

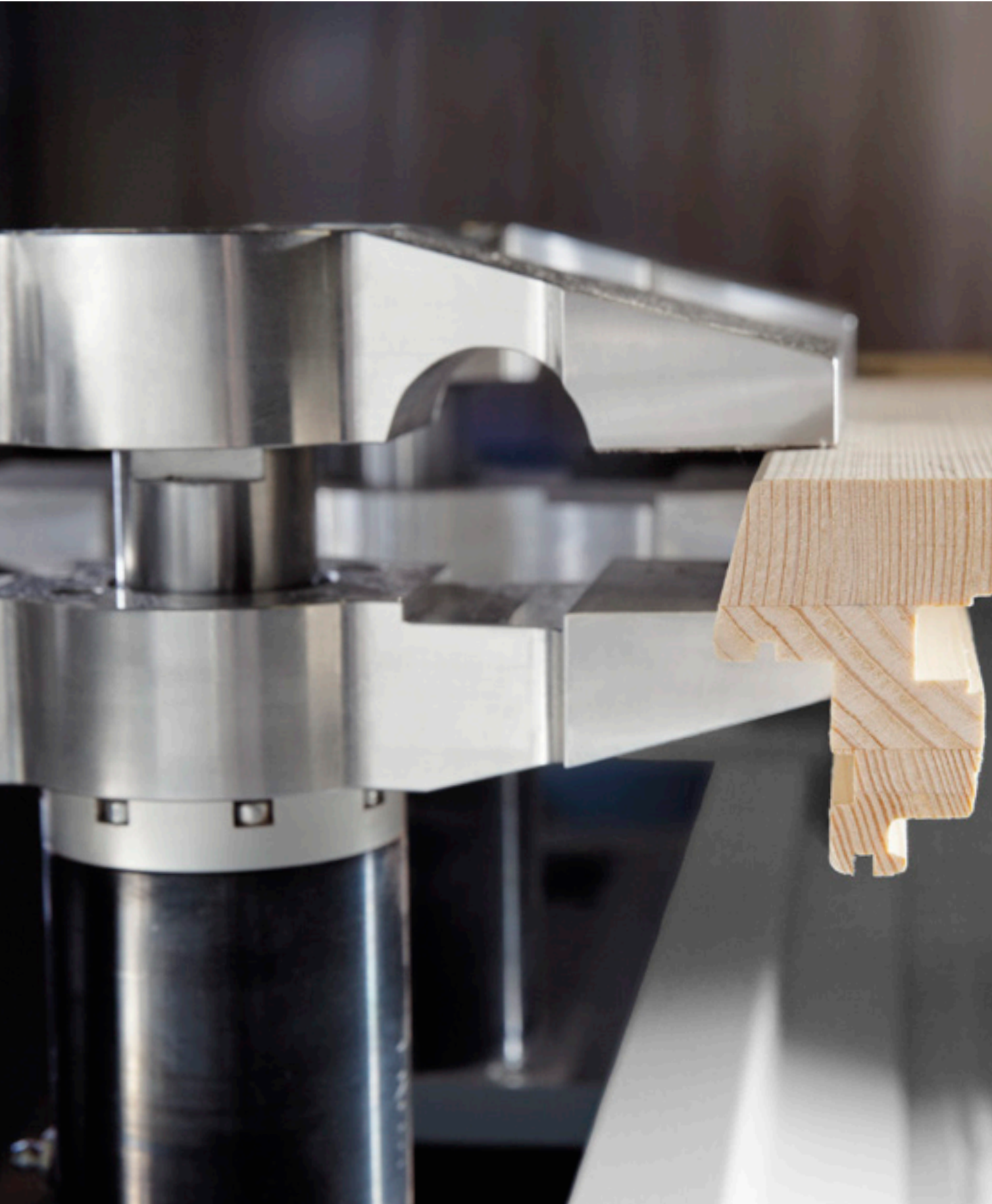
Grip op het produceren van kozijnen, ramen en deuren

HOMAG

CNC-bewerkingscentra
CENTATEQ S-800|900

YOUR SOLUTION





Vorbereid op de toekomst, flexibel voor het heden

Er is veel veranderd bij de productie van kozijnen, ramen en deuren. Nieuwe wensen van klanten, andere materialen, betere isolatiematerialen – om ook in de toekomst aan alle productie-eisen te kunnen voldoen, heeft u een partner nodig die zich ook verder ontwikkelt. Bij HOMAG kunt u er zeker van zijn dat onze machines continu verder worden ontwikkeld en vandaag al voldoen aan de eisen van morgen!

YOUR SOLUTION

**MEER INFORMATIE
VINDT U OP HOMAG.COM**



CENTATEQ S-800|900

INHOUD

- 04 20 jaar ervaring
- 06 Eisen ten aanzien van de productie van kozijnen, ramen en deuren
- 08 In één oogopslag
- 10 Grijp- en spantechniek
- 14 Spindels, aggregaten, gereedschapswisselaars
- 18 Profiel splitting
- 22 Extra functies en opties
- 24 Uit te breiden capaciteit
- 26 Op uw productie afgestemde oplossingen
- 28 Software / besturing
- 30 Life Cycle Services

Wat maakt HOMAG toekomstgericht? Ruim 20 jaar ervaring!

CNC-technologie is niet meer weg te denken bij de productie van kozijnen, ramen en deuren. HOMAG ontwikkelt al meer dan 20 jaar CNC-machines voor de productie van kozijnen, ramen en deuren die de bewerking van kozijnen, ramen en deuren hebben veranderd. Zo wordt nu de complete bewerking in 1 stap gedaan met hoge nauwkeurigheid en

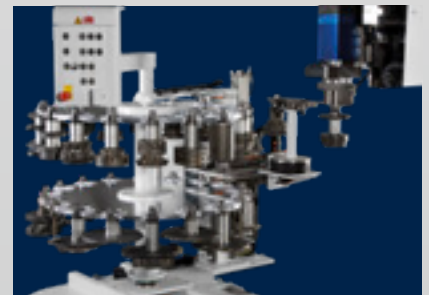
een uitstekende kwaliteit. U profiteert daarbij van semi-automatische en volautomatische oplossingen, zodat per ploeg tussen 100 en 500 individuele kozijnenonderdelen kunnen worden geproduceerd. En natuurlijk biedt HOMAG oplossingen voor alle bouwdeelen en -vormen, zodat geen enkele wens van de klant onvervuld blijft.



Spansystemen voor de productie van kozijnen, ramen en deuren: speciaal voor de productie van kozijnen, ramen en deuren geoptimaliseerde spansystemen, zoals de 3-trapspanner met grote spanhoogte voor het nauwkeurig compleet bewerken van onderdelen voor ramen en deuren zonder dat er achteraf nog sponningen gefreesd moeten worden.



Krachtige freesspillen en autonome werking: hoog vermogen door gelijktijdige bewerking aan beide tafels en vloeistofgekoelde freesspindels met vectorregeling.

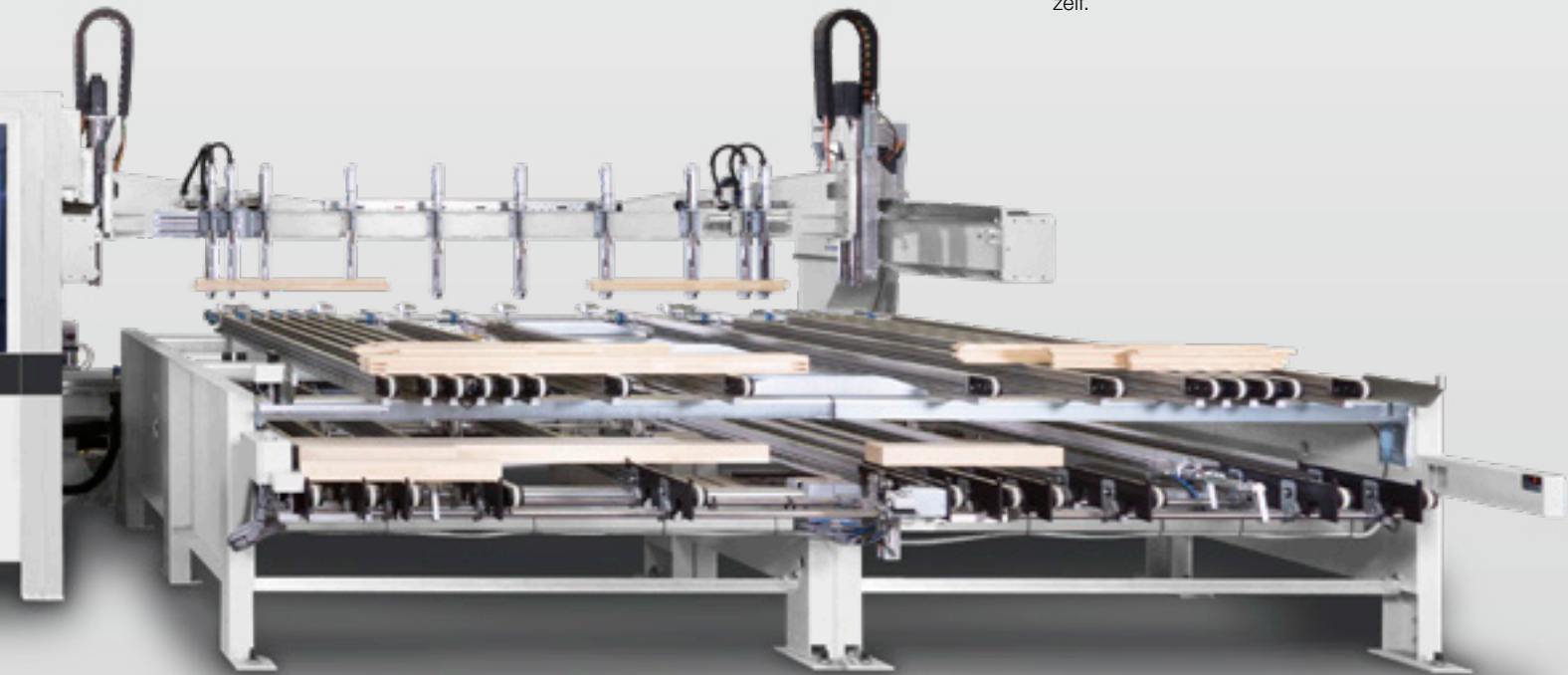


Gereedschapswisselsysteem: gereedschapswisselaars met een hoge capaciteit en korte wisseltijden vormen de basis voor flexibiliteit tijdens het gebruik en voor een hoge productiviteit.



