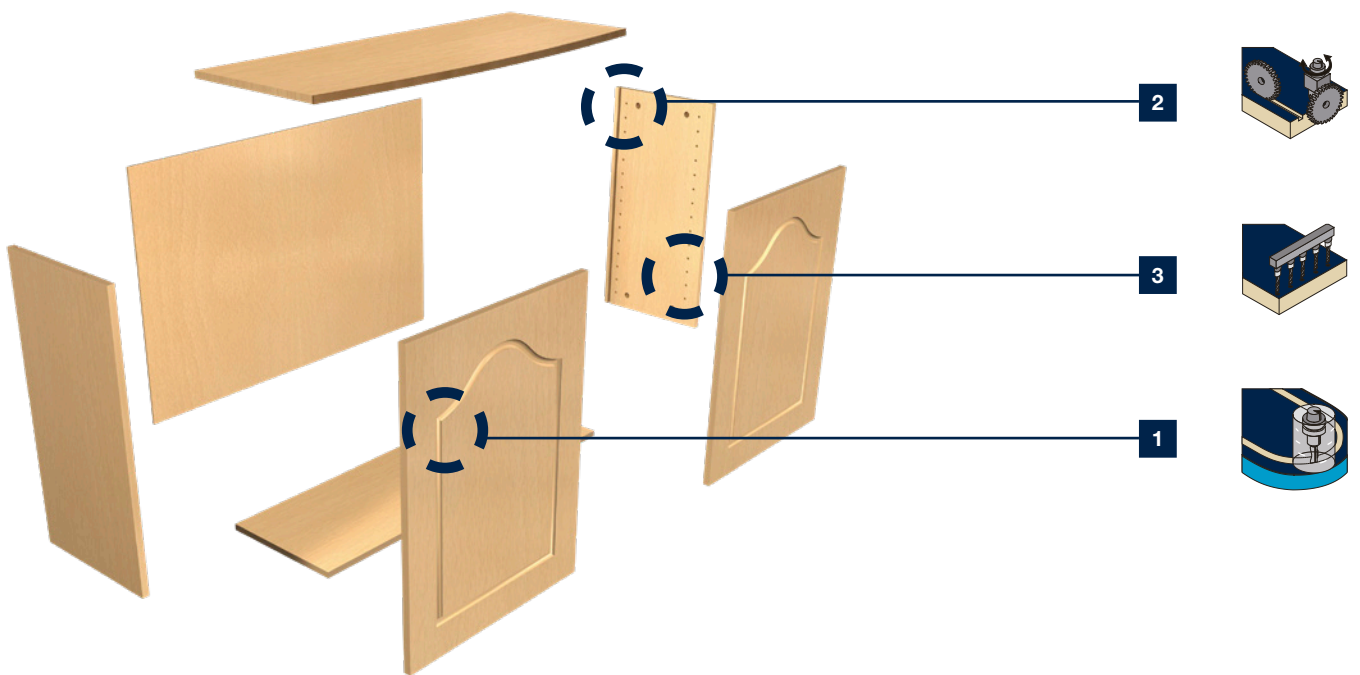


3 Verbindungsbeschlag



4 Kante abrunden



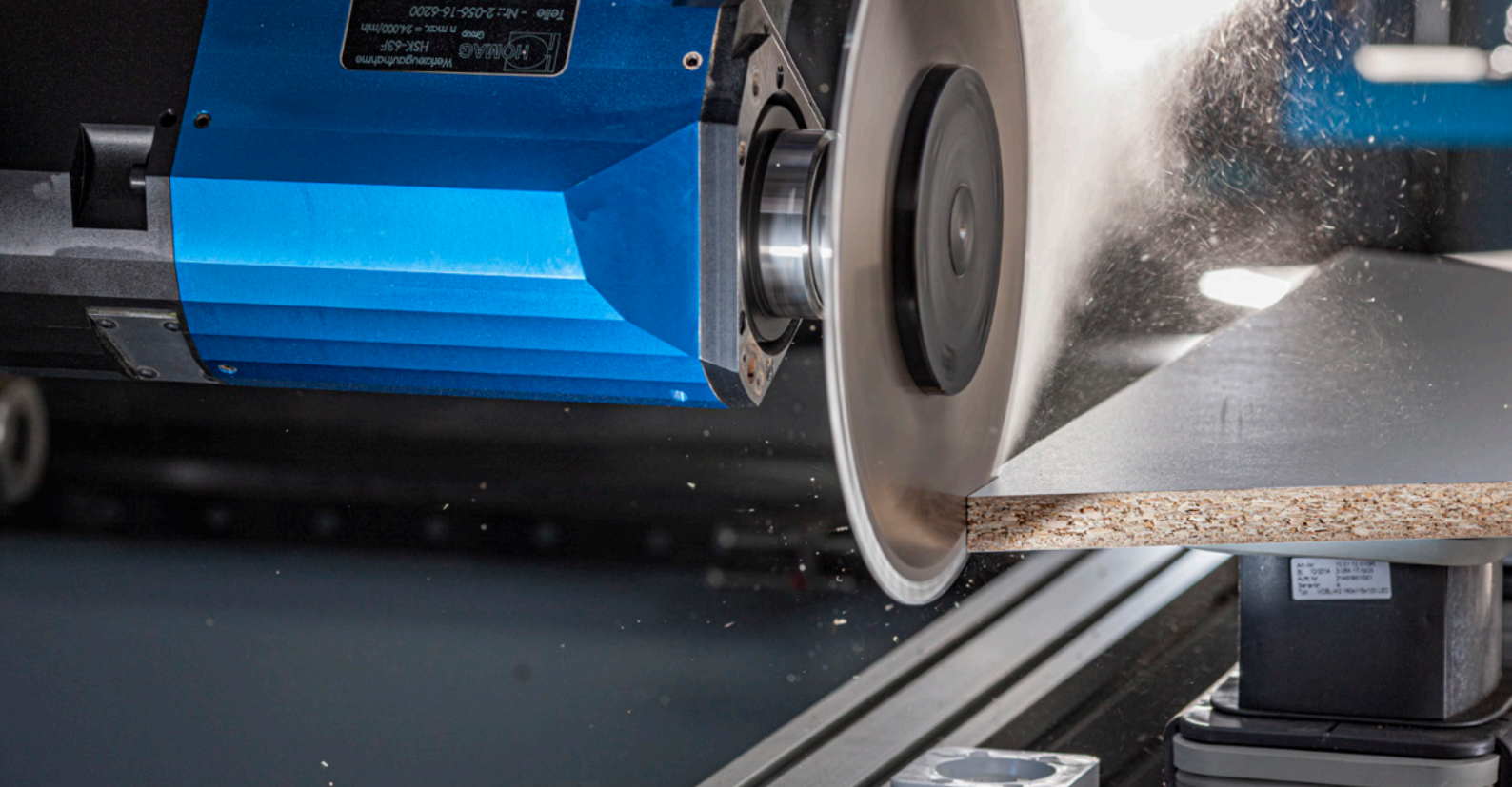


1 Ziernut fräsen

2 Nut für Rückwand sägen

3 Lochreihe für Einlegeböden





Sägen, Bohren, Fräsen | In höchster Perfektion



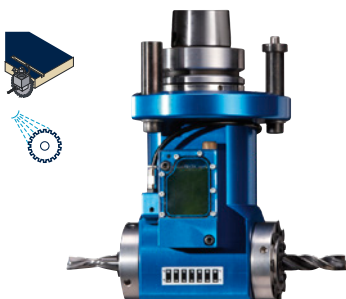
Bohr-/Fräsaggregat, 4 Spindeln

Durch den 4-seitigen Spindelaustritt stehen vier unterschiedliche Bohr- und Fräswerkzeuge ohne einen Werkzeugwechsel zur Verfügung. Durchgehende Welle für höhere Steifigkeit und die Bearbeitung ohne Drehrichtungswechsel bei Einsatz von rechts- und linksdrehenden Werkzeugen, z. B. für Ausfräsungen für Türbänder. Verfügbar in 2 Baulängen.



Säge-/Bohr- und Fräsaggregat als Standard oder High Performance

Kombinationsaggregat für den Einsatz von zwei Werkzeugen zum Bohren, Fräsen und Sägen ohne Werkzeugwechsel. Die robuste und kompakte Ausführung ermöglicht auch Fräsungen in einem engen Winkel zum Werkstück und eine Schnitttiefe von bis zu 80 mm, 75 mm oder 55 mm. Die maximale Werkzeugnutzlänge zum Fräsen und Bohren beträgt 85 mm, 70 mm oder 50 mm. Verfügbar in 2 Baulängen.



Säge-/Bohr- und Fräsaggregat High Performance

Dieses Kombinationsaggregat in High Performance Ausführung bietet größere Leistungsreserven und ist auch für den Dauereinsatz von zwei Werkzeugen zum Bohren, Fräsen und Sägen geeignet. Die maximale Schnitttiefe beträgt 80 mm oder 75 mm. Die maximale Werkzeugnutzlänge zum Fräsen und Bohren beträgt 85 mm oder 70 mm. Verfügbar in 2 Baulängen.



Sägeaggregat High Performance

In Verbindung mit der C-Achse können Format-, Nut-, Kapp- und Trennschnitte in beliebigem Winkel ausgeführt, sowie Ausschnitte oder Ausklinkungen gesägt werden. Die maximale Schnitttiefe beträgt je nach Ausführung 75 mm bzw. 110 mm.



Kapp-Sägeaggregat High Performance

Durch zusätzlich angebaute Blasdüsen im Vergleich zum Standardaggregat können über einen Druckluftimpuls Späne und Reststücke richtungsorientiert entsorgt werden.



Säge- und Kappaggregat

Durch die Lage des Sägeblattes im Zentrum der C-Achse werden speziell Kappschnitte beim Kantenanleimen hochpräzise durchgeführt. Selbstverständlich können auch alle anderen Sägebearbeitungen bis zu einer Schnitttiefe von 65 mm geleistet werden.



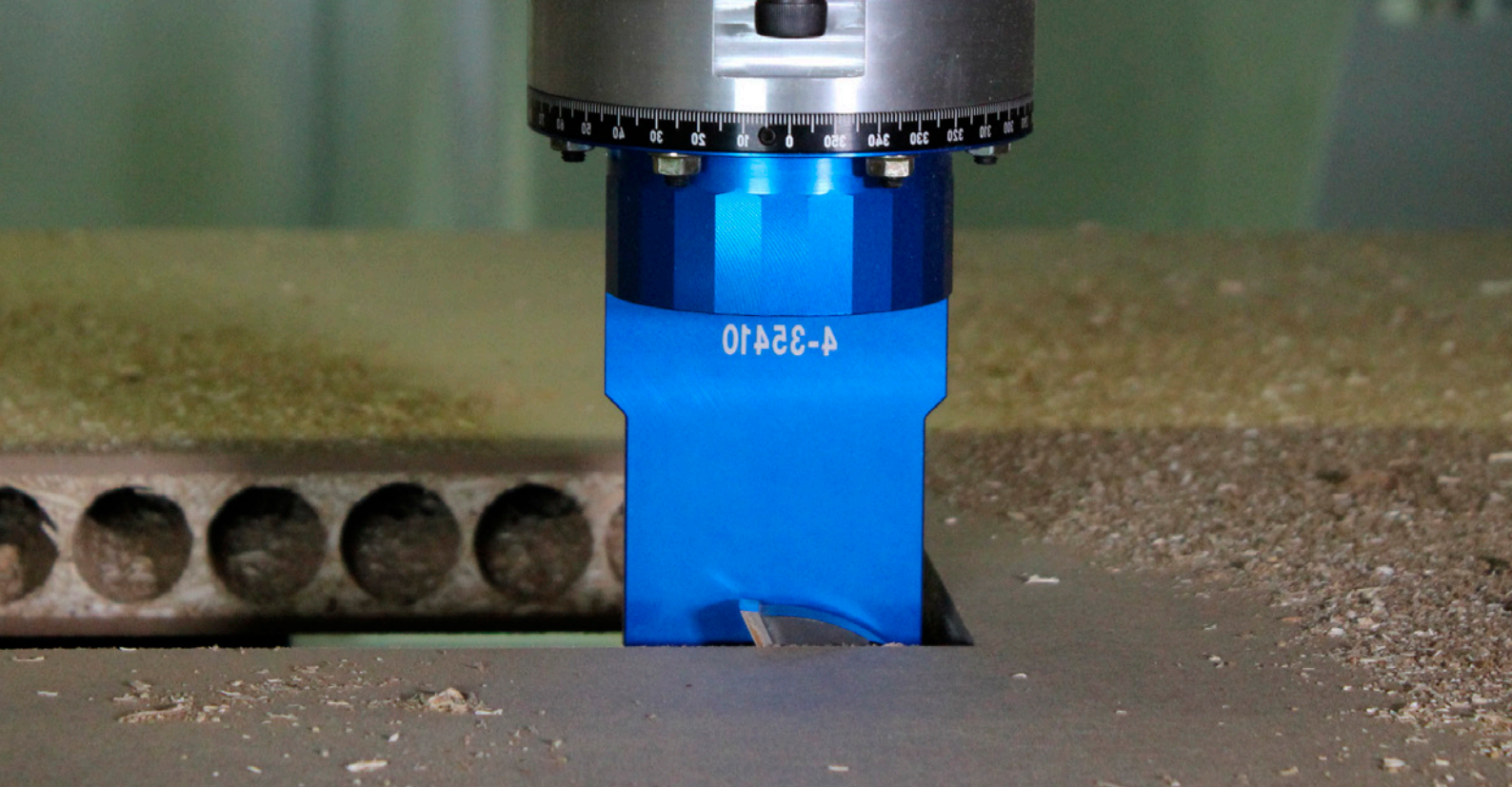
Säge-/Bohr- und Fräsaggregat schwenkbar als Standard oder High Performance

Für Sägeschnitte im Winkel von 0° bis 90° und Bohrungen bzw. Fräsungen im Winkel von 0° (vertikal) bis 100° (horizontal). Somit sind passgenaue Schiffschnitte, Bohrungen und Fräsungen möglich. Die High Performance Ausführung bietet auch für leichte Fräsarbeiten eine ausreichende Standfestigkeit. Je nach Aggregateausführung beträgt die Schnitttiefe bei senkrechtem Sägeblatt 50 mm bzw. 70 mm. Bei 45° Stellung des Sägeblattes ergibt sich eine Schnitttiefe von 43 mm bzw. 63 mm.

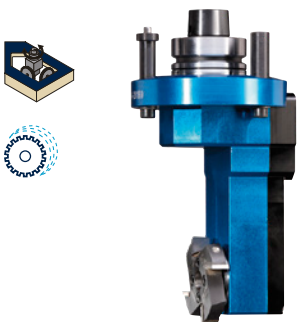


Säge-/Bohraggregat schwenkbar mit digitaler Winkelanzeige

Das Standard-Aggregat für Schiffschnitte und Bohrungen in unterschiedlichem Winkel. Der Schwenkbereich liegt beim Sägen zwischen 0° und 90° und beim Bohren zwischen 0° und 100°. Einfache und komfortable Verstellung durch eine digitale Anzeige des Winkels.



Sägen, Bohren, Fräsen | In höchster Perfektion



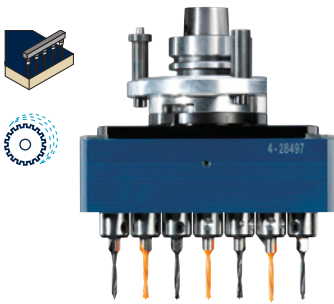
Eckenauslinkaggregat

Zur Herstellung von rechtwinkligen, ausrissfreien und scharfkantigen Aussparungen z. B. für Türenlichtausschnitte, Spülenausschnitte für Küchenarbeitsplatten.



Elepart Winkel- Bohraggregat

Bohraggregat in kompakter Bauform. Damit können horizontale Bohrungen von Verbindungselemente für die Türzargen- Produktion hergestellt werden.



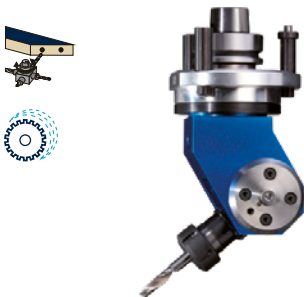
Bohraggregat, 7 Spindeln im 25 mm Raster

Speziell für den Büromöbelbereich können zeitgleich 7 Löcher in beliebigem Winkel gebohrt werden. In Ergänzung zum Bohrkopf mit dem häufigen 32 mm Raster ergibt sich eine hohe Flexibilität bei geringen Fertigungszeiten. Ausführungen mit Raster 30 mm und 32 mm sind ebenfalls verfügbar.



