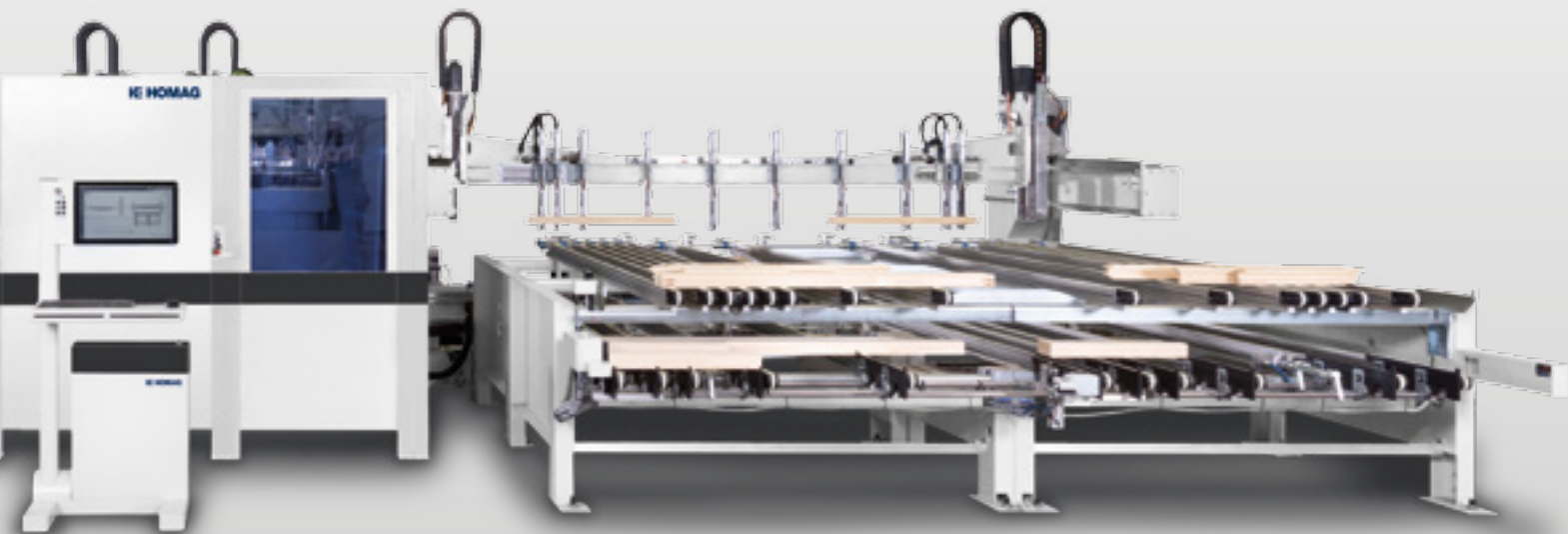


Fensterfertigung im „Griff“.

HOMAG

CNC-Bearbeitungszentren
CENTATEQ S-800|900

YOUR SOLUTION





Fit für die Zukunft, flexibel im Alltag.

Wenn es um die Fertigung von Fenstern und Türen geht, hat sich viel geändert. Neue Kundenwünsche, andere Materialien, bessere Dämmwerte – um auch in Zukunft alle Produktionsanforderungen erfüllen zu können, brauchen Sie einen Partner, der sich ebenfalls weiterentwickelt. Bei HOMAG können Sie sicher sein, dass unsere Maschinen stets weiterentwickelt werden und schon heute die Anforderungen von morgen erfüllen.

YOUR SOLUTION

MEHR AUF HOMAG.COM



CENTATEQ S-800|900

INHALT

- 04 20 Jahre Erfahrung
- 06 Anforderungen an den Fensterbau
- 08 Auf einen Blick
- 10 Greif- und Spanntechnik
- 14 Spindeln, Aggregate, Werkzeugwechsler
- 18 Profilsplitting- Technik
- 22 Zusatzfunktionen und Optionen
- 24 Skalierbare Leistung
- 26 Auf Ihre Produktion zugeschnittene Lösungen
- 28 Software/Steuerung
- 30 Life Cycle Services

Was macht HOMAG zukunftsorientiert? Über 20 Jahre Erfahrung!

CNC-Technologie ist aus der Fensterfertigung nicht mehr wegzudenken. Seit über 20 Jahren entwickelt HOMAG CNC-Maschinen für den Fensterbau, die die Fensterbearbeitung revolutioniert haben. So ist heute die Komplettbearbeitung in einem Schritt in höchster Präzision und erstklassiger

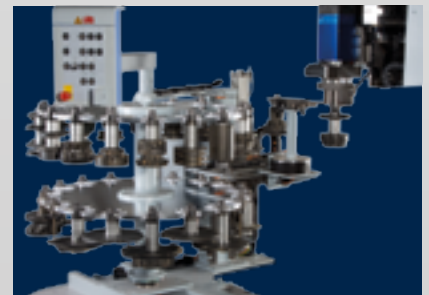
Qualität möglich. Sie profitieren dabei von teilautomatischen und vollautomatischen Lösungen, so dass bis zu 100 Fenstereinheiten pro Schicht produziert werden können. Und natürlich bietet HOMAG Lösungen für alle Bauteile und Bauformen, damit kein Kundenwunsch unerfüllt bleibt.



Spannsysteme für die Fensterfertigung: Speziell für die Fensterfertigung optimierte Spannsysteme wie z. B. der 3-Stufen-Spanner mit großer Spannhöhe zur präzisen Komplettbearbeitung von Fenster- und Haustürteilen ohne nachträgliches Umfälen.



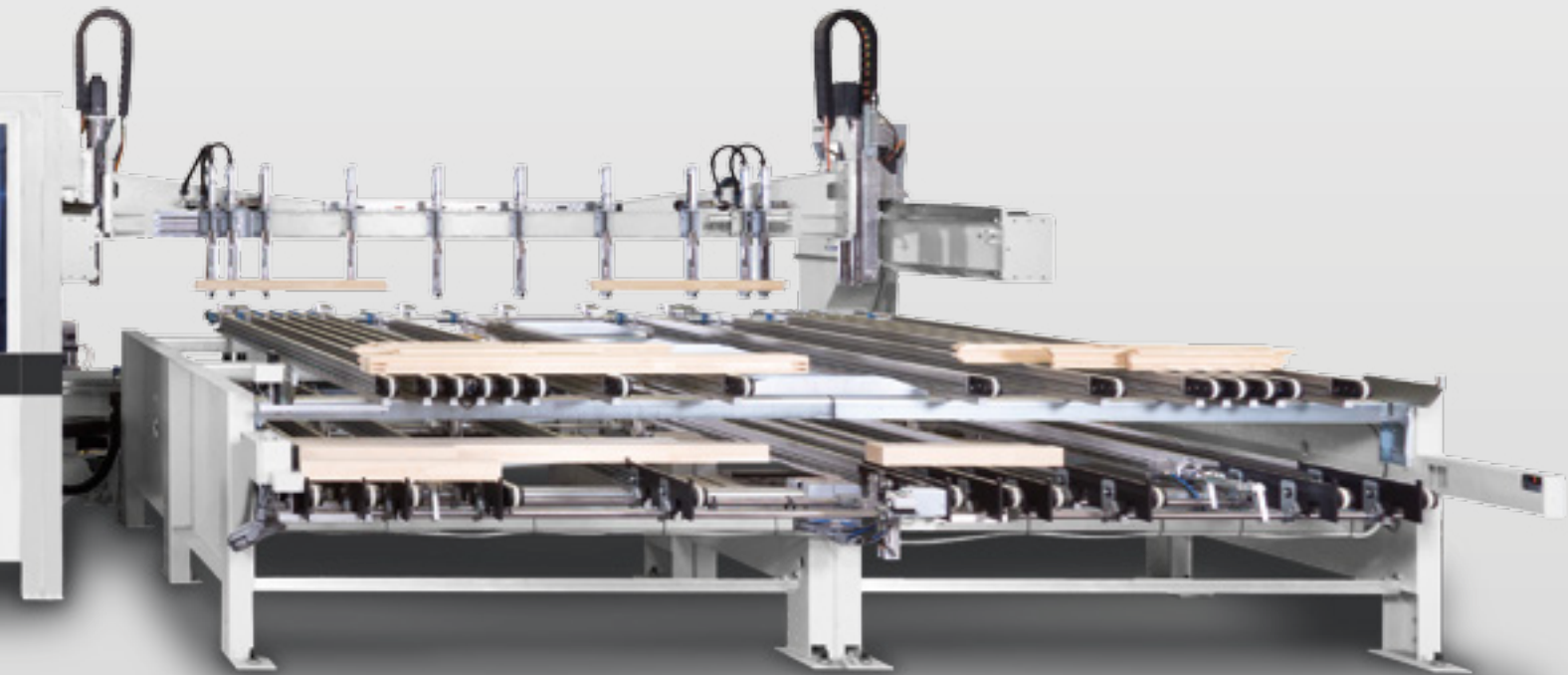
Leistungsfähige Frässpindeln und unabhängiger Betrieb: Hohe Leistung durch gleichzeitige Bearbeitung an beiden Tischen und flüssigkeitsgekühlte Frässpindeln mit Vektorregelung.



Werkzeugwechselsystem: Werkzeugwechsler mit hoher Kapazität und kurzen Wechselzeiten sind die Grundlage für Flexibilität im Einsatz und hohe Produktivität.



Eigene Kernkomponenten: Die HOMAG entwickelt und fertigt die Kernkomponenten für die CNC-Technik selbst.