Eigen kerncomponenten:

HOMAG ontwikkelt en produceert de kerncomponenten voor de CNC-techniek zelf.

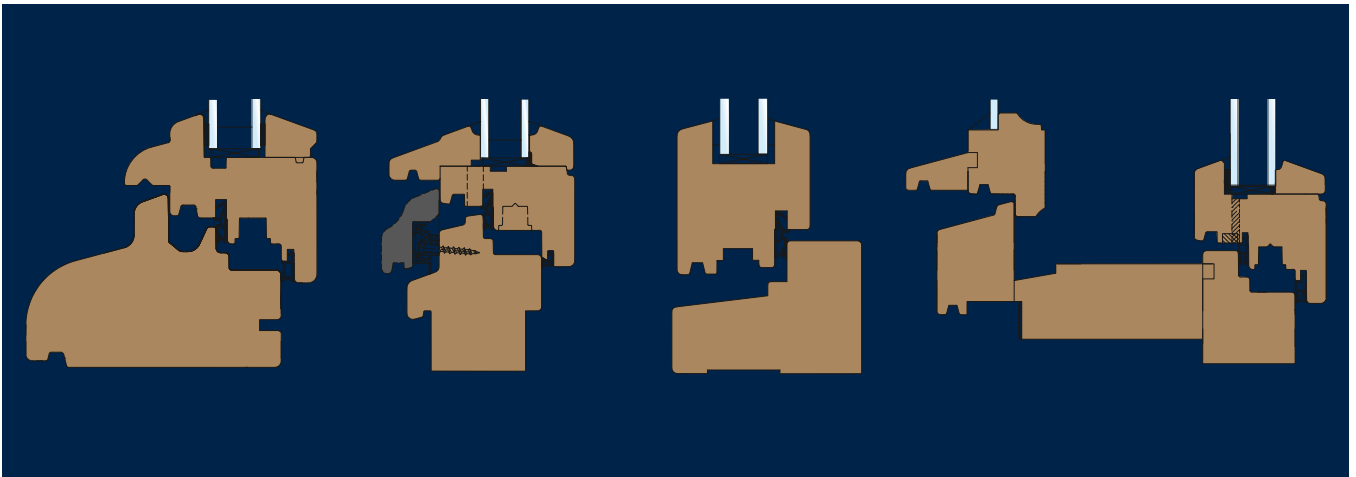


CENTATEQ S-900: bewerkingscentra voor de geautomatiseerde productie van kozijnen, ramen en deuren van het instapmodel tot en met installatieconcepten voor de industriële meerploegendienst. Autonome werking door het geautomatiseerd beladen en afnemen van de werkstukken. Door de extra consoletafel kunnen ook boogvormige en vlakke delen worden bewerkt. Eén enkele machine voor alle bouwdeelen.

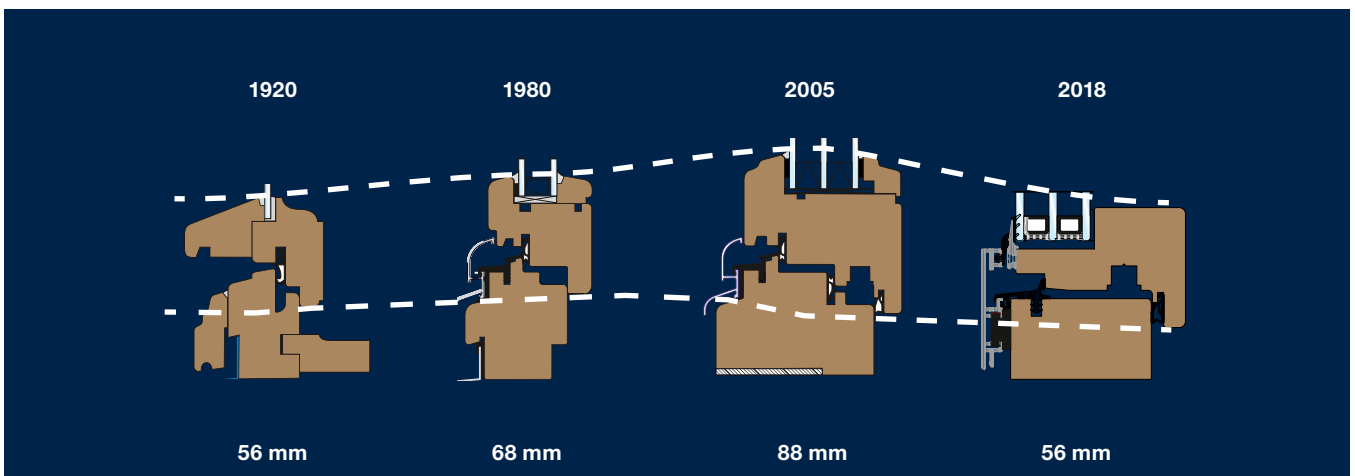
Complexe eisen, wij schrikken er niet van, we lossen ze op!

Juist bij een product dat op het eerste gezicht niet onderhevig is aan verandering, gebeurt er veel. En dit heeft invloed op de eisen die aan de leveranciers gesteld worden. Of bij ramen nu een smalle optiek en daardoor nieuwe profielgeometrieën geliefd zijn, een hogere productveelzijdigheid, een hoge variatie in bouwdelen nodig is of nieuw beslag- en extra elementen waarvoor

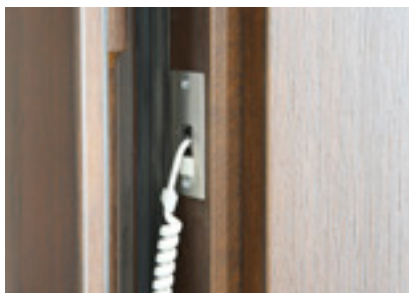
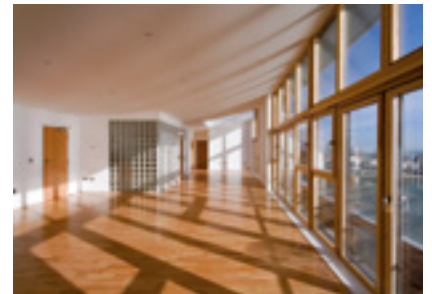
extra bewerkingen nodig zijn – u heeft machines nodig die gelijke tred houden met deze ontwikkeling. De door u geproduceerde producten worden ook steeds complexer: drevels, klemmen of hoekverbindingen, of beslag, ventilatie, openingen en uitfrezingen – u moet op alle factoren voorbereid zijn om precies de juiste kozijnen, ramen en deuren te kunnen maken die nodig zijn.



Systeemdiversiteit: verschillende klimaatzones, wettelijke voorschriften en tradities vinden wereldwijd hun neerslag in veelsoortige raamsystemen. Geen probleem met de CNC-techniek van HOMAG en de ervaring van onze raamspecialisten.



“Slim Fit” voor ramen: terug naar de oorsprong: aanzichtbreedtes worden weer smal en doorsneden slank.



Hoekverbindingen: pen- en gatverbinding (Leitz PlugTec), slis- en pen, geschroefd en contra-deuvel verbinding ... – welke hoek mag het zijn? CNC-bewerkingscentra van HOMAG laten u de keuze en staan open voor toekomstige trends en nieuwe ontwikkelingen.

Complete bewerking: geen extra werkzaamheden: CNC-techniek maakt de productie van kozijnen, ramen en deuren door een volledige bewerking rendabel. Uitzezingen en boringen voor verzonken sluitplaten, verborgen beslagen, schroefmarkeringen, ventilatie of kabelgeleidingen worden met CNC-precisie ingebracht. Wat wenst u nog meer? Fotobronnen: Menck Fenster GmbH, Steinbach Wintergarten KG en Nestle Fenster GmbH.

