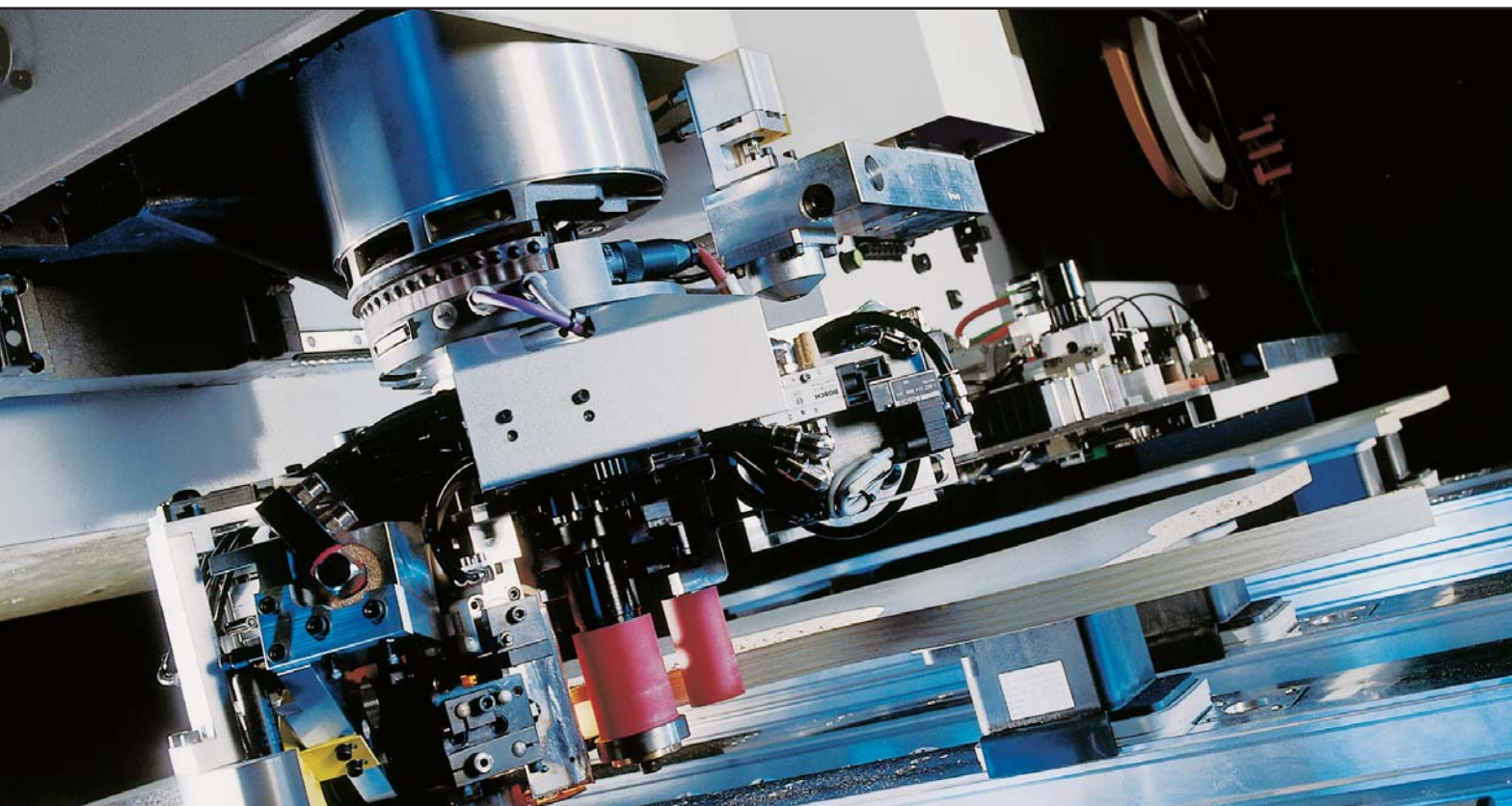


Portalbaureihe BAZ 700



Optimat | profi line | power line



Optimat BAZ 722

Der Maßstab für Flexibilität: BAZ 700 Baureihe

Wachsende Kundenanforderungen, neue Produkte und immer kürzere Lieferzeiten verlangen eine ebenso flexible wie leistungsfähige Fertigungstechnik. Die neue Portalbaureihe BAZ 700 setzt hier Maßstäbe: Sie vereint erstmals die hohe Flexibilität und Leistung einer Portalmaschine mit einem geringen Investitionsvolumen. Die einzigartige Flexibilität der Maschinenbaureihe basiert auf einer modularen Aggregatetechnik und den vielseitigen Bestückungsmöglichkeiten. Zusammen mit dem Einsatz von zwei unabhängigen Bearbeitungstischen und bis zu drei Bearbeitungseinheiten (**profi line**) ermöglicht die Portalbaureihe BAZ 700 überdurchschnittliche Produktivität, Flexibilität und Qualität.



