

Une production de fenêtres optimale.

HOMAG

Nos centres d'usinage CN
CENTATEQ S-800|900

YOUR SOLUTION





Paré pour l'avenir, flexible au quotidien.

La production de fenêtres et de portes a beaucoup évolué. De nouveaux souhaits, d'autres matériaux, une meilleure isolation – pour répondre aux exigences à venir, il vous faut un partenaire qui lui aussi se développe. Avec HOMAG, vous pouvez être sûr que les machines sont en constante évolution et qu'elles répondent dès à présent aux exigences futures.

YOUR SOLUTION

[RENDEZ-VOUS SUR HOMAG.COM](https://www.homag.com)



CENTATEQ S-800|900

SOMMAIRE

- 04 20 ans d'expérience
- 06 Exigences pour la production de fenêtres
- 08 Aperçu
- 10 Technique de préhension et de serrage
- 14 Broches, agrégats, changeurs d'outils
- 18 Technique de splitting de profils
- 22 Fonctions complémentaires et options
- 24 Un rendement évolutif
- 26 Des solutions adaptées à votre production
- 28 Logiciels/commande
- 30 Life Cycle Services

Avec plus de 20 ans d'expérience, HOMAG est tourné vers l'avenir

La technologie CN est devenue indispensable pour la production de fenêtres. Depuis plus de 20 ans, HOMAG développe des machines CN qui ont révolutionné la fabrication de fenêtres. Actuellement, un usinage complet est possible en une opération avec une précision et une qualité

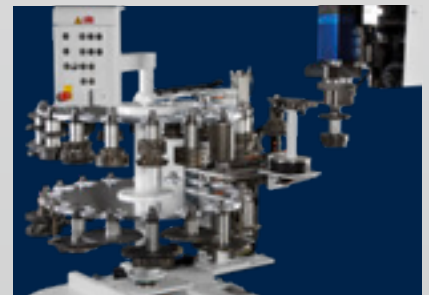
élevées. Vous profitez de solutions semi-automatiques et automatiques pour une production pouvant aller jusqu'à 100 unités de fenêtres par équipe. Et bien sûr, HOMAG propose des solutions pour toutes les pièces et formes pour répondre à toutes les exigences.



Systèmes de serrage pour la production de fenêtres : systèmes de serrage optimisés pour la production de fenêtres comme par ex. l'élément de serrage rigide à 3 niveaux qui offre une hauteur de serrage importante pour l'usinage complet précis de pièces de fenêtres et de portes sans détournement ultérieur.



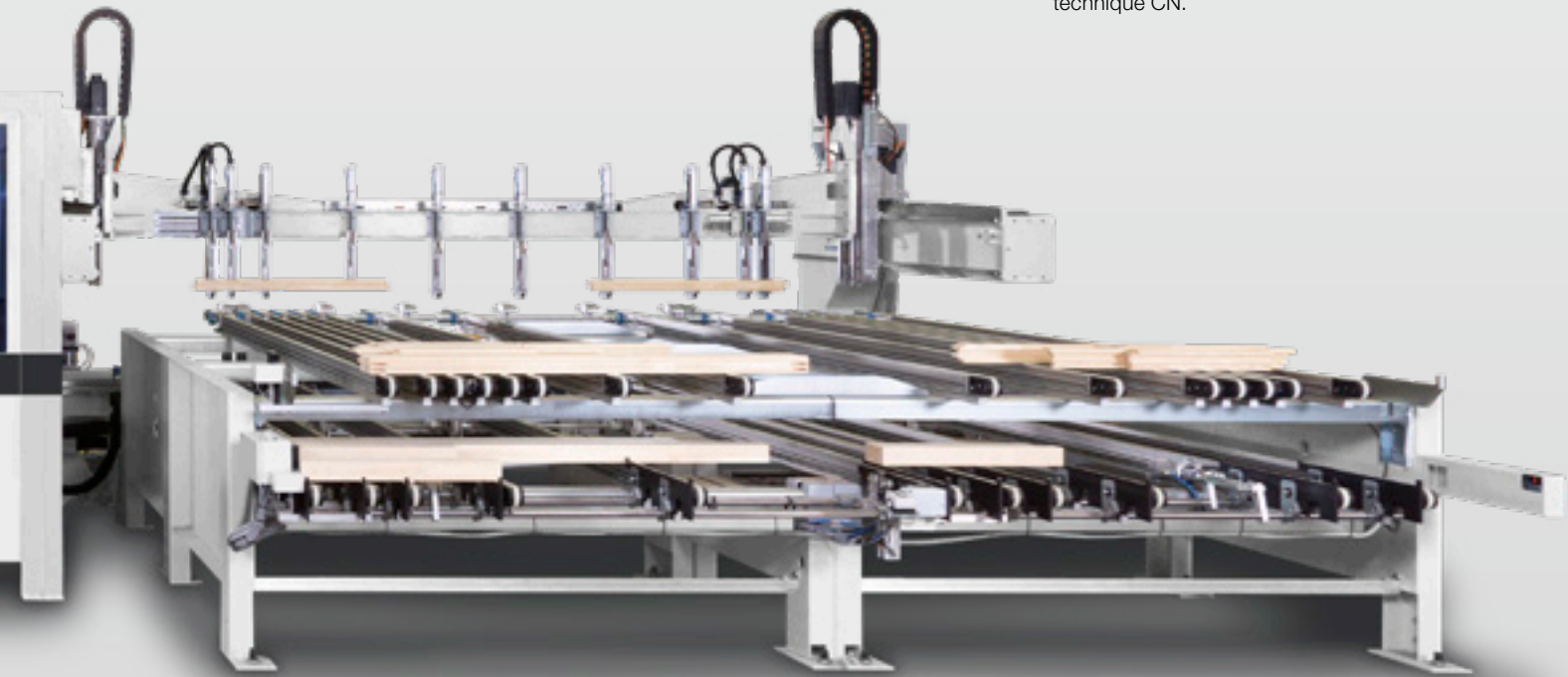
Broches de fraisage performantes et mode indépendant : rendement élevé par un usinage simultané sur les deux tables et des broches de fraisage refroidies par liquide avec une régulation vectorielle.



Système de changement d'outils : les changeurs d'outils de grande capacité aux changements rapides sont la base d'un usinage flexible et d'une productivité élevée.



Des composants clés propres au Groupe : HOMAG développe et fabrique lui-même les composants clés pour la technique CN.

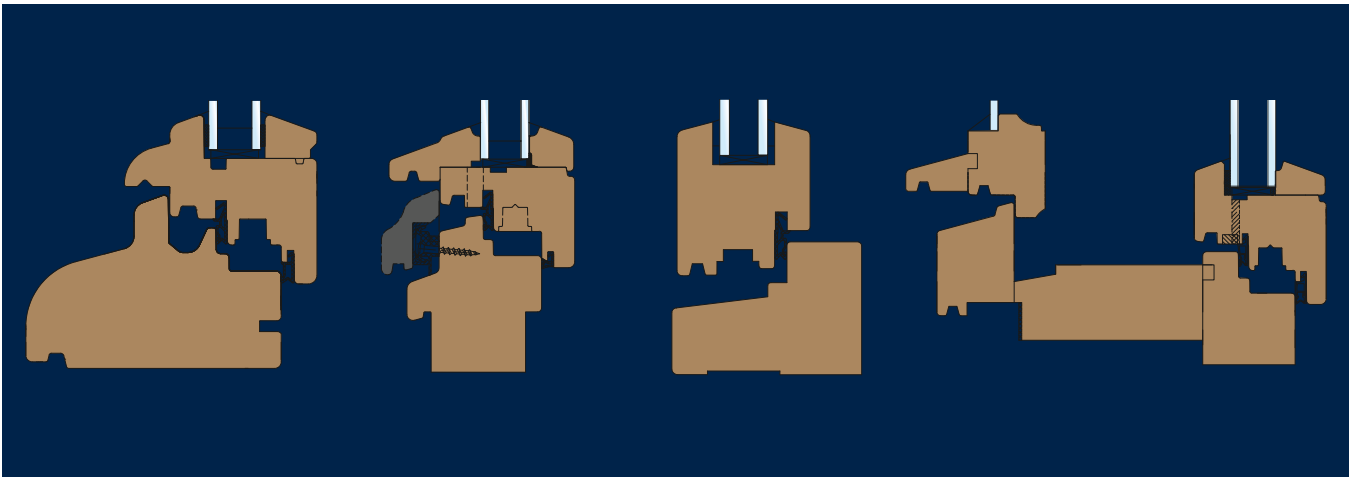


CENTATEQ S-900 : centres d'usinage pour une production de fenêtres automatique de la solution d'entrée de gamme aux concepts d'installation pour un travail industriel en plusieurs équipes. Usinage autonome par une alimentation et une évacuation automatiques des pièces. Une table à consoles supplémentaire permet l'usinage de pièces cintrées et de panneaux. Une machine pour toutes les pièces.