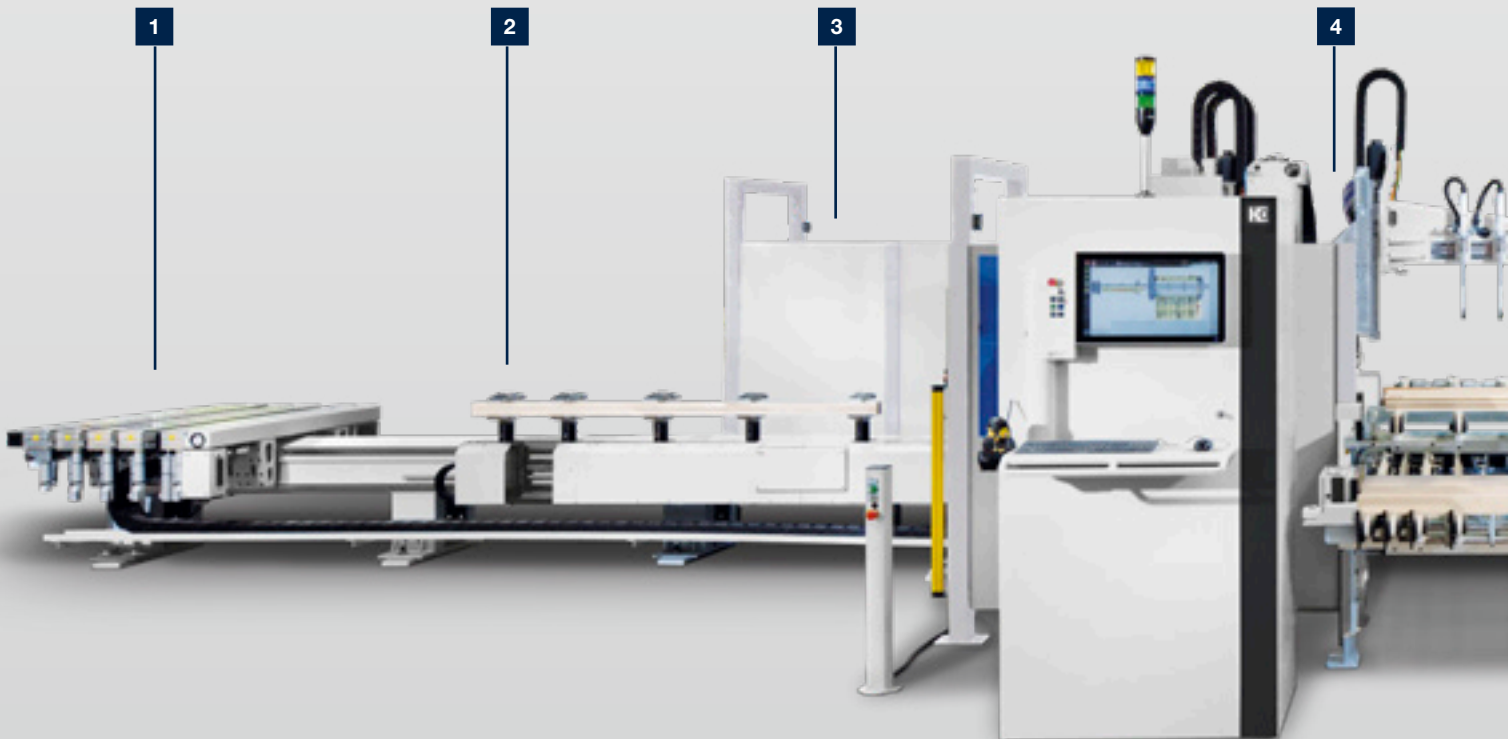
Productdiversiteit: meer dan alleen ramen: de CENTATEQ S is ook geschikt voor deuren, serres, stijl-constructie van staanders en regelwerk en hefschuifdeuren. Eén machine voor alles.

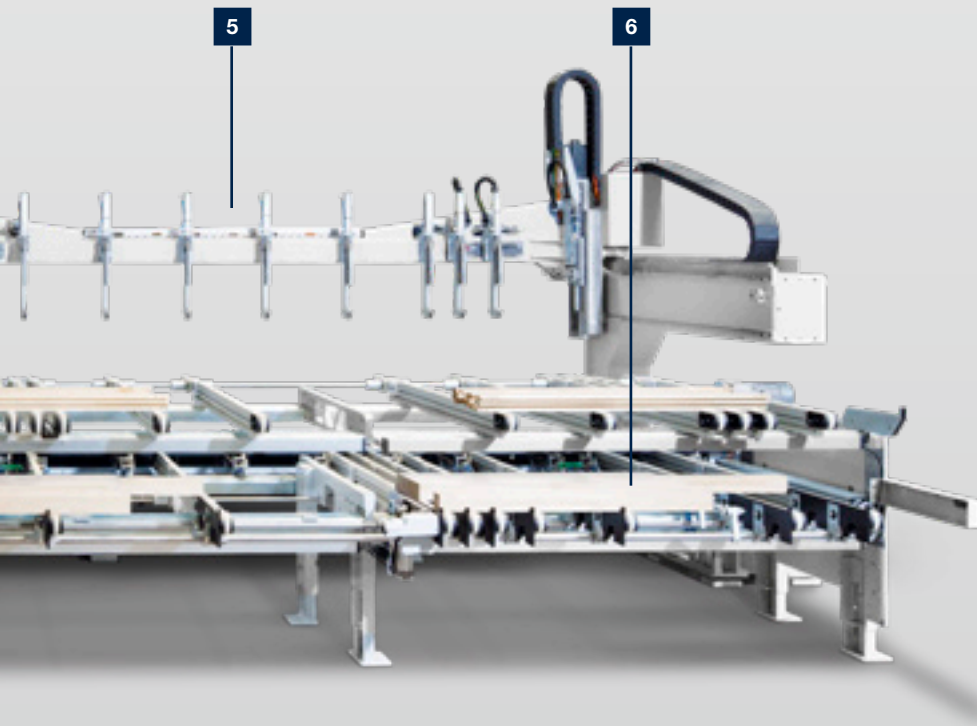
In één oogopslag: CENTATEQ S-800|900.

ALLES ONDER CONTROLE. De nieuwe grijp- en spantechniek biedt nieuwe mogelijkheden in het profielontwerp > toekomstbestendig voor nieuwe raamsystemen

HOGЕ CAPACITEIT OP EEN KLEINE OPPERVLAK. Parallele bewerking van meerdere bouwdelen en snelle gereedschapswissel, beladen en afname op één positie > compacte plaats, ergonomische bediening en lagere investering en bedrijfskosten

ALLES IN ÉÉN MACHINE. Integratie van alle bouwdelen: rechte delen, gebogen delen, deuren en aanvullende elementen > Eén machine, één data-interface, één gereedschapsset





- 1** Consoletafel: extra consoles met aanslagnokken voor bewerking.
- 2** Spantafel: opspantafel met programmagestuurde verplaatsbare en draaibare panelementen.
- 3** Gereedschapswisselaar: hoge capaciteit voor grote en lange gereedschappen en snelle gereedschapswissel door middel van voorwisselsysteem.
- 4** Basismachine: zware portaalbrug, compacte en stijve geleidingsbaan voor de opspantafels.
- 5** Grijpunit: inspannen, omspannen en terugplaatsen van de raamstijlen. Nauwkeurige handeling van werkstukken door aan beide zijden gelagerd grijpersysteem.
- 6** In- en uitvoertafel: dubbel in- en uitvoertransport voor de handeling van werkstukken op een centrale plaats.



Meer mogelijkheden! CENTATEQ S-800|900 spantechniek.

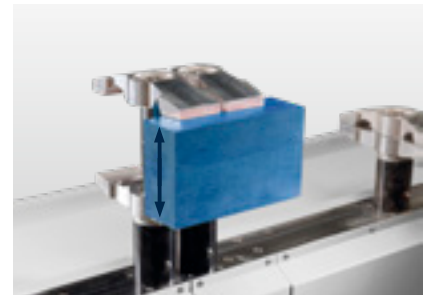
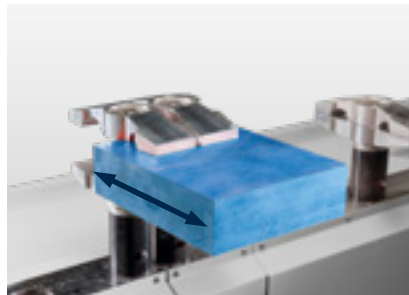
Onze spantechniek – uw voordeel. Gegarandeerde flexibele bewerkingsmogelijkheden en perfecte bewerkingsresultaten. Altijd op de juiste plaats en met de juiste overstand voor de bewerking door vrij inspannen in alle richtingen.



Past perfect: nauwkeurig werken dankzij de uitstekende grijp- en spantechniek.

Tijdens het gehele productieproces is het belangrijk dat de werkstukken veilig kunnen worden bewerkt. Daarom biedt HOMAG u een uitgewerkte grijp- en spantechniek die zich onderscheidt door een nauwkeurige handeling

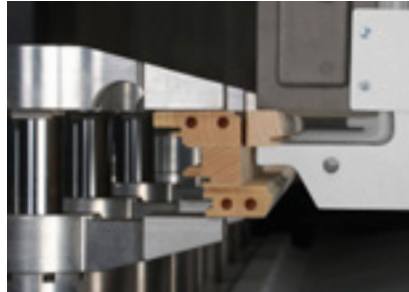
van werkstukken, een grote inspanddiepte en flexibele bewerkingsmogelijkheden. Geschikt voor alles van XXS tot XXL.