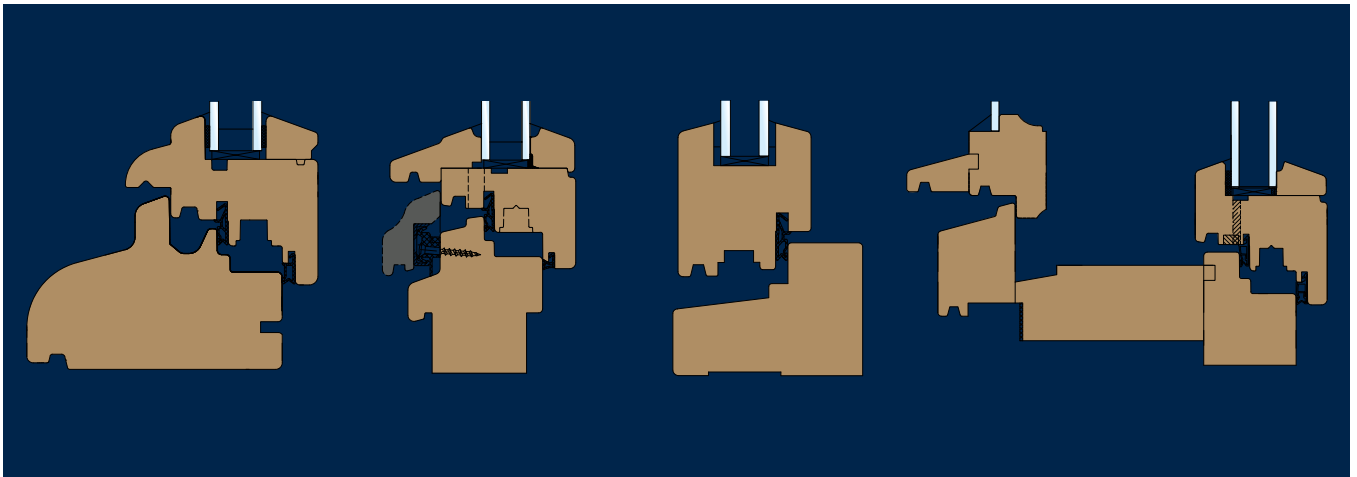


CENTATEQ S-900: Bearbeitungszentren für die automatisierte Fensterfertigung vom Einstieg bis zu Anlagenkonzepten zum industriellen Mehrschichtbetrieb. Autonome Bearbeitung durch automatisierte Beschickung und Entnahme der Teile. Durch den Konsolen-Zusatzsch können auch Bögen- und Flächenteile bearbeitet werden. Eine Maschine für alle Bauteile.

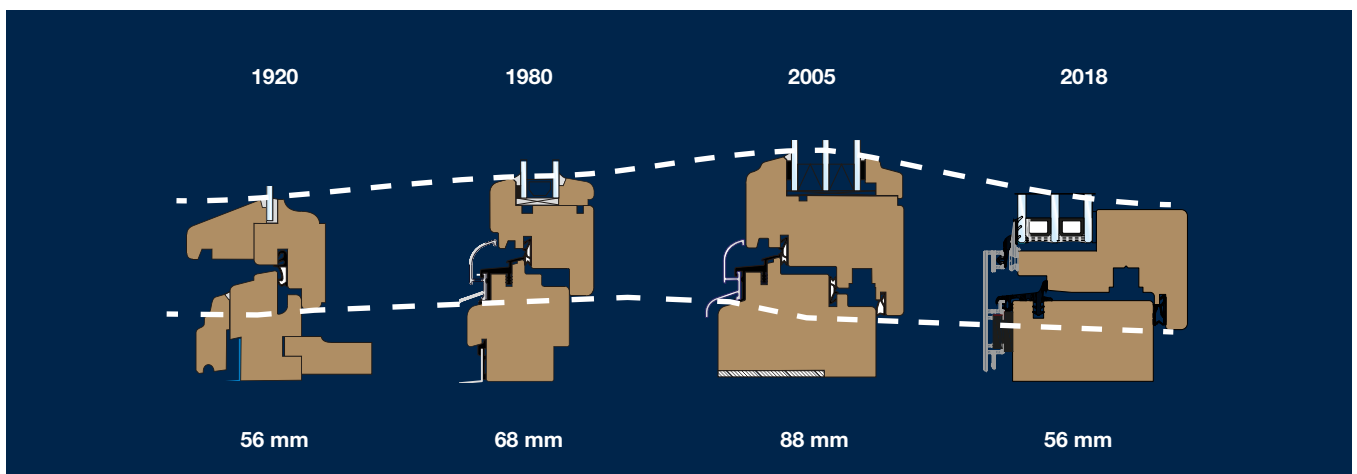
Vor komplexen Anforderungen schrecken wir nicht zurück. Wir lösen sie.

Gerade bei einem Produkt, das auf den ersten Blick keiner Veränderung unterliegt, tut sich viel. Und damit ändern sich auch die Anforderungen an die Hersteller. Ob bei Fenstern schlanke Optiken und damit neue Profilgeometrien beliebt sind, eine höhere Produktvielfalt eine hohe Bauteilvarianz erfordert oder neue Beschläge und Zusatzelemente auch weitere Bearbeitungsschritte benötigen – Sie brauchen

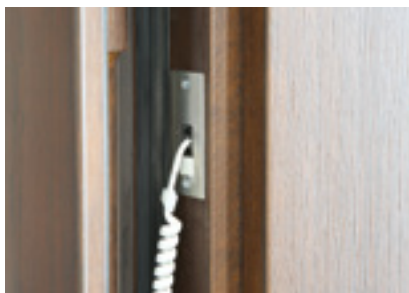
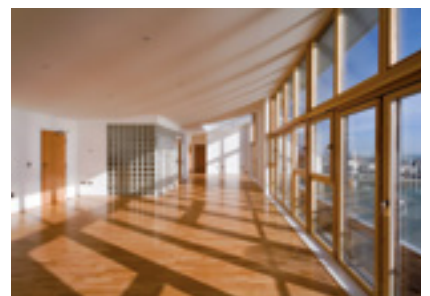
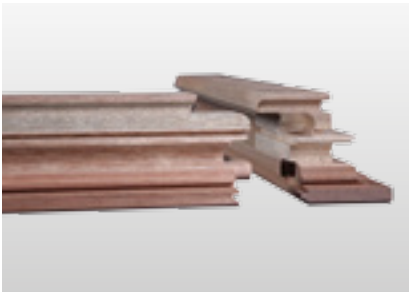
Maschinen, die mit dieser Entwicklung Schritt halten. Die Produkte, die Sie herstellen, werden auch immer komplexer: Ob Dübel, Zapfen oder Eckverbindungen, ob Beschläge, Lüfter, Öffnungen und Ausfräsungen – Sie müssen auf alle Merkmale vorbereitet sein, um genau die Fenster herstellen zu können, die gebraucht werden.



Systemvielfalt: Unterschiedliche Klimazonen, gesetzliche Vorschriften und Traditionen spiegeln sich weltweit in vielfältigen Fenstersystemen wieder. Kein Problem mit HOMAG CNC-Technik und der Erfahrung unserer Fensterspezialisten.



„Slim Fit“ für Fenster: Zurück zu den Ursprüngen: Ansichtsbreiten werden wieder schmal, Querschnitte schlank.



Eckverbindungen: Schlitz und Zapfen, Dübel, Schraube, angefräste Zapfen... – welche Ecke darf es sein? HOMAG CNC-Bearbeitungszentren lassen Ihnen die Wahl und sind offen für zukünftige Trends und Neuentwicklungen.

Komplettbearbeitung: Keine Zusatzarbeiten: CNC-Technik macht die Fensterfertigung durch vollständige Bearbeitung wirtschaftlich. Ausfräsungen und Bohrungen für eingelassene Schließbleche, verdeckte Beschläge, Schraubmarkierungen, Lüfter oder Kabelführungen werden in CNC-Präzision eingebracht. Was darf es noch sein?
Bildquellen: Menck Fenster GmbH, Steinbach Wintergarten KG und Nestle Fenster GmbH.