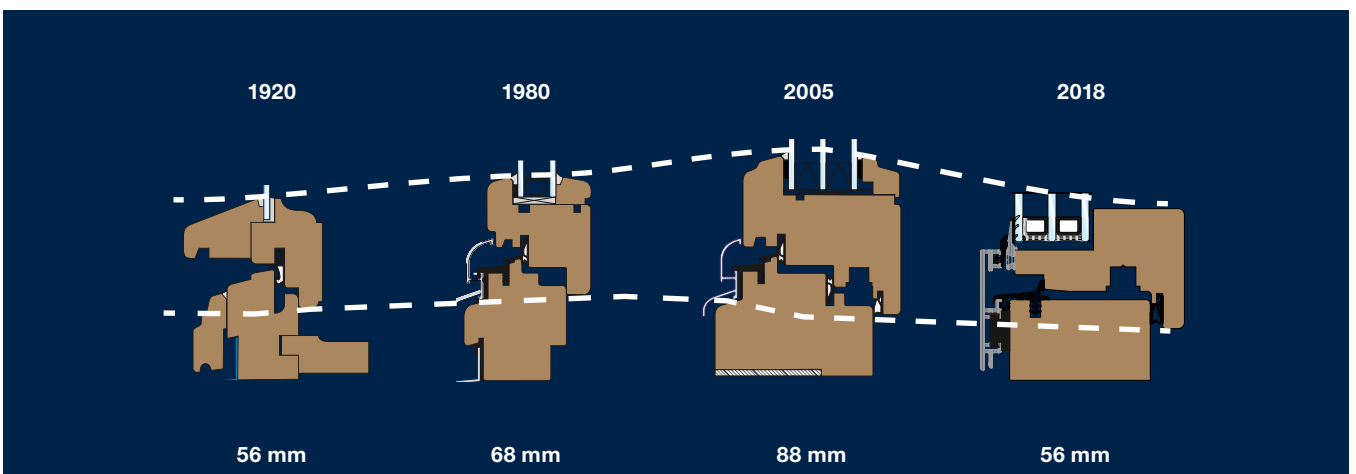
Nous ne reculons pas devant les exigences complexes. Nous proposons des solutions.

Ce produit, qui à première vue ne change pas, évolue beaucoup. Ce qui modifie les exigences posées aux fabricants. Les clients souhaitent des fenêtres fines avec de nouvelles géométries de profils, une grande diversité de produits entraîne une grande variété de pièces et de nouvelles charnières et éléments complémentaires nécessitent de nouvelles opérations d'usinage – il vous

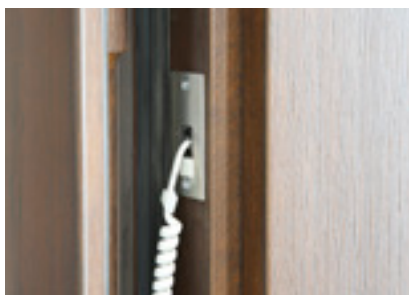
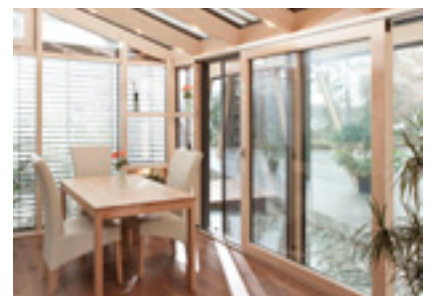
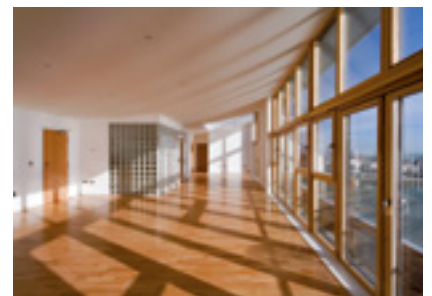
faut des machines qui sachent s'adapter à cette évolution. Les produits que vous fabriquez sont forcément de plus en plus complexes : qu'il s'agisse de chevilles, tenons ou raccords d'angle, de charnières, d'aérations, d'ouvertures et de fraisages – vous devez être prêts à faire face à toutes les particularités pour pouvoir fabriquer précisément les fenêtres demandées.



Des systèmes divers : la différence des zones climatiques, les dispositions légales et les traditions se reflètent dans la diversité des systèmes de fenêtres. Ce qui n'est pas un problème avec la technique CN HOMAG et l'expérience de nos spécialistes.



Des fenêtres „slim fit“ : le retour aux origines : les sections diminuent à nouveau.



Raccords d'angle : rainure et languette, cheville, vis, tenons fraisés... – Quel angle souhaitez-vous ? Les centres d'usinage CN HOMAG vous laissent le choix et sont ouverts aux tendances et développements futurs.

Usinage complet : pas d'opérations supplémentaires : grâce à un usinage complet, la technique CN offre une fabrication de fenêtres rentable. Fraisages et perçages pour ferrure encastrée, charnières invisibles, marquages pour vis, aérations ou chemin de câble sont réalisés avec une précision CN. Que souhaitez de plus ?

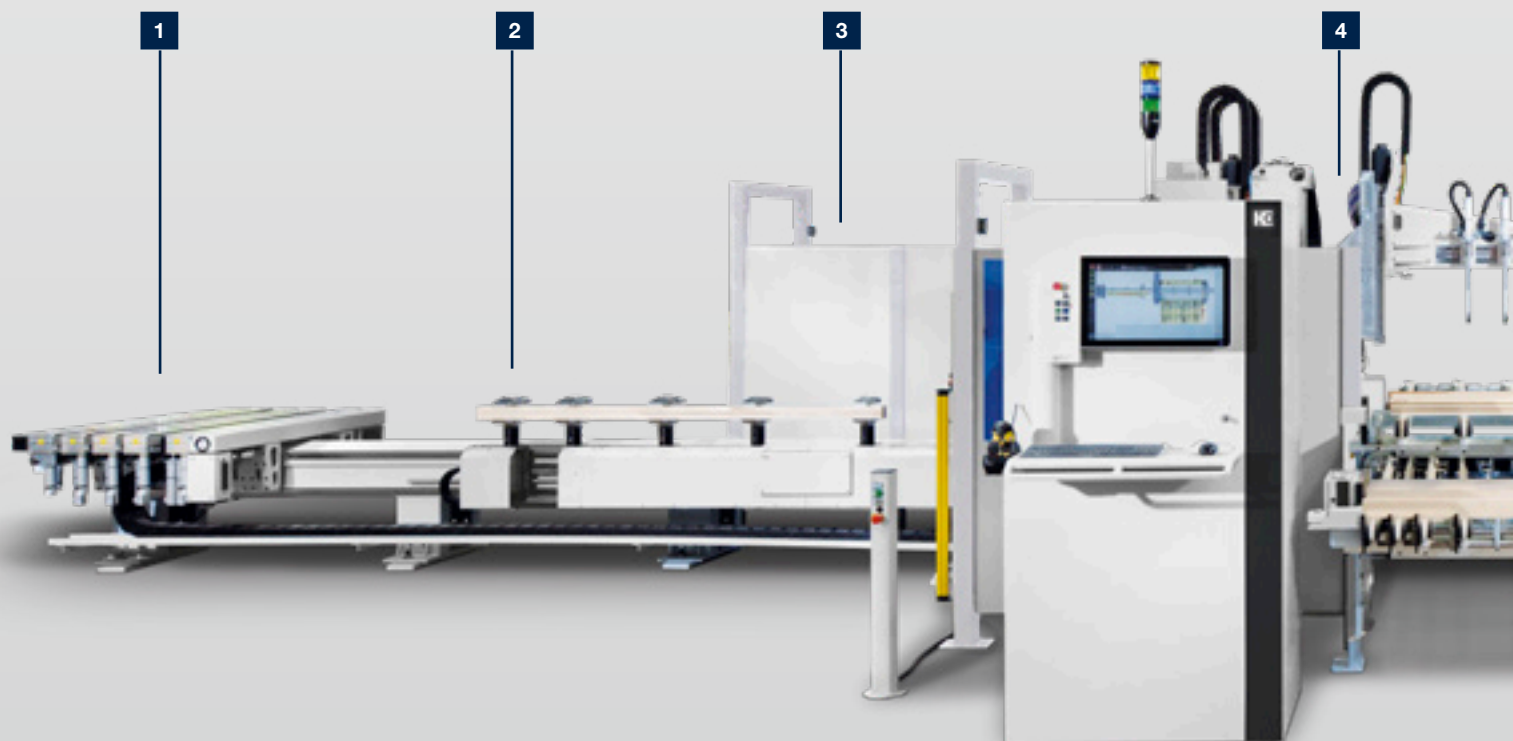
Une grande diversité de produits : plus que des fenêtres : le powerProfilier produit des portes, des éléments de vérandas, des montants/traverses et des portes relevables et coulissantes. Une machine pour tout.