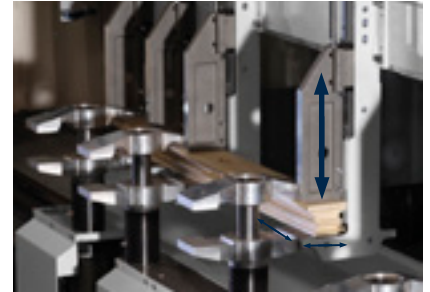
Van XXS tot XXL: deelhoogtes van 20 tot 150 mm en een deelbreedtes van 25 tot 300 mm kunnen ook automatisch bewerkt worden. In de lengte is tot max. 4200 mm zonder omgrijpen en zelfs 6000 mm met omgrijpen automatisch mogelijk!



Maatcontrole van de onbewerkte delen: bij het plaatsen en inspannen worden alle afmetingen van de onbewerkte delen op plausibiliteit gecontroleerd, waardoor het per ongeluk verkeerd plaatsen van de onbewerkte delen wordt voorkomen.



Glaslat geïntegreerd: met het grijpsysteem kan ook de productie van glaslaten worden geïntegreerd. De aangefreesde lijst wordt uitgebrouwen en op de uitvoerband gedeponeerd. Zo blijft alles bij elkaar dat bij elkaar hoort.



Weg te zwenken spanplaten: de spanplaten kunnen via het programma worden weggezwenkt. Zo kunnen, ongeacht de positie van de spanelementen, alle boringen en uitfrezingen worden bewerkt.



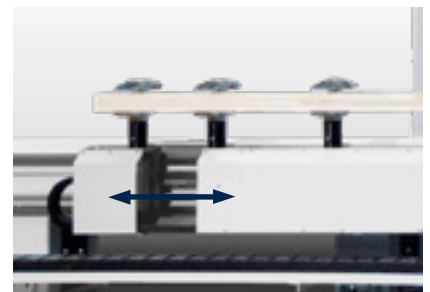
Vrij inspannen: de grijpunit en de toegepaste spantechniek zorgen voor een maximale flexibiliteit tijdens de bewerking. De componenten kunnen vrij in alle richtingen worden gespannen, ook bij het omspannen – vrije inspanndiepte, vrije positie van de spanning, ook in de spanning.



Uitlijnen van de onbewerkte delen: aandruknokken lijnen het onbewerkte werkstuk op de invoertafel uit en houden het werkstuk zolang vast totdat de grijpunit het onbewerkte werkstuk overneemt.



Geïntegreerde korte delen: de span- en grijptechniek maakt ook de productie van zeer korte delen vanaf een borstweringslengte van 120 mm mogelijk.



Programmagestuurde positionerende spanelementen: door middel van programmagestuurde positionerende spanelementen en grijpers op de handelingsunit worden de werkstukken altijd met optimale zijdelingse overstand vastgehouden.



Frezen met potentie.

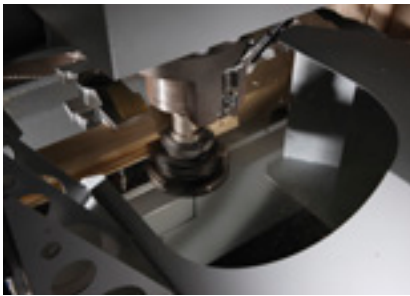
Veilig spannen van de werkstukken en krachtige vloeistofgekoelde freesspindels voor een hoge aanvoersnelheid en perfecte oppervlakken. Zo maakt u optimaal gebruik van de potentie van moderne gereedschapssystemen.



Op alles voorbereid: spindels, aggregaten en gereedschapswisselaars.

Onze spindels overtuigen met hun vloeistofkoeling, variabel toerentalbereik, vectorregeling en een spindelsensor die onbalans en trillingen detecteert en zo de spindel beschermt. Met de beproefde 5-assige techniek of de FLEX5-aggregaatfamilie met verwisselbare 5-assige techniek heeft u de mogelijkheid het bewerkingsspectrum uit te breiden. U blijft flexibel dankzij het compacte gereedschapsmagazijn,

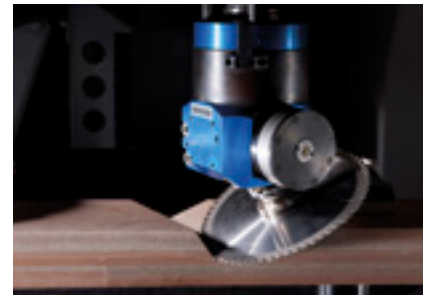
dat beschikbaar is in verschillende formaten. Het voorwisselsysteem van het centrale gereedschapsmagazijn zorgt voor een minimale spantijd. Alle gereedschappen zijn direct in het toegangsbereik van de freesspindel ondergebracht, en door de geclusterde opstelling kan ook bij grote gereedschappen elke plaats worden benut.



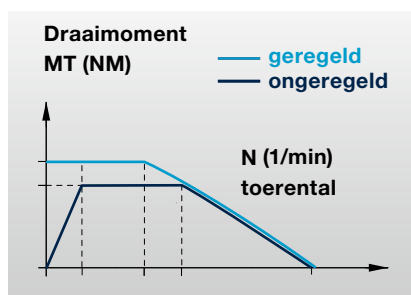
Spindelsensor en spaanopvang: aan weerszijden aanstuurbare kappen en een registratie van reststukken onder de machine zorgen voor een optimale afvoer van spanen en restsnedes. De in de spindel geïntegreerde sensor herkent trillingen door onbalans of onvoldoende werkstukspanning en beschermt daardoor de spindel.



5-assige techniek: DRIVE5-freesspindel met interpolerende vijfde as vermindert de aggregaatkosten en verhoogt de flexibiliteit.



FLEX5-aggregaattechniek: zagen, frezen en boren onder een willekeurige hoek, optioneel met automatische gereedschapswissel. Voor schuine boringen, sleuffrezen, alle soorten snedes en verbindingfrezen.



Freesspindels met vectorregeling: vloeistofgekoelde freesspindels met geoptimaliseerde responslijn voor een hoog draaimoment in het betreffende werkbereik en een stabiele loop onder hoge belasting door middel van een vectorregeling met impulsgever-terugmelding.



Onderfreesaggregaat: voor het frezen en boren van werkstukken vanaf de onderzijde, bijv. het uitfrezen van handgrepen voor hef- schuifdeuren zonder dat de werkstukken moeten worden gedraaid.



Booraggregaat 3+1 spindels: rationele boringen voor hoeken, roedes en draagbalken. Meervoudige boringen in één takt door versie met raster 20 mm of 32 mm.

- 1** Tool Management (optioneel):
 - Automatische herkenning van de gereedschappen door middel van een datachip
 - Vergelijken met de gereedschapsdatabase
 - Voorkomen van bedieningsfouten
- 2** Voorwisselsysteem: het volgende gereedschap wordt voorbereid terwijl de machine werkt. Voor de eigenlijke wissel hoeft alleen te worden omgegrepen – zo zijn de kortste tijden voor de gereedschapswissel mogelijk.
- 3** Grote capaciteit: door de grote afstand van de opnames kan elke plaats worden gebruikt, door clusteren ook bij grote sleuf-tap-gereedschappen. Ook lange dubbele sets gereedschappen kunnen probleemloos worden opgenomen.



Minder verscheidenheid aan gereedschappen – meer output: de profielsplitting-techniek.

Zo worden profielsplitting en voor- en nafrezen efficiënt mogelijk. In plaats van twee freesbewerkingen met twee gereedschapswissels is er één voldoende. Het gebruik

