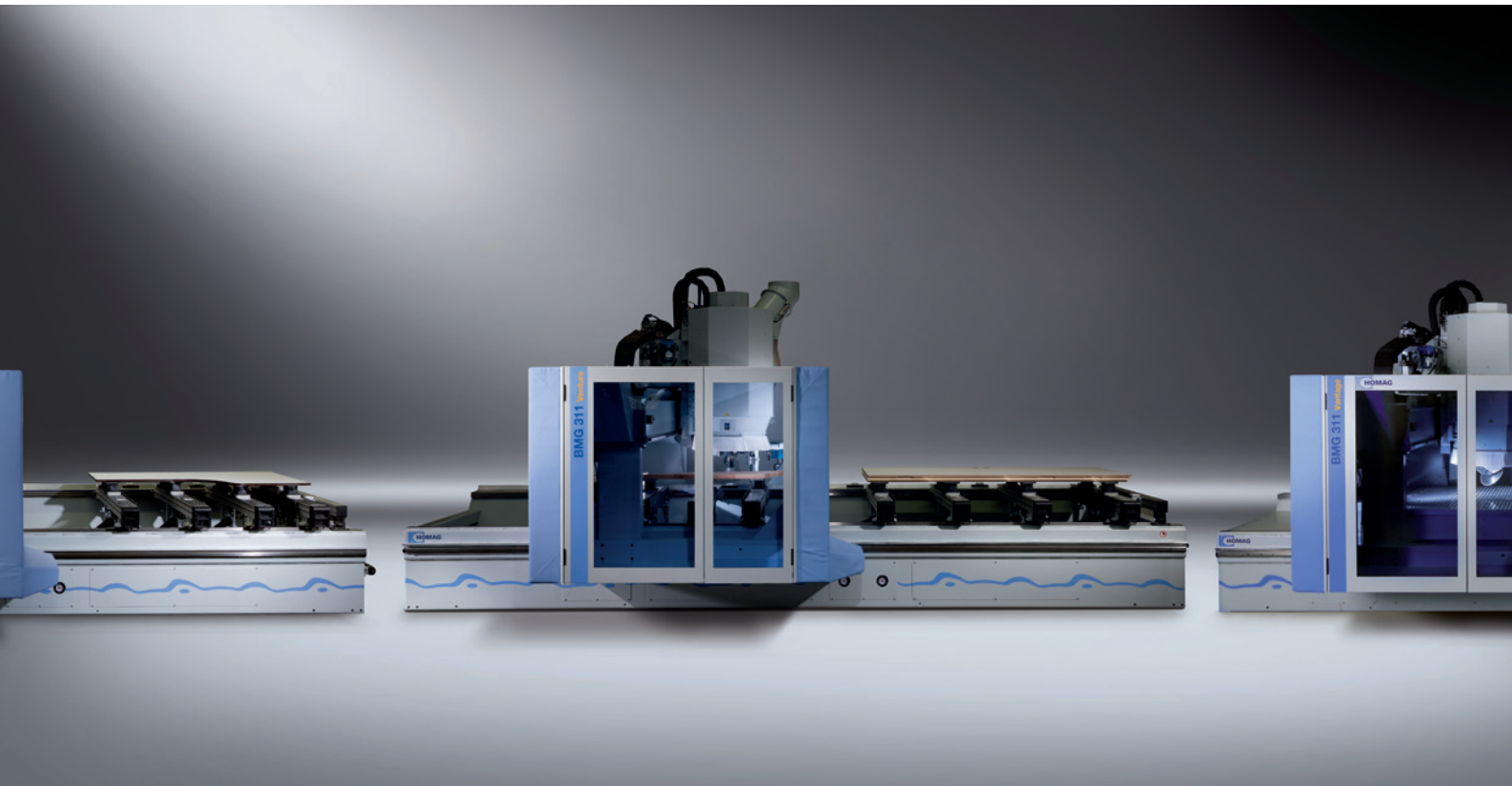


## Centres d'usinage Venture BMG 300



**L'individualité en standard**

# Votre machine en 3 étapes.

## Portique

Broche de fraisage,  
changeur d'outils et tête  
de perçage.