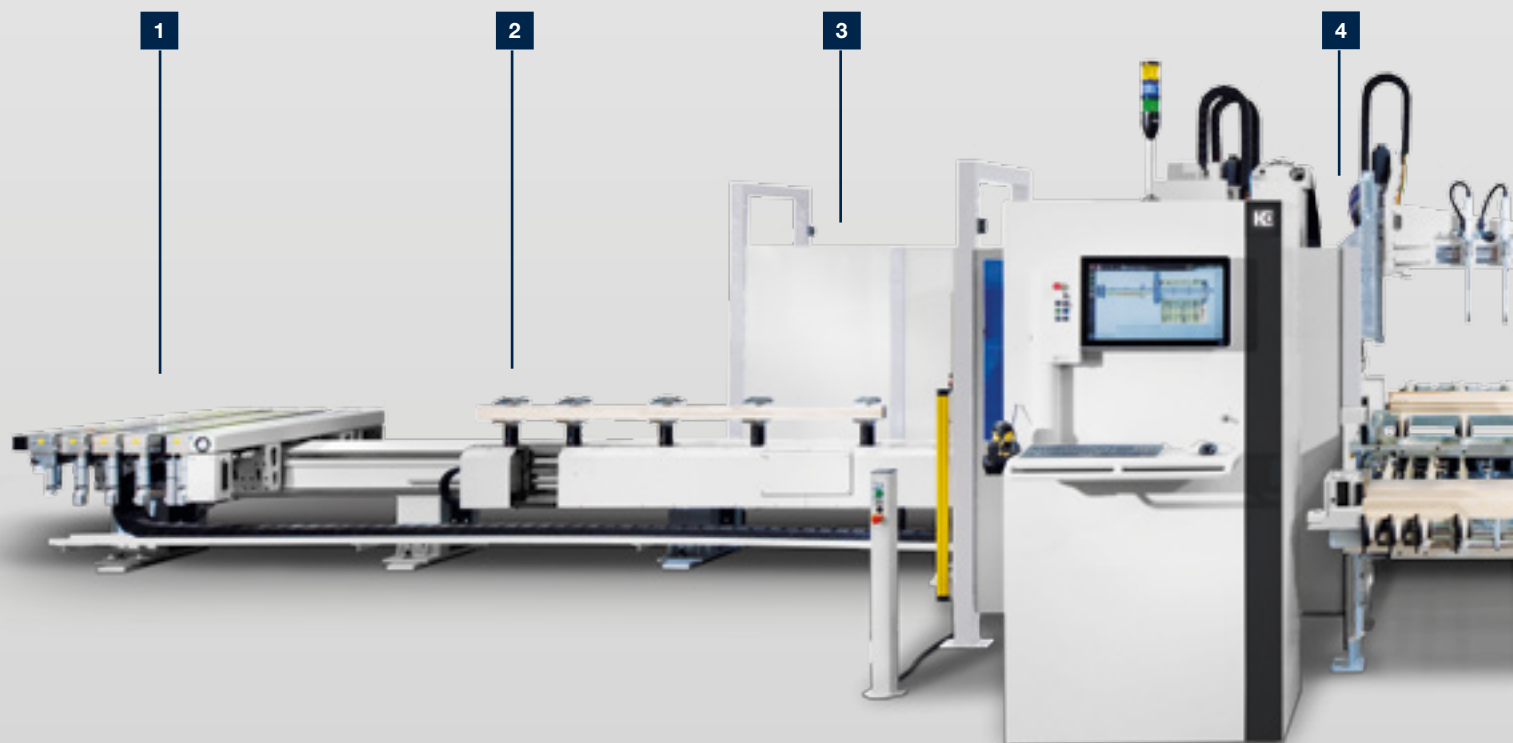
Produktvielfalt: Mehr als nur Fenster: Die CENTATEQ S meistert auch Türen, Wintergärten, Pfosten-Riegelkonstruktionen, Hebe-Schiebetüren. Eine Maschine für alles.

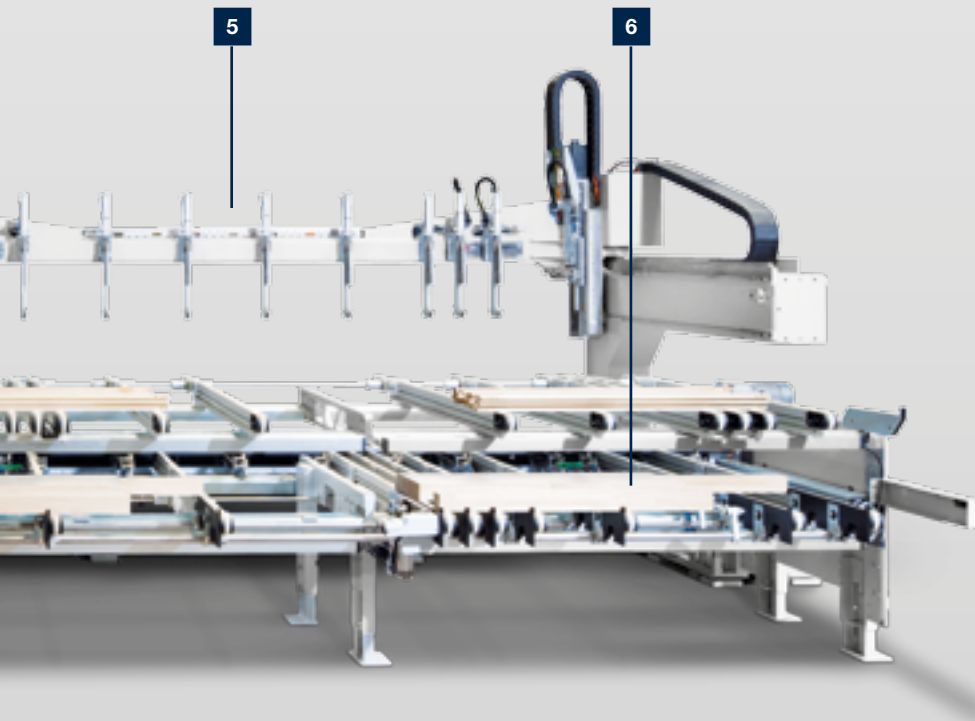
Auf einen Blick: CENTATEQ S-800|900.

ALLES IM „GRIFF“. Die neue Greif- und Spanntechnik eröffnet neue Möglichkeiten in der Profilstaltung > Zukunftssicher für neue Fenstersysteme

HOHE LEISTUNG AUF KLEINEM RAUM. Parallele Bearbeitung mehrerer Bauteile und schneller Werkzeugwechsel, Beschickung und Entnahme an einer Stelle > Kompakter Platz, ergonomische Bedienung, geringere Investition und Betriebskosten

ALLES IN EINER MASCHINE. Integration aller Bauteile: gerade Teile, Bogenteile, Türen und Ergänzungselemente > Eine Maschine, eine Datenschnittstelle, ein Werkzeugsatz





- 1** Konsolentisch:
Zusatzkonsolen mit Anschlagbolzen zur Bearbeitung
- 2** Spanntisch: Aufspanntisch mit programmgesteuert verfahrbar und drehbaren Spannelementen.
- 3** Werkzeugwechsler: Hohe Kapazität für große und lange Werkzeuge und schnelle Werkzeugwechsel durch Vorwechselsystem.
- 4** Grundmaschine: Schwere Portalbrücke, kompakte und steife Führungsbahn für die Aufspanntische.
- 5** Greifeinheit: Einspannen, Umspannen und Zurücklegen der Fensterkanteln. Präzises Werkstückhandling durch beidseitig gelagertes Greifersystem.
- 6** Ein- und Auslauftisch: Doppelstöckige Ein- und Auslauftransporte zum Werkstückhandling an zentraler Stelle.



Mehr Möglichkeiten!
CENTATEQ S-800|900 Spanntechnik.

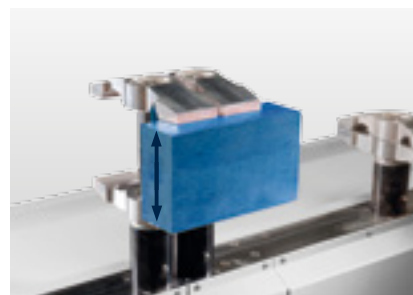
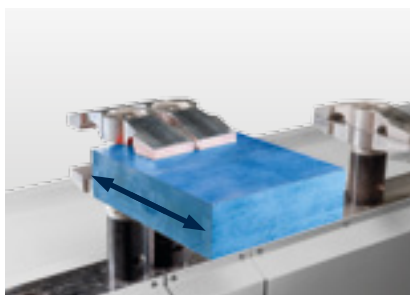
Unsere Spanntechnik – Ihr Vorteil. Flexible Bearbeitungsmöglichkeiten und perfekte Bearbeitungsergebnisse sind sichergestellt. Immer an der richtigen Stelle und mit dem richtigen Überstand für die Bearbeitung durch freies Einspannen in allen Richtungen.



Passt perfekt: Präzises Arbeiten Dank überragender Greif- und Spanntechnik.

Im gesamten Fertigungsprozess kommt es darauf an, die Werkstücke sicher im Griff zu haben. Darum bietet Ihnen HOMAG eine ausgereifte Greif- und Spanntechnik, die sich

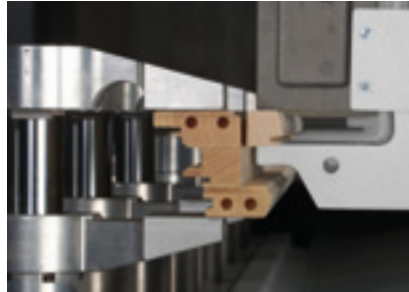
durch präzises Werkstückhandling, große Einspanntiefe und flexible Bearbeitungsmöglichkeiten auszeichnet. Geeignet für alles von XXS bis XXL.



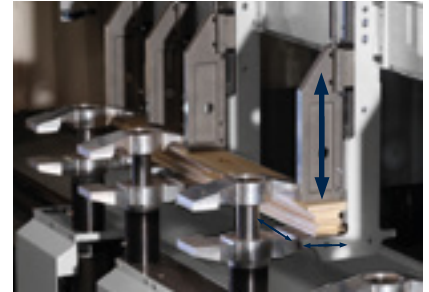
Von XXS bis XXL: Von 20 mm bis 150 mm Teilehöhe und von 25 bis 300 mm Teilebreite können im Automatikbetrieb bearbeitet werden. In der Länge sind bis zu 4.200 mm ohne Umgreifen, mit sogar 6.000 mm automatisch möglich.



Maßkontrolle der Rohteile: Beim Auflegen und Einspannen werden alle Dimensionen der Rohteile auf Plausibilität geprüft, was ein versehentlich falsches Auflegen der Rohteile verhindert.



Glasleiste integriert: Mit dem Greifsystem lässt sich auch die Glasleistenfertigung integrieren. Die angefräste Leiste wird ausgebrochen und auf dem Auslaufband abgelegt. So bleibt zusammen was zusammen gehört.



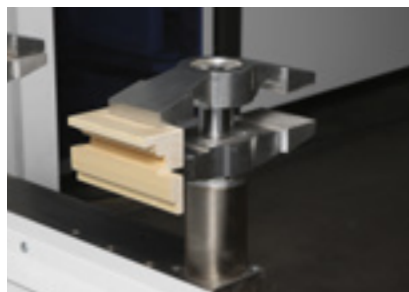
Wegschwenkbare Spannerplatten: Die Spannerplatten können im Programm weggeschwenkt werden. So können, unabhängig von der Position der Spannelemente, alle Bohrungen und Ausfräsungen bearbeitet werden.