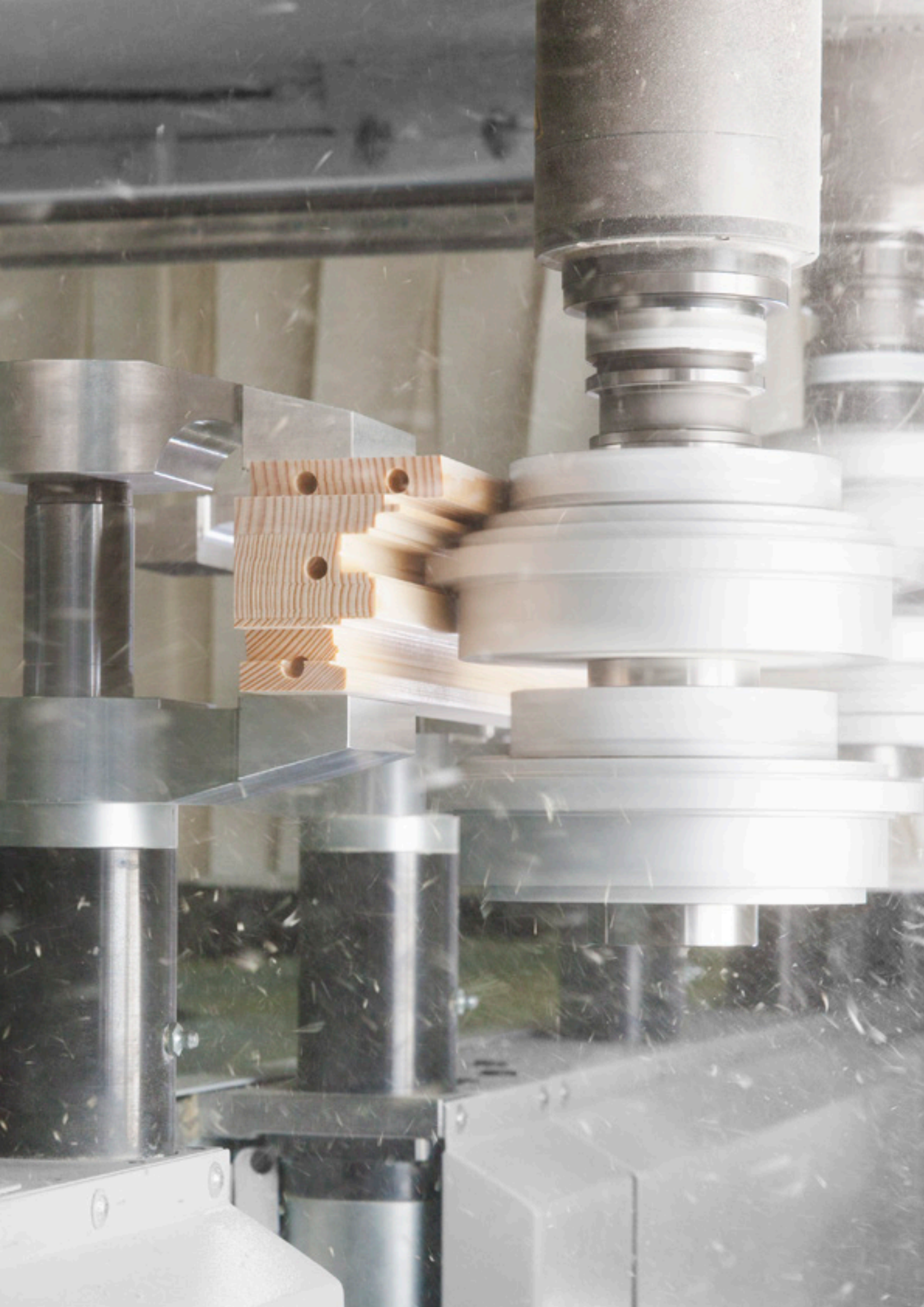
van gereedschap wordt flexibeler, de standtijd van de gereedschappen neemt toe en de freeskwaliteit wordt aanzienlijk beter.

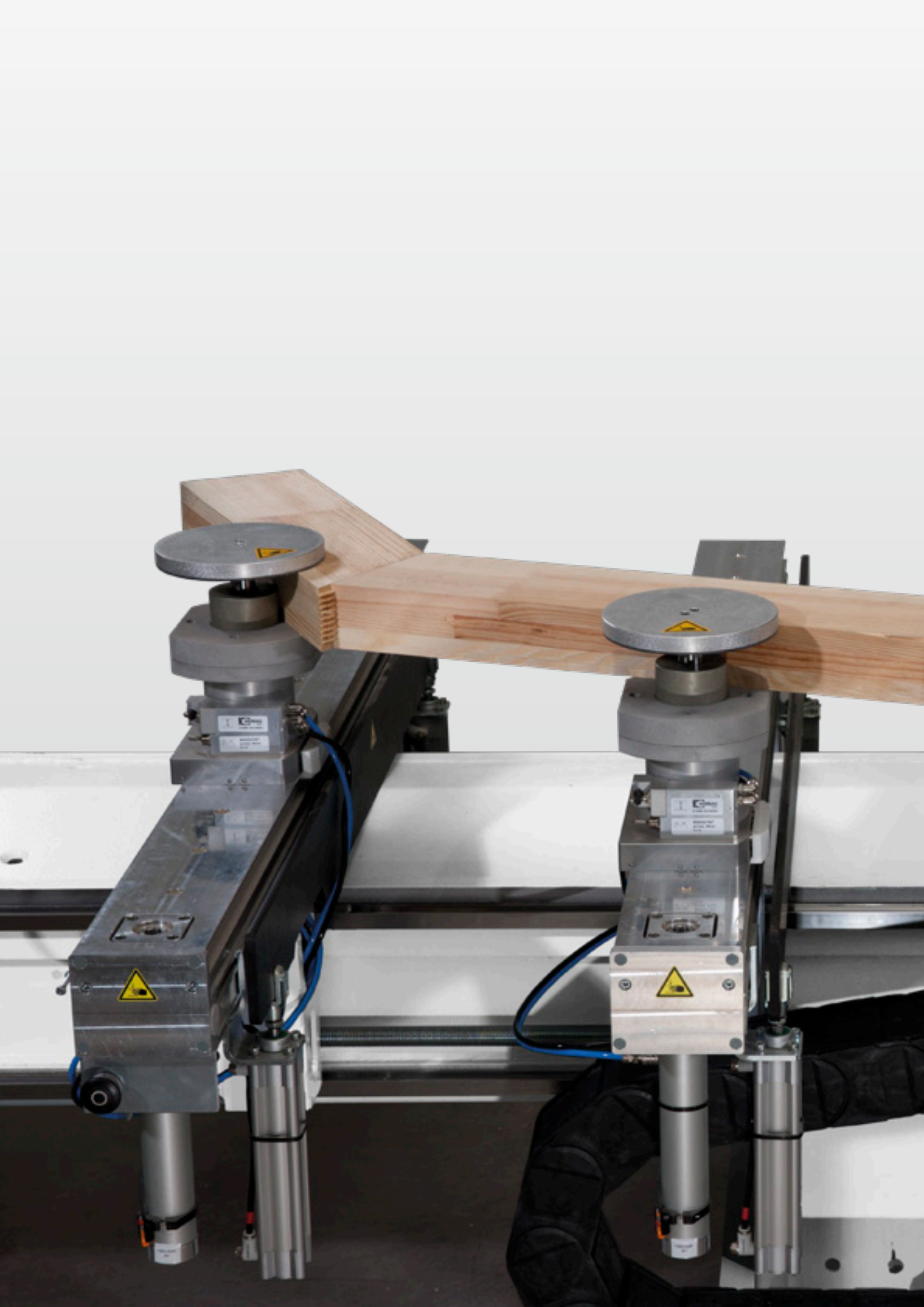


Efficiënte profielsplitting: twee freesspindels op één drager, die ten opzichte van elkaar NC-gestuurd kunnen worden versteld. Dit maakt al bij korte delen een profielsplitting of voorverspanen en nafrezen mogelijk.



Gelijktijdige gereedschapswissel: elke van de beide spindels is toegewezen aan een 36- of 72-voudige gereedschapswisselaar met voorwisselsysteem. Zo kunnen gereedschappen snel gelijktijdig in beide spindels worden uitgewisseld.





Alles in één machine.

Gebogen delen, deuren en extra elementen. Hiervoor hebt u geen tweede machine nodig. Eén tafel is voldoende! Een uitbreiding tot een totaalsysteem met alle mogelijkheden van een standaard CNC-bewerkingscentrum.

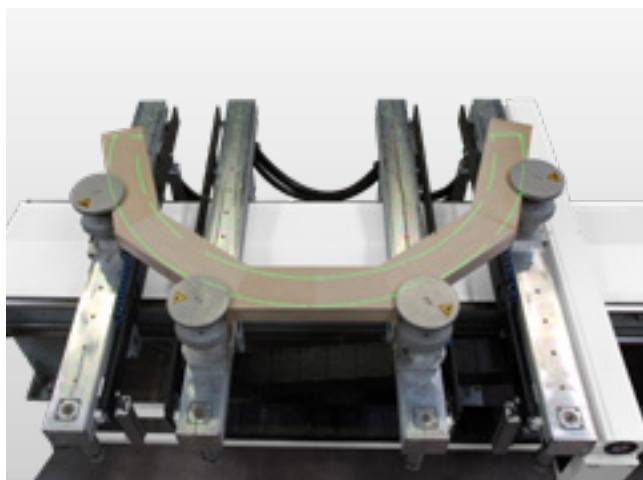


Meer dan alleen rechte delen.

Bent u op zoek naar een oplossing voor gebogen delen, deuren en speciale delen? Dan hebt u de extra tafel nodig. Consoles met aanslagnokken maken de CENTATEQ S tot een volwaardig bewerkingscentrum voor oppervlakken. Eén machine, één data-interface, één gereedschapsset.



Boogelementen: de complete bewerking van bogen met een steek tot 1300 mm in één stuk vermindert de productietijden en de handmatige inspanningen (verbindingen hoeven niet te worden gepleisterd). Uiteraard inclusief de bijpassende glaslat.



Projectielaser: voor een optimale benutting van het onbewerkte materiaal en een veilig opleggen worden spanelementen en onbewerkte delen voor het produceren van bogen uitgelijnd met behulp van een projectielaser.



Deuren: de complete bewerking van deurbladen voor onafhankelijkheid en vrije vormgevingsmogelijkheden.



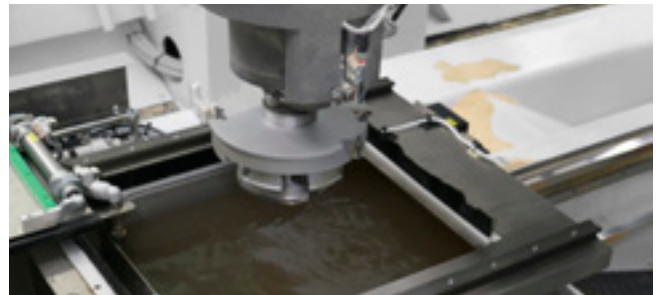
Vullingen: vullingen, blinderingen en extra vlakdelen.

Opties.