BAZ 700 – der direkte Weg zu mehr Produktivität

Zeit gewinnen durch kurze Rüstzeiten

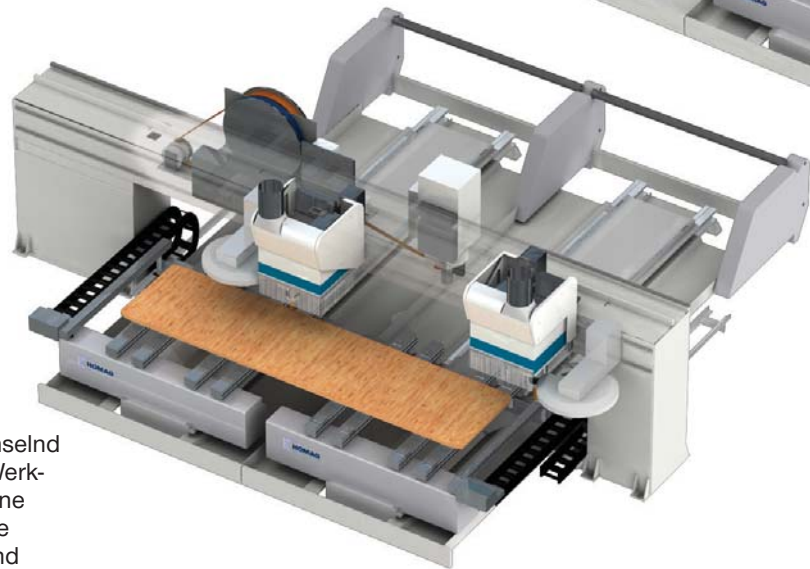
Die spezielle Portalbauweise mit zwei unabhängigen Bearbeitungstischen und bis zu drei Bearbeitungseinheiten bringt entscheidende Vorteile: Es können wahlweise zwei unterschiedliche Werkstücke parallel bearbeitet oder die Aggregate auf beiden Tischen abwechselnd und ohne Werkzeugwechsel eingesetzt werden. Die enorm kurzen Neben- und Bearbeitungszeiten sind der Gewinn.

Platz sparen durch kompakte Portalbauweise

Je nach Aufgabe können die beiden Tische unabhängig oder gekoppelt eingesetzt werden: Entweder zur Pendelbearbeitung (während auf einer Seite Werkstücke aufgelegt werden, wird auf der anderen Seite produziert), oder zur Bearbeitung großer Werkstücke auf engstem Raum. Die Portalbauweise zeichnet sich durch kurze Wege für den Bediener aus, da die Arbeitsfelder der beiden Tische direkt nebeneinander liegen. Durch die patentierte Sicherheitsüberwachung entfällt der Platz für Schutzeinrichtungen wie Trittschuttmatten.

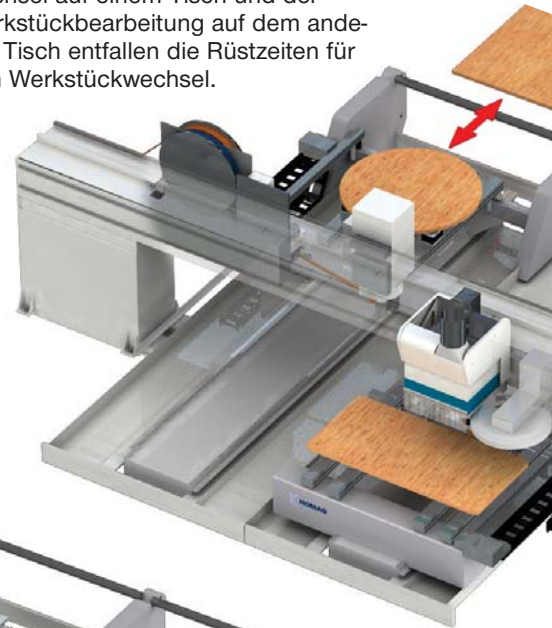
Einzelbearbeitung und schneller Werkzeugwechsel