**La Venture ne fait pas ce qu'elle peut, mais ce que vous voulez.**

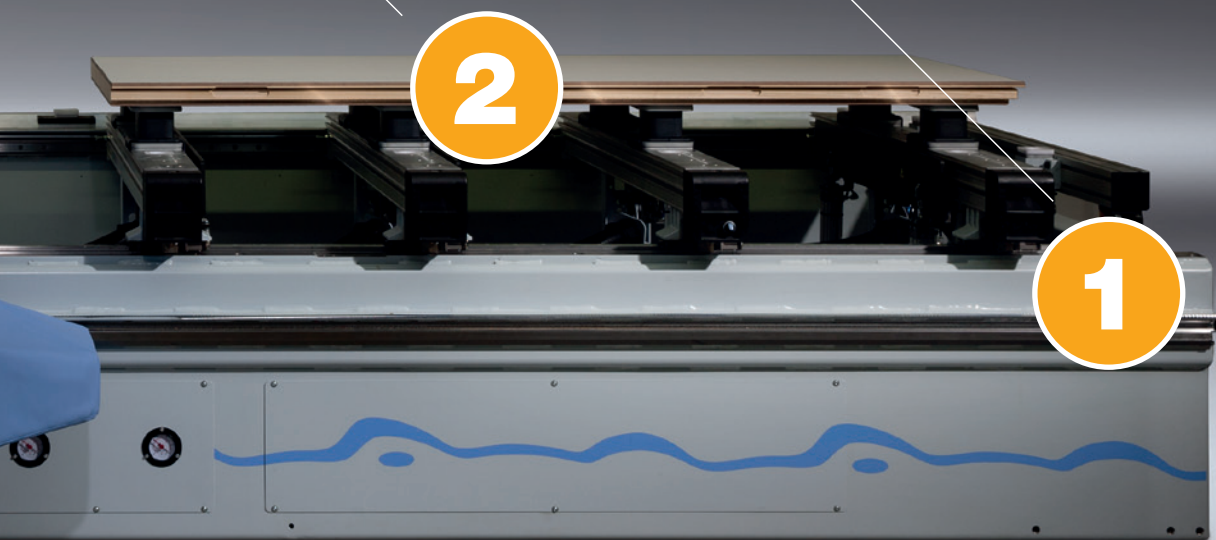
En investissant dans une nouvelle machine pour l'usinage du bois, vous attendez une solution pour votre production. Elle doit être productive, flexible et avoir une disponibilité élevée. Et livrer des résultats parfaits sur la durée. Les centres d'usinage HOMAG offrent une technique haut de gamme et un équipement individuel pour une production efficace.

**Table**

Technique de serrage  
et aide au positionnement.

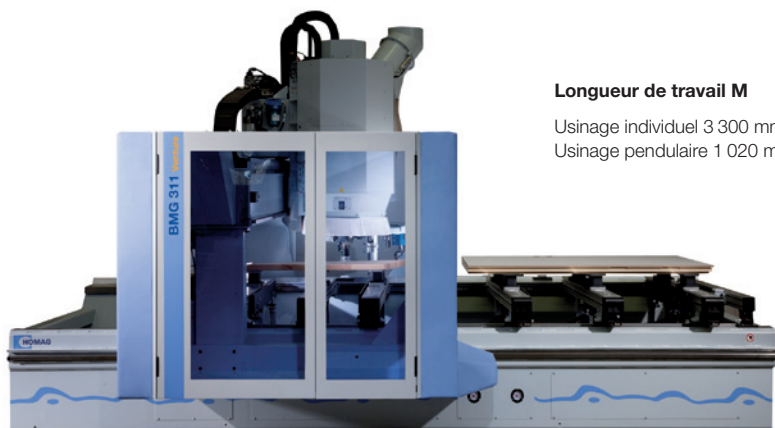
**Longueur**

Possible de 3 300 mm à  
6 000 mm.