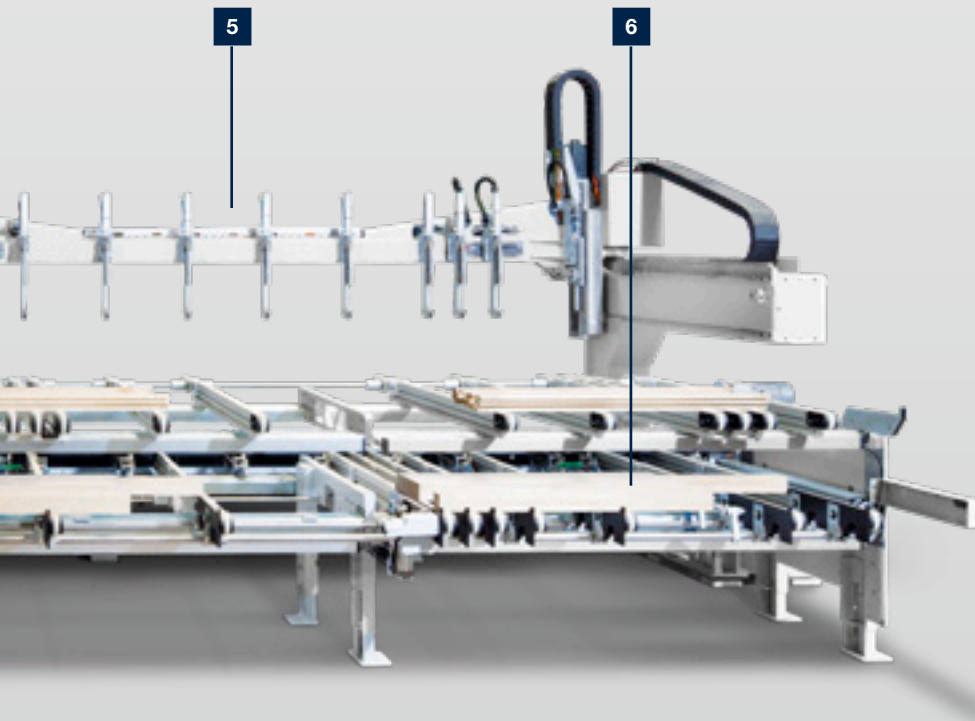
Aperçu : CENTATEQ S-800|900.

UN SERRAGE OPTIMAL. La nouvelle technique de préhension et de serrage offre de nouvelles possibilités pour la génération de profils > évolutif pour de nouveaux systèmes de fenêtres

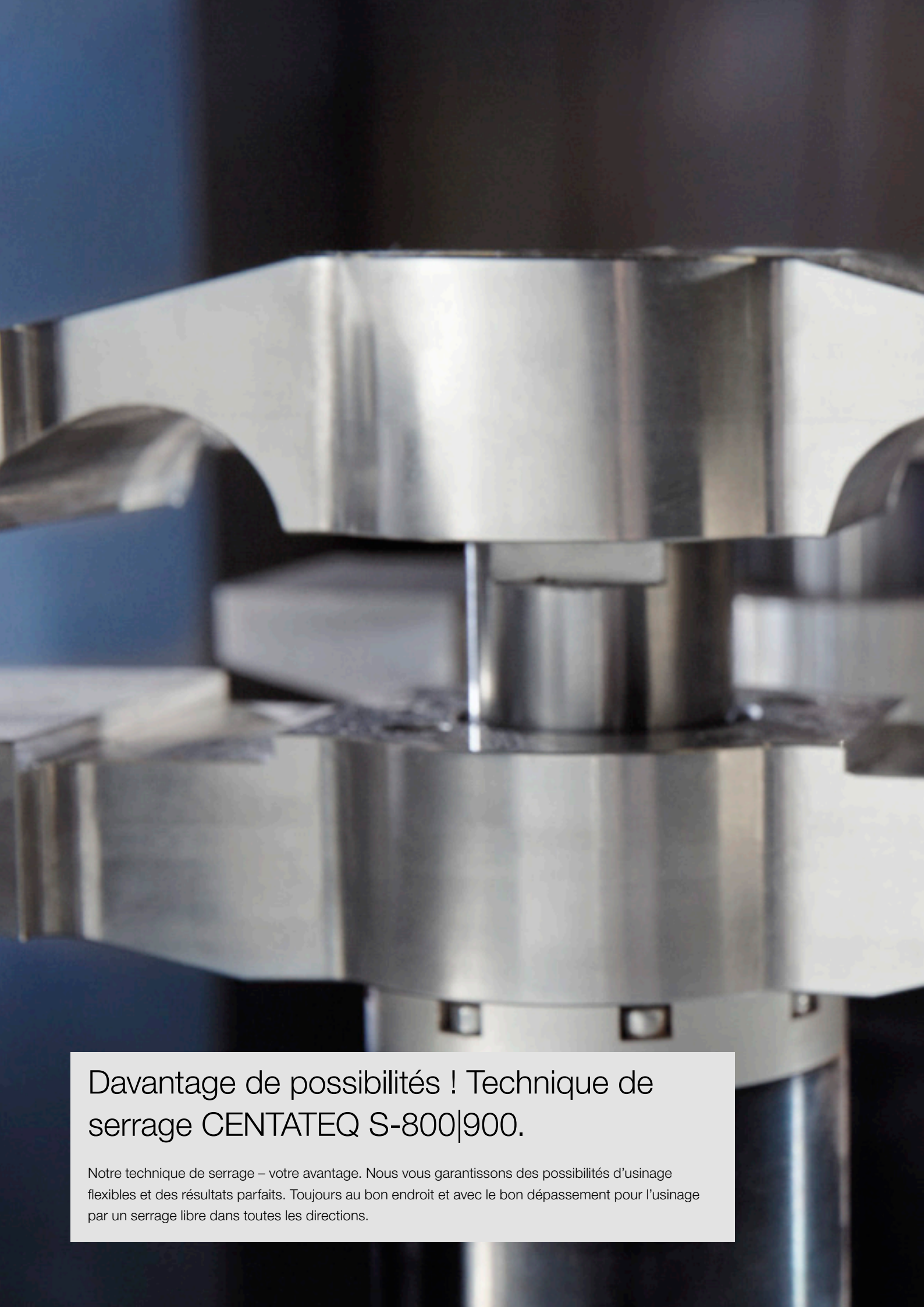
UN RENDEMENT ÉLEVÉ SUR UN ESPACE RÉDUIT. Usinage parallèle de plusieurs pièces et changement d'outil rapide, alimentation et évacuation à un seul endroit > Encombrement réduit, commande ergonomique, investissement et frais d'exploitation réduits

TOUT SUR UNE MACHINE. Intégration de toutes les pièces : pièces droites, pièces cintrées, portes et éléments complémentaires > Une machine, une interface, un jeu d'outils





- 1** Table à consoles : consoles supplémentaires avec boulons de butée pour l'usinage.
- 2** Table de serrage : table de serrage avec éléments de serrage mobiles et rotatifs programmables.
- 3** Changeur d'outils : grande capacité pour des outils longs et de grande dimension et un changement rapide grâce à un système de pré-changement.
- 4** Machine de base : pont de portique lourd, voie de guidage compacte et rigide pour les tables de serrage.
- 5** Unité de préhension : serrage et dépose des éléments de cadres. Manutention de pièce précise par un système de préhension bilatéral.
- 6** Table d'entrée et de sortie : transports d'entrée et de sortie à deux étages pour une manutention centrale des pièces.



Davantage de possibilités ! Technique de serrage CENTATEQ S-800|900.

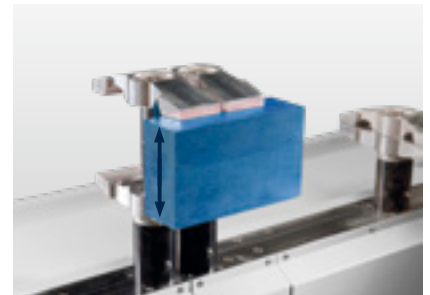
Notre technique de serrage – votre avantage. Nous vous garantissons des possibilités d'usinage flexibles et des résultats parfaits. Toujours au bon endroit et avec le bon dépassement pour l'usinage par un serrage libre dans toutes les directions.



Un travail précis grâce à une excellente technique de préhension et de serrage.

Un serrage fiable est déterminant dans l'ensemble du processus de production. C'est pourquoi HOMAG vous propose une technique de préhension et de serrage éprouvée qui se distingue par une manutention précise, une

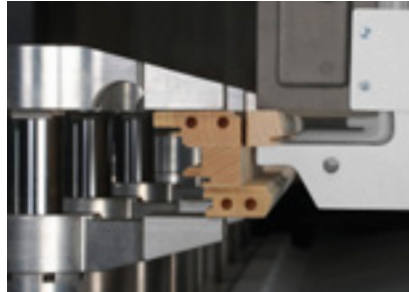
grande profondeur de serrage et des possibilités d'usinage flexibles. Ce qui convient à tous les éléments de taille XXS à XXL.