Die zwei Spindeln werden abwechselnd zum Bearbeiten eines einzelnen Werkstücks eingesetzt. Während die eine noch arbeitet, wechselt die andere bereits das neue Werkzeug ein und fährt auf Position. Die Nebenzeiten werden somit drastisch reduziert. Für große Werkstücke sind beide Tische gekoppelt einsetzbar.



Pendelbearbeitung zur Rüstzeitminimierung

Durch den zeitgleichen Werkstückwechsel auf einem Tisch und der Werkstückbearbeitung auf dem anderen Tisch entfallen die Rüstzeiten für den Werkstückwechsel.



Schwingungsarme Konstruktion für optimale Qualität

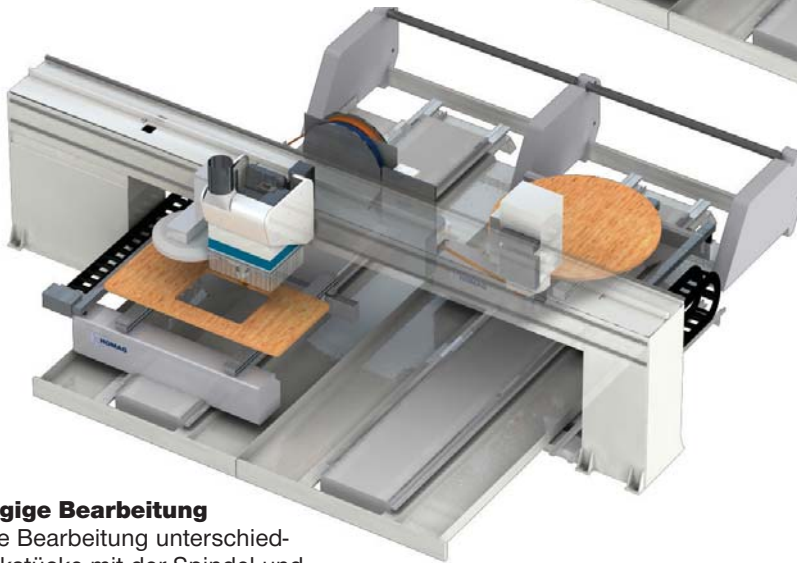
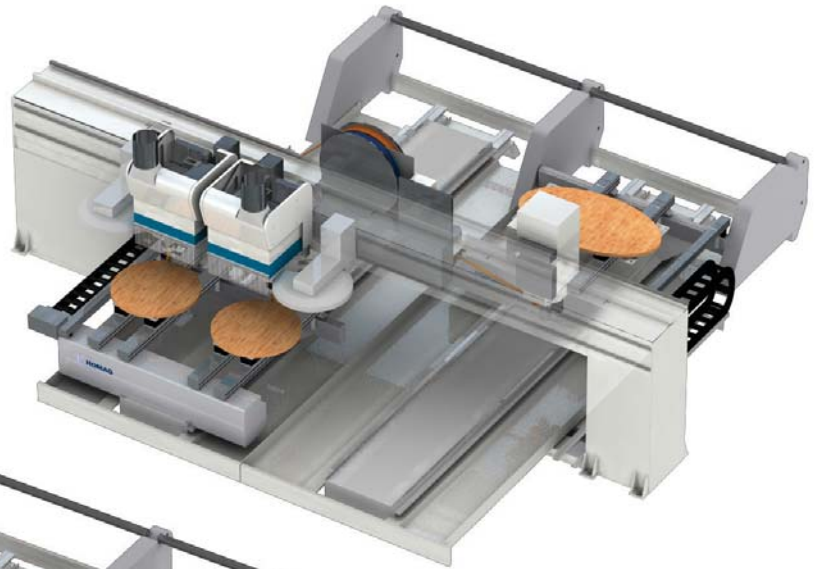
Die hohe Steifigkeit der Portalbauweise ermöglicht eine sehr dynamische Beschleunigung: Dadurch lässt sich die Leistung steigern; gleichzeitig werden die Schwingungen so weit reduziert, dass optimale Fräsbilder bzw. Werkstückoberflächen erzielt werden.