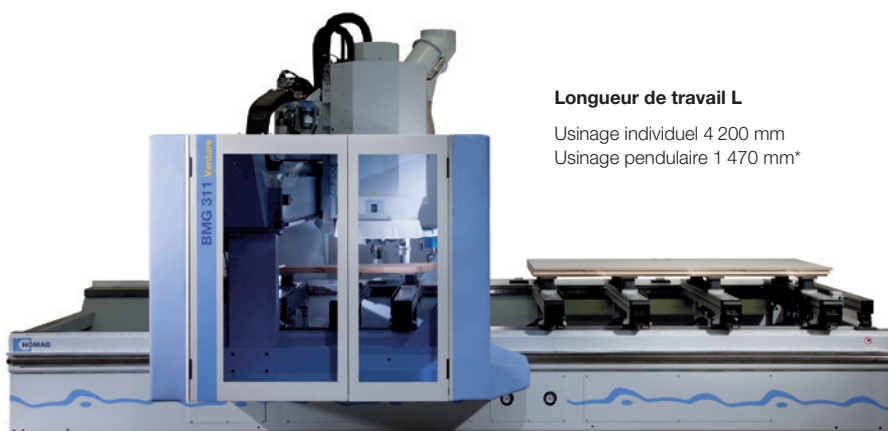
# 1 Longueur

3 longueurs différentes : de la petite longueur M pour les emplacements réduits à la grande XXL pour l'usinage de pièces d'une longueur de 6 m et la dépose en mode pendulaire de portes et de côtés d'armoires hauts. Indépendamment de la longueur, dépose et fraisage possible de pièces d'une profondeur allant jusqu'à 1 550 mm.



## Longueur de travail M

Usinage individuel 3 300 mm  
Usinage pendulaire 1 020 mm\*



## Longueur de travail L

Usinage individuel 4 200 mm  
Usinage pendulaire 1 470 mm\*

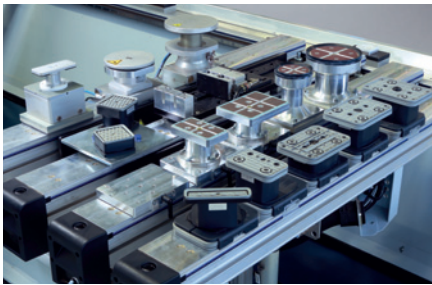


## Longueur de travail XXL

Usinage individuel 6 000 mm  
Usinage pendulaire 2 370 mm\*

\* Dimension pour fractionnement central. Dimension zone pendulaire adaptée à la taille de la pièce.

## 2 Tables

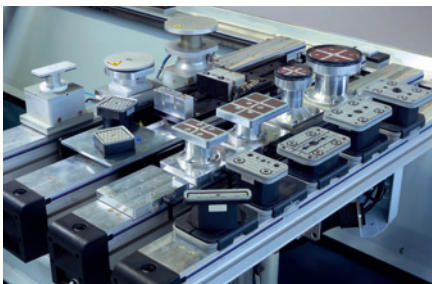
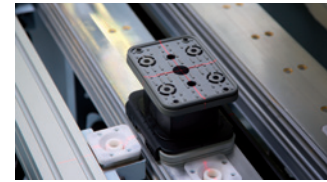


### Table K avec aide au positionnement laser

Les ventouses qui peuvent être positionnées librement offrent un espace libre pour l'utilisation des outils et la chute des restes. Pour pièces de fenêtres, alèses, pièces courbes, étroites ou pièces de cadres, – les éléments de serrage HOMAG maintiennent même les pièces les plus complexes.

Les ventouses sont affichées à l'aide d'un trait laser (laser en croix). Le contour des pièces peut être „parcoursu“ pour aider au positionnement des pièces aux géométries libres.