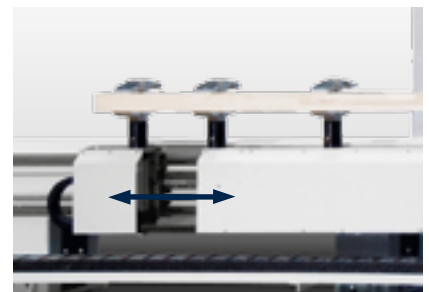
Freies Einspannen: Die Greifeinheit und Spanntechnik sorgen für maximale Flexibilität bei der Bearbeitung. Die Bauteile lassen sich frei in allen Richtungen spannen, auch beim Umspannen – freie Einspanntiefe, freie Position der Spannung, auch im Falz.



Ausrichten der Rohteile: Andrückbolzen richten das Rohteil auf dem Einlegetisch aus und halten es so lange fest bis die Greifeinheit das Rohteil übernimmt.



Kurzteile integriert: Die Spann- und Greiftechnik ermöglicht auch die Fertigung kürzester Teile ab 120 mm Brüstungslänge.



Programmgesteuert positionierende Spannelemente: Durch programmgesteuert positionierende Spannelemente und Greifer an der Handlingeinheit werden die Werkstücke immer mit optimalem seitlichem Überstand gehalten.



Fräsen mit Leistung.

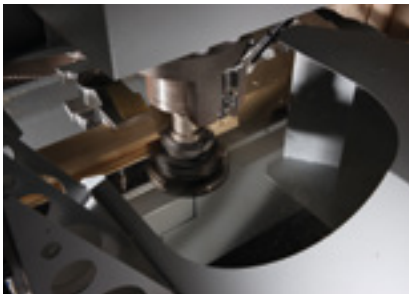
Sicheres Spannen der Werkstücke und leistungsfähige flüssigkeitsgekühlte Frässpindeln für hohen Vorschub und perfekte Oberflächen. So nutzen Sie die Leistungsfähigkeit moderner Werkzeugsysteme voll aus.



Auf alles vorbereitet: Spindeln, Aggregate und Werkzeugwechsler.

Unsere Spindeln überzeugen mit Flüssigkeitskühlung, einem variablen Drehzahlbereich, Vektorregelung und einem Spindelsensor, der Unwuchten und Vibrationen erkennt und so die Spindel schützt. Mit bewährter 5-Achs-Technik oder der FLEX5-Aggregatefamilie mit einwechselbarer 5-Achs-Technik haben Sie die Möglichkeit das Bearbeitungsspektrum zu erweitern. Flexibel bleiben Sie

auch mit dem kompakten Werkzeugspeicher, verfügbar in verschiedenen Größen. Das Vorwechselsystem des zentralen Werkzeugspeichers bietet minimale Span-zu-Span Zeit, alle Werkzeuge sind direkt im Zugriffsbereich der Frässpindeln untergebracht und durch die verschachtelte Anordnung kann auch bei großen Werkzeugen jeder Platz genutzt werden.

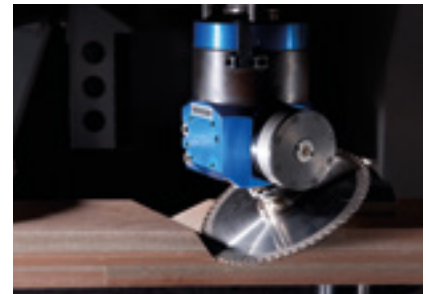


Spindelsensor und Späneerfassung:

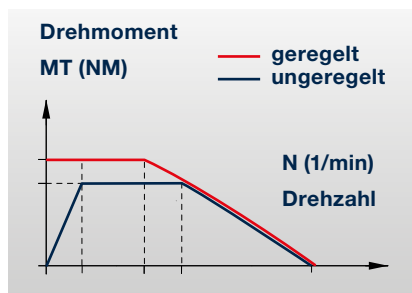
Zusteuerebare Hauben von beiden Seiten und eine Erfassung von Reststücken unter der Maschine sichern die optimale Entsorgung der Späne und Abschnitte. Der in die Spindel integrierte Sensor erkennt Vibrationen durch Unwucht oder ungenügende Werkstückspannung und schützt so die Spindel.



5-Achs-Technik: DRIVE5-Frässpindeln mit interpolierender fünfter Achse reduzieren die Aggregatekosten und erhöhen die Flexibilität.



FLEX5-Aggregatechnik: Sägen, Fräsen und Bohren in beliebigem Winkel, optional mit automatischem Werkzeugwechsel. Für schräge Bohrungen, Schlitzfräsungen, alle Art von Schnitten und Verbindungsfräsungen.



Frässpindeln mit Vektorregelung:

Flüssigkeitsgekühlte Frässpindeln mit optimierter Kennlinie für hohes Drehmoment im Arbeitsbereich und stabilem Lauf unter hoher Last durch Vektorregelung mit Drehgeberrückführung.



Unterflurfräsaggregat: Zum Fräsen und Bohren von Werkstücken von der Unterseite z. B. Griff-Austräsungen für Hebe- Schiebetüren ohne dass die Werkstücke gewendet werden müssen.



Bohraggregat 3+1 Spindeln: Rationelle Bohrungen für Ecken, Sprossen und Kämpfer. Mehrfachbohrungen in einem Takt durch Versionen mit Raster 20 mm oder 32 mm.

1 Tool Management (optional):

- Automatisches Erkennen der Werkzeuge mittels Datenchip
- Abgleichen mit der Werkzeugdatenbank
- Vermeidung von Fehlbedienungen

2 Vorwechselsystem: Das nächste Werkzeug wird vorbereitet während die Maschine arbeitet. Für den eigentlichen Wechsel muss nur umgegriffen werden – so sind kürzeste Werkzeugwechselzeiten erreichbar.

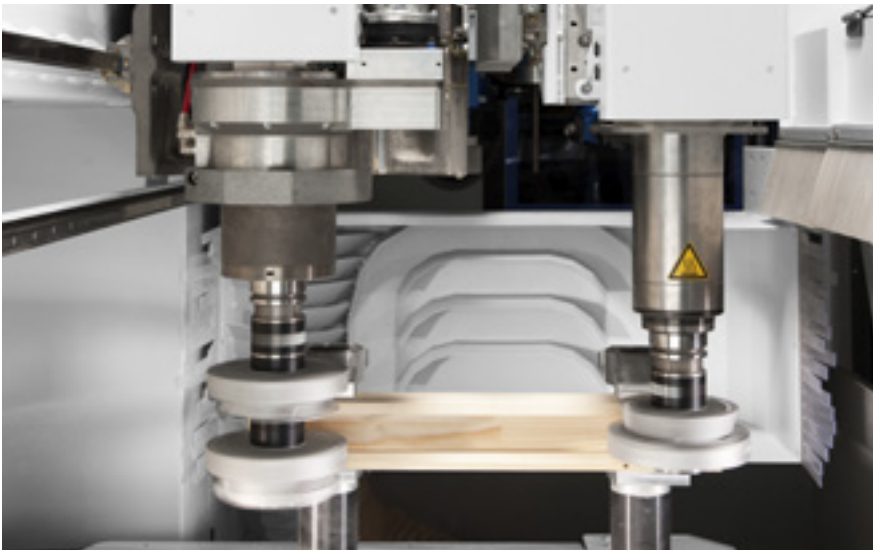
3 Große Kapazität: Durch großen Abstand der Aufnahmen kann jeder Platz genutzt werden, durch Verschachtelung auch bei großen Schlitz-Zapfen-Werkzeugen. Doppelsatzwerkzeuge mit großer Länge finden ebenso problemlos Platz.



Weniger Werkzeugvielfalt – mehr Output: die Profilsplitting-Technik.

So wird Profilsplitting und Vor- und Fertigfräsen effizient umsetzbar. Anstelle von zwei Fräsvorgängen mit zwei Werkzeugwechseln reicht jeweils einer aus. Der