Höchste Präzision selbst bei komplexen Fräsgeometrien

Die hohe Dynamik wird durch präzise Linearführungssysteme, digitale Antriebstechnik und Zahnstangenantriebe erreicht. In Verbindung mit der **power control**-Steuerung resultiert selbst bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten eine überragende Positionier- und Bahngenaugkeit.

Synchronbearbeitung

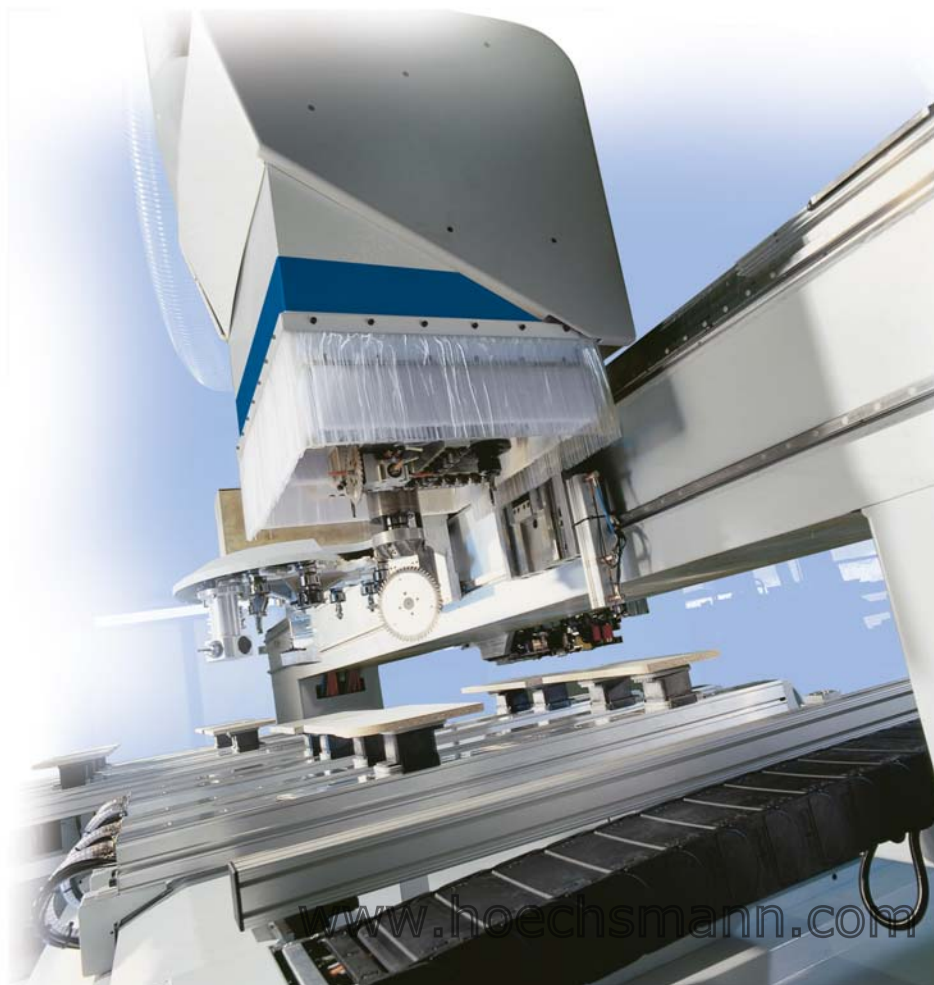
Zwei Spindeln bearbeiten synchron zwei Werkstücke auf einem Tisch. Dies bedeutet eine Verdoppelung der Oberfräsleistung. Das Verleimteil kann auch hier zeitgleich in Verbindung mit dem anderen Tisch eingesetzt werden.