La table idéale pour un usinage universel.



### Table K avec aide au positionnement LED

Les ventouses qui peuvent être positionnées librement offrent un espace libre pour l'utilisation des outils et la chute des restes. Pour pièces de fenêtres, alèses, pièces courbes, étroites ou pièces de cadres.

LED pour un positionnement simple et rapide des ventouses et des consoles. Gain de temps pouvant aller jusqu'à 70 % pour le réglage et le contrôle du positionnement.

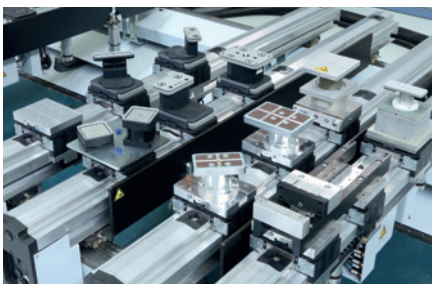
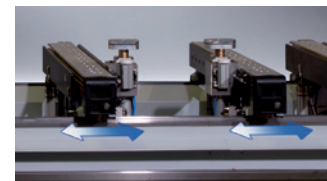
La table idéale pour un usinage universel convivial avec les LED.



### Table K avec positionnement de console automatique et système de serrage à 3 niveaux

Table à console avec toutes les options pour le serrage de pièces avec un guide à queue d'aronde latéral supplémentaire pour le système de serrage à 3 niveaux. Les éléments de serrage rigides à 3 niveaux permettent un usinage complet précis de pièces de fenêtres et de portes sans détournement du battant de fenêtre assemblé. Les consoles sont positionnées de façon automatique.

La table idéale pour une fabrication flexible de fenêtres.

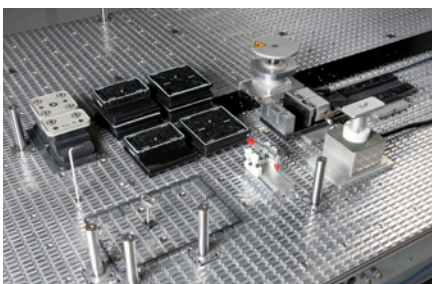


### Table A : positionnement automatique des consoles et des plates-formes

Le système de positionnement automatique offre une convivialité élevée, un réglage rapide et l'optimisation des opérations d'usinage.

Le positionnement des consoles et des plates-formes est programmable.

La table idéale pour un réglage rapide et une production de lots unitaires automatique.



### Table R

La table à alvéoles rainurée en aluminium permet une fixation adaptée aux formes des pièces pour un serrage fiable lors des usinages à haut débit. La transmission du vide par la table optimise la répartition du vide. Grâce à divers éléments de serrage de hauteur variable, la table à alvéoles convient également pour l'utilisation d'agrégats.

La table idéale pour le Nesting, l'usinage de pièces de forme et bien d'autres applications.

# 3 Portique : équipement

## Basic:

Configuration de base universelle pour pièces de meubles et éléments de construction.

## Future:

Usinage universel avec davantage de broches de perçage pour un usinage de panneaux efficace.

## Performance:

Haut rendement pour l'usinage de panneaux grâce à une grande tête de perçage dotée de 35 broches de perçage.

## Solid:

Broche de fraisage performante et grand changeur. Idéal pour la fabrication de fenêtres, escaliers et portes.