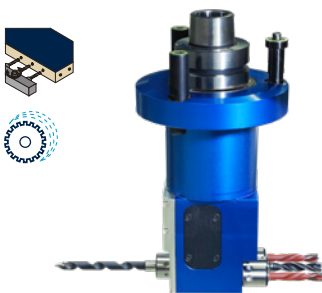
Bohraggregat, 3 Spindeln Flachtisch

Bohraggregat in kompakter Bauform mit kleinem Spindelabstand nach unten. Dadurch können auf Bearbeitungszentren mit Flachtisch auch direkt auf dem Tisch aufgelegte Bauteile horizontal gebohrt werden.



Bohr-/Fräsaggregat, schwenkbar in gekröpfter Ausführung

Die Kröpfung des Aggregates ermöglicht den Einsatz von Bohrern und Fräsern mit großer Nutzlänge, z. B. für die Beschlagsbohrungen und Bandfräsungen bei Zimmertüren. Die maximale Werkzeugnutzlänge beträgt zwischen 78 mm und 85 mm in Abhängigkeit von der Aggregateausführung.



Bohraggregat, 3+1 Spindeln

Die Dübeleckverbindung hat sich im Fensterbau immer stärker etabliert. Neben den Sprossen- und Kämpferbohrungen können mit diesem Aggregat auch Eckverbindungen mit unterschiedlichen Bohrbildern durch 3 Bohrungen in einem Zyklus rationell gefertigt werden (Raster 20 mm oder 32 mm). Der zusätzliche Bohrer auf der Rückseite bietet eine größere Flexibilität z. B. bei Sprossendübelung mit geringerem Durchmesser. Bohrennutzlängen von 50 mm sind Standard, bei der Ausführung mit Raster 20 mm sind sogar 80 mm möglich.

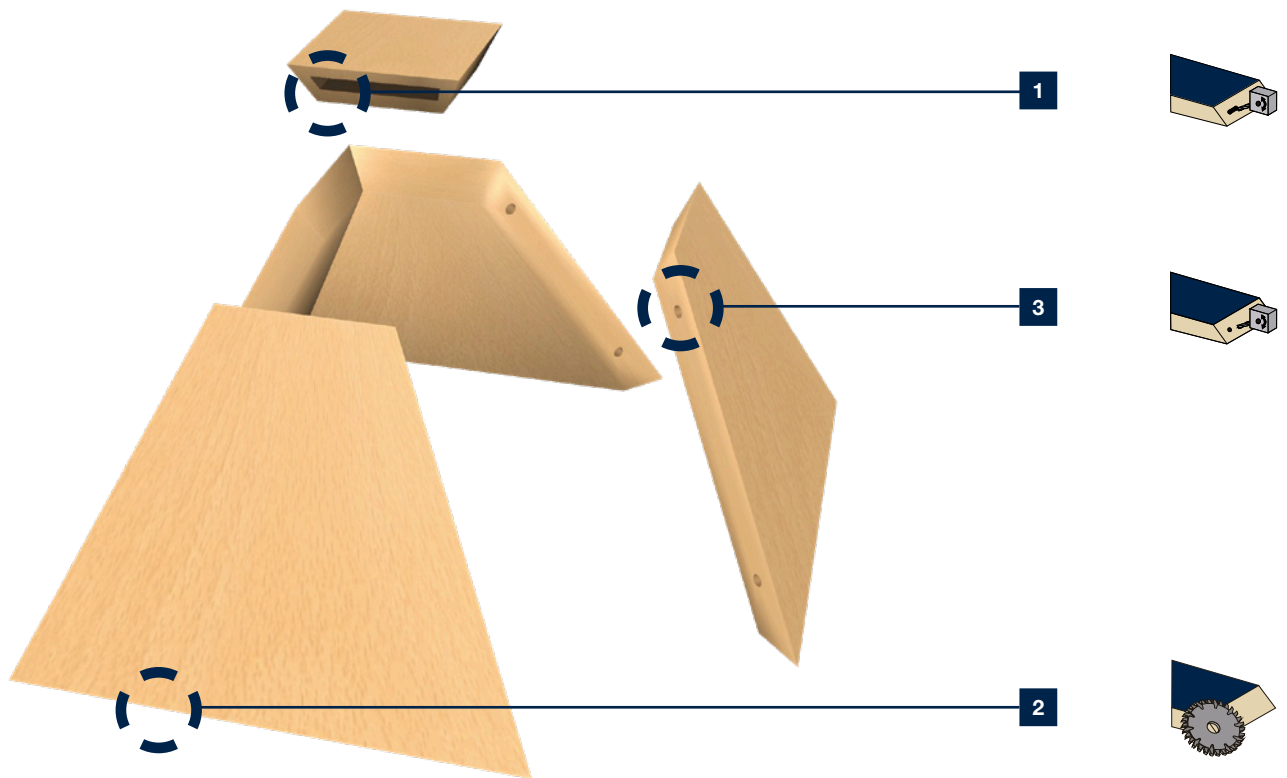


Beschlagbohraggregat, 3 Spindeln

Bohraggregat Topfbänder in der Frontenfertigung. Durch den auf die Beschläge abgestimmten Spindelabstand können alle 3 Bohrungen in einem Schritt hergestellt werden.

Effizienzgewinn durch Innovation | FLEX5(+)

Mit den Aggregaten der HOMAG lassen sich Fertigungsaufgaben im Möbelbau produktiver und wirtschaftlicher durchführen. Ein Beispiel: Das FLEX5+ Aggregat mit automatischer Winkeleinstellung und automatischem Werkzeugwechsel. Damit können Sie mehrere, unterschiedlich geformte Werkstücke komplett, ohne manuellen Eingriff, bearbeiten.

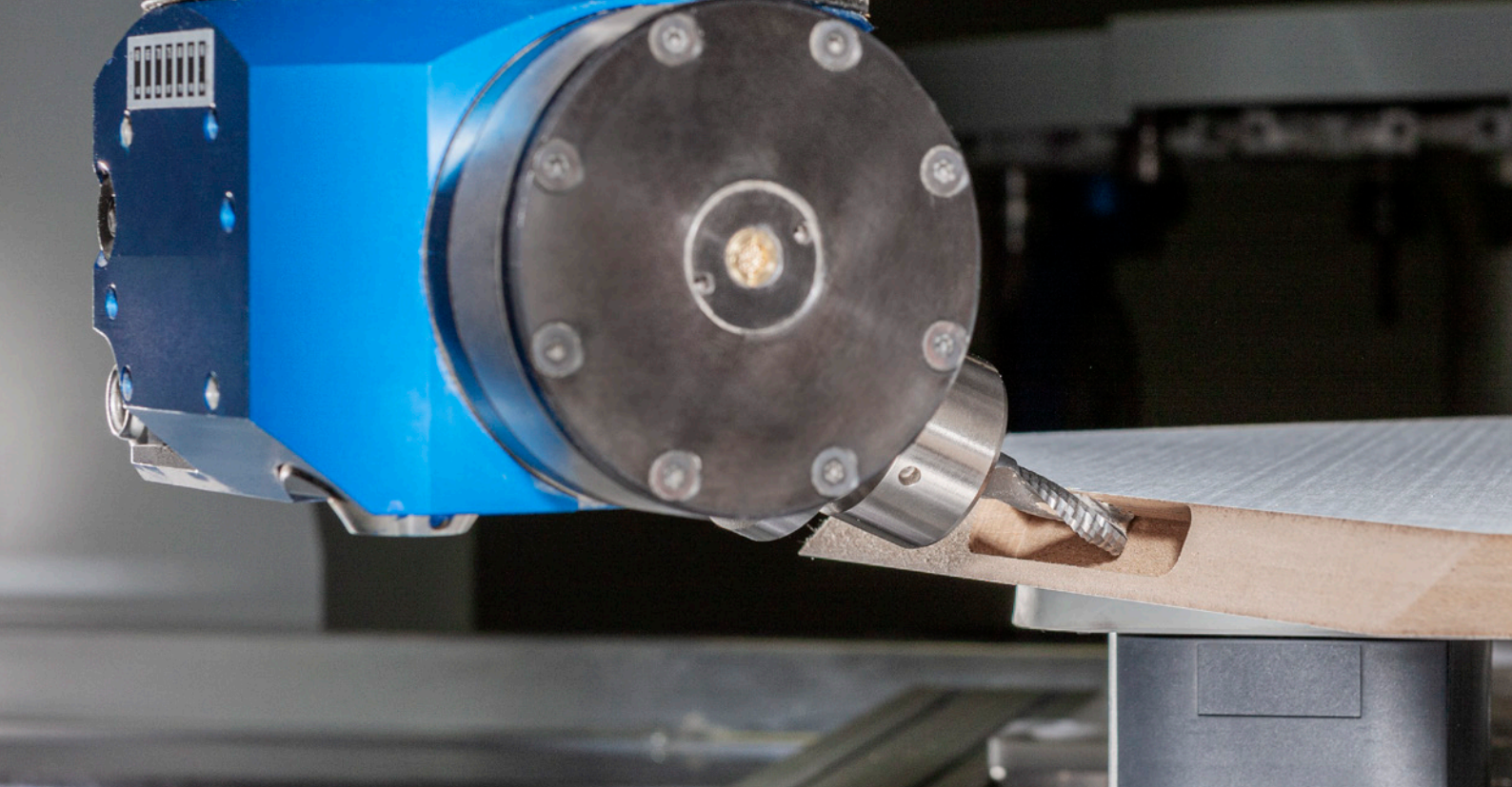


1 Fräsungen in beliebigem Winkel

2 Sägeschnitt in beliebigem Winkel

3 Befestigungslöcher in beliebigem Winkel bohren





Sägen, Bohren, Fräsen – in höchster Perfektion



FLEX5



FLEX5 Säge-, Fräs- und Bohrergregat mit automatischer Winkeleinstellung

Exakte Ausführung von Schiffschnitten oder Bohrungen und beliebigem Winkel ohne manuelle Einstellungen führt zu einer erheblichen Produktivitätssteigerung durch den Wegfall von Probeschnitten und Steigerung der Qualität. Je nach Winkelstellung der A-Achse sind Schnitttiefen bis 70 mm möglich und Bohrungen mit einer Werkzeugnutzlänge von 65 mm.

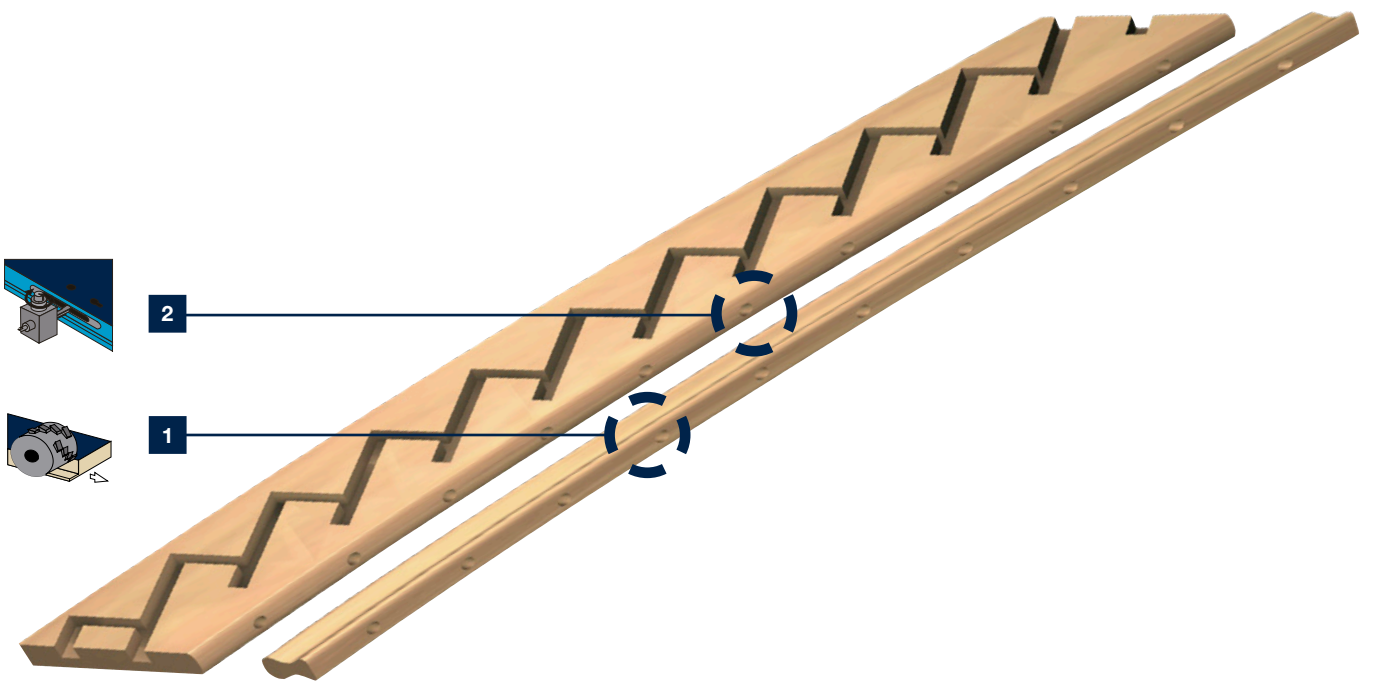
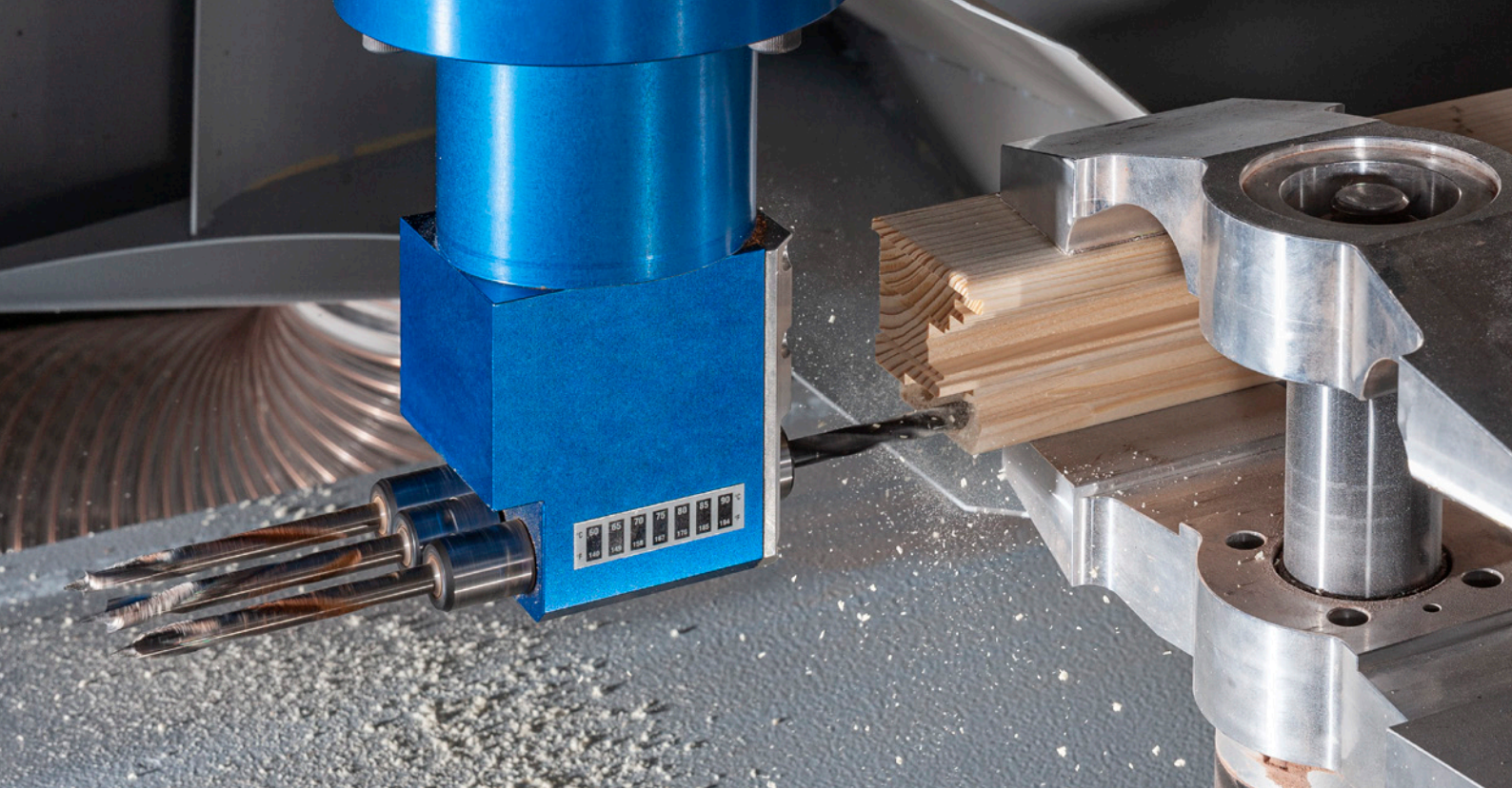


FLEX5axis



FLEX5+ Säge-, Fräs- und Bohrergregat mit automatischer Winkelverstellung und automatischem Werkzeugwechsel

Sägen, Fräsen und Bohren in beliebigem Winkel mit automatischem Werkzeugwechsel. Damit ist eine Komplettbearbeitung vieler Werkstücke wie z. B. von Pyramiden ohne manuellen Eingriff möglich. In Abhängigkeit des A-Achs-Winkels sind Schnitttiefen bis 60 mm möglich und Bohrungen mit einer Werkzeugnutzlänge von 60 mm.