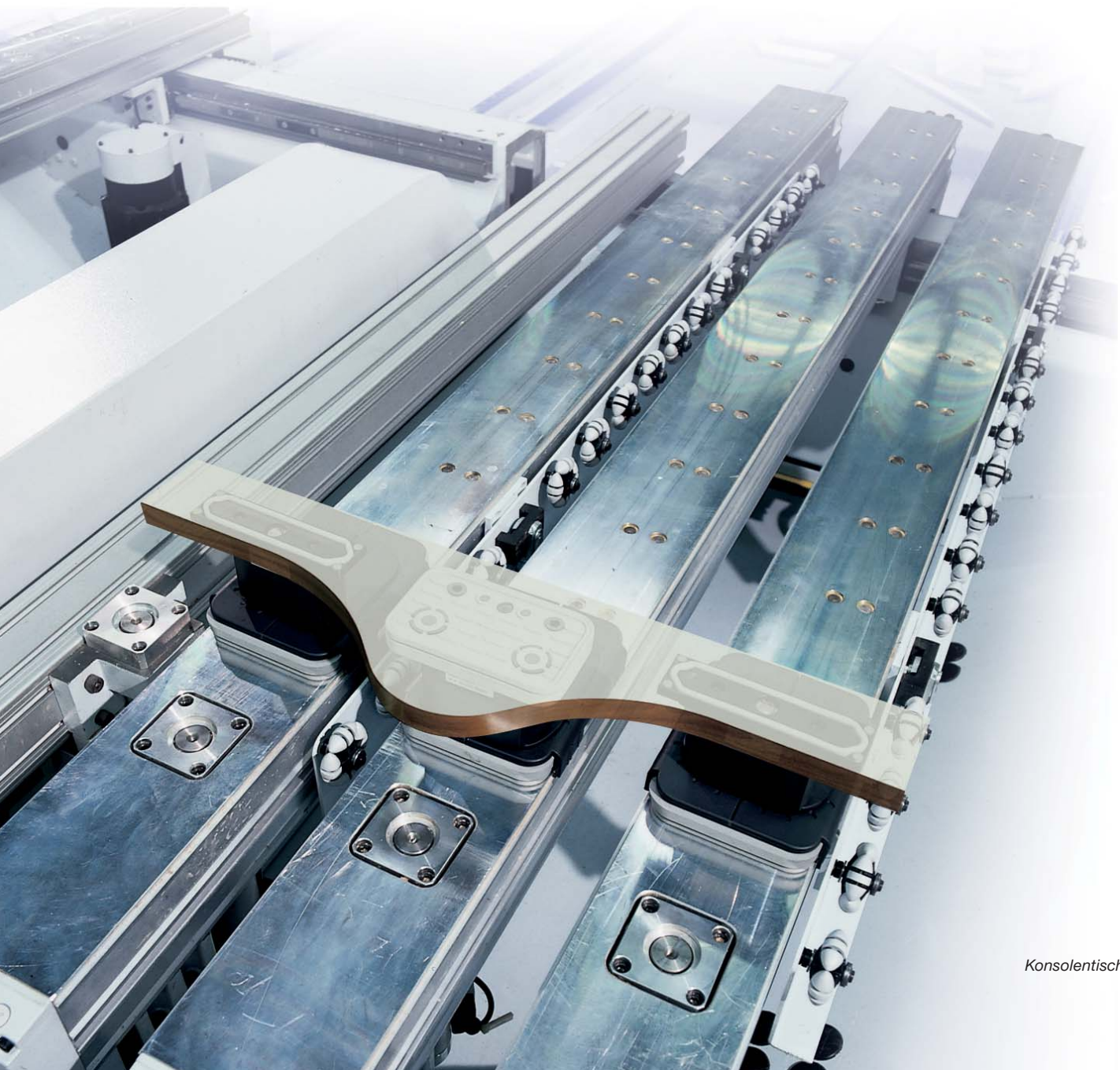
Unabhängige Bearbeitung

Zeitgleiche Bearbeitung unterschiedlicher Werkstücke mit der Spindel und dem Verleimteil. Somit werden zwei Maschinen in einer realisiert.

Zeitgleicher Einsatz einer Frässpindel und des Verleimteils (Hintergrund) zur Erhöhung der Produktivität



Tischvarianten für Ihre Bedürfnisse



Konsolentisch

Die beiden voneinander unabhängigen Tische können exakt nach Ihren Anforderungen konfiguriert werden. Dabei stehen drei Varianten zur Wahl.

Sauber und schnell: der Konsolentisch

So lässt sich praxisingerecht arbeiten. Jede Konsole ist mit einem Handgriff schnell verstellbar. Der Vorteil: schlauchloses Vakuumsystem für variable Vakuumspanneranzahl. Die exakte Teilefixierung auf hochsteifen Konsolen ermöglicht jederzeit höchste

Bearbeitungspräzision. Die Konsolen sind an ihren Enden jeweils mit zwei Führungswagen fixiert und dadurch ohne Verklebung verfahrbar. Optional ist ein Transportband für eine automatische Reststückentsorgung erhältlich.