		Broche		V9H4	V12H4		
		<p>Couple MT (NM) — réglé (rouge), non réglé (bleu) N (t/min) Vitesse de rotation</p>		<p>Vitesse de broche à réglage vectoriel de 0 à 24 000 t/min, refroidissement par liquide, capteur de broche et interface pneumatique 3 points pour l'utilisation d'agrégats.</p>		<p>9 broches verticales et 4 broches horizontales</p>	<p>12 broches rainurer pivotant</p>
5 axes	DRIVE5 Basic	DRIVE5C 10 / 12 kW	DRIVE5C+ 10 / 15 kW				
	DRIVE5 Future						
	DRIVE5 Performance						
	DRIVE5 Solid			DRIVE5C+ 15 kW			
4 axes	Basic	12 / 15 kW	Interface FLEX5+ et axe C				
	Future						
	Performance						
	Solid	15 / 18,5 kW					

## Autres options :



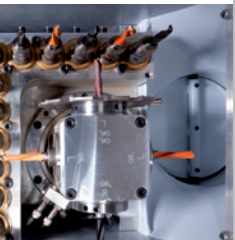
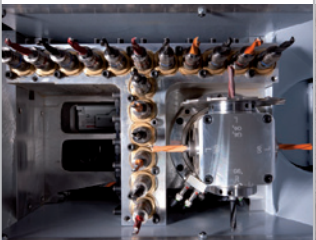
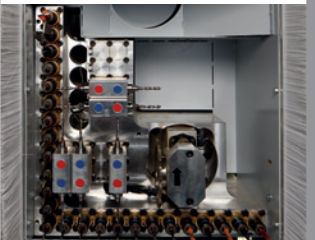
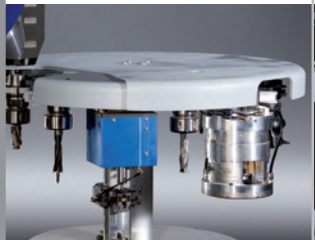
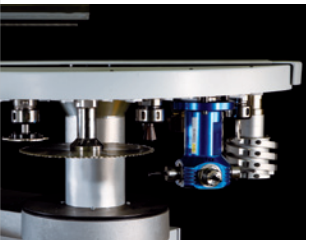














### Technique de placage :

Agrégat d'encollage **powerEdge** : qualité optimale pour un placage CN économique de lots unitaires (en liaison avec packs portique 4 axes).



### Changeur d'outils

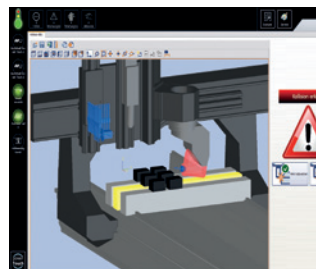
Changeur linéaire : Extension de la capacité de stockage par un magasin d'outils latéral supplémentaire.

Têtes de perçage			Changeur	
S0/90°	V17H4 S0/90°	V25H10 S0°	Plateau à 14 positions	Plateau à 18 positions
				
17 broches verticales, une scie à rainurer et 4 broches horizontales à 0/90°	17 broches verticales, une scie à rainurer et 4 broches horizontales pivotantes 0/90°	25 broches verticales, 6 broches horizontales en X et 4 en Y avec rainurage en X	Pour des outils et des agrégats d'un diamètre allant jusqu'à 200 mm. Utilisation possible d'une lame de scie d'un diamètre allant jusqu'à 350 mm.	Pour des outils et des agrégats d'un diamètre allant jusqu'à 200 mm. Utilisation possible d'une lame de scie d'un diamètre allant jusqu'à 350 mm.
				
				
				
				
				
				
				
				



#### Éléments de serrage

Dispositif de serrage power**Clamp** pour les pièces droites et cintrées. Idéal pour toutes les pièces cintrées, étroites et les pièces de cadres.



#### Logiciel

**collisionControl** – Une sécurité permanente pour votre machine. Surveille durant l'usinage les collisions possibles entre les composants machine et les éléments de serrage.

Les données techniques et les photos n'engagent que partiellement la responsabilité de la société HOMAG. Sous réserve de modifications.



Une entreprise HOMAG Group



**HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH**

Homagstraße 3-5  
72296 SCHOPFLOCH  
ALLEMAGNE  
Tél. +49 7443 13-0  
Fax +49 7443 13-2300  
info@homag.de  
www.homag.com