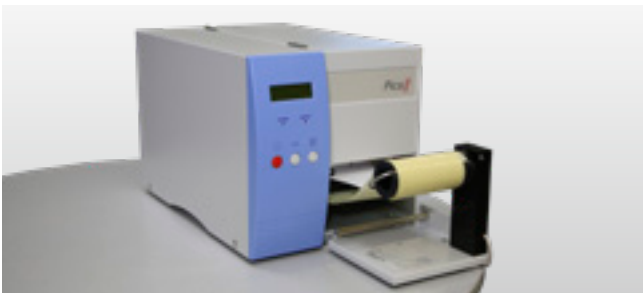
Door extra opties kunt u de functie en het comfort doelgericht uitbreiden.



Stijgband voor afvalstukken: afvalstukken afkomstig van de verzamelgoot onder de machine kunnen met een stijgband direct in een container of wagen getransporteerd worden.



Gereedschapsreinigingssysteem: Schone gereedschappen in 1 nacht! Door middel van een in de machine geïntegreerd ultrasoon reinigungsapparaat kunnen de gereedschappen zonder handmatige handelingen worden gereinigd. Dat vereenvoudigt het vervangen van wisselmessen en zorgt voor lange standtijden met een hoge oppervlaktekwaliteit.



Etikettenprinter: het volgen van delen wordt makkelijker. Met behulp van een printer bij de uitloop kunnen bij het afnemen van de delen etiketten direct in de juiste volgorde worden gemaakt.



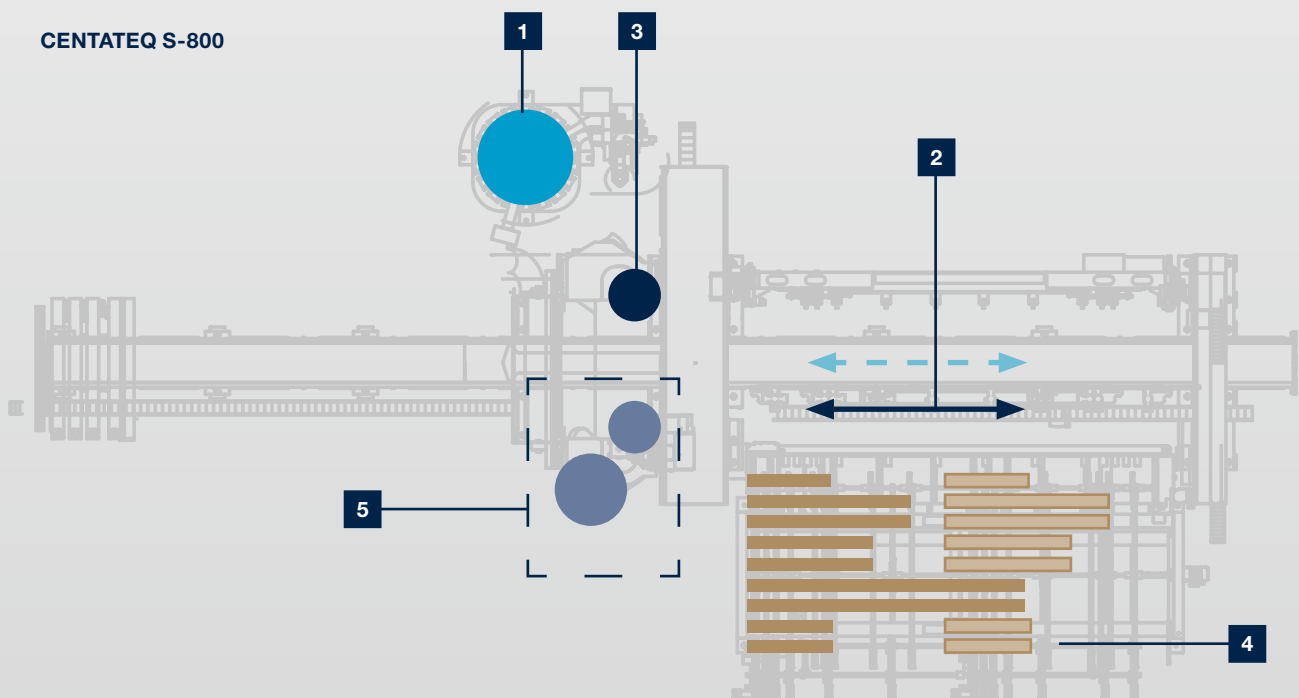
Freesaggregaat verticaal getast: voor het uitbreiden van de functionaliteit van de machines kunnen verschillende aggregaten worden gebruikt en ook achteraf worden gemonteerd. Bijvoorbeeld voor het schuren of getast frezen van siergroeven in deuren.

Schaalbare instapoplossingen van CENTATEQ S-800 tot de hoogwaardige configureerbare CENTATEQ S-900.

Zijn er 100 of 500 kozijnenonderdelen per shift nodig?
Welke bewerkingstadias moeten worden uitgevoerd?
Moet er met profielsplitting worden gewerkt? De serie

CENTATEQ S-800|900 past zich qua capaciteit en bewerkingsspectrum aan uw eisen aan.

CENTATEQ S-800



1 Gereedschapswisselaar: ToolTower-gereedschapswisselaar met 36 of 72 gereedschapplaatsen

2 1 of 2 bewerkingstafel(s): dankzij een tweede bewerkingstafel kan er onafhankelijk van de bewerking worden geladen, omgespannen en afgenomen

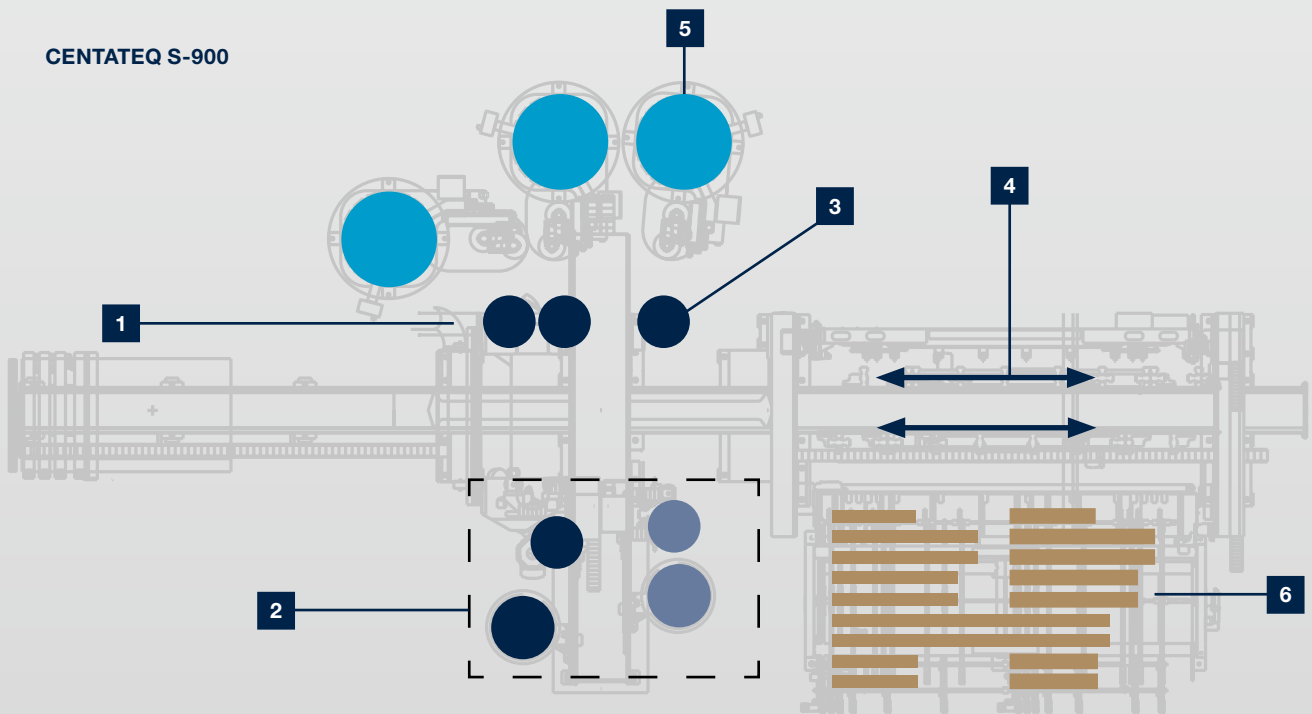
3 Hoofdspindel: vloeistofgekoelde hoofdspindel voor profileren en extra bewerkingen

4 Optie: dubbele opleg op de tafels; besparing van gereedschapswisseltijden en uitbreiding van de buffercapaciteit

5 Optie: uitbreiding nevenspindel: extra freesspindel met aggregaatinterface plus met de spindel meelopende gereedschapswisselaar – optimaal geschikt voor kappen, boren en frezen. Gereedschappen kunnen tijdens de bewerking met de hoofdspindel worden gewisseld



CENTATEQ S-900



1 Profielsplitting-unit:
2 freesspindels op korte
afstand met bij elke
Hoofdspindel een ToolTower

2 Nevenspindel: extra
freesspindel met
aggregaatinterface plus met
de spindel meebewegende
gereedschapswisselaar –
optimaal voor kappen, boren,
frezen. Gereedschapswissel
ook tijdens de bewerking met
de hoofdspindel