Für weitere Anwendungen fordern Sie bitte unseren Aggregate- und Spannmittelkatalog an.

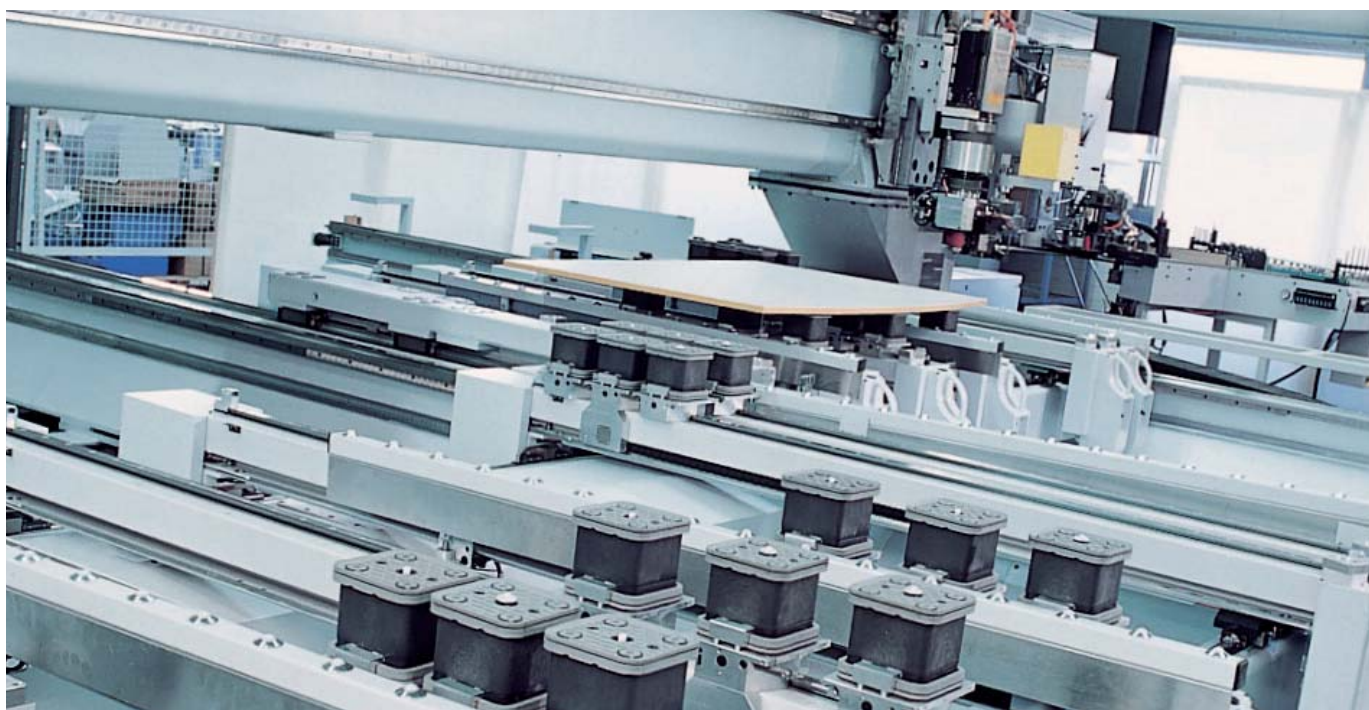
Werkstückpositionierung

Anschlagbolzen sind die präzise Standardlösung zur einfachen und schnellen Werkstückpositionierung. Zur Anpassung der Spannvorrichtung an jedes Produkt bieten wir eine Vielzahl von Spannmitteln. Die Spannmittel können über eine in den Konsolen integrierte LED-Anzeige oder per Deckenlaser positioniert werden. Eine Deckenlaservariante, die zusätzlich die Werkstückkonturen anzeigt, ist optional verfügbar.