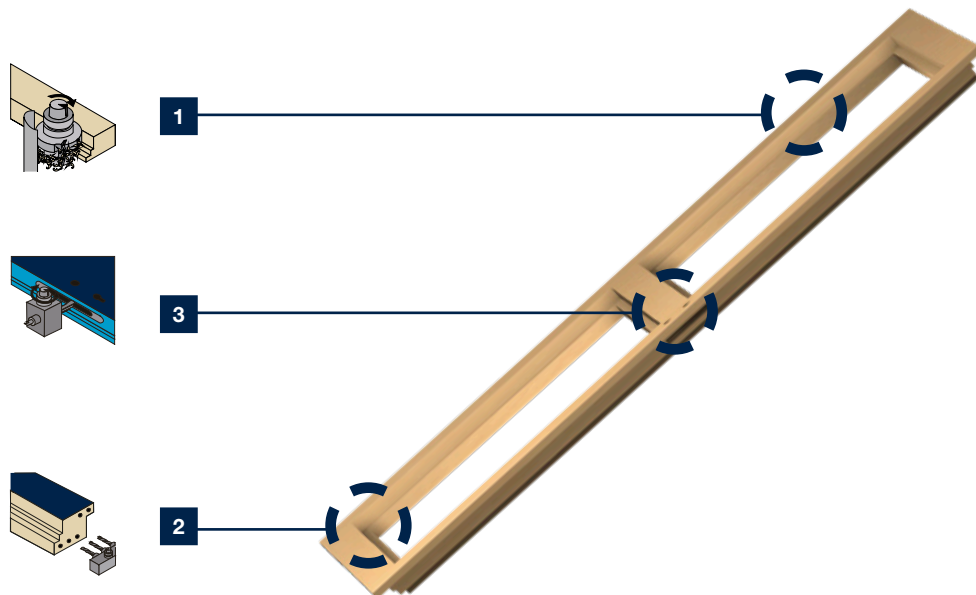
1 Handlaufprofil fräsen

2 Löcher bohren für Handlaufbefestigung



Gebaut für hohe Zerspanungsleistung

Hervorragende Bearbeitungsqualität und Bestmarken in punkto Geschwindigkeit. Die Aggregate der HOMAG für die Herstellung von Fenstern und Türen stellen zahlreiche innovative Technologien zur Verfügung. Sie lassen sich kombinieren und auf Ihre spezifische Anwendungssituation exakt abstimmen. So werden selbst Spezialaufgaben sicher und effizient gelöst.



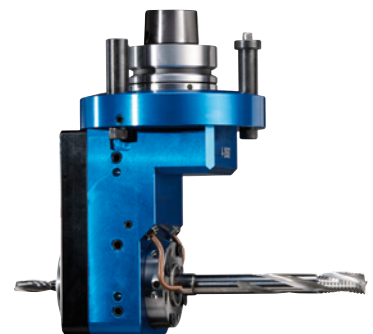
1 Profil fräsen mit Späneleitblech

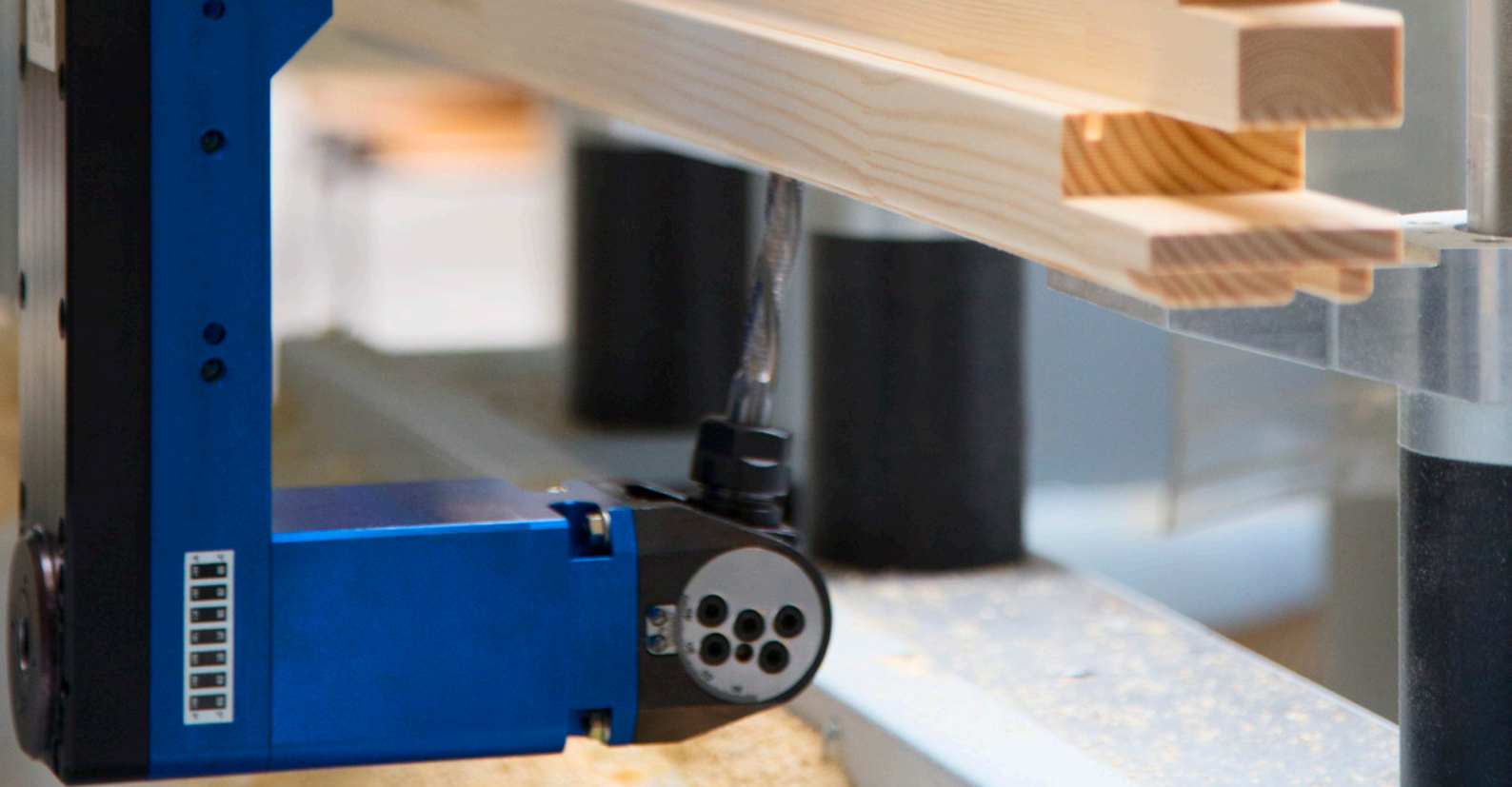


2 Dübellöcher bohren

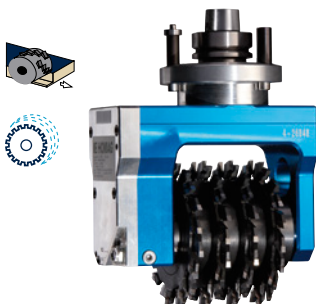


3 Schloßkasten fräsen



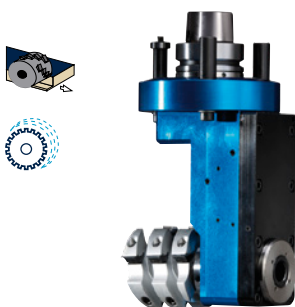


Gebaut für hohe Zerspanungsleistung



Hobelaggregat horizontal

Die Werkzeugaufnahme mit Gegenlager garantiert eine hervorragende Bearbeitungsqualität und Belastbarkeit des Aggregates. Egal ob beim Hobeln, Nuten oder schweren Profilierungsarbeiten. Die maximale Werkzeuglänge beträgt 120 mm bei einem Durchmesser von max. 150 mm.



Fräsaggregat horizontal

Eine hochsteife Lagerung des Werkzeugs ermöglicht Abplattungen im Möbelbau, Gratverbindungen im Fassadenbau oder Handlaufprofilierungen im Treppenbau. Die maximale Werkzeuglänge variiert in Abhängigkeit vom Werkzeugdurchmesser (maximal 200 mm) und der Bearbeitungs- bzw. Materialart des Werkstücks. Verfügbar in 2 Baulängen.



Schlosskastenfräsaggregat mit 2 Werkzeugaufnahmen

Für Fräsungen wie z. B. Schlosskasten und Stulp bei Türen, mit integrierter Ausblasdüse zur optimalen Späneabfuhr. Das Aggregat verfügt über einen zweiseitigen Spindelaustritt für zwei Werkzeuge mit einer maximalen Nutzlänge von 135 mm bzw. 35 mm. Verfügbar in 2 Baulängen. Auch in High Performance verfügbar für schwere Fräsarbeiten mit hohem Vorschub und hoher Einsatzdauer.



Späneleitaggregat

Fräseraufnahme mit Späneleitblech für Werkzeuge mit Bohrung zur Optimierung der Späneentsorgung bei großem Zerspanungsvolumen an der Außenkontur von Werkstücken. Über die C-Achse wird das Späneleitblech gesteuert und der Kontur angepasst.



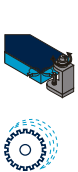
Späneleitaggregat

Werkzeugaufnahme mit Späneleitblech zur Optimierung der Späneentsorgung. Durch die manuell Spannung der HSK63F - Schnittstelle können Werkzeuge komplett mit der Aufnahme gespannt werden. Es können Werkzeuge mit Schaft und mit Bohrung eingesetzt werden, das Werkzeug kann komplett mit der Aufnahme zum Nachschärfen oder Reinigen entnommen werden.



Unterflurfräsaggregat

Zum Fräsen und Bohren von Werkstücken an der Unterseite, z. B. Ausfräsungen für Küchenarbeitsplattenverbinder oder Beschlagsbohrungen im Randbereich ohne dass die Werkstücke gewendet werden müssen. Der Abstand zur Werkstückkante beträgt maximal 110 mm und der Werkzeugausstand maximal 30 mm, sowie 125 mm Abstand und 35 mm Ausstand.



Schwenk - Unterflurfräsaggregat

Zum schrägen Fräsen und Bohren von Werkstücken von der Unterseite z. B. für die Fenster- und Blockrahmenbearbeitung.



Vom Werkstück zum Meisterstück



Fräseraufnahme mit Blasdüse für Druckluft und Flüssigkeiten

Für Fräsbearbeitungen mit Zuführung von Druckluft z. B. für die Werkzeugkühlung bei der Kunststoffbearbeitung oder zur Verbesserung der Späneentsorgung beim Fräsen von tiefen Nuten (Nesting). Für die Aluminiumbearbeitung kann in Verbindung mit einer Minimalmengenschmierung eine werkstoffgerechte Bearbeitung realisiert werden. Der maximale Werkzeugdurchmesser beträgt 120 mm bei einem Werkzeugausstand von maximal 80 mm.



Fräseraufnahme mit 4-fach Blasdüsen

Für Fräsbearbeitungen mit Zuführung von Druckluft um entsprechend der Fräskonturrichtung die Späne aufzuwirbeln für eine verbesserte Späneentsorgung und Absaugung, z. B. beim Fräsen von tiefen Nuten (Nesting).



Werkzeugaufnahme Aerotech

Werkzeugaufnahme mit hochgenauer Hydrodehnspannung und Turbine zur verbesserten Werkzeugkühlung und Späneentsorgung. Reststückabscheider (patentiert) zur Vermeidung, von in den Flügeln fest sitzenden Reststücken und dem damit verbundenen Risiko der Spindelschädigung durch Unwucht.



Fräsaggregat vertikal getastet

Mittels eines Tastrings mit $\varnothing 70$ mm bzw. $\varnothing 130$ mm oder eines Tastschuhs von unten können, z. B. passgenaue Verbindungsnuten oder übergangsfrei auslaufende Profile unabhängig von Dickentoleranzen des Werkstücks ausgeführt werden.



Fräsaggregat vertikal getastet

Tastaggregat in kurzer Bauform und für Drehzahlen bis $n=24.000$ 1/min für den optimalen Einsatz kleiner Werkzeuge. Schnelle und präzise Justierung durch einen Rasterring. Lüfterrad zur Späneabsaugung - saubere Werkstückoberfläche.



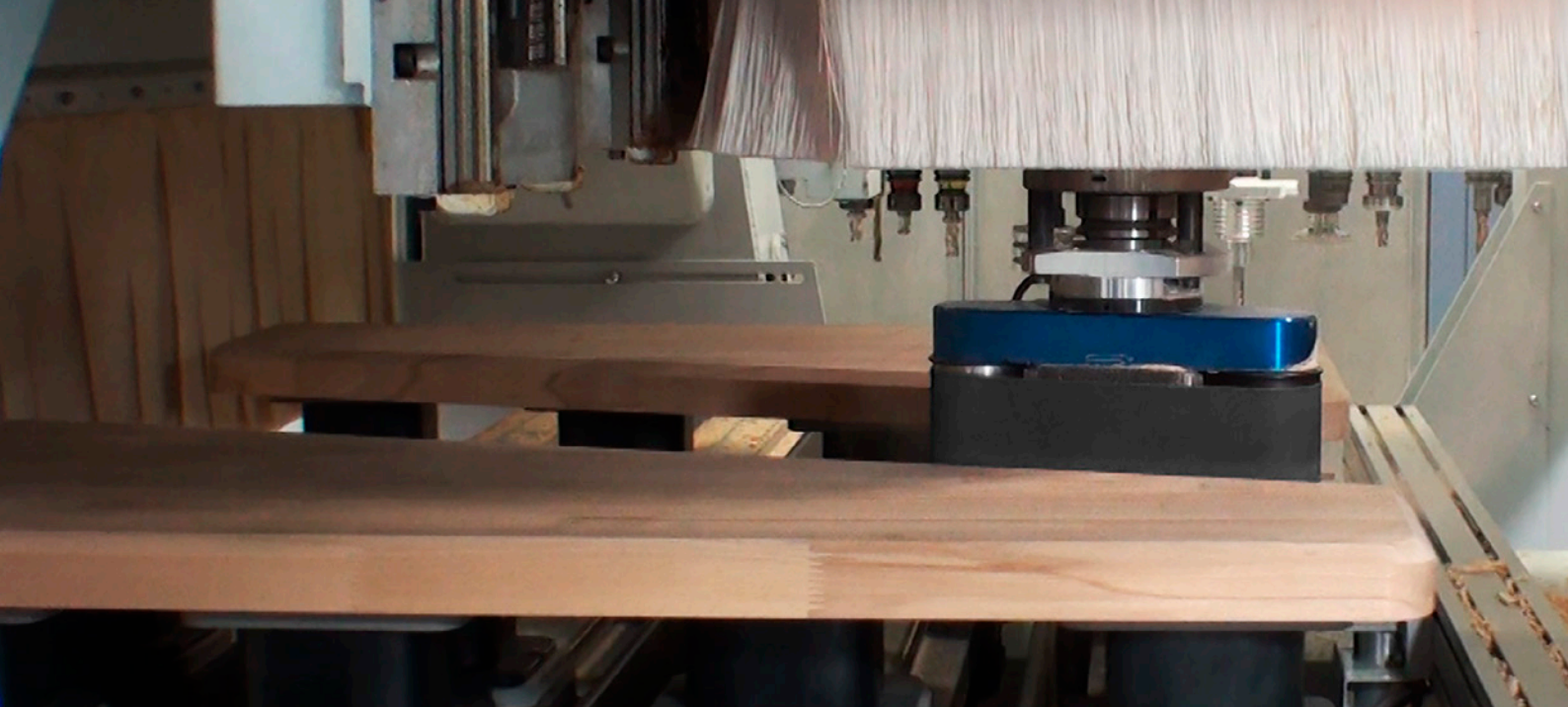
Nut- und Fräsaggregat vertikal getastet mit Tastschuh

Mittels eines Tastschuhs können, z. B. Nuten oder übergangsfrei auslaufende Profile unabhängig von Dickentoleranzen des Werkstücks ausgeführt werden.