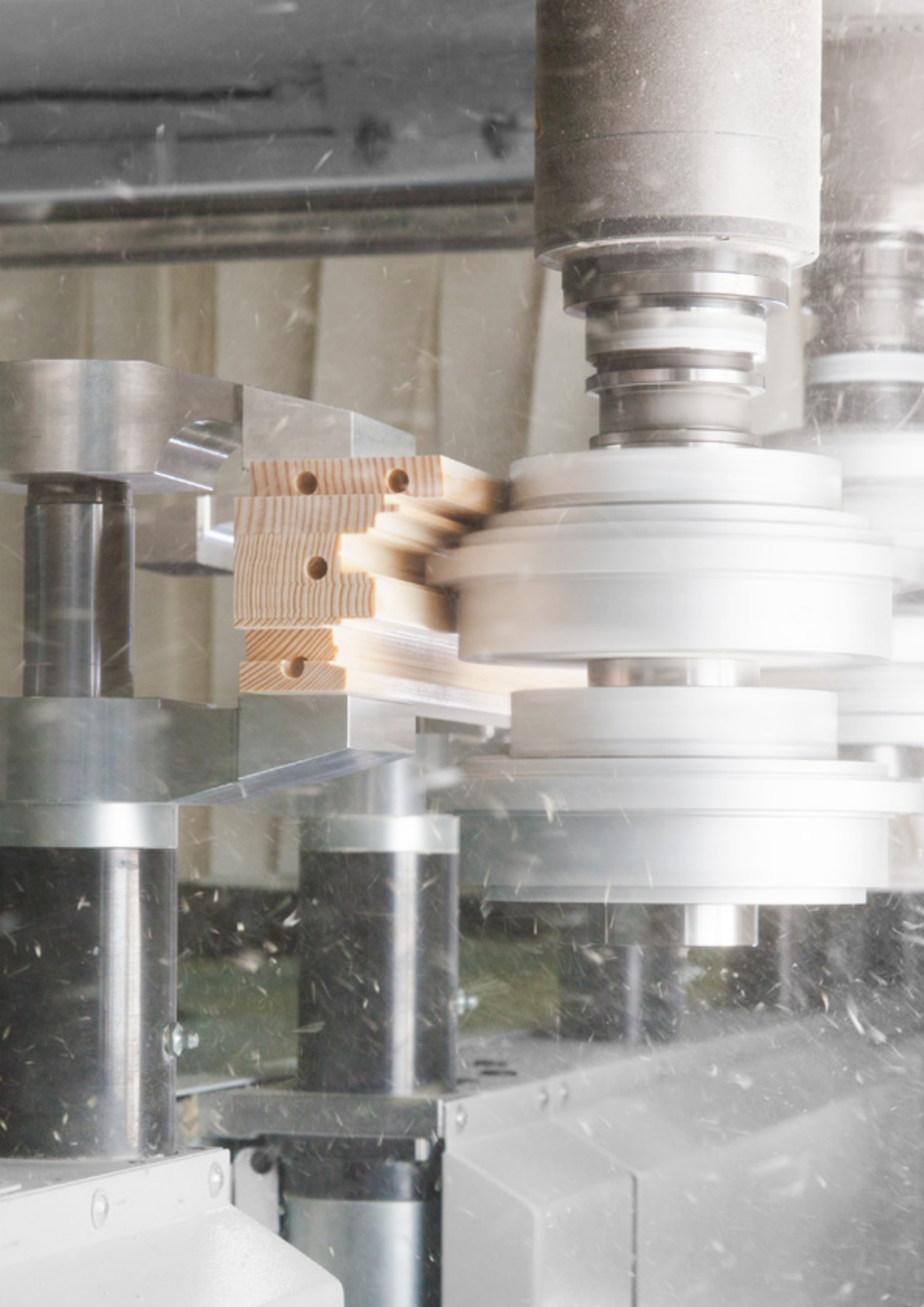
Werkzeugeinsatz wird flexibler, die Standzeit der Werkzeuge erhöht sich und die Fräsqualität wird signifikant besser.

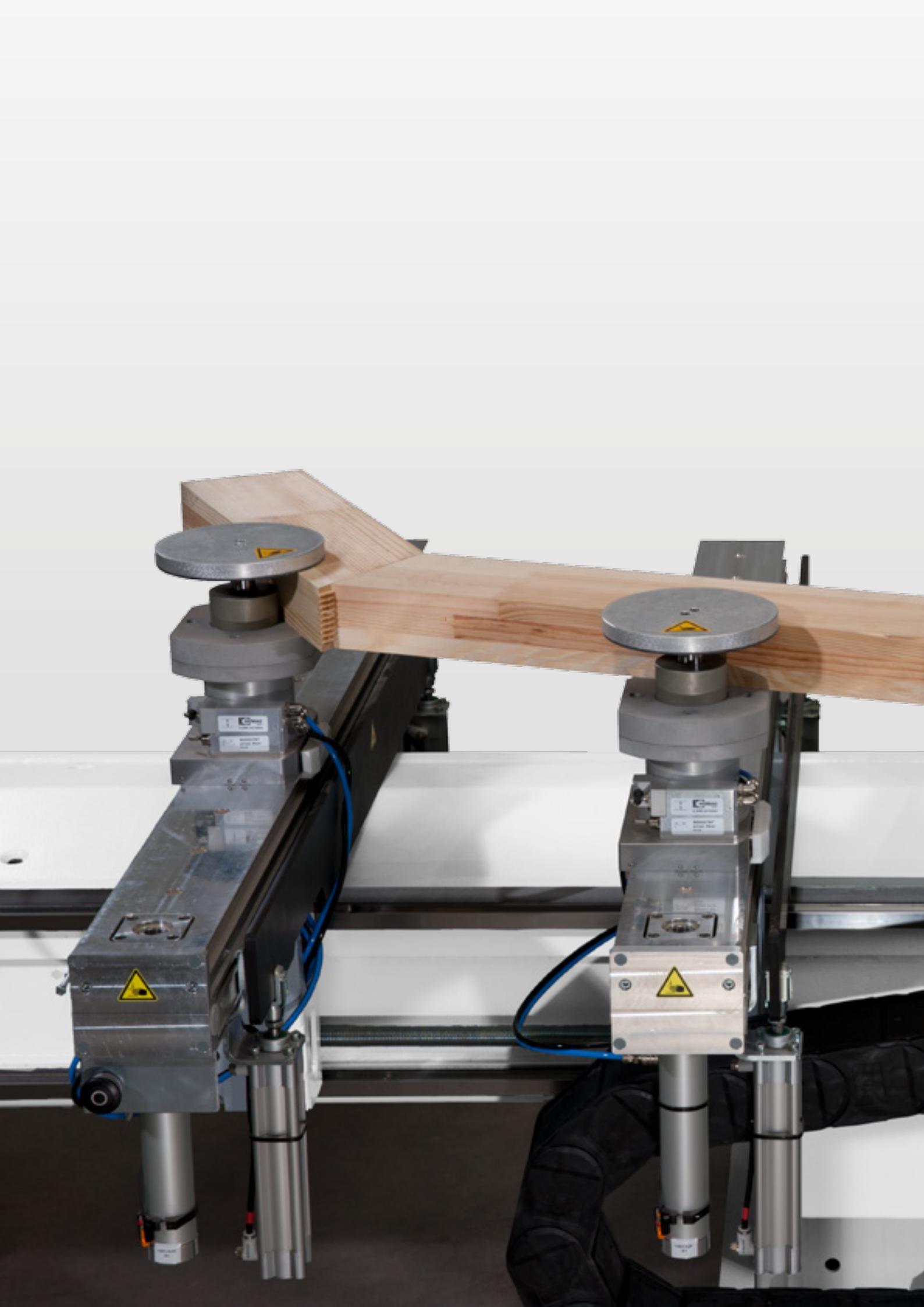


Profilsplitting effizient: Zwei Frässpindeln auf einem Träger, die zueinander NC gesteuert verstellbar werden können. Das ermöglicht schon bei kurzen Bauteilen Profilsplitting-Bearbeitung oder das Vorzerspannen und Fertigfräsen.



Gleichzeitiger Werkzeugwechsel: Jeder der beiden Spindeln ist ein 36- oder 72-fach Werkzeugwechsler mit Vorwechselsystem zugeordnet. So können mit kurzer Zeit, Werkzeuge gleichzeitig in beiden Spindel ausgetauscht werden.





Alles in einer Maschine.

Bogenteile, Türen und Ergänzungselemente. Dazu brauchen Sie keine zweite Maschine, ein Tisch reicht aus! Eine Erweiterung zu einem Gesamtsystem mit allen Möglichkeiten eines standard CNC-Bearbeitungszentrum.

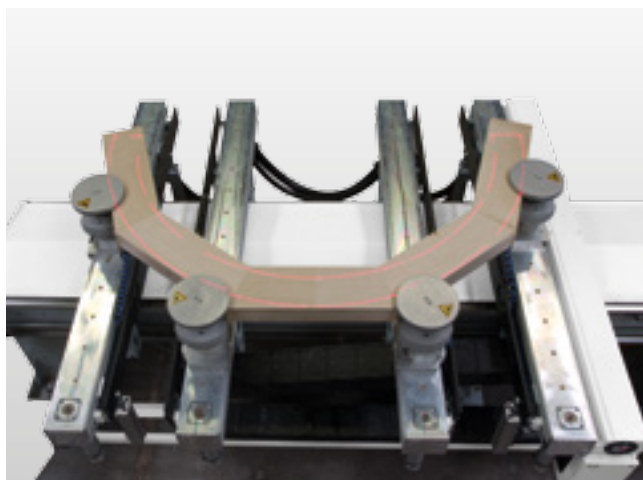


Mehr als nur gerade Teile.

Sie suchen eine Lösung für Bögen, Türen und Sonderteile? Dann ist der Zusatztisch für Sie genau richtig. Durch Konsolen mit Anschlagbolzen wird die Centateq S zu einem vollwertigen Flächenbearbeitungszentrum. Eine Maschine, eine Datenschnittstelle, ein Werkzeugsatz.



Bogenelemente: Die Komplettbearbeitung von Bögen mit einem Stichmaß von bis zu 1.300 mm in einem Stück reduziert die Fertigungszeiten und den manuellen Aufwand (kein Verputzen an den Stößen notwendig). Selbstverständlich inklusive der passenden Glasleiste.



Projektionslaser: Für die optimale Ausnutzung des Rohmaterials und sicheres Auflegen werden Spannelemente und Rohteile für die Bogenfertigung mit Hilfe eines Projektionslasers ausgerichtet.



Türen: Die komplette Bearbeitung von Haustürblättern für Unabhängigkeit und freie Gestaltungsmöglichkeiten.



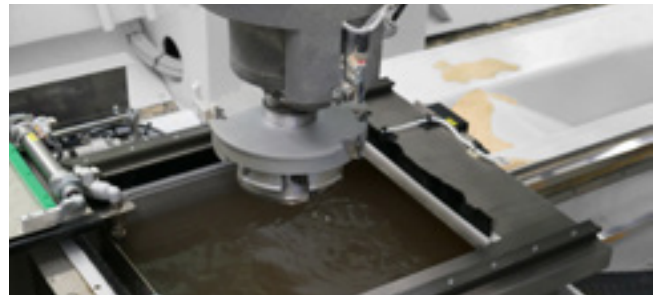
Füllungen: Füllungen, Blenden sowie zusätzliche Flächenelemente.