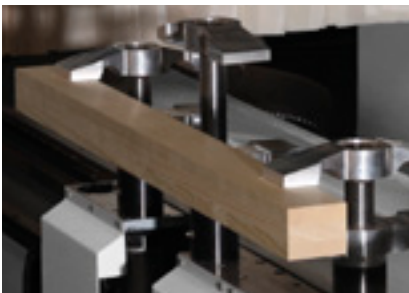
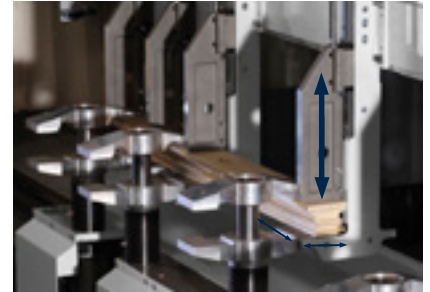
D'XXS à XXL : en mode automatique, il est possible d'usiner des hauteurs de pièces allant de 20 mm à 150 mm et des largeurs de pièces allant de 25 à 300 mm. En longueur, 4 200 mm sont possibles sans changement de serrage et même 6 000 mm de façon automatique.



Contrôle de la dimension des pièces brutes : lors de la dépose et du serrage, la plausibilité de toutes les dimensions des pièces brutes est contrôlée, ce qui évite une mauvaise dépose des pièces brutes.



Parclose intégrée : le système de préhension permet d'intégrer la fabrication de parcloles. L'alèse fraisée est enlevée puis déposée sur la bande de sortie.



Panneaux de serrage pivotants : les panneaux de serrage peuvent être pivotés dans le programme. Ce qui permet, indépendamment de la position des éléments de serrage, d'usiner tous les perçages et fraisages.



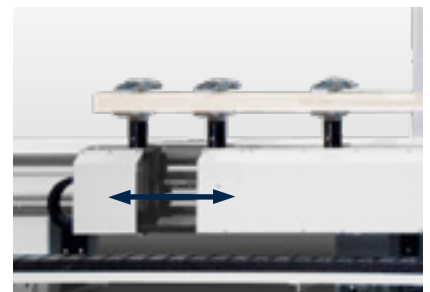
Serrage libre : l'unité de préhension et la technique de serrage assurent une flexibilité maximale pour l'usinage. Les pièces peuvent être serrées librement dans toutes les directions, même pour le serrage complet des pièces – avec une profondeur de serrage libre, une position libre du serrage, même dans la rainure.



Alignement des pièces brutes : les boulons de pression alignent la pièce brute sur la table d'insertion et la maintiennent jusqu'à ce que l'unité de préhension la prenne en charge.



Pièces courtes intégrées : la technique de serrage et de préhension permet la fabrication de pièces courtes à partir d'une longueur d'appui de 120 mm.



Éléments de serrage à positionnement programmé : grâce à des éléments de serrage et des grappins à positionnement programmé sur l'unité de manutention, les pièces sont toujours maintenues avec un dépassement latéral optimal.



Un fraisage performant.

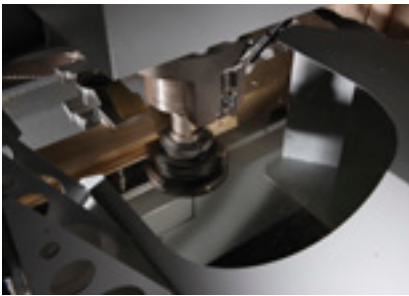
Serrage fiable des pièces et broches de fraisage performantes refroidies par liquide pour des avances élevées et des surfaces parfaites. Vous profitez à part entière de l'efficacité de systèmes d'outils actuels.



Prêts à tout : broches, agrégats et changeur d'outils.

Nos broches convainquent par un refroidissement par liquide, une plage de vitesses de rotation variable, une régulation vectorielle et un capteur qui reconnaît les déséquilibres et les vibrations et protège la broche. Avec une technique 5 axes éprouvée ou la famille d'agrégats FLEX5 avec une possible technique 5 axes, vous avez la possibilité de faire évoluer les usinages. Et vous restez flexible grâce à

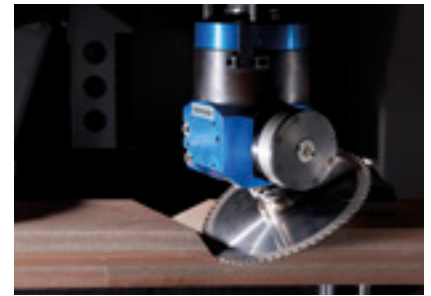
un magasin d'outils compact disponible en plusieurs tailles. Le système de pré-changement du magasin d'outils central offre un temps de copeau à copeau minimal, tous les outils sont logés directement dans la zone d'accès de la broche de fraisage et grâce à leur imbrication, tout l'espace peut être utilisé même pour les grands outils.



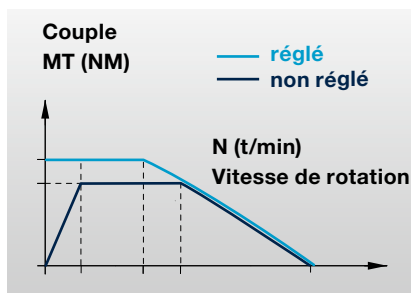
Broche à capteur et captation des copeaux : des capots bilatéraux et une récupération des chutes sous la machine assurent une élimination optimale des copeaux et des découpes. Le capteur intégré dans la broche reconnaît les vibrations dues à un déséquilibre ou un serrage inapproprié et protège ainsi la broche.



Technique 5 axes : les broches de fraisage DRIVE5 avec un cinquième axe à interpolation réduisent les frais liés aux agrégats et augmentent la flexibilité.



Technique d'agrégat FLEX5 : sciage, fraisage, perçage quelque soit l'angle, en option avec un changeur d'outils automatique. Pour les perçages en biais, les fraisages de rainures, tous types de découpes et de fraisages d'assemblages.



Broches de fraisage avec régulation vectorielle : broches de fraisage à refroidissement par liquide avec caractéristique optimisée pour un couple de rotation élevé dans la zone de travail et un fonctionnement stable même avec une charge élevée par une régulation vectorielle avec retour de codeur.



Agrégat de fraisage par le bas : pour le fraisage et le perçage de pièces par le dessous, ex. fraisages de poignées pour portes relevables ou coulissantes sans rotation des pièces.



Agrégat de perçage 3+1 broches : perçages rationnels pour les angles, mi-bois et impostes. Perçages multiples en un cycle par des versions avec un entraxe de 20 mm ou de 32 mm.

- 1** Gestionnaire d'outils (option) :
 - reconnaissance automatique des outils à l'aide d'une puce
 - synchronisation avec la banque de données d'outils
 - pas d'erreurs de manipulation
- 2** Système de pré-changement : le prochain outil est préparé pendant que la machine travaille. Le changement est simplifié – et le temps de réglage réduit.
- 3** Grande capacité : grâce à l'espacement des fixations, chaque emplacement peut être utilisé, en emboîtement, même par de grands outils pour les rainures-languettes. Et les doubles jeux d'outils de grande longueur ont suffisamment de place.



Moins d'outils – davantage de débit : la technique de splitting de profils.

Le splitting de profils, le pré-fraisage et le fraisage de finition sont réalisables de façon efficace : au lieu de deux opérations de fraisage avec deux changements d'outils, une seule suffit.

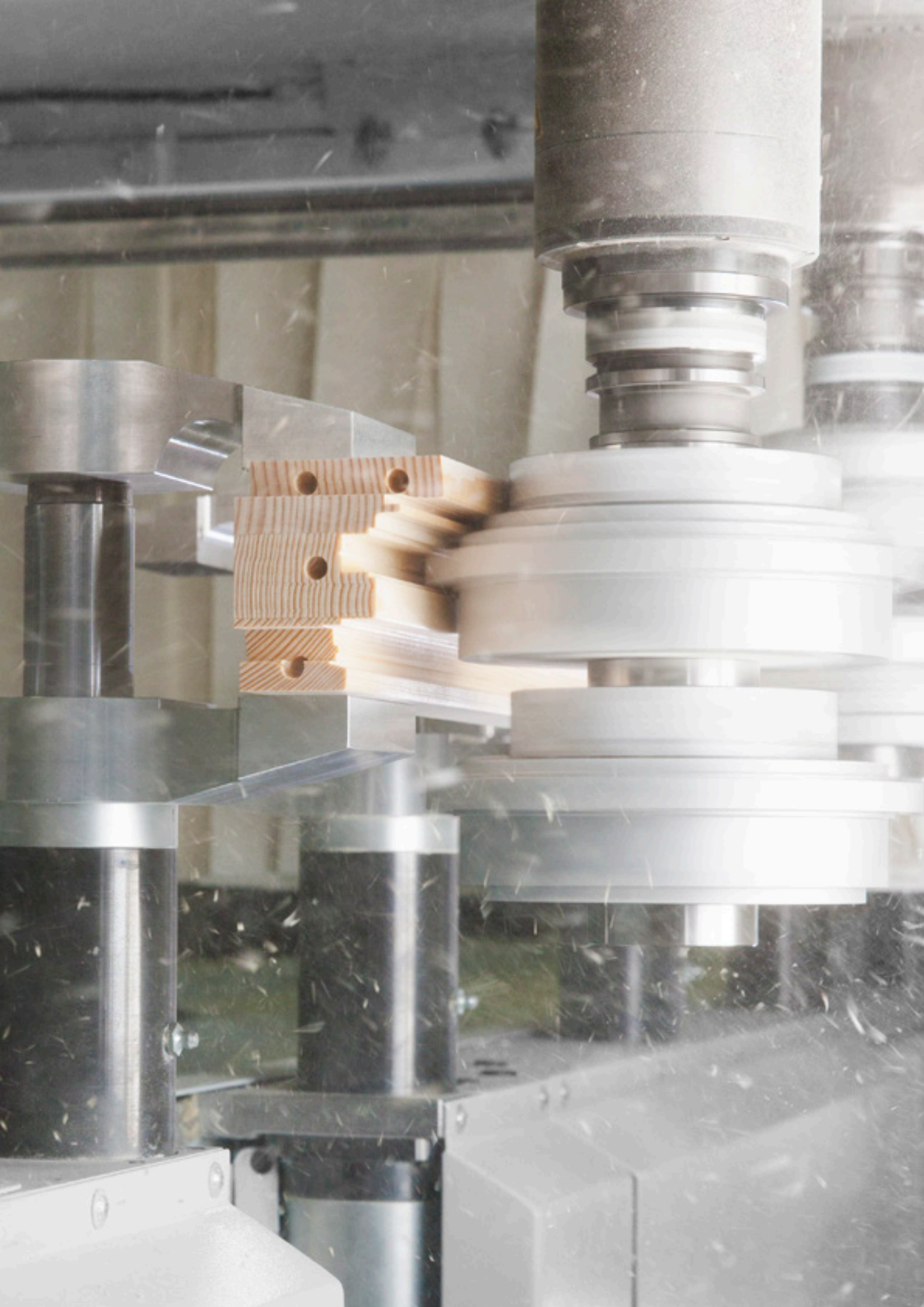
L'utilisation des outils devient plus flexible, leur durée de vie augmente et la qualité s'améliore de façon significative.