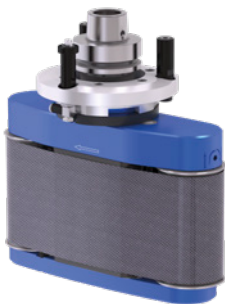
Fräsaggregat horizontal getastet

Mittels einer Tastrolle werden Horizontalfräsungen exakt zur Werkstückoberfläche ausgeführt, z. B. beim Bündigräsen von Kantenüberständen am Postformingprofil einer Küchenarbeitsplatte. Die Tastrolle und der Fräser werden hierzu im Durchmesser abgestimmt, in der Regel auf 20 mm.



Von der Maschine zum Multitalent

Schneiden, Stemmen, Schleifen – innovative Aggregate erweitern die Möglichkeiten von CNC- Bearbeitungszentren. Wo sonst Bearbeitungen nicht oder nur manuell realisiert werden können, gibt es mit diesen Lösungen Komplettbearbeitung in maschineller Präzision und Qualität.



Bandschleifaggregat

Zum Schleifen von Kanten sowie Außen- und Innenkonturen >1000 mm für Möbelteile, Treppen, Türen. Breite des Schleifbands 100 mm und integrierte Abblasdüsen. Über das woodWOP Programm lässt sich automatisch das Aggregat in der Z-Höhe oszillieren. Dies sichert ein optimales Schleifbild, vermeidet Spurenbildung und ergibt geringe Verbrauchskosten.



Schleifaggregat mit Abblasdüse

Zum Schleifen von Massivholz oder MDF Platten. Die Schleifkörper werden über eine DIN-Spannzange aufgenommen und über eine Abblasdüse kontinuierlich mit Druckluft gereinigt. Dieses erhöht die Standzeit der Schleifmittel und verbessert die Werkstückoberflächenqualität.



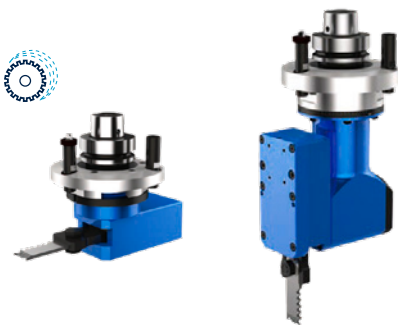
Exzentrerschleifeinheit

Schleifeinheit zum Egalisierten und Schleifen von Formteilen und Kanten. Optimal geeignet für den Einsatz in 5-Achs-Bearbeitungszentren. Durch handelsübliche Komponenten mit Durchmesser 125 mm können Körnung des Schleifmittels und Nachgiebigkeit des Tellers einfach auf den Einsatzfall angepasst werden.



Messtaster

Messtaster zur Ermittlung und Übertragung der relevanten Ist-Maße in X, Y und Z. Die Daten können im Bearbeitungsprogramm über hinterlegte Formeln verrechnet werden. Angepasste Ausführungen für Werkstücke mit und ohne Deckschichtüberstand.



Fitschenaggregat / Schwingmeißelstemmaggregat

Aggregate mit Schwingmeißel zur Herstellung schmaler rechteckiger Schlitz und Taschen. Damit können Stemmlöcher einfach, schnell und präzise hergestellt werden, z. B. für Fitschenbänder für Fenster im Denkmalschutz (das Aggregat ist mit vertikaler und horizontaler Arbeitsrichtung verfügbar).



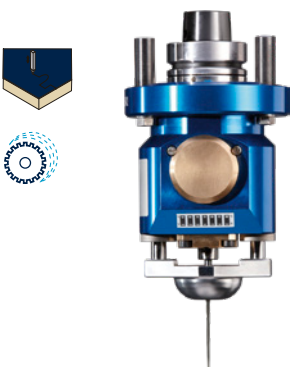
Folienschneidaggregat

Folien, Textilien und Leder können mittels eines Schneiderads exakt und sauber individuell zugeschnitten werden.



Hohlstemmaggregat

Zum Bohren bzw. Stemmen von rechteckigen Aussparungen. Das Aggregat ist mit vertikaler und horizontaler Arbeitsrichtung verfügbar.



Schneidaggregat

Eine oszillierende Schneide ermöglicht ein Konturschneiden von Teppichböden, Massivholz furnieren, Linoleum und anderen Belägen und schneidbaren Materialien.

Innovative Kantenanleimtechnologie für alle

Bearbeitungszentren der HOMAG sind bestens auf den Einsatz hochmoderner Kantenanleimtechnologien vorbereitet. Die Kantenanleimaggregate werden in

verschiedenen Leistungsklassen angeboten und können optimal auf Ihre individuellen Fertigungsanforderungen abgestimmt werden.

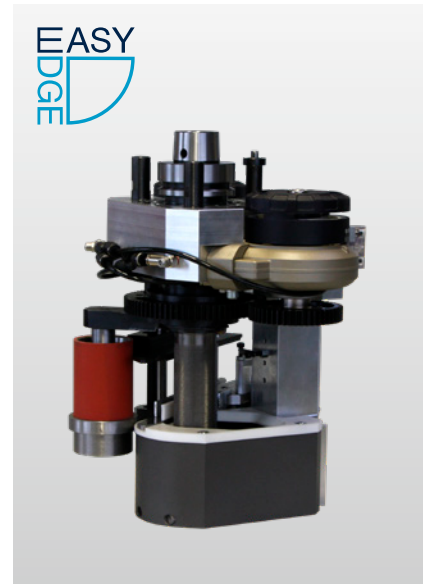


HOMAG Kantenanleimaggregate sind das Resultat von über 2.000 Bearbeitungszentren zum Kantenanleimen und sind eine komplette Familie von Kantenanleimaggregaten für unterschiedlichste Anwendungen. In Verbindung mit Vorkappstationen mit bis zu 12 Kantenarten im direkten Zugriff ist die Bekantung von Werkstücken in Lösgröße 1 in perfekter Qualität wirtschaftlich garantiert.



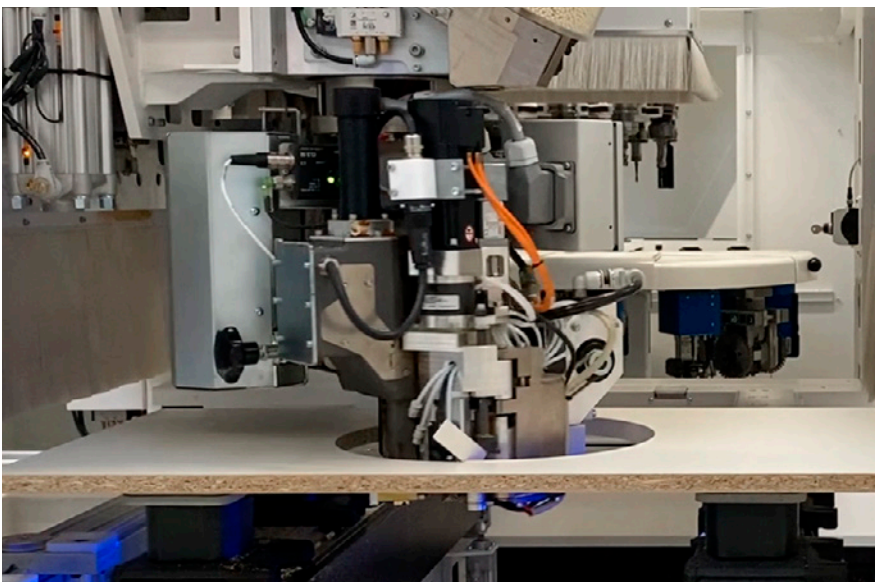
powerEdge Pro / Pro Duo

CNC-Kantenverleimung auf einem neuen Niveau. Ein Aggregat für alle Anforderungen. Im neuen powerEdge Pro Duo steckt die Erfahrung aus 30 Jahren Aggregatebau zur Formkantenverleimung. Optimiertes Handling und vereinfachte Programmierung kombiniert mit Innovationen in Aggregate-technik und Steuerung machen das neue powerEdge Pro Duo zu dem, was Sie brauchen: Einem Aggregat mit dem Sie die aktuellen und zukünftigen Anforderungen meistern.



easyEdge Kantenanleimaggregat

Die schlaue Lösung für die Bekantung bei kleinem Mengenvolumen für Furnier, ABS, PP, PVC, Melamin und Dünnkanten.



Anleimen von Innenkonturen

Mit den powerEdge Aggregate können auch Ausschnitte und Innenkreise angeleimt werden.



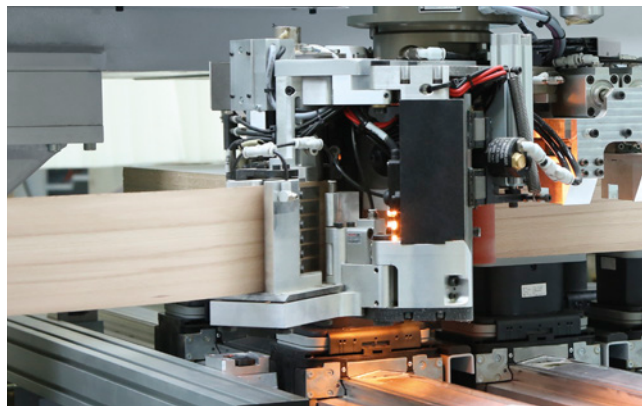
1 Granulatbehälter: Der Granulatbehälter kann mit einem Bajonettverschluss gelöst und aus der Maschine genommen werden. Damit ist ein schneller und einfacher Wechsel der Leimfarbe möglich. Alternativ können kleine Mengen auch direkt in die Auftragseinheit gefüllt werden.

2 Auftragseinheit: Die Auftragseinheit lässt sich schnell und einfach zum Wechsel von Leimfarbe oder Leimart tauschen.

3 Feineinstellung über Skala: Die Leimmenge kann einfach und reproduzierbar über eine Skala eingestellt werden.

4 Heißlufteinheit: Die intelligente Steuerung der Heißluftdüse verbessert die Konturgängigkeit der Kante und sichert eine konstante Temperatur am Fügepunkt, unabhängig vom Vorschub, ob herkömmlich mit Schmelzkleber oder mit vorbeschichteten Kanten.

5 Druckrolle: Die Druckrolle fügt mit programmgesteuerter exakter Kraft die Kante an das Werkstück. In Verbindung mit einer definierten Temperatur sichert das perfekte Werkstücke bei einfachster Programmierung.

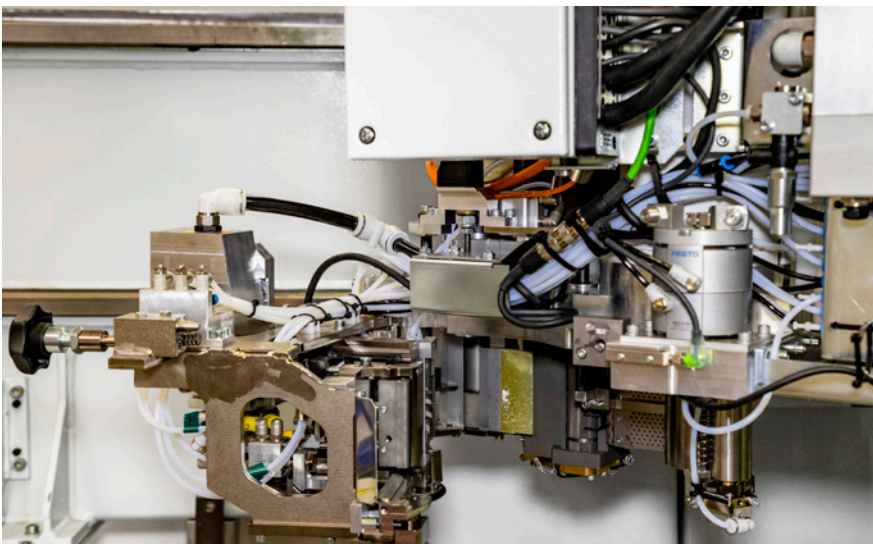


**Kantenverleimung mit PUR
Schmelzklebstoff**

Kantenanleimen mit dünner Klebefuge und hoher Feuchtebeständigkeit in allen Leistungsstufen. Mit manueller Befüllung, mitfahrendem Aufschmelzer oder separater Station mit Fassaufschmelzer für hohen Durchsatz.

powerEdge Dicke 100 mm

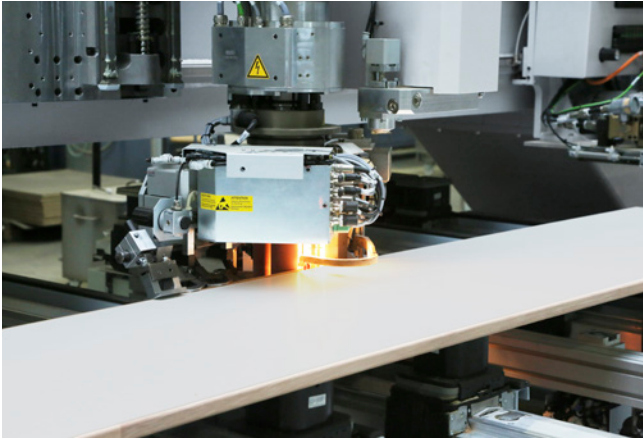
Kantenanleimen an Formteile bis Werkstückdicke 100 mm.



Quick Service Funktion

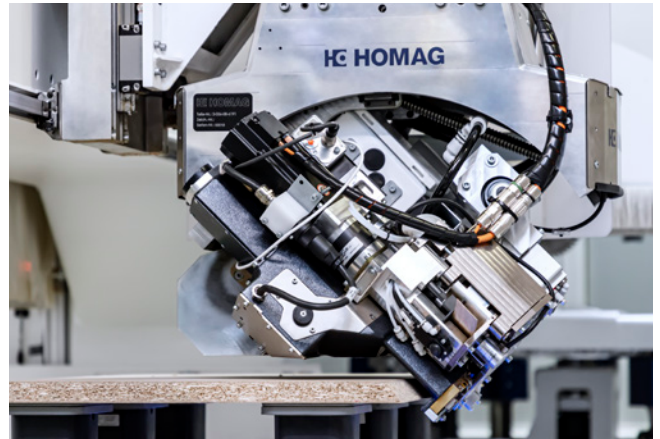
Die Quick Service Funktion ermöglicht durch ein „Aufklappen“ des Kantenanleim- aggregats eine schnelle und effiziente Wartung bzw. Reinigung des Kantenanleimaggregats.

Sonderverfahren in der Verleimtechnik



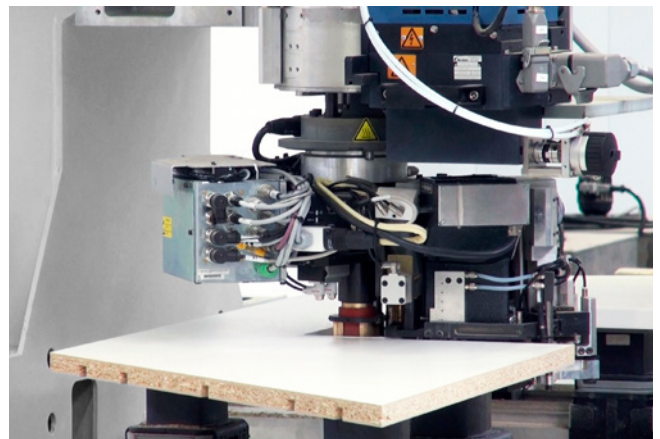
Softforming

Anleimen einer Echtholzkannte mit einem Viertelstab-Profil. Nachdruckzone mit Profildruckschuh.