Optionen.

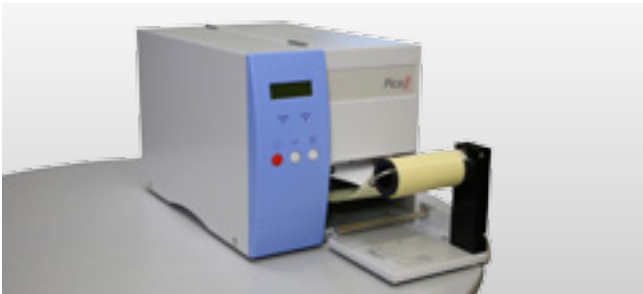
Durch zusätzliche Optionen können Sie Funktionen und Komfort gezielt erweitern.



Steigförderer für Stückabfälle: Stückabfälle aus der Sammelrinne unter der Maschine können mit einem Steigförderer direkt in einen Behälter oder Wagen gefördert werden.



Werkzeugreinigungssystem: Saubere Werkzeuge über Nacht. Durch ein in die Maschine integriertes Ultraschallreinigungsggerät können die Werkzeuge ohne manuellen Eingriff gereinigt werden. Das vereinfacht den Schneidplatten-Wechsel und sorgt für lange Standzeiten mit hoher Oberflächengüte.



Etikettendrucker: Teilverfolgung leicht gemacht: Durch einen Drucker am Auslauf können bei der Abnahme der Teile Etiketten direkt in der richtigen Reihenfolge erzeugt werden.

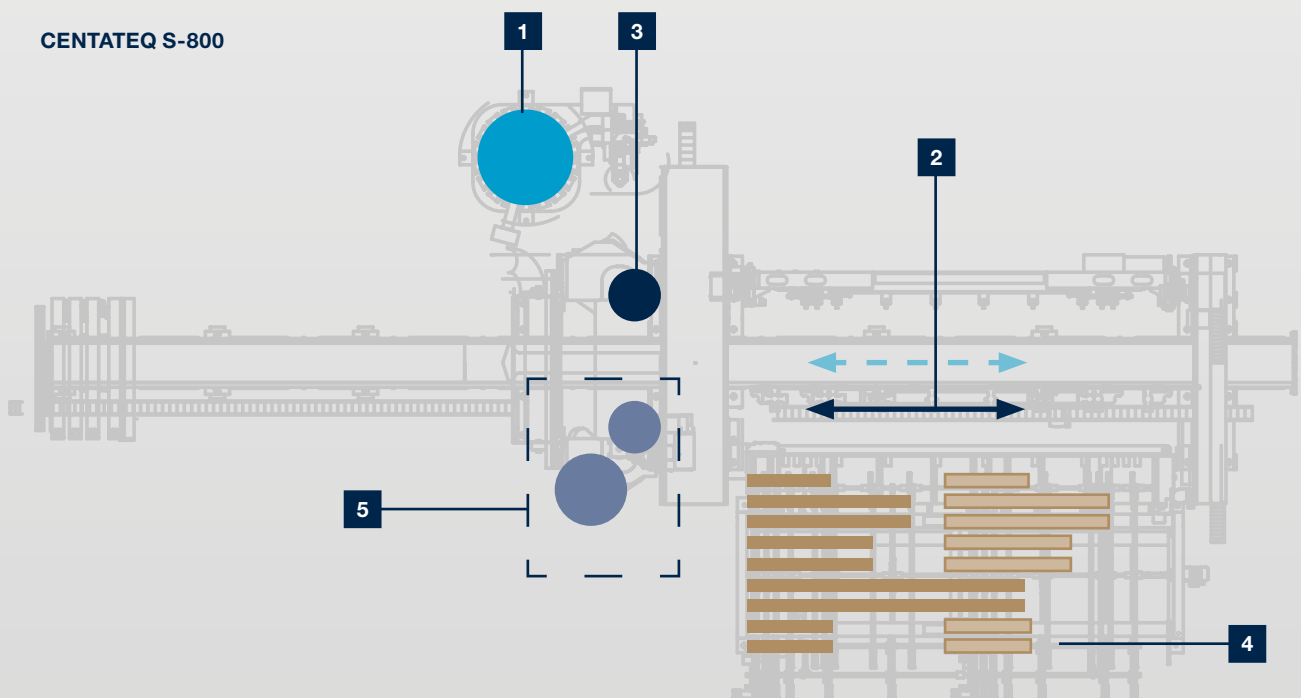


Fräsaggregat vertikal getastet: Für die Erweiterung des Funktionsumfangs der Maschinen können unterschiedliche Aggregate eingesetzt und auch nachgerüstet werden. Zum Beispiel zum Schleifen oder getasteten Fräsen von Ziernuten in Haustüren.

Skalierbare Leistung von der Einstiegslösung CENTATEQ S-800 bis zur Hochleistungskonfiguration CENTATEQ S-900.

Sollen es 15 oder 50 Fenstereinheiten in der Schicht sein? Welche Bearbeitungsschritte sollen durchgeführt werden? Soll im Profilsplitting gearbeitet werden? Die

Baureihe CENTATEQ S-800|900 passt sich in Leistung und Bearbeitungsspektrum auf Ihre Bedürfnisse an.



1 Werkzeugwechsler: ToolTower Werkzeugwechsler mit 36 oder 72 Speicherplätzen

2 1 oder 2 Bearbeitungstisch(e): Durch einen 2. Bearbeitungstisch können Beschicken, Umspannen und Entnahme unabhängig von der Bearbeitung durchgeführt werden

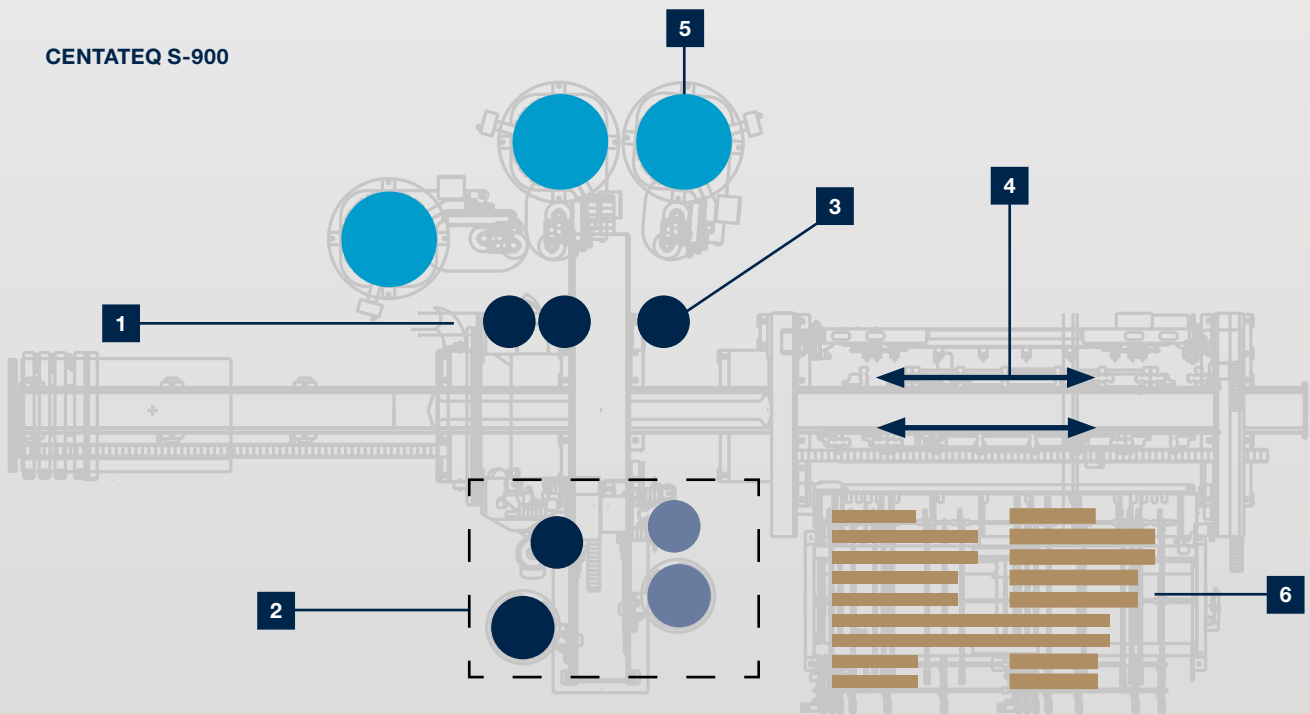
3 Hauptspindel: Flüssigkeitsgekühlte Hauptspindel für das Profilieren und Zusatzbearbeitungen

4 Option: Doppelbelegung auf den Tischen Einsparung von Werkzeugwechselzeiten und Erweiterung der Pufferkapazität

5 Option: Erweiterung Nebenspindel: Zusätzliche Frässpindel mit Aggregatschnittstelle und an der Spindel mitfahrendem Werkzeugwechsler – optimal geeignet für Kappen, Bohren und Fräsen. Werkzeuge können während Bearbeitung mit der Hauptspindel gewechselt werden



CENTATEQ S-900



1 Profilsplitting-Einheit: 2 Frässpindeln in kurzem Abstand mit einem jeder Spindel zugeordneten ToolTower

2 Nebenspindeln: Zusätzliche Frässpindeln mit Aggregateschnittstelle und mitfahrendem Werkzeugwechsler – optimal für Kappen, Bohren, Fräsen. Werkzeugwechsel auch während Bearbeitung mit der Hauptspindel