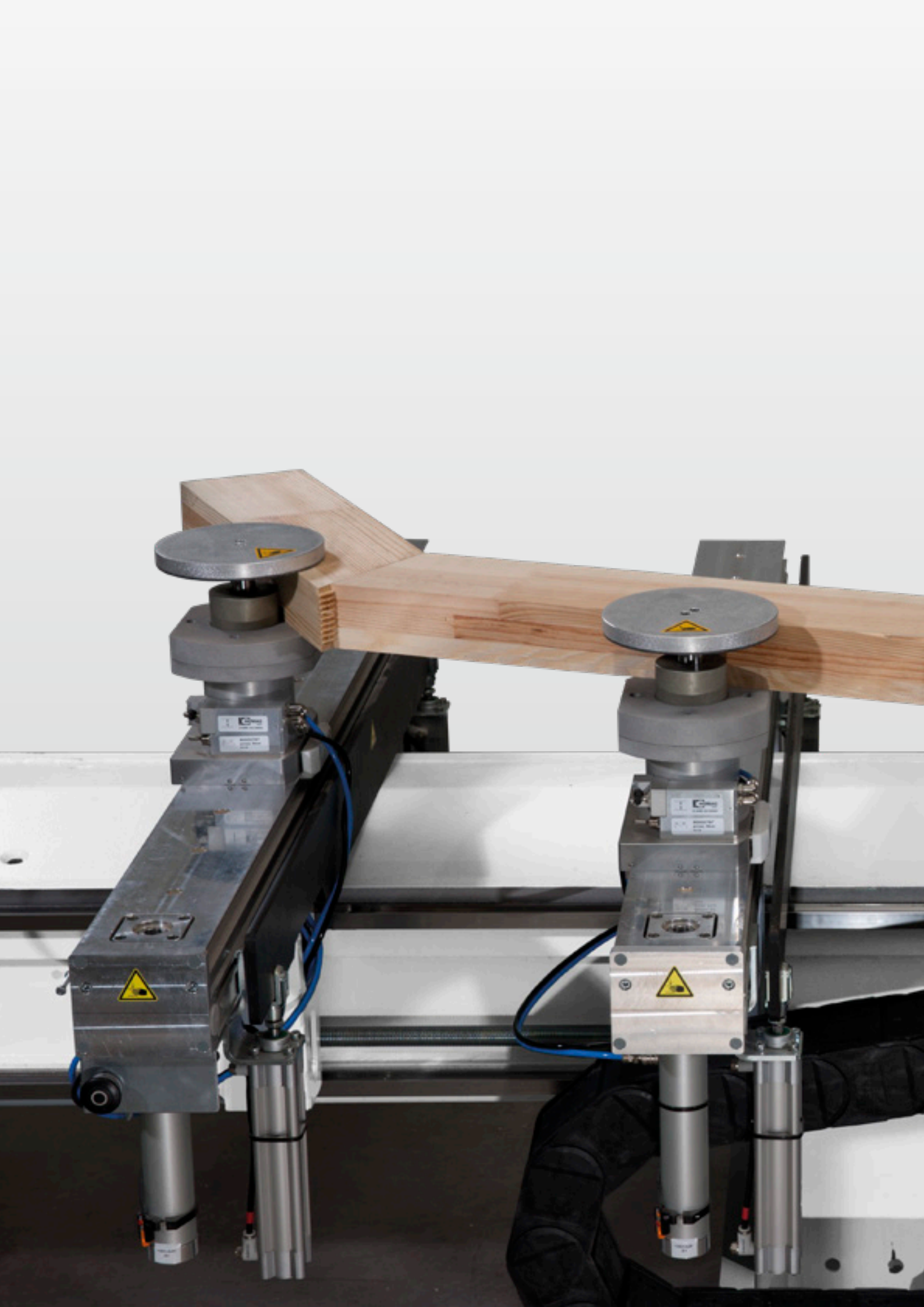


Un splitting de profils efficace : deux broches de fraisage sur un support, pouvant être réglées de façon numérique l'une par rapport à l'autre. Ce qui permet un usinage par splitting de profils, même pour les pièces courtes, ou le pré-déchiquetage et le fraisage de finition.



Un changement d'outils concomitant : un changeur d'outils à 36 ou 72 positions doté d'un système de pré-changement est attribué à chacune des deux broches. Ce qui permet de charger rapidement et en même temps des outils dans les deux broches.





Tout sur une machine.

Pièces cintrées, portes et éléments complémentaires. Vous n'avez pas besoin de deuxième machine, une table suffit ! Une extension vers un système global avec toutes les possibilités d'un centre d'usinage CN standard.

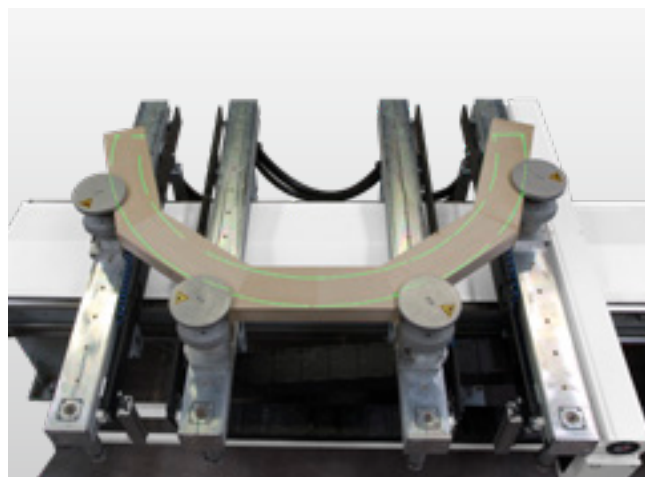


Une machine polyvalente.

Vous recherchez une solution pour les pièces cintrées, les portes et les pièces complémentaires ? Une table supplémentaire est exactement ce qu'il vous faut. Grâce à des consoles avec des boulons de butée, le CENTATEQ S se transforme en un centre d'usinage de surface complet. Une machine, une interface de données, un jeu d'outils.



Éléments cintrés : l'usinage complet de pièces cintrées d'une dimension allant jusqu'à 1 300 mm en une seule fois réduit le temps de fabrication et les opérations manuelles (pas de reprise des joints). Les parcloses correspondantes sont comprises.



Projection laser : pour une utilisation optimale du matériau brut et une dépose fiable, les éléments de serrage et les pièces brutes pour la fabrication de cintres sont alignés à l'aide d'un laser.



Portes : usinage complet de panneaux de portes offrant davantage d'indépendance et des possibilités de création libres.



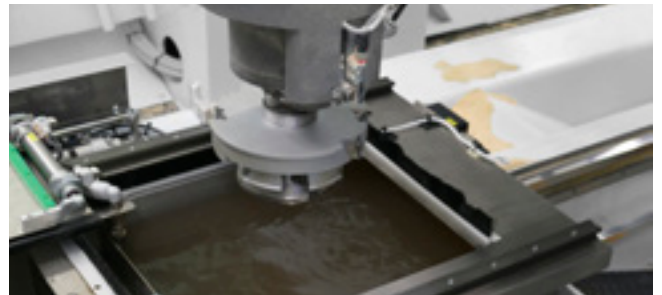
Plates-bandes : plates-bandes, caches et éléments complémentaires.

Options.