Schräggantenverleimung

Verleimung in beliebiger Neigung von +45° bis -7°. Durch die automatische Verstellung des Aggregats können sowohl Formkanten als auch schräge Kanten am selben Werkstück in beliebiger Richtung angebracht werden.



Inneneckbekantung

Ausleimen rechtwinkliger Innenecken mit dem Inneneckenkantenanleimaggregat.



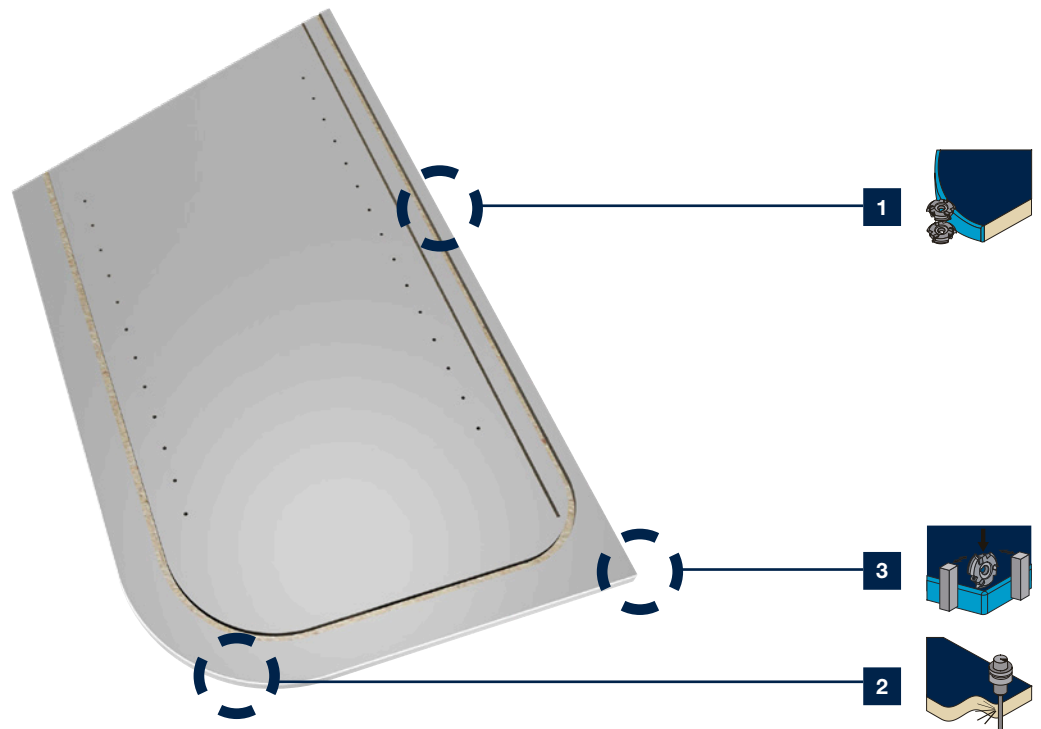
Falzbekantung

Komplettbearbeitung von Innentüren mit dem powerEdge Kantenleimmaggregat mit Nachdruckzone für Falzkanten.



Perfektion für Ecken und Kanten

Um hohe Fertigungsqualität zu sichern und zugleich eine wirtschaftlichere Herstellung zu erreichen, braucht es ständige Innovationen. Die HOMAG entwickelt zum Beispiel hochmoderne Aggregate, die Werkstücktoleranzen pneumatisch ertasten und während der Bearbeitung automatisch ausgleichen. So genannte Kombi-Aggregate fassen mehrere Arbeitsschritte zusammen und steigern die Bearbeitungsgeschwindigkeit.



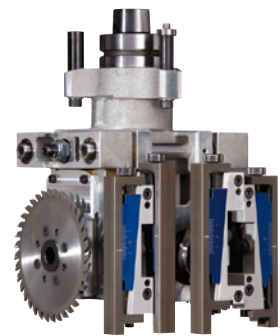
1 Kante bündig fräsen

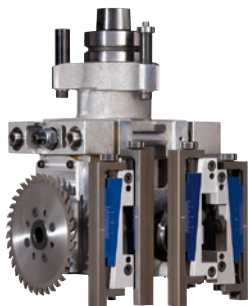
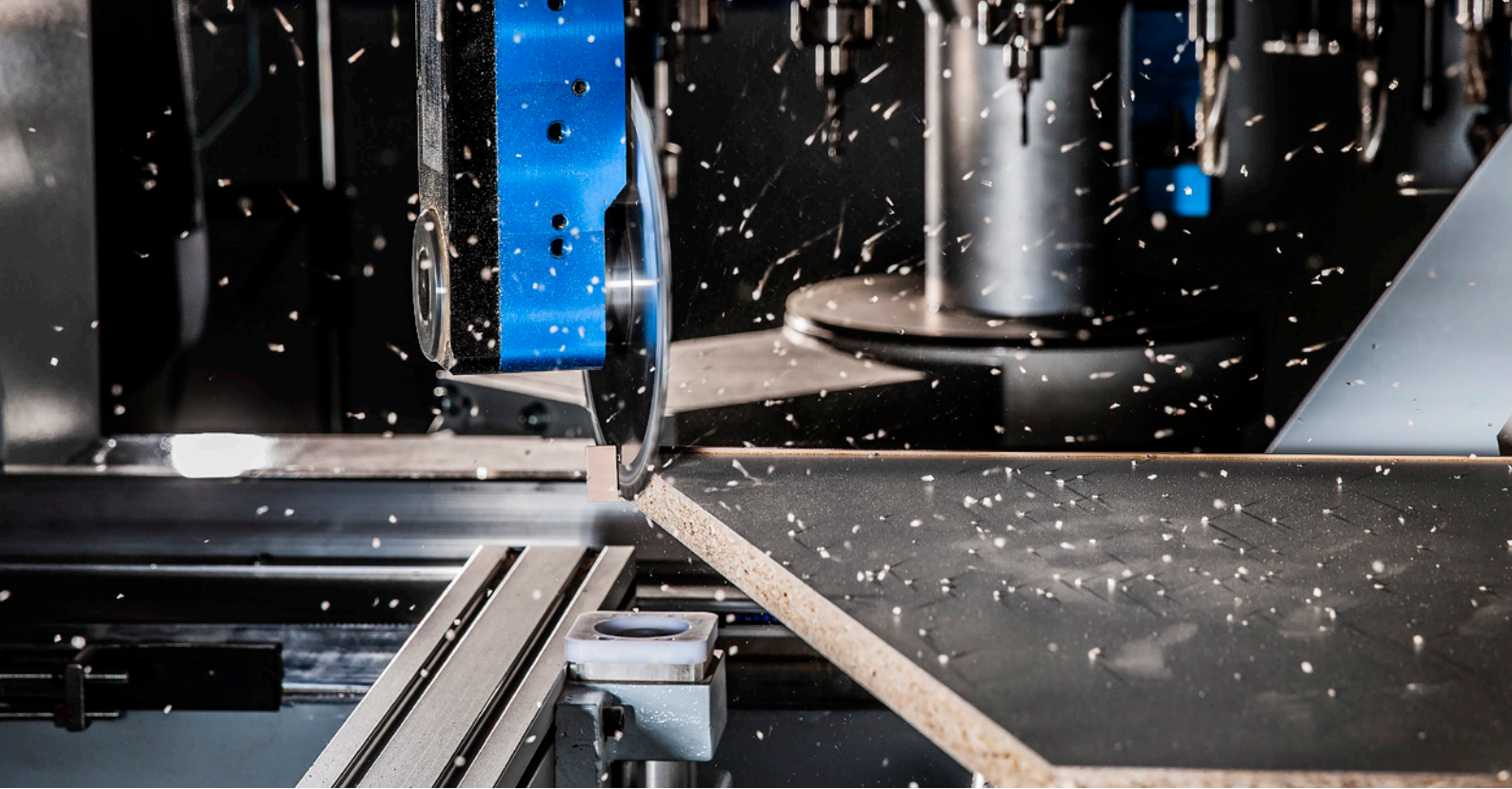


2 Kante abblasen



3 Ecken kappen und runden





Kombi-, Kapp- und Eckenrundungsaggregat

Oftmals werden bereits bekantete rechteckige Werkstücke auf einem Bearbeitungszentrum nachbearbeitet um z. B. Abschrägungen oder runde Konturen zu fertigen. Für die Nachbearbeitung bietet das patentierte Aggregat neben dem getasteten Ablängen der Kantenüberstände auch eine präzise Eckenrundung von Kanten bis zu einer Stärke von 3 mm an einer 90° Werkstückecke.



Abblasdüse

Zum Reinigen der gefrästen Kanten von Staub und Spänen für eine optimale Qualität der Leimfuge beim Kantenanleimen.



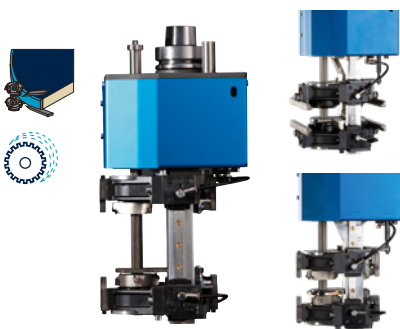
Säge- und Kappaggregat

Durch die Lage des Sägeblattes im Zentrum der C-Achse werden speziell Kappschnitte beim Kantenanleimen hochpräzise durchgeführt. Selbstverständlich können auch alle anderen Sägebearbeitungen bis zu einer Schnitttiefe von 65 mm geleistet werden.



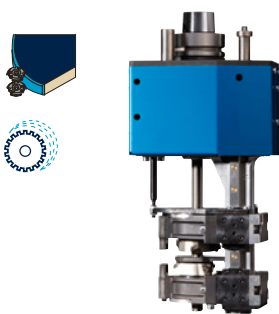
Perfektion für Ecken und Kanten

Die Aggregate der HOMAG übernehmen zahlreiche Aufgaben in der Fertigung und liefern stets hervorragende Ergebnisse. Die bearbeiteten Werkstücke erfüllen höchste Qualitätsansprüche und besitzen exakt die geforderten Eigenschaften. Und wenn das Ganze noch schneller gehen soll? Auch dafür haben wir eine Lösung!



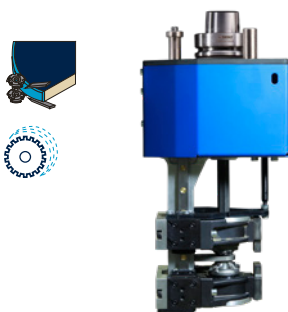
Kombi-Bündigfräs-Ziehklingenaggregat

Kombinationsaggregat zum Bündigfräsen des Kantenüberstands und zur Ziehklingennachbearbeitung. Die exakte Anordnung der Profilmesser in Verlängerung der Frässpindelachse (patentiert) garantiert eine Vermeidung von Weißbruch und Absätzen speziell bei kleineren Radien. Die dreiseitige Tastung des Aggregates gleicht Werkstück- und Kanten toleranzen aus. Das Aggregat ist für die Werkstückdicke 60 mm und 100 mm und als Profil- oder Flächenziehklinge verfügbar. Ausführungen mit rollender Seitentastung für empfindliche Oberflächen oder verlängerten Tastschuhen für spitze Werkstücke auf Anfrage verfügbar.



Bündigfräsaggregat

Das getastete Bündigfräsaggregat gleicht Toleranzen vom Werkstück und Kanten aus. Neben dem Bündigfräsen von Kanten können auch Werkstückkantenprofilierungen wie z. B. das Runden von Treppenstufen durchgeführt werden. Die zeitgleiche, getastete Bearbeitung von oben und unten reduziert die Bearbeitungszeiten und erhöht die Werkstückqualität.



Bündigfräsaggregat

Aggregat mit angepasster Tastung und kleinen Werkzeugen für die Bearbeitung enger Innenradien bis 20 mm.



Profilziehklingenaggregat bzw. Leimfugenziehklingenaggregat

Messerschläge und andere Abdrücke werden mittels einer getasteten Profilziehklinge entfernt. Die exakte Anordnung der Profilmesser in Verlängerung der Frässpindelachse garantiert eine Vermeidung von Weißbruch und Absätzen speziell bei kleineren Werkstückradien. Die Variante mit Leimfugenziehklinge beseitigt Leimreste von der Werkstückoberseite speziell bei Fertigungszellen mit automatischem Werkstückhandling bei denen keine manuelle Reinigung möglich bzw. gewünscht ist.



Bündigfräsaggregat für Schrägkanten

Profilfräsen und Profilziehklinge für die Nachbearbeitung schräger Kanten von unten. Die seitliche Tastung ist angepasst an die Neigung der Kante. Ergänzende Ausführungen dazu für die Bearbeitung von oben sind verfügbar.



Kombi-Profil- und Leimfugenziehklingenaggregat

Perfekte, nachputzfreie Werkstückqualität durch Ziehklingenbearbeitung des Kantenprofils und der Leimfuge im Werkstückoberflächenübergang. Durch die Kombination beider Funktionen entfallen Aggregatewechselzeiten.



Profilziehklingenaggregat mit Spänehäcksler

Durch den Auftrag eines Trennmittels werden die Leimreste auf der Werkstückoberfläche reduziert. Ein integrierter Spänehäcksler (patentiert) zerkleinert die langen Späne der Profilziehklinge und vermeidet Störungen durch verwickelte Späne (Knäuelbildung).



Bündigfräsaggregat mit Trennmittel

Der Trennmittelauftrag beim Bündigfräsen reduziert die Leimrückstände auf dem Werkstück und erübrigt oftmals das Nachputzen der Leimfuge mittels eines Leimfugenziehklingenaggregates (abhängig von der Leim- und Kantenart und den Qualitätsansprüchen). Zwei Ausführungen für die Werkstückdicke 60 mm und 100 mm stehen zu Ihrer Verfügung.



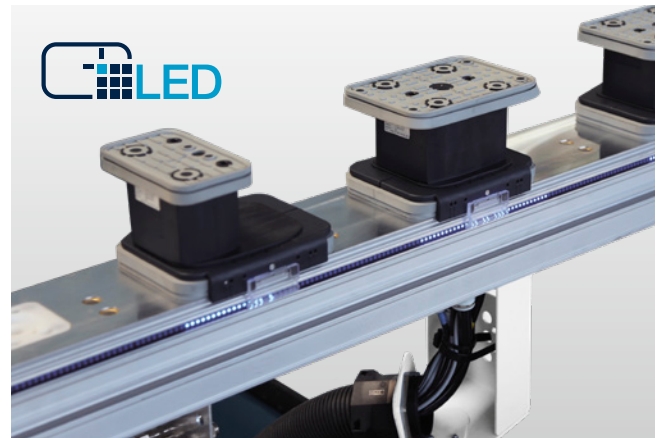
Sauber und schnell | Der Konsolentisch

Der Klassiker mit dem Zweikreisvakuumsystem. Die Vakuumsauger sind stufenlos positionierbar und bieten einen Freiraum für den Einsatz von Werkzeugen sowie für die wegfallenden Reststücke. Das schnelle, exakte und vor allem einfache Positionieren der Sauger wird durch die LED- oder Laser-Positionierhilfe ermöglicht. Holzkanteln, Leisten, Bogenteile, Schmal- oder Rahmenteile – HOMAG Spannsysteme halten auch außergewöhnliche Werkstücke auf Position.



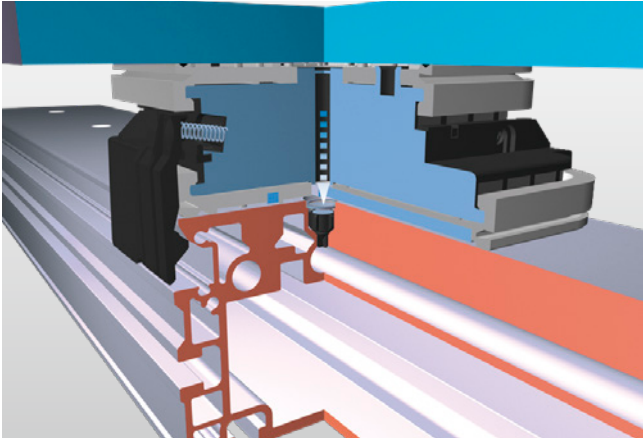
Laserstrahl

Vakuumsauger werden mit einem Laserstrahl (Fadenkreuz) angezeigt. Als Positionierhilfe für Freiformteile kann die Werkstückkontur „abgefahren“ werden.