Leistungserhöhung durch flexible Spannsysteme

Durch die Entwicklung einer neuen, exklusiven Vakuumspanner-Plattform für Konsolenaufspanntechnik, ist es möglich, einen schlauchlosen Vakuumspanner stufenlos entlang der Konsole zu verschieben, ohne auf die Saugstellen in der Konsole achten zu müssen. Ermöglicht wird diese Funktio-

nalität durch ein Kammerensystem, welches Leckagen zwischen Saugstelle und Vakuumspanner unterbindet. Das Zwei-Kreis-Vakuumsystem ermöglicht, getrennt in zwei Stufen, zuerst die Vakuumspanner zu fixieren und mit der zweiten Stufe das Werkstück zu fixieren. Ein ungewolltes Verschieben der Vakuumspanner beim Auflegen der Werkstücke wird somit vermieden.

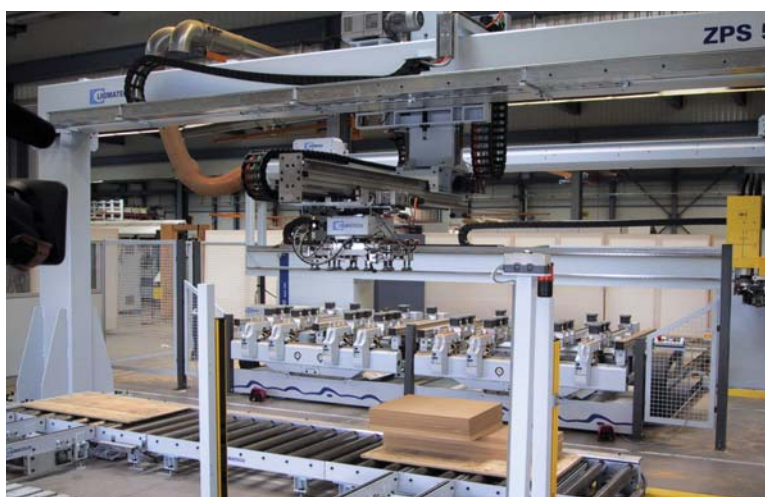


Vollautomatisch: der patentierte AutoClamp-Konsolentisch

Der neu entwickelte AutoClamp-Konsolentisch ermöglicht die automatische Tischeinrüstung, inklusive exakt positionierten Spannelementen.

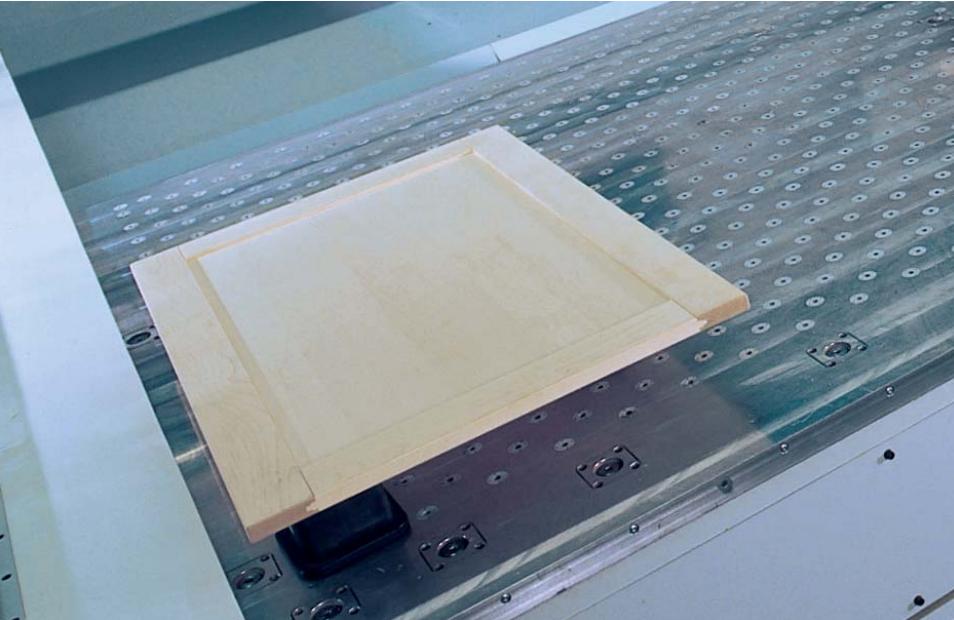
Die besonderen Vorteile hier: Das Umrüsten des Arbeitstisches während des Werkstückwechsels reduziert die Nebenzeiten, sichert hohe Leistung auch bei Losgröße 1 und ermöglicht den Ausbau zur Fertigungszelle.