3 Hauptspindel: Flüssigkeitsgekühlte Hauptspindel für das Profilieren und Zusatzbearbeitungen

4 2 Bearbeitungstische: Bearbeiten, Beschicken, Umspannen und Entnahme an beiden Tischen unabhängig voneinander

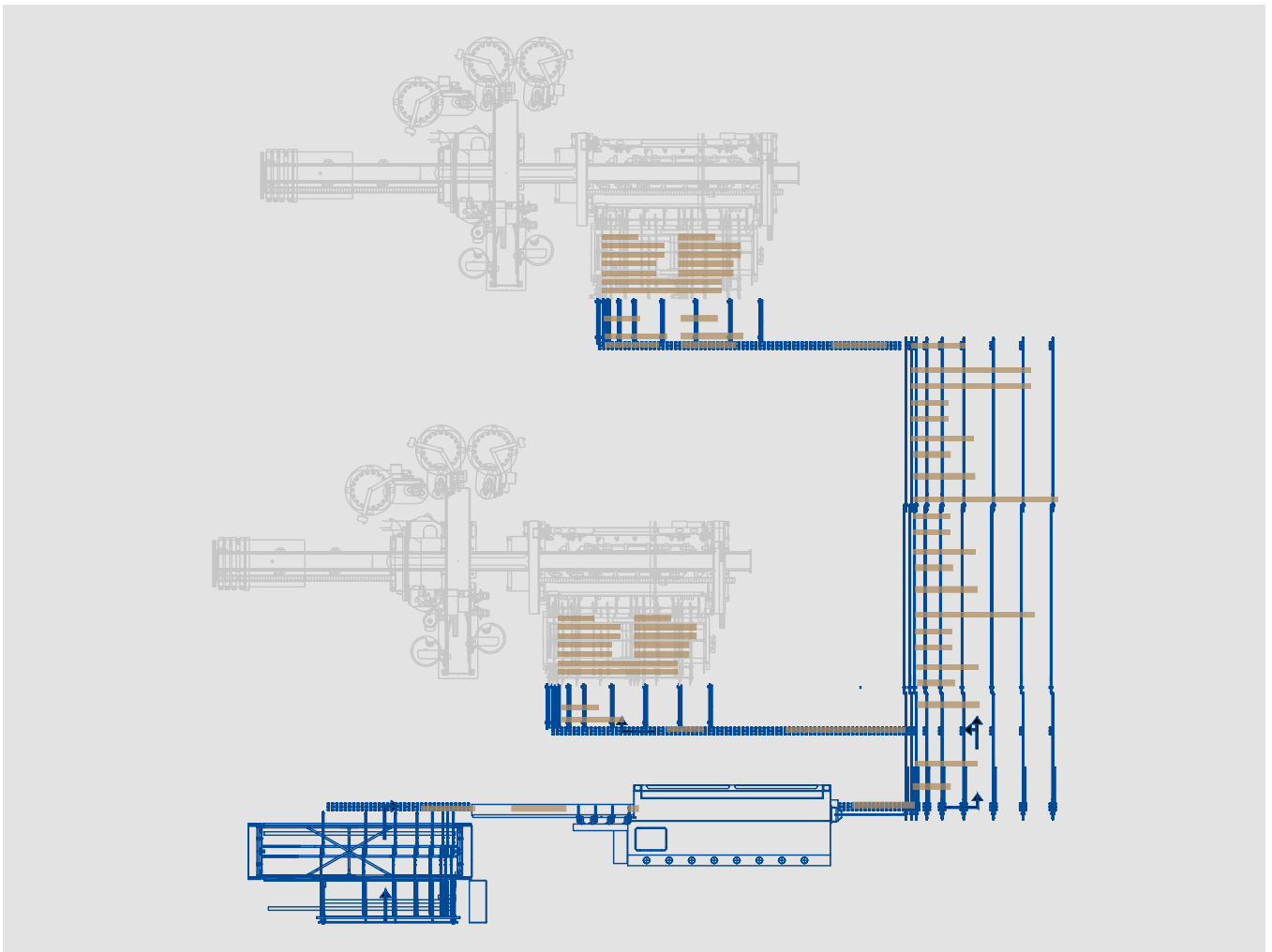
5 Werkzeugwechsler: ToolTower Werkzeugwechsler mit 36 oder 72 Speicherplätzen

6 Doppelbelegung auf den Tischen Einsparung von Werkzeugwechselzeiten und Erweiterung der Pufferkapazität

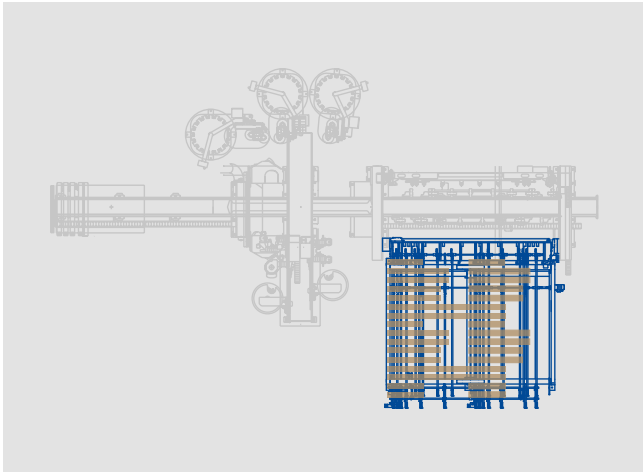
Gesamtkonzepte: Auf Ihre Produktion zugeschnittene Lösungen.

Durch erweiterte Tiefe der Ein- und Auslauftransporte oder eine Hordenwagenbeschickung kann die Autonomie der Maschine erhöht werden. Beschicken und Entnehmen wird zur Nebensache, Maschinenbedienung, Qualitätskontrolle und Zusatzleistungen werden zur Hauptsache. Oder soll das

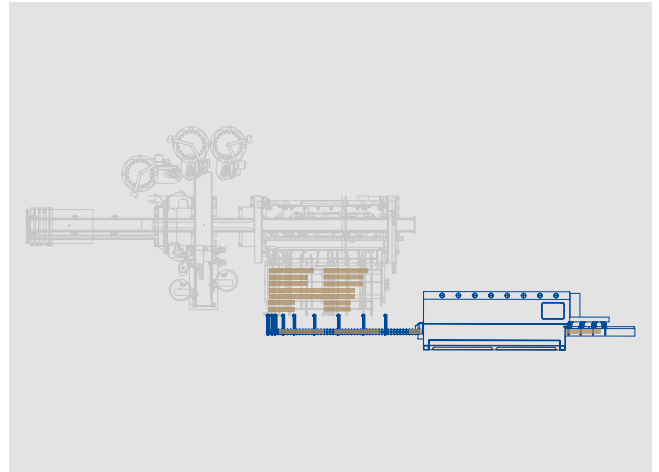
Bearbeitungszentrum in ein Gesamtsystem integriert und mit Hobelmaschine, Zuschnitt oder Oberflächenbehandlung verkettet werden? Unser Team von HOMAG Systems erstellt mit Ihnen das für Ihre Anforderungen optimale Gesamtkonzept.



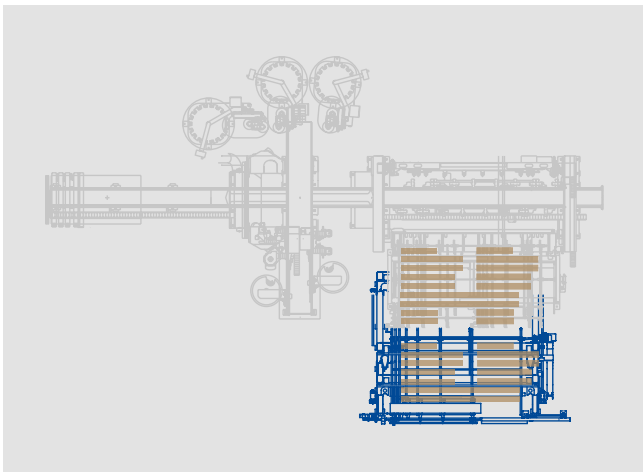
Individuelle Verkettung zu Gesamtkonzepten: Höhere Leistung? Integriertes Gesamtkonzept? Gerne konzipieren wir eine auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittene Gesamtlösung!



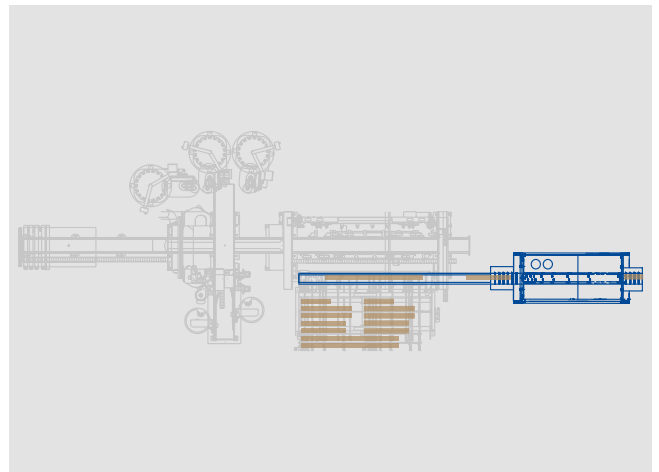
Verlängertes Einlauf/Auslaufband: Verlängerte Autonomie durch höhere Pufferkapazität in Ein- und Auslauf – bis zu mehreren Stunden.