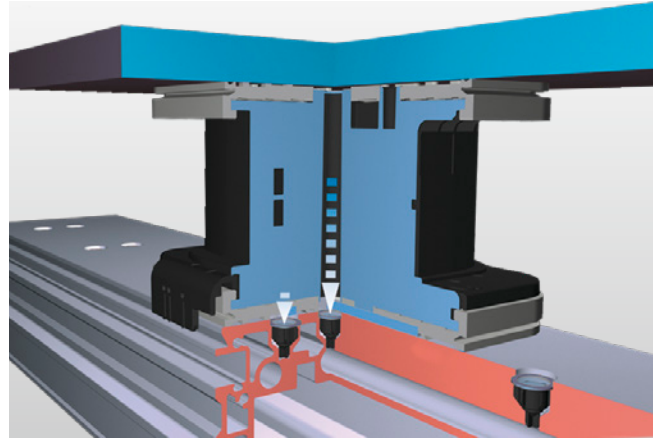
LED-System

Wohl das schnellste und sicherste Positioniersystem für Konsole und Spannelemente (patentiert).



Einkreisvakuumsystem

Beim Einkreisvakuumsystem werden die im Gegensatz zum Zweikreisvakuumsystem flacheren Vakuumsauger mit 50 mm Höhe eingesetzt. Das Vakuum spannt Werkstück und Spanner gleichzeitig.



Zweikreisvakuumsystem

Das Zweikreisvakuumsystem fixiert mit dem ersten Kreis die Vakuumsauger stufenlos auf der Konsole. Werkstücke können ohne das Risiko des Verrutschens der Sauger positioniert werden. Durch Aktivierung des zweiten Kreises werden die Werkstücke fixiert und stabil in Position gehalten. Die gummierten Oberflächen der Vakuumsauger gewährleisten mit ihrer Lippentechnik die maximale Kraftverteilung.



Laserprojektion

Laserprojektion der Spannmittel und der Werkstückkontur für optimale Ausnutzung und einfaches Auflegen von Rohteilen, die nicht an den Anschlägen ausgerichtet werden können.



Doppellippentechnik

Durch Doppellippentechnik an der Unterseite des Vakuumspanners ist eine stufenlose Positionierung auf den Konsolen möglich. Ob der Spanner voll oder nur halb auf den Ventilen steht muss nicht beachtet werden.

Spannmittel für K-Tisch | Einkreissystem 50 mm Systemhöhe



Vakuumsauger 115 x 140 mm

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm



Vakuumsauger 125 x 75 mm

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm



Vakuumsauger 130 x 30 mm

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm
- auch in 50 x 120 mm verfügbar



Vakuumsauger 75 x 125 mm längs

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm
- Ausrichtung längs
- auch in 30 x 130 mm verfügbar



Vakuumsauger 125 x 75 mm, 360° (auch in 120 x 50 mm)

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm
- 360° drehbar
- auch in 50 x 120 mm verfügbar

Spannmittel für K-Tisch | Einkreissystem 100 mm Systemhöhe

Vakuumsauger 115 x 160 mm

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm



Vakuumsauger 125 x 75 mm

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm



Vakuumsauger 125 x 75 mm Höhe 125 mm

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 125 mm für mehr Freiraum für Bearbeitungen (z.B. CENTATEQ S)



Vakuumsauger 75 x 125mm längs (auch in 120 x 50 mm und 130 x 30 mm)

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Ausrichtung längs
- auch in 50 x 120 mm und 30 x 130 mm verfügbar



Vakuumsauger 125 x 75 mm, 360° (auch in 120 x 50 mm und 130 x 30 mm)

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- 360° drehbar
- auch in 50 x 120 mm und 30 x 130 mm verfügbar





Spannmittel für K-Tisch | Zweikreissystem Systemhöhe 100 mm

Der Klassiker, das Zweikreisvakuumssystem. Die Vakuumsauger sind stufenlos positionierbar und bieten einen Freiraum für den Einsatz von Werkzeugen sowie für die wegfallenden Reststücke. Das schnelle, exakte und vor allem einfache Positionieren der Sauger wird durch die LED- oder Laser-Positionierhilfe ermöglicht.

Vakuumsauger 115 x 160 x 100 mm

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm



Vakuumsauger 125 x 75 x 100 mm

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm



Vakuumsauger mit Hubeinrichtung 160 x 115 x 100 mm quer

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Mit integrierter Hubeinrichtung



Alu-Vakuumsauger H100 mm mit Schmirgelleinen

- Vakuumsauger aus Aluminium mit zusätzlicher mechanischer Klemmung auf der Konsole zum Aufspannen von Massivholzteilen. Die Saugplatte ist drehbar und austauschbar
- Belag aus Schmirgelleinen
- Abmessungen 160 x 120 mm und 125 x 75 mm



Alu-Vakuumsauger H100 mm mit Gummireibbelag

- Vakuumsauger aus Aluminium mit zusätzlicher mechanischer Klemmung auf der Konsole zum Aufspannen von Massivholzteilen. Die Saugplatte ist drehbar und austauschbar
- Gummireibbelag
- Abmessungen 160 x 120 mm und 125 x 75 mm



Vakuumsauger für Schablonen

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 75 mm, für Schablonen mit 25 mm Dicke
- Mit dem Zweikreisssystem wird das Vakuum zum Spannen und Lösen der Werkstücke schlauchlos durch den Vakuumsauger in die Schablone übertragen, die Schablone bleibt gespannt.







Vakuumsauger 75 x 125 x 100 mm (0/90°)

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Manuell 0/90° ummontierbar



Vakuumsauger 50 x 120 x 100 mm (0/90°)

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Manuell 0/90° ummontierbar



Vakuumsauger 30 x 130 x 100 mm (0/90°)

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Manuell 0/90° ummontierbar



Vakuumsauger 125 x 75 x 100 mm (360°)

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- 360° drehbar



Vakuumsauger 120 x 50 x 100 mm (360°)

- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- 360° drehbar



Vakuumsauger 130 x 30 x 100 mm (360°)

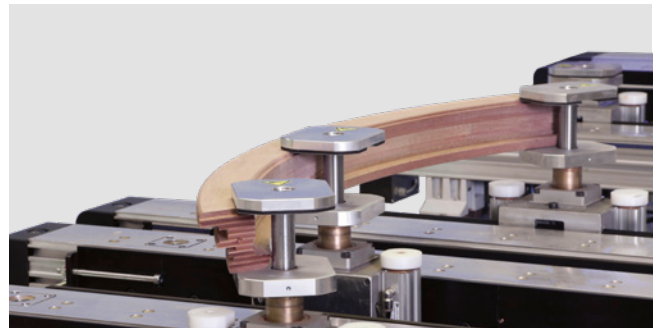
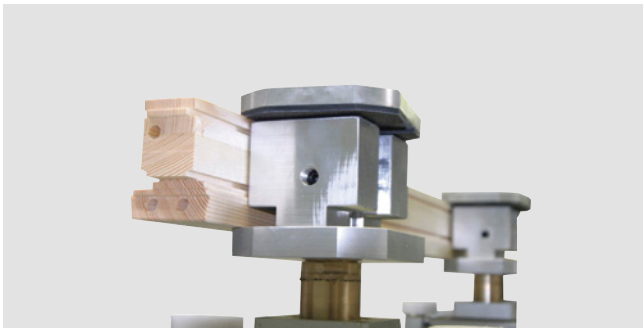
- Vakuumsauger für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- 360° drehbar



3 STUFEN-SPANNER: Hochsteife 3-Stufen Spanner zur präzisen Komplettbearbeitung von Fenster- und Haustürteilen ohne nachträgliches Umfalzen am verleimten Fensterflügel. Der Spannbereich beträgt 0 - 120 mm (optional 150 mm). Zum exakten Spannen von breiten Kanteln sind optional Einlegehilfen verfügbar.

Multispanner | powerClamp | 3 Stufen Spanner

Ob Holzkanteln, Leisten, Bogenteile, Schmal- oder Rahmentteile etc. – die in der HOMAG eingesetzten Spannsysteme halten auch außergewöhnliche Werkstücke bzw. Werkstückformen auf Position.



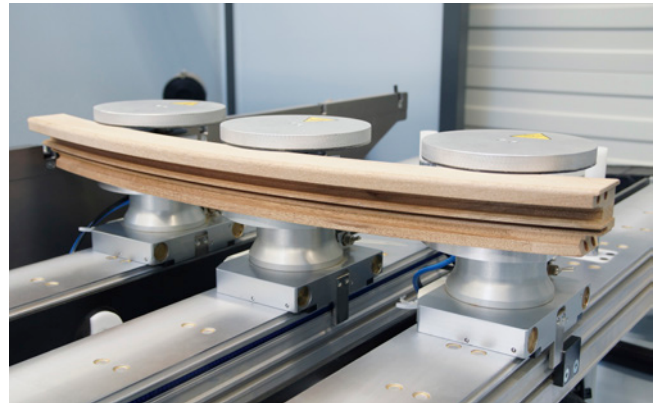
Sprosseneinlegehilfe

Spezielle Einlagen zum Sprossenspannen dienen zugleich als Einlegehilfen.



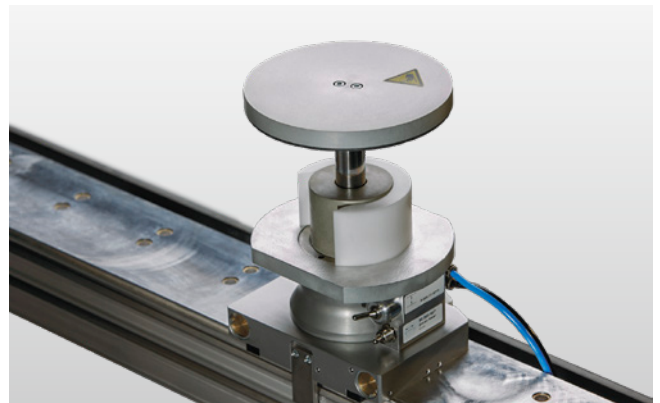
powerClamp „Basic“ (8 - 78mm) für K-Tisch 100 mm

- Mechanisch/pneumatisches Spannelement zum Spannen von Holzkanteln, Schmalteilen, Leisten und Plattenstapeln
- Anordnung auf der Aufspannkonsole mit manueller Klemmung
- Grundplatte absenkbar, zum Freistellen der Spannelemente bei der Bogenfertigung
- Hohe Haltekraft für leistungsorientierte Zerspanung
- Inkl. Arretierzubehör
- Nutzbar nur in Verbindung mit pneumatischer Versorgungseinheit



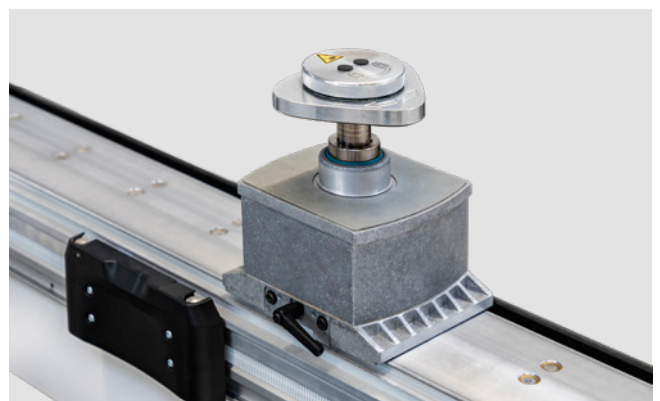
powerClamp-Spannelement (58 - 120mm) für K-Tisch 100 mm

- Mechanisch/pneumatisches Spannelement zum Spannen von Holzkanteln, Bogenteilen oder Plattenstapeln
- Anordnung auf der Aufspannkonsole mit pneumatischer Klemmung
- Grundplatte absenkbar, zum Freistellen der Spannelemente bei der Bogenfertigung
- Inkl. Distanzring zum Variieren der Einspanntiefe
- Nutzbar nur in Verbindung mit pneumatischer Versorgungseinheit. Hinweis: Für Maschinen mit einer Werkstückhöhe von 125 mm



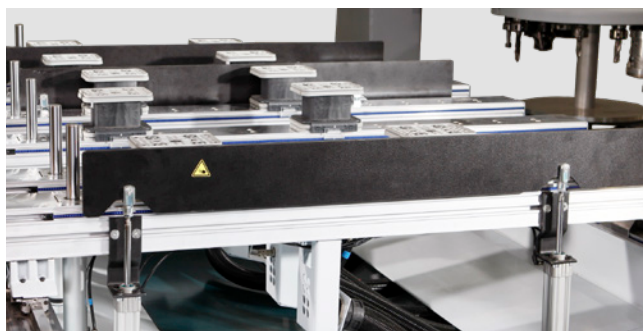
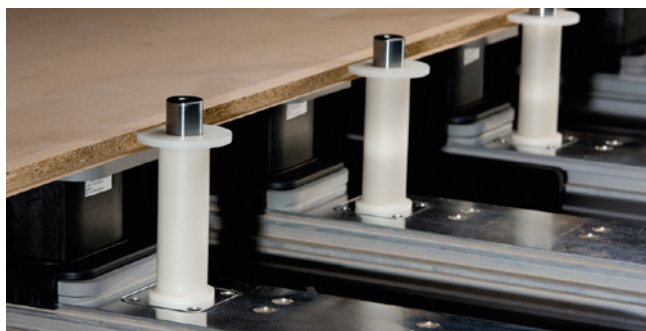
Multispanner für K- Tisch

- Vakuumbetätigtes Spannelement zum Spannen von Leisten und Kanteln
- Höhe 100 mm
- Spannbereich 10 – 100mm
- Rasterverstellung der oberen Platte zur schnellen Einstellung des Spannbereichs
- Inkl. Klemmhebel zur Arretierung auf den Konsolen



Zusatzausrüstungen | „Nichts ist unmöglich“

Wir bieten auch für die unterschiedlichsten Anwendungen die passenden Spannmittel. Für ein in allen Belangen schnelles und effizientes Handling.

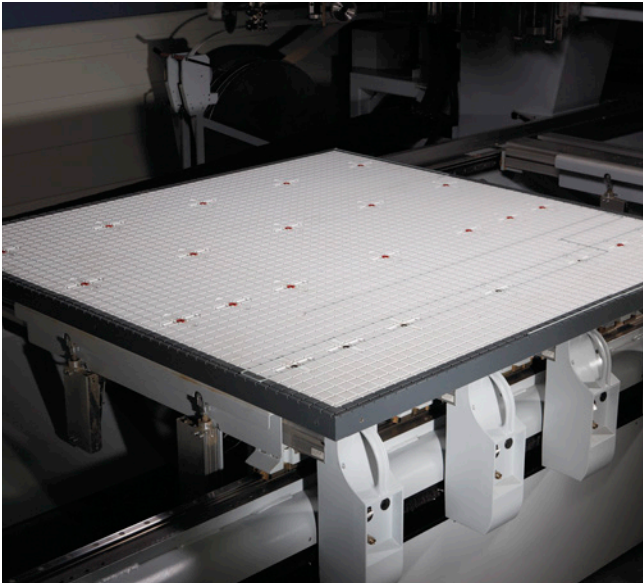


Anschlag für Teile mit Deckschichtüberstand

Einfaches und sicheres Ausrichten von Teilen mit Furnier- oder Deckschichtüberstand für die Formatbearbeitung. Ausführung möglich als Aufsteckhülse, manueller Klappanschlag oder automatisch mit Hub- Dreheinrichtung.

Abhubschienen

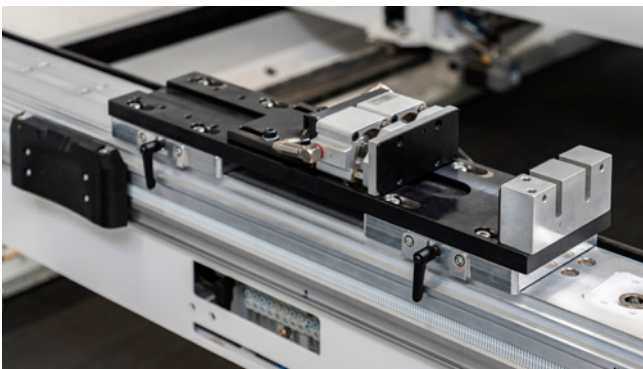
Ergänzend zur Standardausführung in HPL sind Abhubschienen mit austauschbarem Kunststoffgleitbelag für schonendes Handling oder Allseitenrollen für einfaches Ausrichten schwerer Bauteile verfügbar.