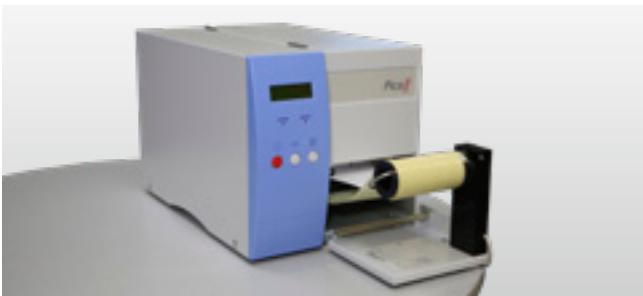
Le CENTATEQ S est une décision pour l'avenir. Grâce à des options complémentaires, vous pouvez élargir de façon ciblée les fonctions et l'ergonomie.



Convoyeur ascendant pour les chutes : les chutes se trouvant dans la goulotte de collection sous la machine peuvent être transportées directement dans un container ou un chariot à l'aide d'un convoyeur ascendant.



Système de nettoyage des outils : le nettoyage des outils se fait la nuit. Les outils peuvent être nettoyés sans intervention manuelle par un appareil à ultrasons intégré dans la machine. Ce qui simplifie le changement des plaquettes, assure une longue durée et une qualité de surface élevée.



Imprimante pour étiquettes : un suivi de pièces aisé : grâce à une imprimante en sortie, lors de l'évacuation des pièces, des étiquettes peuvent être directement générées dans le bon ordre.

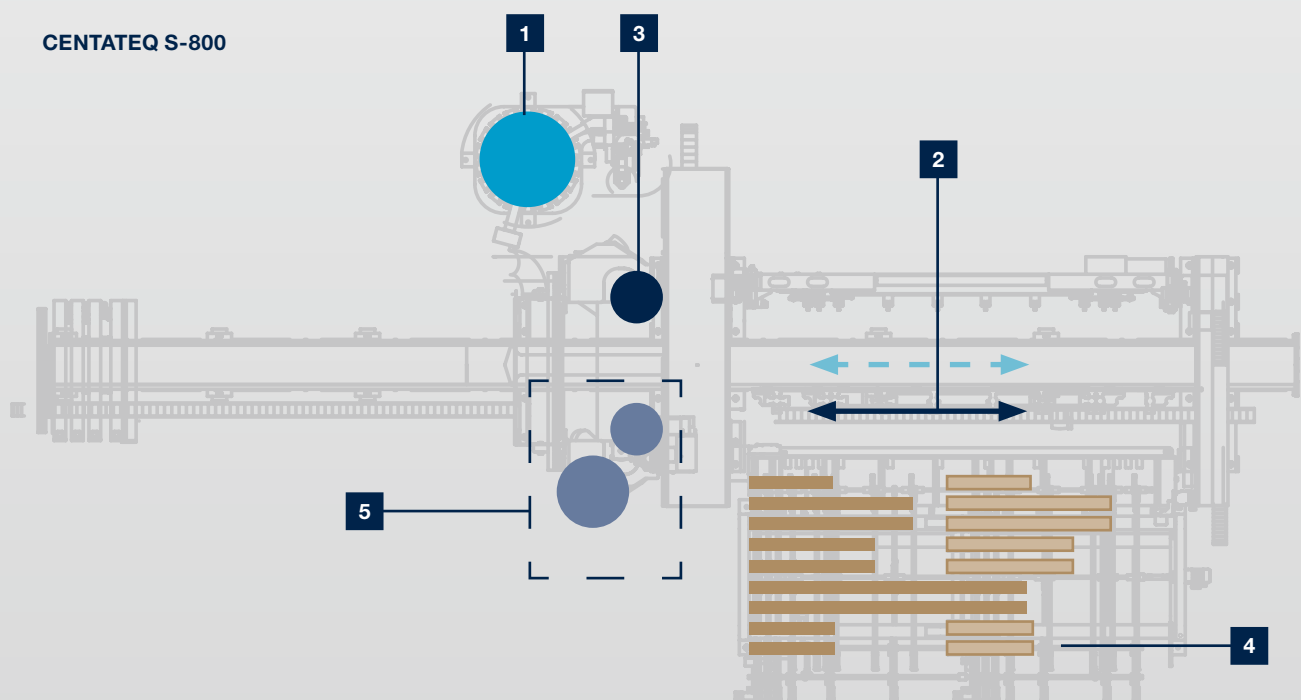


Agrégat de fraisage vertical palpé : divers agrégats peuvent être utilisés et rajoutés pour élargir les fonctions des machines. Pour le ponçage ou le fraisage palpé de rainures décoratives de portes, par ex.

Un rendement évolutif de la solution d'entrée de gamme CENTATEQ S-800 à la configuration à haut rendement CENTATEQ S-900.

Vous voulez produire 15 ou 50 unités de fenêtres par équipe ? Quelles sont les opérations à réaliser ? Voulez-vous travailler en splitting de profils ? La gamme

CENTATEQ S-800|900 s'adapte à vos besoins en termes de rendement et d'usinages.



1 Changeur d'outils : changeur d'outils ToolTower à 36 ou 72 positions

2 1 ou 2 tables : avec une deuxième table, l'alimentation, le serrage et l'évacuation peuvent être réalisés indépendamment de l'usinage sur la deuxième table

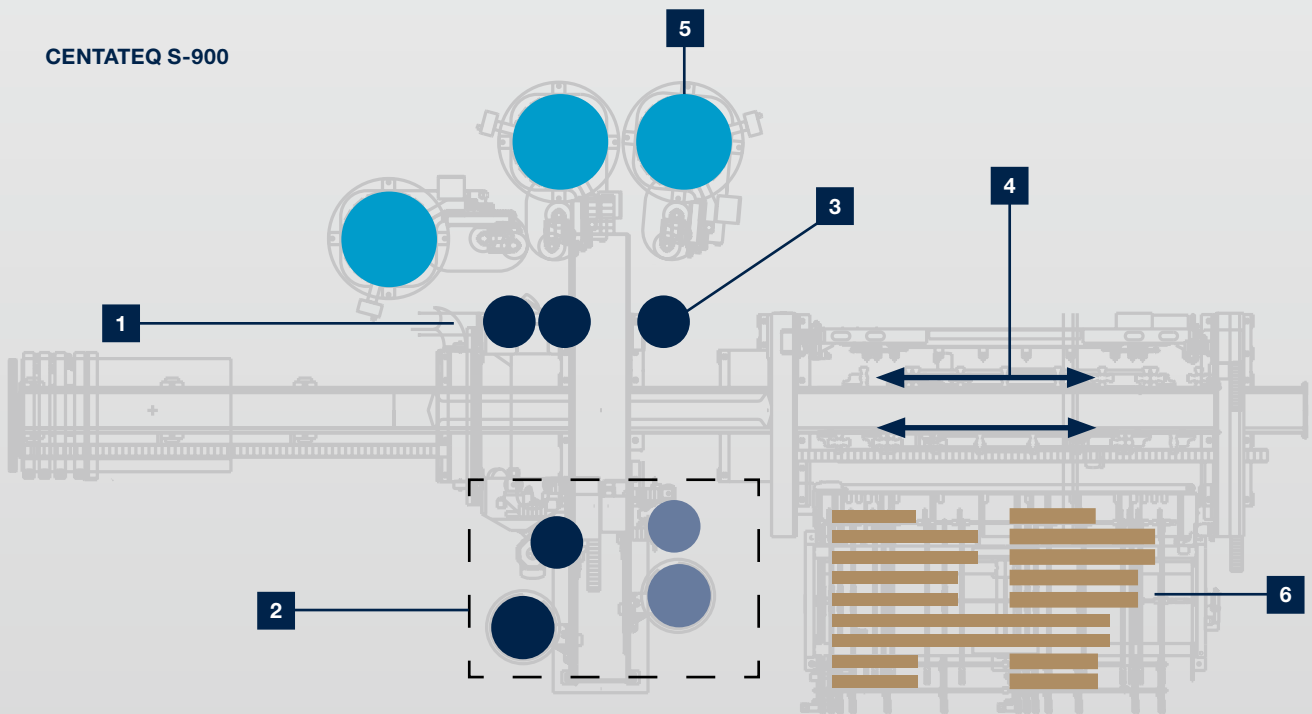
3 Broche principale : broche principale à refroidissement par liquide pour le profilage et les opérations d'usinage complémentaires

4 Option : allocation double sur les tables permettant la réduction des changements d'outils et l'augmentation de la capacité de mise en stock tampon

5 Option : extension broche supplémentaire : broche de fraisage supplémentaire avec interface d'agrégats et changeur d'outils embarqué à la broche – optimal pour la coupe en bout, le perçage et le fraisage. Les outils peuvent être changés pendant l'usinage avec la broche principale



CENTATEQ S-900



1 Unité de splitting de profils :
2 broches de fraisage avec un
entraxe réduit et un changeur
attribué à chaque broche

2 Broches annexes : broche de
fraisage supplémentaire avec
interface d'agrégats et un
changeur d'outils embarqué
– optimal pour la coupe en
bout, le perçage et le fraisage.
Changement d'outil pendant
l'usinage avec la broche
principale

3 Broche principale : broche
principale à refroidissement
par liquide pour le profilage
et les opérations d'usinage
complémentaires

4 2 tables : usinage,
alimentation, serrage et
évacuation aux deux tables
indépendamment l'une de
l'autre