3 Hoofdspindel:
vloeistofgekoelde
hoofdspindel voor profileren
en extra bewerkingen

4 2 bewerkingstafels:
onafhankelijk van elkaar
bewerken, laden, omspannen
en afnemen aan beide tafels

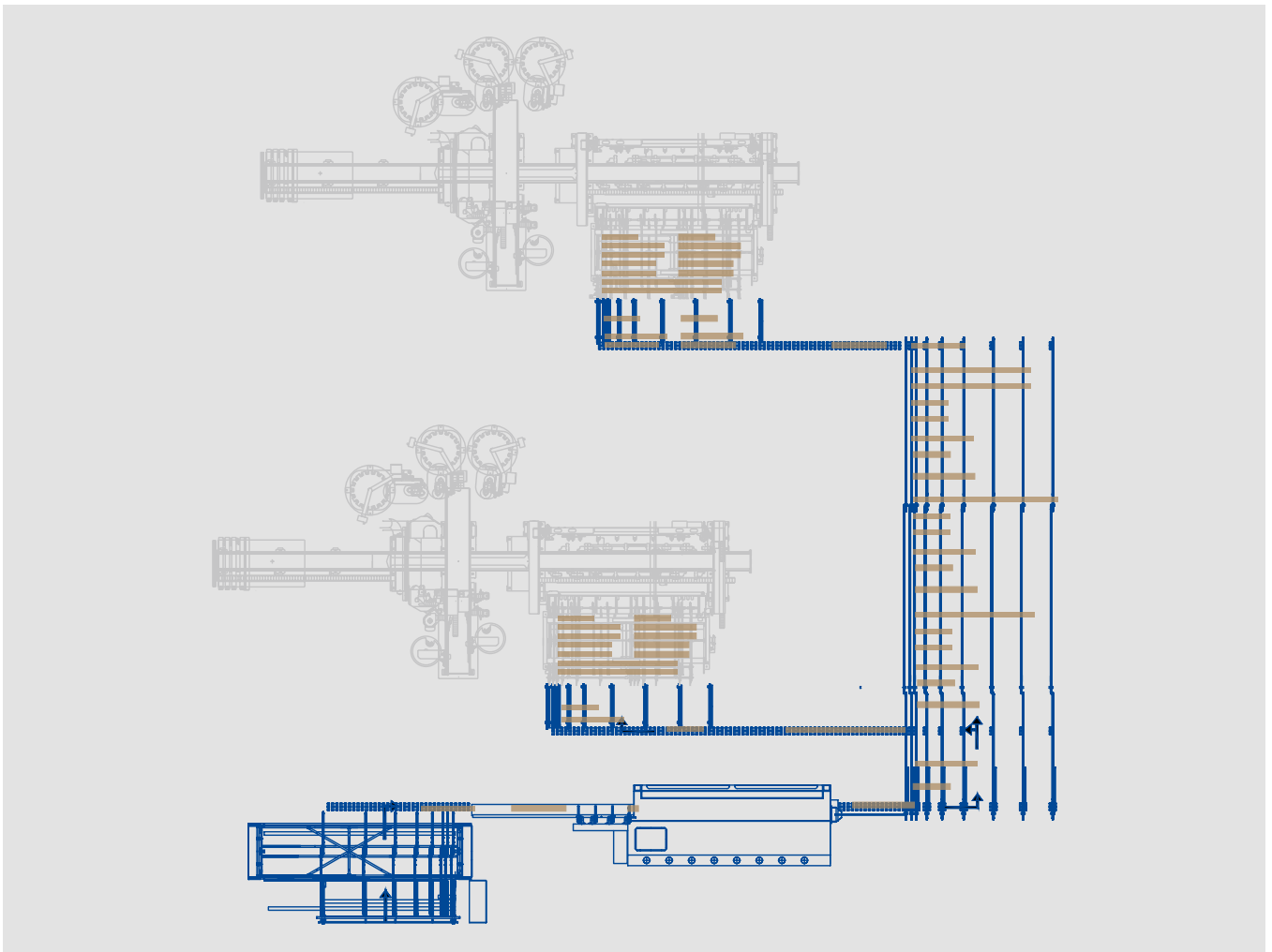
5 Gereedschapswisselaar:
ToolTower-
gereedschapswisselaar met
36 of 72 gereedschapplaatsen

6 Dubbele opleg op de
tafels; besparing van
gereedschapswisseltijden
en uitbreiding van de
buffercapaciteit

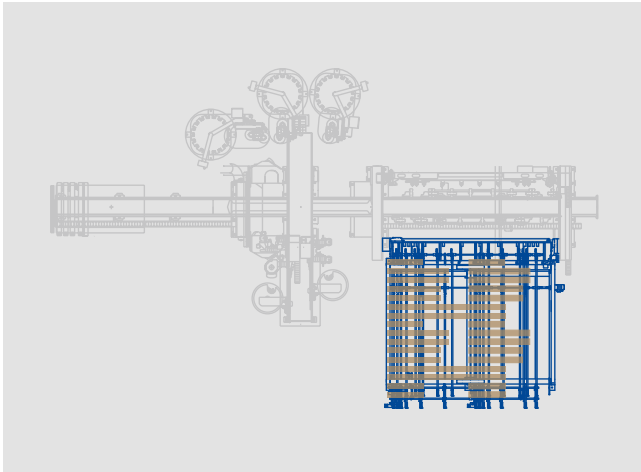
Totaalconcept: op uw productie afgestemde oplossing.

Door een grotere diepte van de aan- en afvoertransporten of het gebruik van hordenwagens kan de autonomie van de machine worden verhoogd. Beladen en uithemen wordt bijzaak, machinebediening, kwaliteitscontrole en extra activiteiten worden hoofdzaak. Of moet het bewerkingscentrum in een totaalsysteem worden

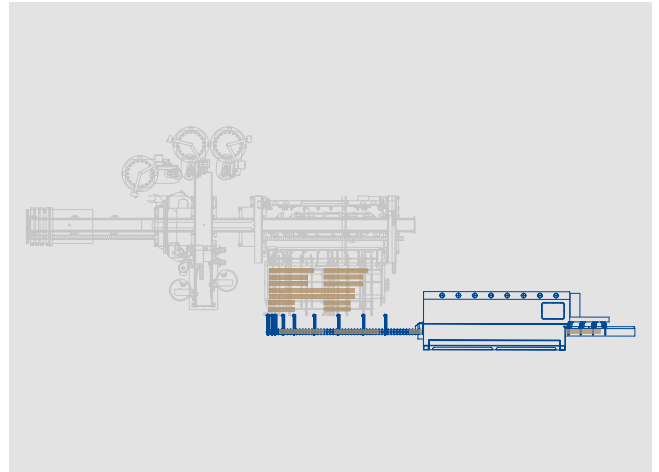
geïntegreerd en met een schaafmachine, zaagmachine, of een machine voor het bewerken van oppervlakken gekoppeld worden? Ons team van HOMAG Systems maakt samen met u het voor u optimale totaalconcept geheel naar uw wensen.



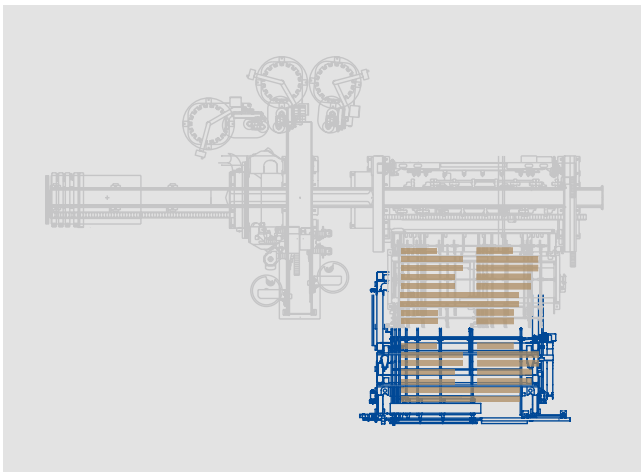
Individuele koppeling tot totaalconcepten: hogere prestaties? Geïntegreerd totaalconcept? Wij ontwerpen graag een totaaloplossing die op uw behoeften is afgestemd!



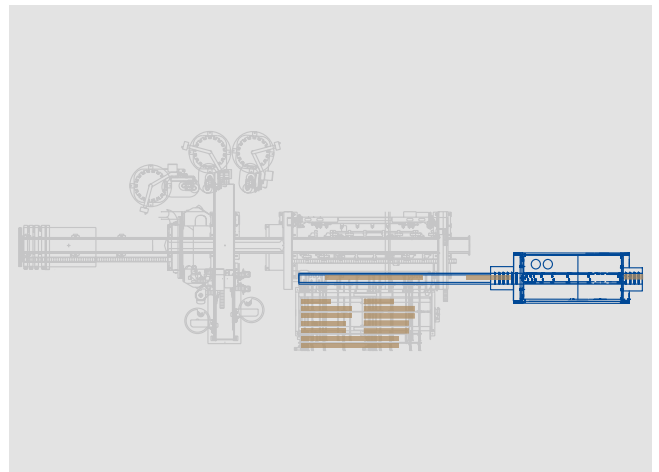
Verlengde in-/uitvoerband: verlengde autonomie door een hogere buffercapaciteit in in- en uitvoer – tot enkele uren.