Winkelübergabe und Anbindung an die Hobelmaschine: Winkelübergaben und Bandtransporte ermöglichen die Verkettung mit Hobelmaschine oder Kappanlage.



Hordenwagen mit automatischer Werkstückzufuhr: Für eine mannarme Fertigung und noch längere Bearbeitungszyklen ohne Bediener.

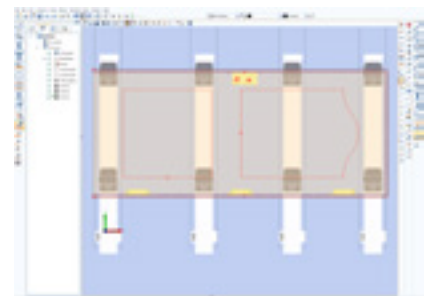
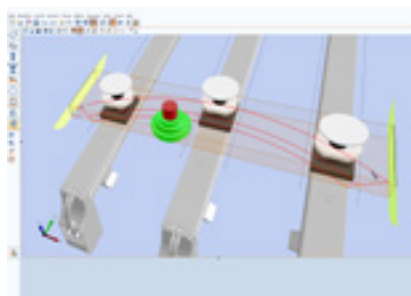


Auslaufband und Anbindung an die Flutgrundierung: Transportband in Längsrichtung anstelle des Auslaufbands mit direktem Austransport in die Flutgrundierung.

Einfach. Effizient. Effektiv. HOMAG Softwarelösungen.

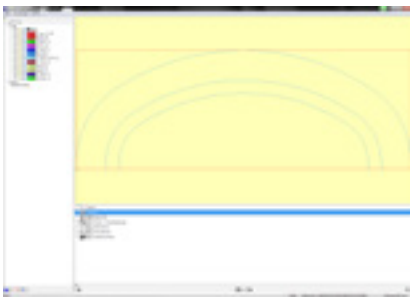
Unsere Bearbeitungszentren sind das Eine – die Software, um sie Tag für Tag bequem und einfach zu bedienen, das Andere. HOMAG Software- und Steuerungsmodulare garantieren höchste Flexibilität und Betriebssicherheit. Selbstverständlich bei HOMAG: Schnittstellen zu externen Programmier- und Konstruktionssystemen, Hilfsprogramme zur Verschachtelung und Module zur

Maschinenüberwachung und Leistungsverfolgung. powerTouch ist die Bedienphilosophie der HOMAG. Sie vereint Design und Funktion zu einer völlig neuen Steuerungsgeneration. Der Full-HD Multitouch Monitor, die ergonomische Touchbedienung, die einfache Navigation und die einheitliche Benutzeroberfläche kennzeichnen das neue System.



woodFlex: Produktionsliniensteuerung für die effektive Abarbeitung von Produktionslisten mit grafischer Teilevisualisierung und -verfolgung am Maschinenbildschirm. So ist klar, welches Teil an welcher Stelle in der Maschine ist. Mit woodFlex ist die Integration in Produktionslinien mit vor- und nachgeschalteten Maschinen möglich (z.B. 4-Seiten Hobel, Kappsäge, ...)

woodWOP Programmiersystem: Programmiersystem für Einzelteile, ideal geeignet für die parametrische Programmierung von Sonderteilen, z.B. Sonder-Fensterformen, Wintergartenteile, Türblätter. Komfortable Verwendung von Makros (Bohrbilder, Schlosskasten, Taschenfräsungen, ...)



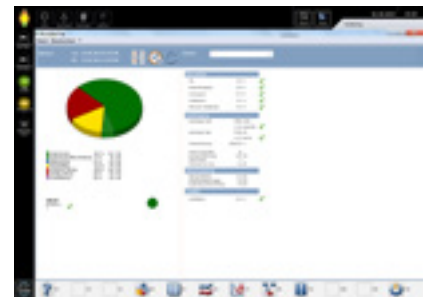
woodWOP DXF Import – Schnittstelle für CAD-Datenimport:

- Automatische Generierung von woodWOP-Programmen anhand von CAD-Zeichnungen
- Zuweisung der Bearbeitungen über Layernamen
- Mit dem DXF Import professional können sämtliche woodWOP-Parameter durch anpassbare Konvertierungsregeln definiert und an woodWOP übergeben werden



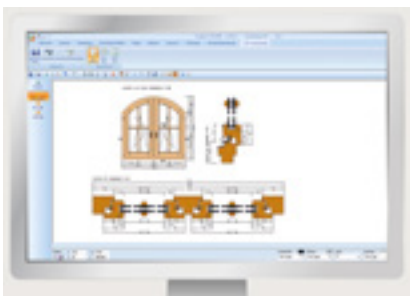
woodScout - Hilfe in Ihrer Sprache:

- Optionales leistungsfähiges Diagnosesystem
- Grafische Anzeige des Störungsortes an der Maschine
- Verständliche Klartextfehlermeldungen in verschiedenen Sprachen
- Lernendes System durch Zuordnung von Ursachen und Maßnahmen (Expertenwissen)



Maschinendatenerfassung MMR – für ein produktives Umfeld:

- Erfassen von Stückzahlen und IST-Einsatzzeiten an der Maschine
- Integrierte Wartungshinweise zur optimalen zeit- und mengenbasierten Planung und Durchführung von Wartungen
- Optionale Professional-Version ermöglicht detaillierte Aufschlüsselung und Protokollierung der erfassten Daten



Schnittstelle zu Branchensoftware:

Für die nahtlose Integration der Maschine in das IT-Umfeld. Von der automatischen Erzeugung aller Bearbeitungsprogramme über die dynamische Maschinenbelegung mit automatischer Ermittlung der Position für die Spannelemente und zahlreiche weitere Funktionen für eine leistungsstarke Fensterproduktion.



Grafische Werkzeugdatenbank:

- Bemaßte Grafiken zum einfachen Einrichten und Verwalten von Werkzeugen und Aggregaten
- Räumliche Darstellung der Werkzeuge



Werkzeugstandwegermittlung:

- Modul zur Erfassung und Protokollierung von Werkzeugstandwegen
- Durch einen rechtzeitigen Werkzeugtausch erhöhen Sie die Verfügbarkeit Ihrer Maschine und die Qualität am Werkstück
- Kostenreduktion durch optimale Planung des Werkzeugeinsatzes



HOMAG Life Cycle Services

Optimaler Service und individuelle Beratung sind beim Kauf unserer Maschinen inbegriffen. Wir unterstützen Sie mit Service-Innovationen und Produkten, die auf Ihre Anforderungen optimal zugeschnitten sind. Mit kurzen

Reaktionszeiten und schnellen Kundenlösungen sichern wir Ihnen eine hohe Verfügbarkeit und eine wirtschaftliche Produktion – über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine hinweg.



Remote Service

- Hotline-Support durch Fernservice bezüglich Steuerung, Mechanik und Verfahrenstechnik. Dadurch 90% weniger Vor-Ort-Service-Einsätze!
- Mobile Anwendungen wie z. B. ServiceBoard senken die Kosten durch schnelle Hilfe bei Störungen mit mobiler Live-Videodiagnose, Online-Service-meldung, Online-Ersatzteilshop eParts



Spare Part Service

- 24h Ersatzteile identifizieren, anfragen und direkt bestellen über www.eParts.de
- Weltweit lokale Teileverfügbarkeit durch Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie Vertriebs- und Servicepartner
- Reduktion der Stillstandzeiten durch definierte Ersatzteil- und Verschleißteil-Kits



Modernisierung

- Halten Sie Ihren Maschinenpark aktuell und steigern Sie Ihre Produktivität sowie Produktqualität. Damit werden Sie schon heute den Produkthanforderungen von morgen gerecht!
- Wir unterstützen Sie mit Upgrades, Modernisierungen sowie individueller Beratung und Entwicklung



HOMAG Finance
– passgenau finanzieren

- Wir bieten Ihnen maßgeschneiderte Finanzierungsangebote für Ihre Maschinen oder Anlagen. Unsere Beratung geht Hand in Hand mit der Expertise in technischen Fragen. Ihr persönlicher Ansprechpartner kümmert sich um den gesamten Ablauf
- Ihr Vorteil: Sie können schnell in neue Technologien investieren und bleiben finanziell flexibel

1.200

Servicemitarbeiter weltweit

5.000

Kunden in Trainings / Jahr

90 %

weniger Vor-Ort-Einsätze durch erfolgreiche Ferndiagnosen

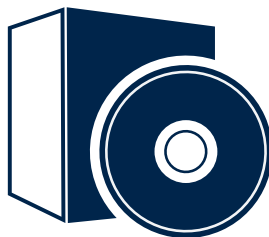
>150.000

Maschinen in 28 Sprachen elektronisch dokumentiert in eParts



Trainings

- Durch exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Trainings können Ihre Maschinenbediener HOMAG Maschinen optimal bedienen und warten
- Verbunden damit erhalten Sie kundenspezifische Trainingsunterlagen mit praxiserprobten Übungen



Software

- Telefonische Unterstützung und Beratung durch Software-Support
- Digitalisierung Ihrer Musterteile mittels 3D-Scannen spart Zeit und Geld im Vergleich zu Neuprogrammierung
- Nachträgliche Vernetzung Ihres Maschinenparks mit intelligenten Softwarelösungen von Konstruktion bis Produktion



Field Service

- Steigerung der Maschinenverfügbarkeit und Erhöhung der Produktqualität durch zertifiziertes Service-Personal
- Regelmäßige Überprüfung durch Wartung / Inspektion sichert höchste Qualität Ihrer Produkte
- Minimierung von Stillstandzeiten bei unvorhersehbaren Störungen durch unsere hohe Technikerverfügbarkeit

HOMAG Group AG

info@homag.com

www.homag.com



YOUR SOLUTION