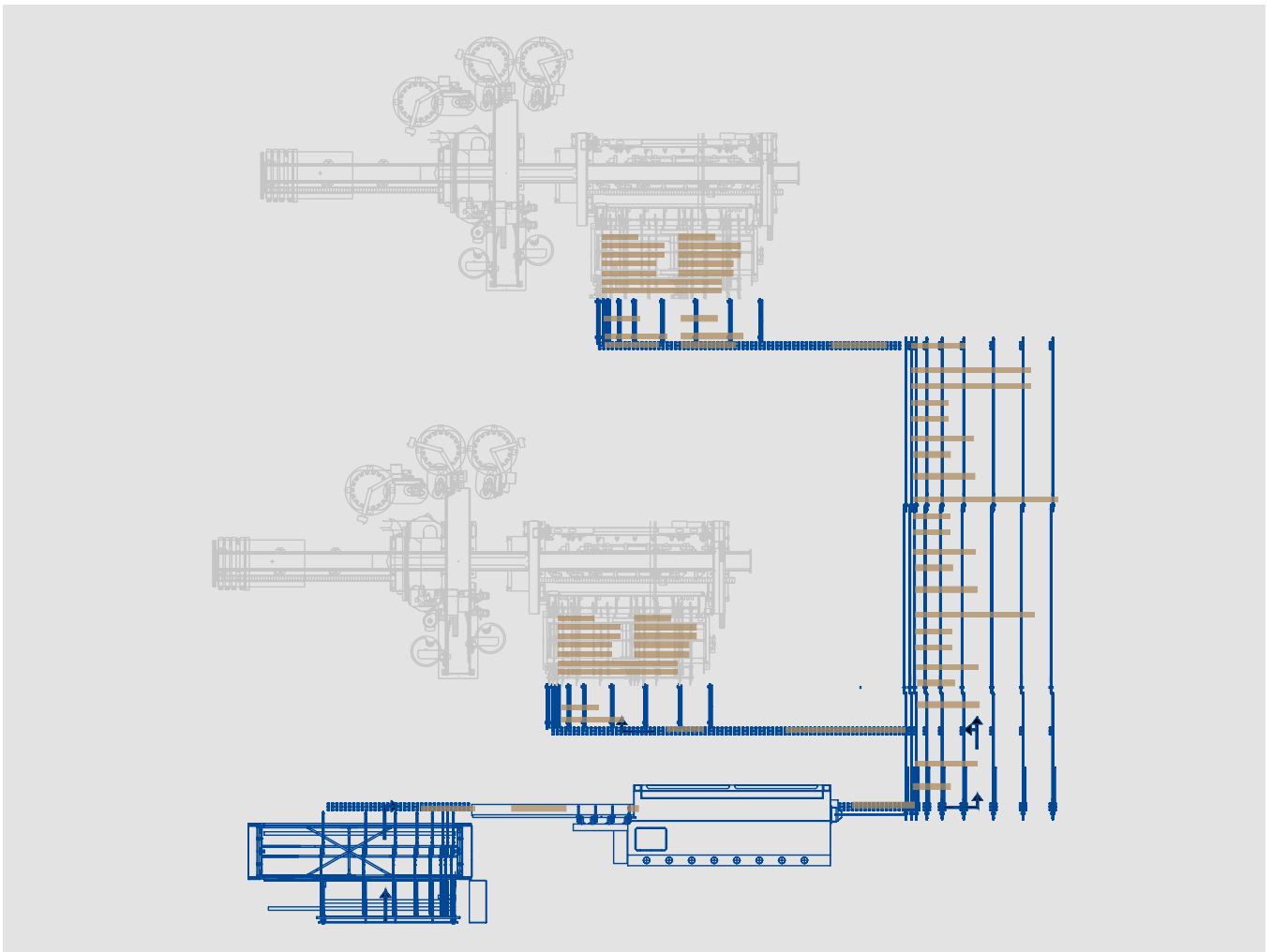
5 Changeur d'outils : changeur
d'outils ToolTower à 36 ou 72
positions

6 Allocation double : l'allocation
double permet de réduire
les changements d'outils et
d'augmenter la capacité de
mise en stock tampon

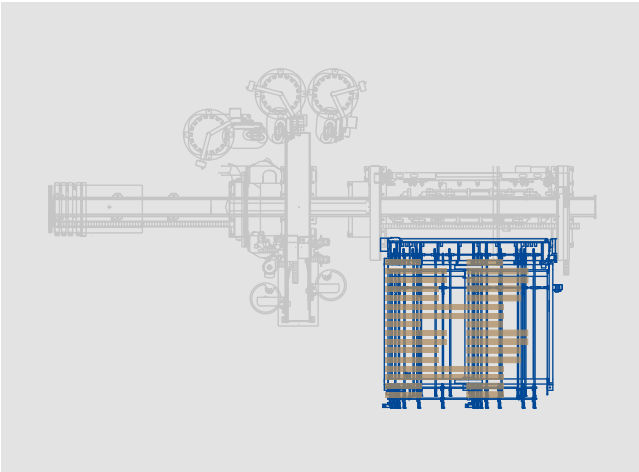
Concepts globaux : des solutions adaptées à votre production

L'autonomie de la machine peut être élargie par l'augmentation de la profondeur des transports d'entrée et de sortie ou une alimentation par un chariot à glissières. L'alimentation et l'évacuation passent au second plan, la commande de la machine, le contrôle de la qualité et les opérations annexes passent au premier plan. Ou souhaitez-

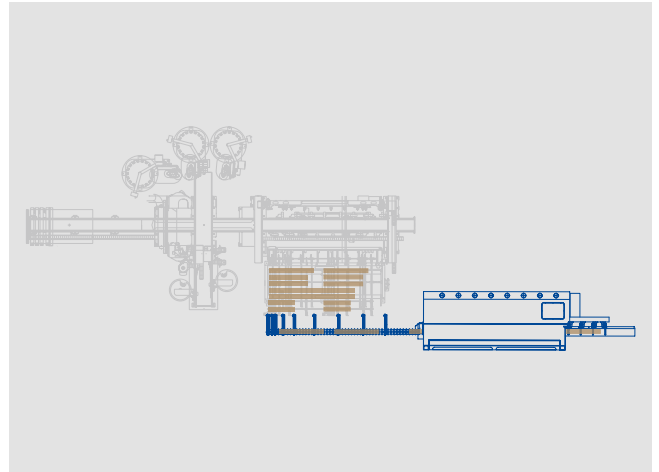
vous que le centre d'usinage soit intégré dans un système global et enchaîné à une raboteuse, une scie ou un centre d'usinage de surfaces ? Notre équipe HOMAG Systems réalise avec vous un concept global optimal adapté à vos exigences.



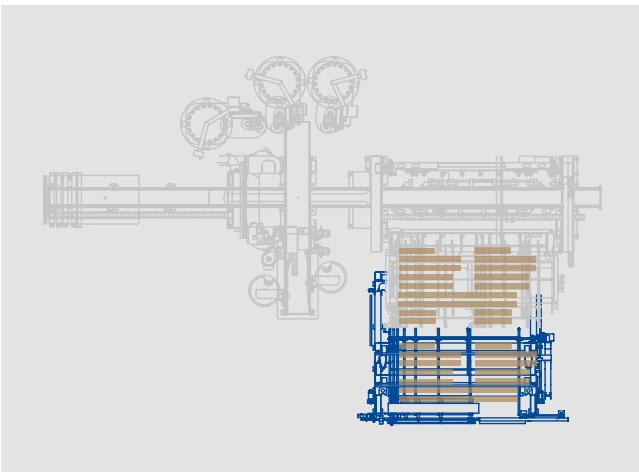
Un enchaînement individuel pour des concepts globaux : un rendement élevé ? Un concept global intégré ? Nous vous proposons la conception d'une solution globale adaptée à vos besoins !



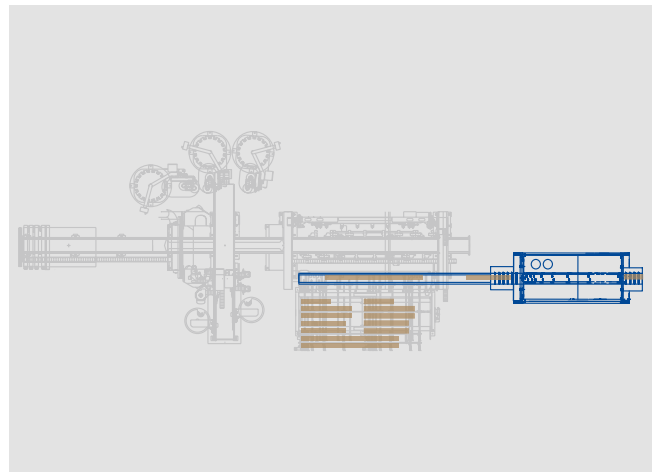
Bande d'entrée/sortie rallongée : rallongement de l'autonomie par l'augmentation de la capacité de mise en tampon en entrée et en sortie – jusqu'à plusieurs heures.



Transfert d'angle et liaison avec une raboteuse : des transferts d'angle et des transporteurs à bande permettent un enchaînement avec une raboteuse ou un agrégat de coupe en bout.