MATRIX-Adapterplatte für K-Tisch
1.550/2.100/3.050 x 1.550/1.220 mm

Rastergenutete Kunststoff Adapterplatte zum Aufsetzen auf den K-Tisch z. B. zum Einsatz für Nestinganwendungen.

- Inkl. Vakuumbefestigungselemente zum Spannen der Adapterplatte
- Inkl. zusätzl. 2-Stufenüberwachung für Verschleißplattenkalibrierung und Bearbeitungsmodus
- Aufbauhöhe 100 mm wie Standardvakuumsauger
- Nutbreite 4 mm/Nuttiefe 5 mm (für Dichtschnur 4 x 6 mm), inkl. 20 m Moosgummidichtschnur
- Die Werkstückspannung auf der Adapterplatte erfolgt mittels Handhebeventil
- In Abhängigkeit der Bearbeitung ist eine zusätzliche Vakuumpumpe erforderlich



Klemmvorrichtung für Pfosten und Kanteln

Mechanisch/pneumatisches Spannelement mit verstellbaren Klemmbacken zum sicheren Spannen von Treppenfosten, Balken, Holzkanteln etc. Durch die horizontale Klemmung ist eine Bearbeitung der Werkstücke von oben und seitlich optimal möglich. Verfügbar in Höhe 40mm und 100mm und als Ausführung ein- oder zweifach.



Vakuumsauger Grundplatte

Grundplattenmodul zum Aufsetzen auf die Konsole als Basis für Sonderspannvorrichtungen.



Vakuumsauger absenkbar für Reststücke

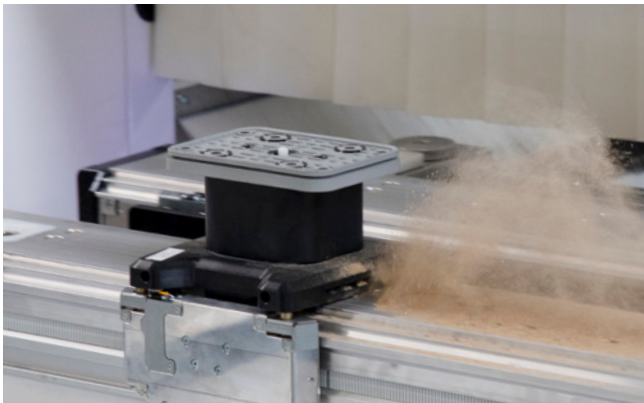
Vakuumsauger zum Halten und pneumatischem Absenken von Reststücken von Arbeitshöhe auf Konsolenniveau. Die Reststücke werden aus dem Bearbeitungsbereich abgesenkt und bleiben fixiert um während der weiteren Bearbeitung keine Störungen zu verursachen.



Alle Spannmittel verfügbar.
Basis des Tisches ist das bewährte 2-Kreis-Vakuumsystem. So können im manuellen Betrieb zusätzlich zu den automatisch positionierbaren Elementen auch alle Standardspannmittel verwendet werden.

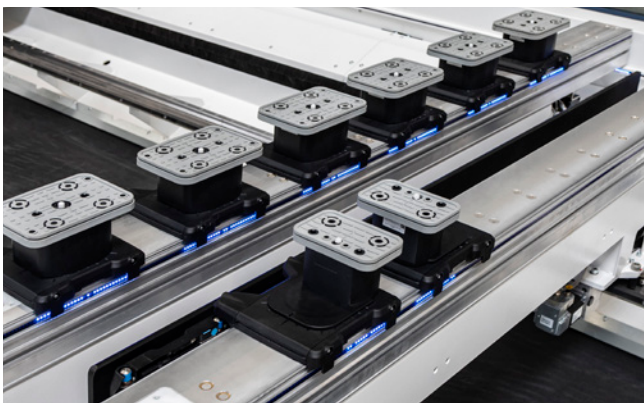
Automatisch und flexibel | Der A-FLEX-Tisch

Der A-FLEX-Tisch ist die perfekte Kombination aus dem Konsolen- und dem Automatischen-Tisch. Mit dem A-FLEX-Tisch rüsten Sie automatisch die Konsolen und Vakuumsauger und bleiben gleichzeitig flexibel und universell im Einsatz. Somit sind Sie für alle Anforderungen perfekt aufgestellt.



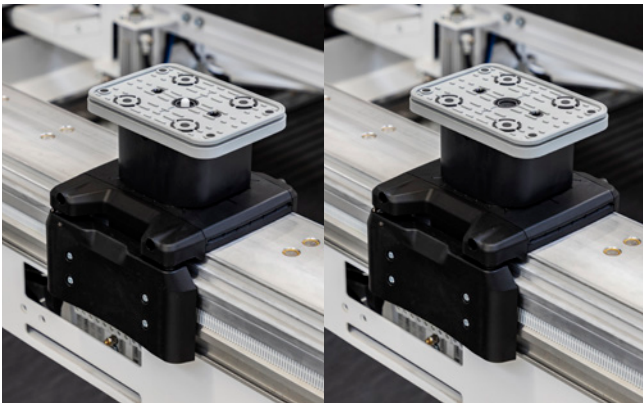
Schweben statt Schieben

Die Vakuumsauger bewegen sich auf einem Luftkissen auf der Konsole. Abblasdüsen vorne und hinten blasen Staub und Späne von der Konsole und sorgen für ein störungsarmes und langlebiges System.



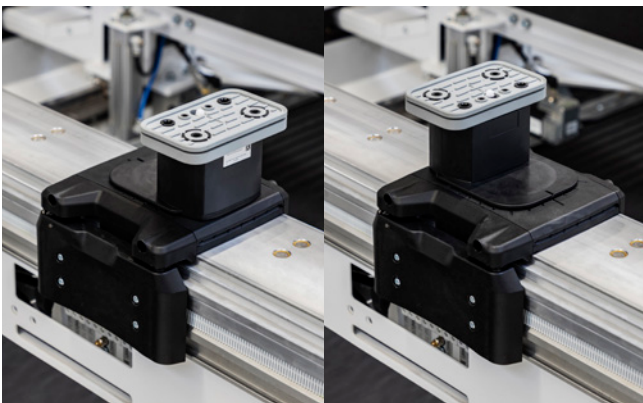
LED-Rüsthilfe und freie Anzahl Vakuum Sauger

Die richtigen Sauger, richtig ausgerichtet und in der richtigen Reihenfolge aufsetzen. Schnell und sicher, unterstützt durch die LED-Anzeige an der Konsole. Die Anzahl der Sauger je Konsole ist frei, bis zu 8 können automatisch positioniert werden.



Vakuumspanner 115 x 160 mm

- Ausführung mit und ohne Tastventil
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm



Vakuumspanner 75 x 125mm

- Ausführung mit und ohne Tastventil
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Mit Tastventil auch in 50 x 120 mm und 30 x 130 mm verfügbar
- Umbaubar für Verwendung rechts/links



Vakuumspanner 360° drehbar

- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- 360° drehbar
- Verfügbar in 75 x 125 mm, 50 x 120 mm und 30 x 130 mm



Da beim AP-System in den Spannmittelplattformen das bewährte Zweikreisvakuumsystem des K-Tisches verwendet wird, kann auf die umfangreiche Spannmittelauswahl des K-Tisches zurück gegriffen werden.

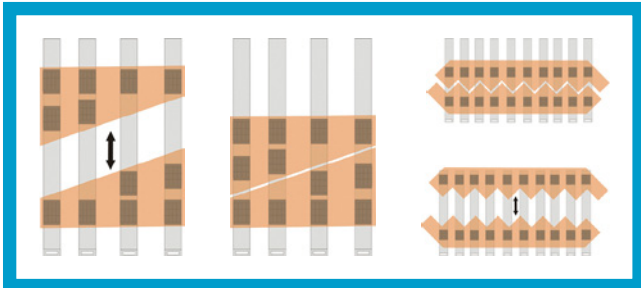
Automatisch an der richtigen Stelle | Der A-Tisch

Der A-Tisch ist der Schlüssel zu mehr Komfort und Automatisierung. Durch die programmgesteuerte Positionierung der Konsolen und Spannmittel ist Losgröße-1-Betrieb ohne manuellen Eingriff möglich und es lassen sich Werkstücke nach einem Trennschnitt auseinander fahren.



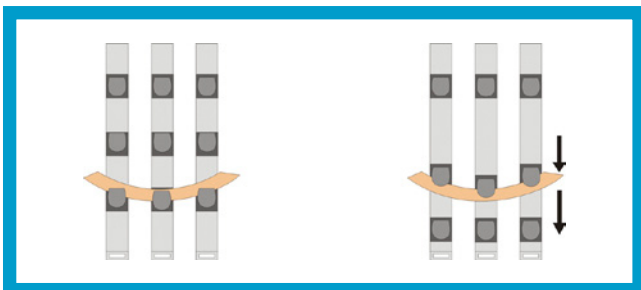
Vakuumsauger 160 x 115 mm, AP-Tisch

- Mit Tastventil - nicht belegte Sauger können auf der Plattform bleiben
- Aufbauhöhe 100 mm



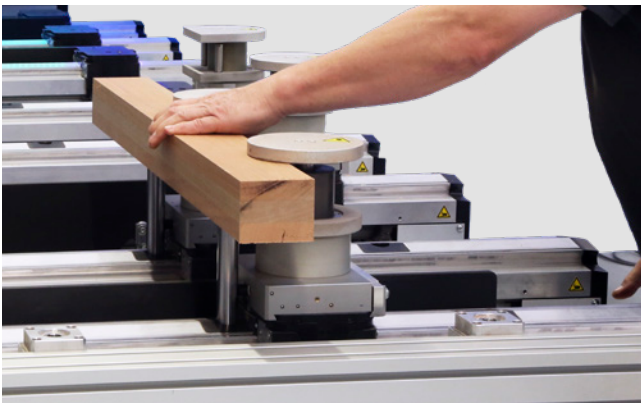
Automatisches Umspannen

Automatisches Umspannen der Einzelteile für doppelseitige Bearbeitung.



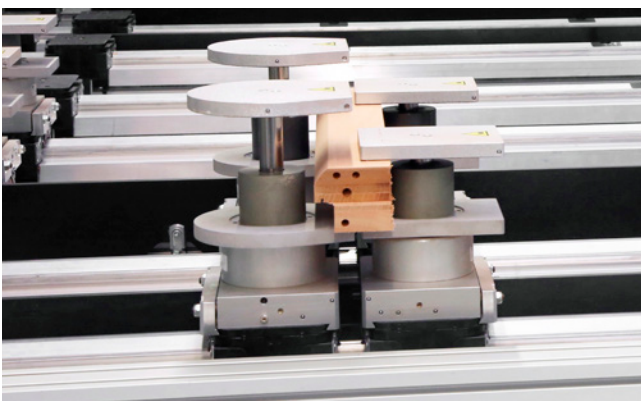
Auseinanderfahren im Programm

Im Treppenbau können, z. B. Stufen nach dem Auftrennen zur Komplettbearbeitung verfahren werden. Im Fensterbau ist die 5-Seiten-Bearbeitung ohne manuellen Eingriff durch ein automatisches Umspannen realisierbar.



Ausrichten der Spannelemente

Die Anschlagbolzen in den Konsolen garantieren eine exakte Positionierung der Spannmittel für eine hochpräzise Einzelteilfertigung von Fensterprofilen ohne „Umfälzen“ der Rahmen. Zusätzlich werden die Anschlagbolzen als Einlegehilfe für breite Kanteln genutzt. Dieses patentierte Prinzip garantiert eine exakte Querprofilierung unabhängig von der Teilebreite.



Integrierte Pneumatikübertragung

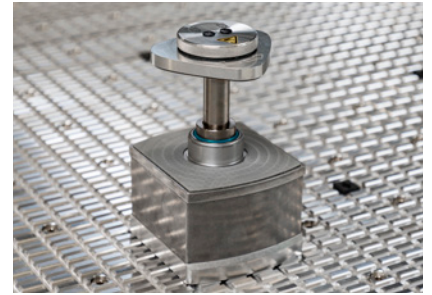
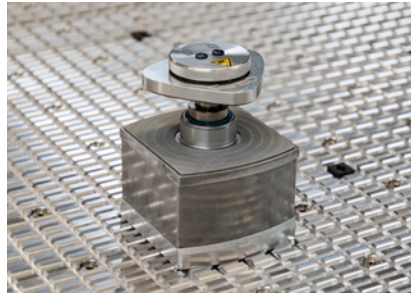
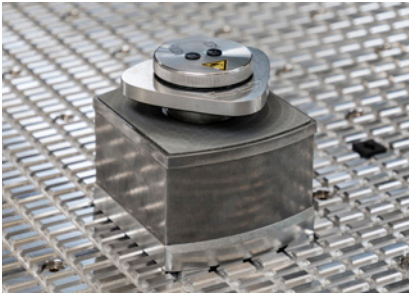
Die integrierte Pneumatikübertragung in die Spannelemente ermöglicht ein Abblasen der Spannplatten und Werkstückoberflächen vor dem Umspannen. Durch diese patentierte Funktion werden keine Späne in die Werkstückoberflächen eingedrückt.



Vielseitig einsetzbar | Der Rastertisch

Der genutete Aluminium-Rastertisch ermöglicht die formschlüssige Befestigung von Spannmitteln und damit die sichere Fixierung der Werkstücke auch bei großen Zerspanungskräften. Die Vakuumübertragung durch die Tischkonstruktion optimiert die Verteilung des Vakuums, reduziert Leckagen und Übertragungsverluste und macht aufwändige Installationen überflüssig. Durch unterschiedliche Spannmittel mit variablen Aufspannhöhen eignet sich der Rastertisch auch für den Einsatz von Aggregaten.

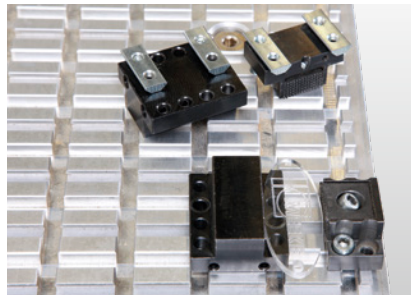
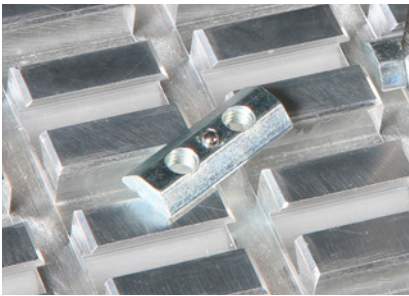




Multispanner für Rastertisch

Vakuumbetätigtes Spannelement zum Spannen von Leisten und Kanten:

- Höhe 100 mm
- Spannungsbereich 10 – 100 mm
- Rasterverstellung der oberen Platte zur schnellen Einstellung des Spannungsbereichs

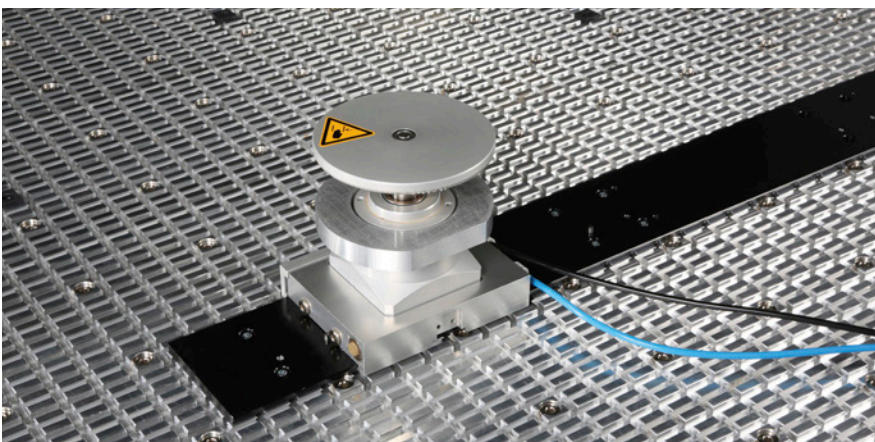


Nutensteine

Nutensteine mit Gewinde zur formschlüssigen Fixierung von Spannvorrichtungen in der Schwalbenschwanzführung.

Aluminium-Rastertisch

Aluminium-Rastertisch mit trapezförmigen Nuten zur formschlüssigen, flexiblen Befestigung von Spannmitteln aller Art.