Haakse overgave en koppeling met een schaafmachine: haakse overgave en bandtransporten maken de koppeling met een schaafmachine of kapinstallatie mogelijk.



Hordenwagens met automatische toevoer van de werkstukken: voor een productie met minder personeel en nog langere bewerkingscycli zonder bediener.



Afvoerband en aansluiting aan de spuitcabine: transportband in lengterichting in plaats van de uitvoerband met directe uitvoer in de spuitcabine.

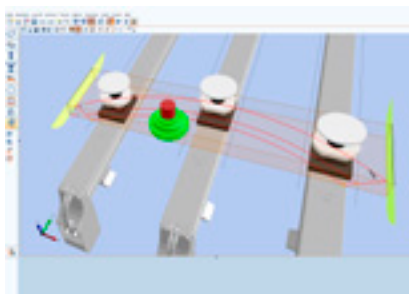
Eenvoudig. Efficiënt. Effectief. Softwareoplossingen van HOMAG.

Eenzijds onze bewerkingscentra, anderzijds de software om ze dag voor dag comfortabel en eenvoudig te bedienen. De software- en besturingsmodules van HOMAG garanderen de hoogste flexibiliteit en bedrijfszekerheid. Vanzelfsprekend bij HOMAG: interfaces met externe programmeer- en ontwerpsystemen, hulpprogramma's voor clusteren en modules voor machinebewaking en capaciteitopvolging.

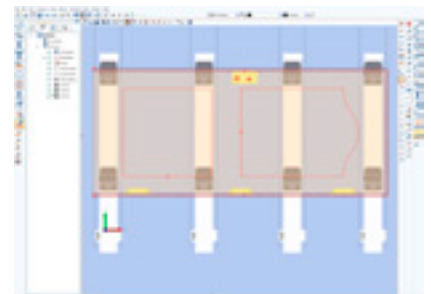
powerTouch is de bedieningsfilosofie van HOMAG. Het is een combinatie van design en functionaliteit, met als resultaat een volledig nieuwe generatie van besturingsystemen. De Full-HD Multitouch monitor, de ergonomische touchbediening, de eenvoudige navigatie en de uniforme gebruikersinterface kenmerken het nieuwe systeem.

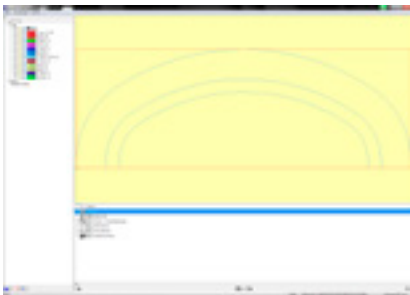


woodFlex: Besturing van productielijnen voor het effectief afwerken van productielijsten met grafische visualisering van de delen en -tracking op het scherm van de machine. Zo is duidelijk welk deel zich op welke plaats in de machine bevindt. Met woodFlex is integratie in productielijnen met voor- en nageschakelde machines mogelijk (bijv. 4-zijdig schaven, kapzagen, ...)



woodWOP-programmeersysteem: programmeersysteem voor losse delen, uitermate geschikt voor parameterprogrammering van speciale delen, zoals speciale raamvormen, serredelen, deurbladen. Comfortabel gebruik van macro's (boorpatronen, slotkasten, kamerfrezingen, ...)





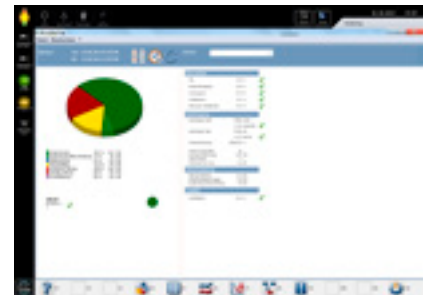
woodWOP DXF Import – interface voor het importeren van CAD-gegevens:

- Automatisch genereren van woodWOP-programma's op basis van CAD-tekeningen
- Toewijzing van de bewerkingen via layernamen
- Met de DXF Import professional kunnen alle woodWOP-parameters door middel van aanpasbare conversieregels worden gedefinieerd en aan woodWOP worden overgedragen



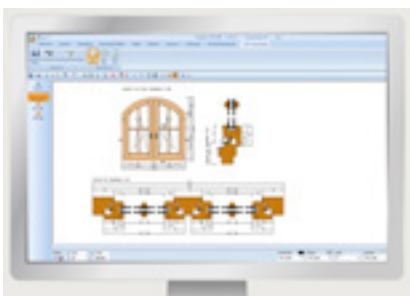
woodScout - Hulp in uw taal:

- Optioneel krachtig diagnosesysteem
- Grafische weergave van de storingslocatie op de machine
- Begrijpelijke en duidelijke foutmeldingen in verschillende talen
- Lerend systeem door het toewijzen van oorzaken en oplossingen (expertkennis)



Registratie van machinegegevens MMR – voor een productieve omgeving:

- Registratie van aantallen/hoeveelheden en werkelijke gebruikstijden op de machine
- Geïntegreerde onderhoudsinstructies voor een optimale planning en uitvoering van onderhoud op basis van tijd en aantallen/hoeveelheden
- De optionele Professional-versie maakt een gedetailleerde splitsing en registratie van de verzamelde gegevens mogelijk



Interface met branchesoftware: voor een naadloze integratie van de machine in IT-omgevingen. Van de automatische maken van alle bewerkingsprogramma's via de dynamische machinebezetting met automatische bepaling van de positie voor de panelementen en talrijke andere functies voor een krachtige raamproductie.



Grafische gereedschapsdatabase:

- Grafieken met maataanduidingen voor het eenvoudig instellen en beheren van gereedschappen en aggregaten
- Ruimtelijke weergave van de gereedschappen



Bepaling van de standtijd van gereedschappen:

- Module voor het vastleggen en registreren van de standtijd van gereedschappen
- Door het tijdig wisselen van gereedschappen verhoogt u de beschikbaarheid van uw machine en de kwaliteit van het werkstuk
- Kostenbesparing door optimale planning van het gebruik van gereedschap

HC LIFE CYCLE SERVICES

Optimale service en individueel advies zijn bij de aanschaf van onze machines inbegrepen. Wij ondersteunen u met service-innovaties en producten die optimaal zijn afgestemd op uw eisen. Met korte reactietijden en snelle

klantoplossingen garanderen wij u een hoge beschikbaarheid en een economische productie – gedurende de gehele levenscyclus van uw machine.



TELESERVICE

- Hotline-support door geschoolde experts in TeleService op het gebied van besturing, mechanica en procestechniek. Daardoor ruim 90% minder servicewerkzaamheden op locatie en dus een snellere oplossing voor u!
- De ServiceBoard-app helpt snel, eenvoudig en concreet taken uit te voeren. Dit maakt mobiele live-vidiodiagnose mogelijk, het automatisch verzenden van serviceverzoeken of de online reserveonderdelencatalogus eParts.



SPARE PARTS SERVICE

- Grote beschikbaarheid van onderdelen en snelle levering.
- kwaliteitwaarborg door vooraf gedefinieerde kits met reserve- en slijtagedelen, bestaande uit originele onderdelen.
- 24 uur reserve-onderdelen online identificeren en aanvragen op www.eParts.de of in de nieuwe HOMAG Webshop eCommerce nog sneller en eenvoudig bestellen.



MODERNISERING

- Houd uw machinepark up-to-date, verhoog uw productiviteit en verbeter de productkwaliteit. Zo voldoet u vandaag al aan de producteisen van morgen!
- Wij ondersteunen u met upgrades, modernisering, individueel advies en individuele ontwikkeling



DIGITALE DIENSTEN

- ISN (intelliServiceNet) – De nieuwe TeleService-oplossing voor de toekomst Snel hervatten van de productie door uitgebreide toegang van de teleservice-medewerker tot relevante fysieke gegevens.
- IntelliAdvice App – biedt u hulp bij zelfhulp. De preventieve oplossingsvoorstellen van de nieuwe app zijn een combinatie van onze ervaringen en de bestaande machinegegevens.



SOFTWARE

- Telefonische ondersteuning en telefonisch advies door Software-support
- De digitalisering van uw testonderdelen door het 3D-scannen bespaart tijd en geld vergeleken met herprogrammering
- Latere koppeling van uw machinepark aan slimme softwareoplossingen van constructie tot productie



FIELD SERVICE

- Verbetering van de machinebeschikbaarheid en verhoging van de productkwaliteit door gecertificeerd servicepersoneel.
- Regelmatige controle door middel van onderhoud/inspectie garandeert de hoogste kwaliteit van uw producten.
- Minimalisering van uitvaltijden bij onvoorziene storingen door onze hoge technische beschikbaarheid.



TRAININGEN

- Door exact op uw behoeften afgestemde trainingen kunnen uw machineoperators HOMAG-machines optimaal bedienen en onderhouden
- Daarmee samenhangend ontvangt u klantspecifieke trainingsdocumenten met praktijkoefeningen
- Onlinetrainingen en webinars: leren zonder te reizen – ontmoet uw trainer in het digitale klaslokaal.

Voor u meer dan...

1.350

servicemedewerkers wereldwijd

92 %

minder werkzaamheden op locatie door succesvolle TeleService

5.000

klanten in trainingen per jaar

150.000

machines in 28 talen
elektronisch gedocumenteerd in eParts

HOMAG Group AG

info@homag.com

www.homag.com



YOUR SOLUTION