Chariot à glissières avec alimentation de pièces automatique : pour une production automatique et des cycles d'usinage encore plus longs sans opérateur.

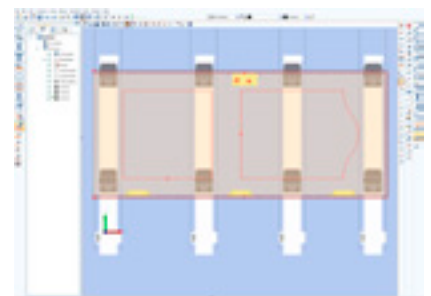
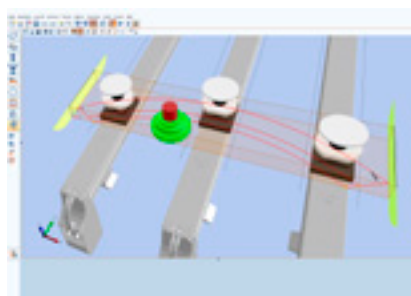


Bande de sortie et liaison avec un dispositif d'application de primaire : bande de transport en longitudinal au lieu de la bande de sortie avec évacuation directe dans le dispositif d'application de primaire.

Simple et efficaces. Solutions logicielles HOMAG.

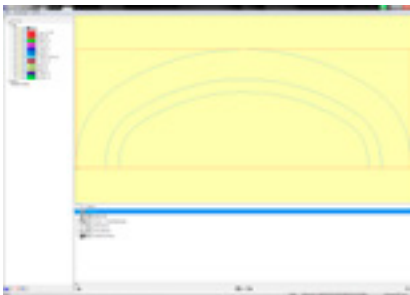
Nos centres d'usinage sont une chose – encore faut-il un système logiciel convivial et simple. Les logiciels et les modules de commande HOMAG garantissent une flexibilité et une sécurité élevées. Egalement disponibles chez HOMAG : interfaces vers des systèmes de programmation et de construction externes, programmes d'aide pour les emboîtements et modules pour la surveillance de

la machine et le suivi du rendement. powerTouch est la nouvelle philosophie de commande HOMAG. Elle conjugue design et fonctionnalité sur une toute nouvelle génération de commande. Ce nouveau système se distingue par un écran multi-touch full HD, une commande tactile ergonomique, une navigation simple et une interface homogène.



woodFlex : commande de listes de production pour un traitement efficace de listes de production avec visualisation graphique des pièces et – un suivi à l'écran de la machine. Pour clarifier l'emplacement des pièces dans la machine. woodFlex permet une intégration dans des lignes de production avec des machines en amont et en aval (ex. raboteuse 4 côtés, scie de coupe en bout, ...)

Système de programmation woodWOP : système de programmation pour pièces individuelles, idéal pour la programmation paramétrique de pièces spéciales, ex. formes de fenêtres spéciales, pièces de vérandas, panneaux de portes. Utilisation conviviale de macros (plans de perçage, boîtiers de serrure, fraisages de poches, ...)



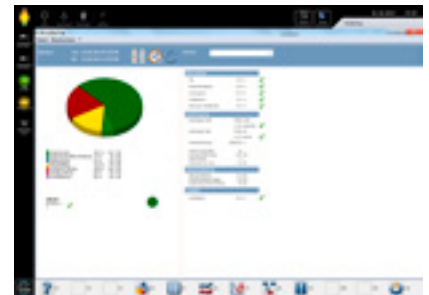
woodWOP DXF Import – interface pour l’import de données CAD :

- Génération automatique de programmes woodWOP à l’aide de plans CAD
- Attribution des opérations d’usinage par des noms de calques
- DXF Import professionnel permet de définir l’ensemble des paramètres woodWOP par des règles de conversion adaptées et de les transmettre à woodWOP



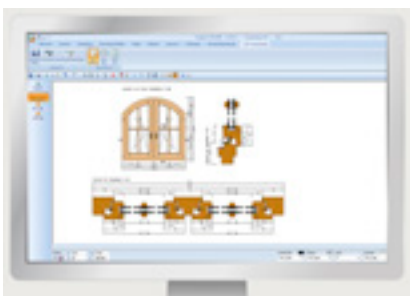
woodScout – une aide en votre langue :

- Système de diagnostic performant disponible en option
- Affichage graphique de la localisation du défaut à la machine
- Messages d’erreur en clair en plusieurs langues
- Système intelligent permettant une attribution de causes et de mesures (savoir expert)



Saisie de données machine MMR – pour un environnement productif :

- Saisie du nombre de pièces et du temps d’utilisation REEL de la machine
- Instructions d’entretien intégrées pour une planification et une réalisation optimales des travaux d’entretien nécessaires
- En option, la version Professional permet l’exploitation détaillée et la consignation des données saisies



Interface avec les logiciels de branche :

pour l’intégration de la machine dans l’environnement numérique. Génération automatique des programmes d’usinage, occupation de machine dynamique avec détermination automatique de la position des éléments de serrage et de nombreuses fonctions pour une production de fenêtres performante.



Banque de données d’outils graphique :

- Graphiques cotés pour une gestion simples des outils et agrégats
- Représentation de l’outil en 3D



Détermination de la durée de vie des outils :

- Module pour la surveillance et le compte-rendu de l’utilisation des outils
- Un remplacement d’outil opportun permet d’augmenter la disponibilité de votre machine et la qualité de l’usinage
- Réduction des coûts grâce à une planification optimale de l’utilisation des outils

HC LIFE CYCLE SERVICES

L'achat de nos machines inclut une assistance optimale et des conseils individuels. Nous sommes à vos côtés avec des services et produits innovants parfaitement adaptés à vos besoins. Avec des délais de réaction réduits et des solutions

rapides pour vos clients, nous vous garantissons une grande disponibilité et une production économique, tout au long du cycle de vie de votre machine.



TÉLÉSERVICE

- Assistance téléphonique par des experts formés en téléservice sur la commande, la mécanique et les technologies des procédés. Le résultat : plus de 92 % d'interventions sur site en moins et une solution plus rapide pour vous !
- L'application ServiceBoard aide à résoudre rapidement, facilement et concrètement les problèmes. Elle permet d'effectuer un diagnostic vidéo mobile en direct, d'envoyer automatiquement des demandes de SAV ou d'accéder au catalogue des pièces de rechange en ligne eParts.



SERVICE PIÈCES DE RECHANGE

- Haute disponibilité des pièces et livraison rapide.
- Qualité garantie grâce à des kits de pièces de rechange et d'usure prédéfinis composés de pièces de rechange d'origine.
- Identifiez les pièces de rechange en ligne 24h/24 et faites vos demandes sur le site www.eParts.de ou commandez encore plus rapidement et plus facilement dans la nouvelle boutique en ligne HOMAG (shop.homag.com).



MODERNISATION

- Actualisez votre parc de machines et augmentez votre productivité et la qualité de vos produits. Vous disposez ainsi déjà des moyens de répondre aux exigences produit de demain !
- Nous sommes à vos côtés avec des mises à niveau, des modernisations, des conceptions et des conseils personnalisés.



SERVICES NUMERIQUES

- serviceRemote – La nouvelle solution de téléservice du futur ! Reprise rapide de la production par un accès étendu du collaborateur SAV aux données physiques pertinentes.
- serviceAssist – vous aide à travailler de façon autonome. Les solutions préventives de la nouvelle App se basent sur la combinaison de notre expérience et des données machine existantes.



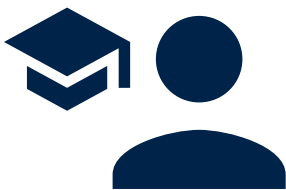
SOFTWARE

- Assistance téléphonique et conseils via le service d'assistance du logiciel.
- La numérisation de vos pièces échantillons par un scan en 3D permet de gagner du temps et de l'argent par rapport à une reprogrammation.
- Interconnexion ultérieure de votre parc de machines avec des solutions logicielles intelligentes, de la construction à la production.



SERVICE SUR LE TERRAIN

- Augmentation de la disponibilité des machines et de la qualité des produits grâce à du personnel de maintenance certifié.
- Contrôle régulier, par le biais d'opérations de maintenance et d'inspections, garantissant la qualité optimale de vos produits.
- Réduction au minimum des temps d'arrêt en cas de pannes imprévisibles grâce à notre disponibilité technique élevée.



FORMATIONS

- Grâce à des formations exactement adaptées à vos besoins, les opérateurs de vos machines sont capables de commander et d'entretenir les machines HOMAG de manière optimale.
- Nous vous fournissons également des supports de formation spécifiques comprenant des exercices pratiques qui ont fait leurs preuves.
- Formations en ligne et webinaires. Formez-vous sans vous déplacer, retrouvez votre formateur dans la classe numérique.

Vous profitez de plus de...

1 350

collaborateurs SAV dans le monde entier

92 %

d'interventions sur site en moins grâce à un téléservice efficace

5 000

clients en formation / an

150 000

machines sur documents électroniques en 28 langues sur eParts

HOMAG Group AG

info@homag.com

www.homag.com



YOUR SOLUTION