Schiene für powerClamp Spannelemente

Schiene zur Befestigung der powerClamp-Spannelemente aus dem K-Tisch Programm für die pneumatische Klemmung von Holzkanteln, Bogenteilen oder Plattenstapeln. Mechanische Fixierung der Schiene in der Systemnut in beiden Richtungen auf dem Tisch möglich, Ausrichtung der Spannelemente mit Anschlagstiften.



Der Rastertisch | Für Nesting und viele weitere Anwendungen



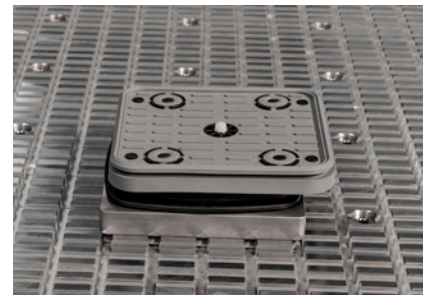
Grundaufbau Vakuumsauger für den Rastertisch

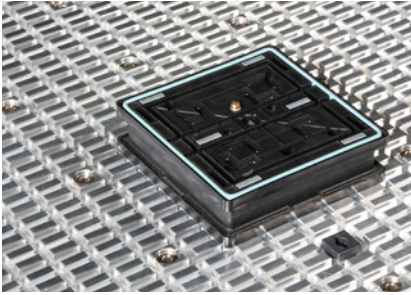
Adapterring schnell und einfach im Raster des Tisches positionierbar. Die adaptiven Vakuumsauger können in 15 Grad Schritten verstellt werden.



Vakuumsauger für Rastertisch

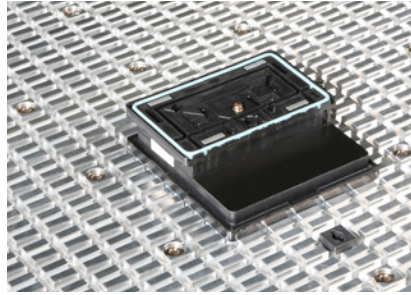
Vakuumspannelemente zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches (inkl. Grundplatte). In Gesamthöhe 45 mm und 90 mm und in den Abmessungen 140 mm / 130 mm, 125mm / 75mm, 120 mm / 50 mm und 130 mm / 30 mm, verfügbar.





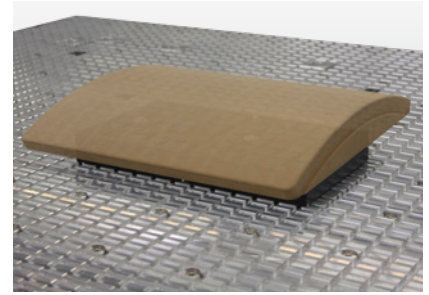
Vakuumsauger für Rastertisch

Vakuumspannelement 160 x 160 x 45 mm zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches.



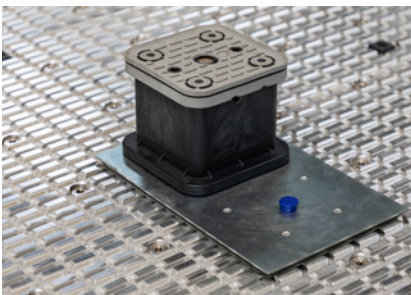
Vakuumsauger für Rastertisch

Vakuumspannelement 160 x 96 x 45 mm zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches.



Vakuumsauger

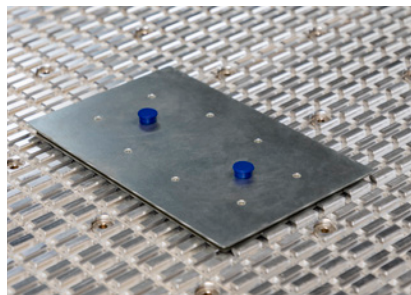
Vakuumspannelemente zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches.



Maxi-FLEX-System

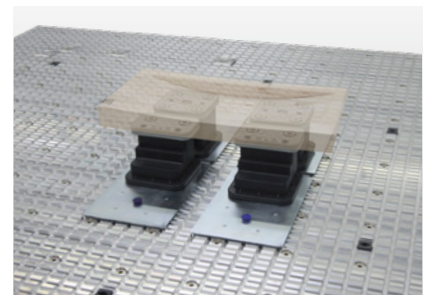
Vakuumsauger mit magnetischer Grundplatte, Höhe 102 mm

- Vakuumsauger Maxi-FLEX 120 x 120 x 102 mm
- Vakuumsauger Maxi-FLEX 125 x 75 x 102 mm asymmetrisch



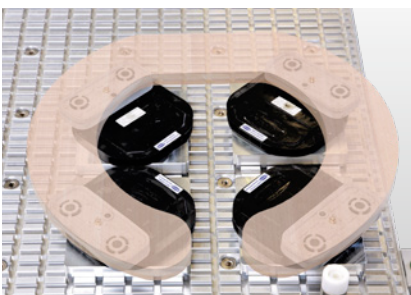
Maxi-FLEX-System Grundplatte

Modulares System für frei positionierbare Vakuumsauger auf der Grundplatte. Dadurch ist eine einfache Anpassung an die Werkstückgeometrie möglich. Grundplatte 253 x 163 mm, Systemhöhe gesamt inkl. Vakuumsauger 102 mm.



Maxi-FLEX-System

Frei bestückbare Systemgrundplatte für Vakuumsauger.



Flexibel

Der Aluminium-Rastertisch ist für verschiedenste Anwendungen und Materialien einsetzbar.

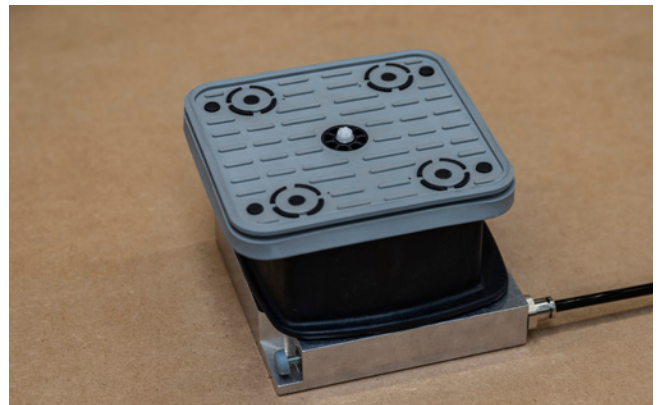
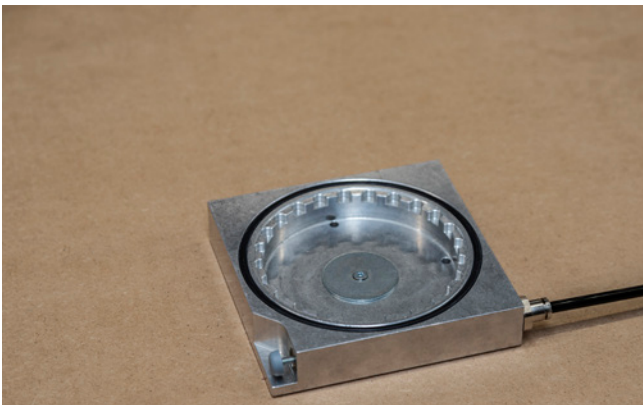
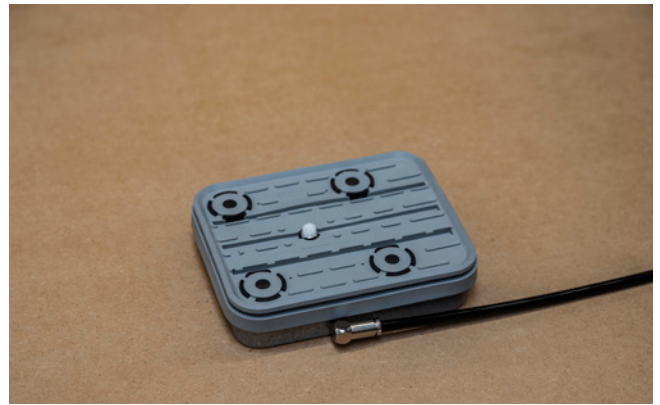


Vakuumblocksaugervarianten

Durch verschiedenste Vakuumblocksaugervarianten ist die horizontale Bearbeitung auch beim Rastertisch schnell und einfach durchführbar.

Lösungen für das Arbeiten mit Schonplatten

Nesting Bearbeitung auf der Schonplatte begrenzt sich nicht nur auf das Spannen der Ganzplatte. Luftkissenfunktion für einfachen und schonenden Ein- und Austransport und Vakuumspanner zur Bearbeitung ohne Demontage der Schonplatte.



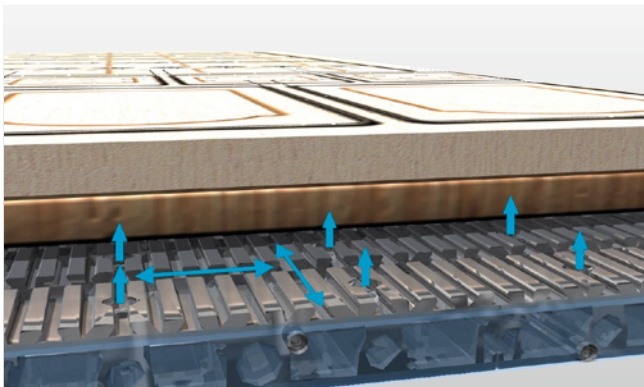
Vakuumsauger zum Aufsetzen auf die Schonplatte

Einteilige Vakuumspanner oder Vakuumspanner mit Raster-ringsystem zum direkten Aufsetzen auf die Schonplatte. Vakuum spannt das Werkstück und den Sauger.



Hohlschraube

Hohlschrauben für die formschlüssige Befestigung von Schablonen oder Schonplatten in den vorhandenen Vakuumöffnungen. Bei der Ausführung für die Schablonenbefestigung kann das Vakuum über die Bohrung in der Schraube in die Schablone geführt werden.



Luftkissenfunktion

Vakuum-Rastertisch mit Luftkissenfunktion: Die Übertragung des Vakuums ist in die Konstruktion des Aluminiumrastertisches integriert. Durch die Luftkissenfunktion fällt das Handling großformatiger plattenförmiger Werkstücke leicht.

Nichts ist unmöglich

Ob Kunststoff- oder Aluminiumbearbeitungen, Sonderbohraggregate mit 35 Spindeln oder Spannsysteme für Formteile, Spannen von Schaumstoffplatten oder filigranes Schneiden von Folien. Wir haben in der Vergangenheit bereits vielen individuellen Kundenanforderungen Rechnung getragen. Dieses Wissen ist Ihr Nutzen. Fragen Sie uns. Wir helfen gerne. Egal ob Spannsysteme, Klemmtechniken oder Aggregatlösungen. Wir sind Ihr Partner!



Spannvorrichtung für Blockzargen

Exaktes Spannen zur Bezugskante für ein Blockzargenpaar.



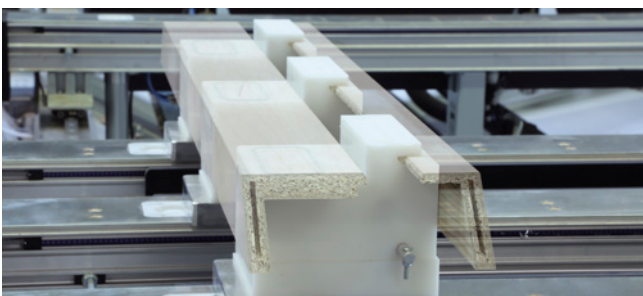
Spannvorrichtung für Stab-, Paneelen- und Kantelwerkstücke

Sicheres und schnelles Spannen von schmalen und langen Werkstücken für Bekleidungen und Paneele.



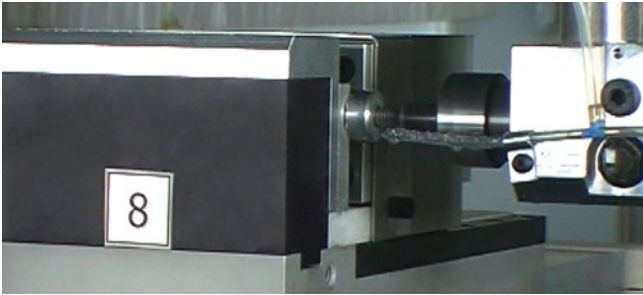
Blockspanner

Angepasste Blockspannvorrichtung für Rundholzelemente.



Spannvorrichtung für Bekleidungen

Vakuum-Spannvorrichtung für ein Paar aus Falz- und Zierbekleidung nach Kundenauslegung. Montiert auf eine Grundplattenmodul.



Aluminium-Gewindebohrung

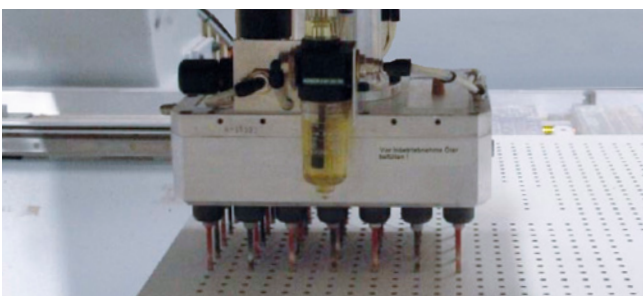


Sonderspannelemente zur Aluminiumbearbeitung



Spannvorrichtung für Rundrohre

Spannvorrichtung für die 5-Achs-Bearbeitung von Kunststoff-Rundrohren.



Bohraggregat 21 Spindeln

Zeitgleiches Bohren von 21 Löchern, z. B. für den Einsatz von Akustikplatten. Aggregat einwechselbar in die Hauptspindel aus Pickup-Platz.



Bohraggregat 144 Spindeln

Zeitgleiches Bohren von 144 Löchern, z. B. für den Einsatz bei Akustikplatten. Spannzangen für die Aufnahme unterschiedlicher Schaftdurchmesser. Aggregat fest aufgebaut auf den Aggregateträger.

VALYOU

Our Mission, Your Performance.

HC LIFE CYCLE SERVICES

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

TEAM & GRÖSSE

Größtes weltweites Service-Netzwerk in der Branche mit über 1.350 Servicemitarbeitern.

INSTALLATION & INBETRIEBNAHME

Für den richtig guten Start lassen wir nur ausgewiesene Experten ran.

BEDIENUNG & STEUERUNG

Nach kompetenter Einweisung des Bedienpersonals in die intuitive Steuerung helfen clevere Apps das Bediener-Leben enorm zu erleichtern.

WARTUNG & INSTANDHALTUNG

Damit es einfach immer läuft schauen wir gern vorbei. Wie oft und wie intensiv wir helfen dürfen, entscheiden Sie. Vorsorge ist bekanntlich besser als Nachsorge.

eSHOP & ONLINEVORTEIL

Ein paar Klicks und dann geht's fix. In den verfügbaren Märkten genießen vor allem Ersatzteile exklusive Online Vorteile, die sich lohnen. shop.homag.com.

HOTLINE & ERREICHBARKEIT

Wenn es brennt, sind wir da, mehrfach. Direkt per Telefon, digital per App und Video oder mit dem Vor-Ort-Service. Wir sind mit über 90 regionalen Service-Organisationen weltweit in Ihrer Nähe. Durch über 35.000 sofort verfügbare Ersatzteile können wir 85 % Ihrer Bestellungen sofort ausliefern.

TRAINING & WEITERBILDUNG

Mit Präsenz-, Live-Online-Training oder mit eLearning bieten wir alle modernen Wege zu hilfreicherem Wissen. Wir führen jährlich über 4.000 Kundens Schulungen durch. Dazu sind wir für Sie allein in 19 Ländern mit eigenen Trainingscentern vor Ort.

MODERNISIERUNG & VERBESSERUNG

Unser Modernisierungsprogramm ist auf Ihre Maschine zugeschnitten. Wir werten auf Wunsch Ihre Daten aus und beraten Sie gern beim nächsten Schritt.

ANALYSE & NACHHALTIGKEIT

Auf Wunsch analysieren wir all Ihre Prozesse mit renommierten Tools und Verfahren (LeanSixSigma). Wir haben dazu ein großes zertifiziertes Expertenteam.

FINANZIERUNG & BERATUNG

Wir bieten Ihnen weltweit maßgeschneiderte Finanzierungs-konzepte. Mehr als 60 Jahre Erfahrung und ein enges Partnernetzwerk aus renommierten Banken und Versicherungen helfen dabei, für Sie das Richtige zu finden. Immer transparent und verlässlich in der Abwicklung.



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



HOMAG Group AG

info@homag.com
www.homag.com

YOUR SOLUTION