Für den Einsatz unterschiedlicher Werkstückgeometrien lassen sich Vakuumspanner mit verschiedenen Formen einsetzen. Für einen komfortablen Austausch werden die Spanner zum Bediener verfahren.



Fertigungszelle mit Linearbeschicker der Firma Ligmatech

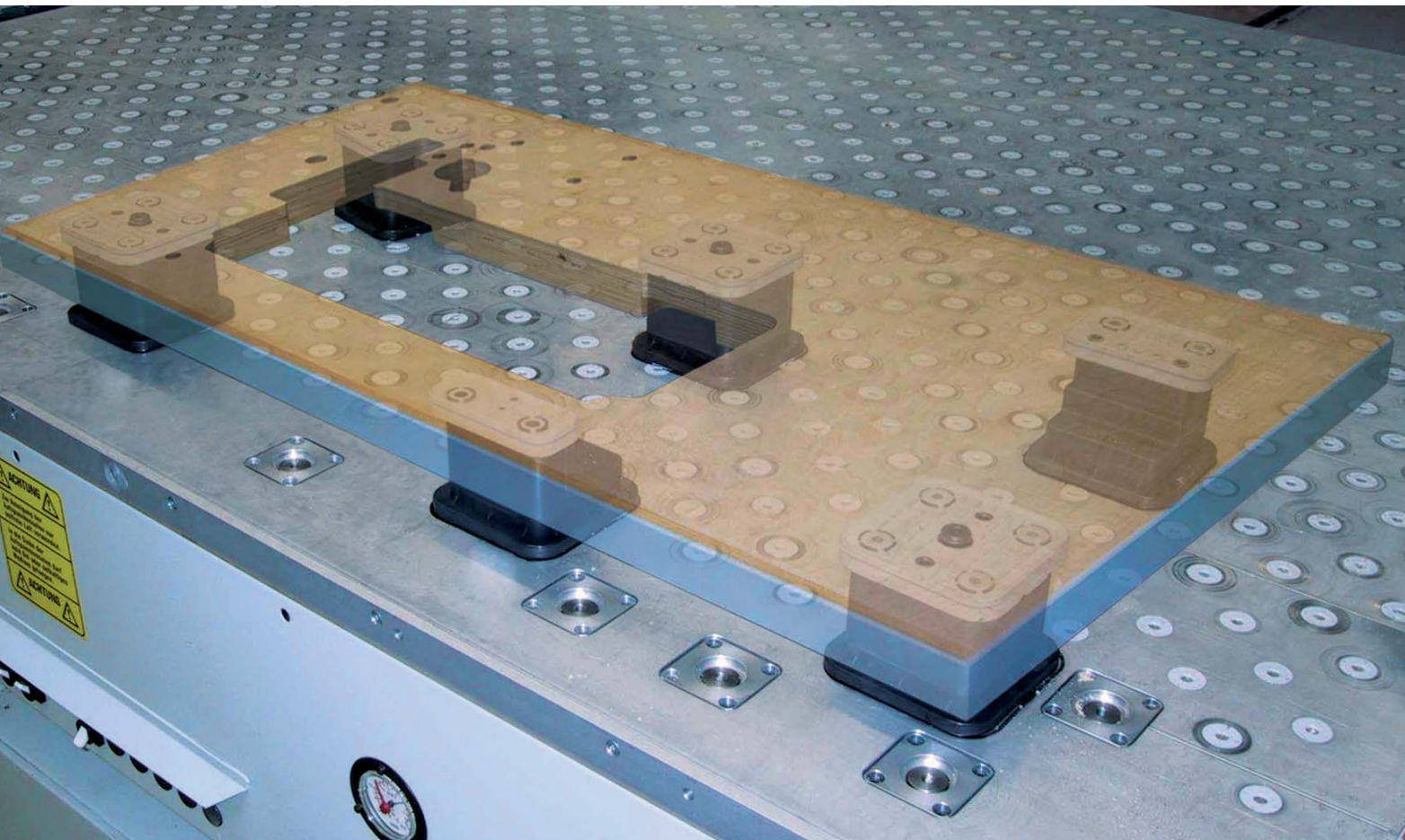
Grenzenlose Freiheit – der GA-Tisch



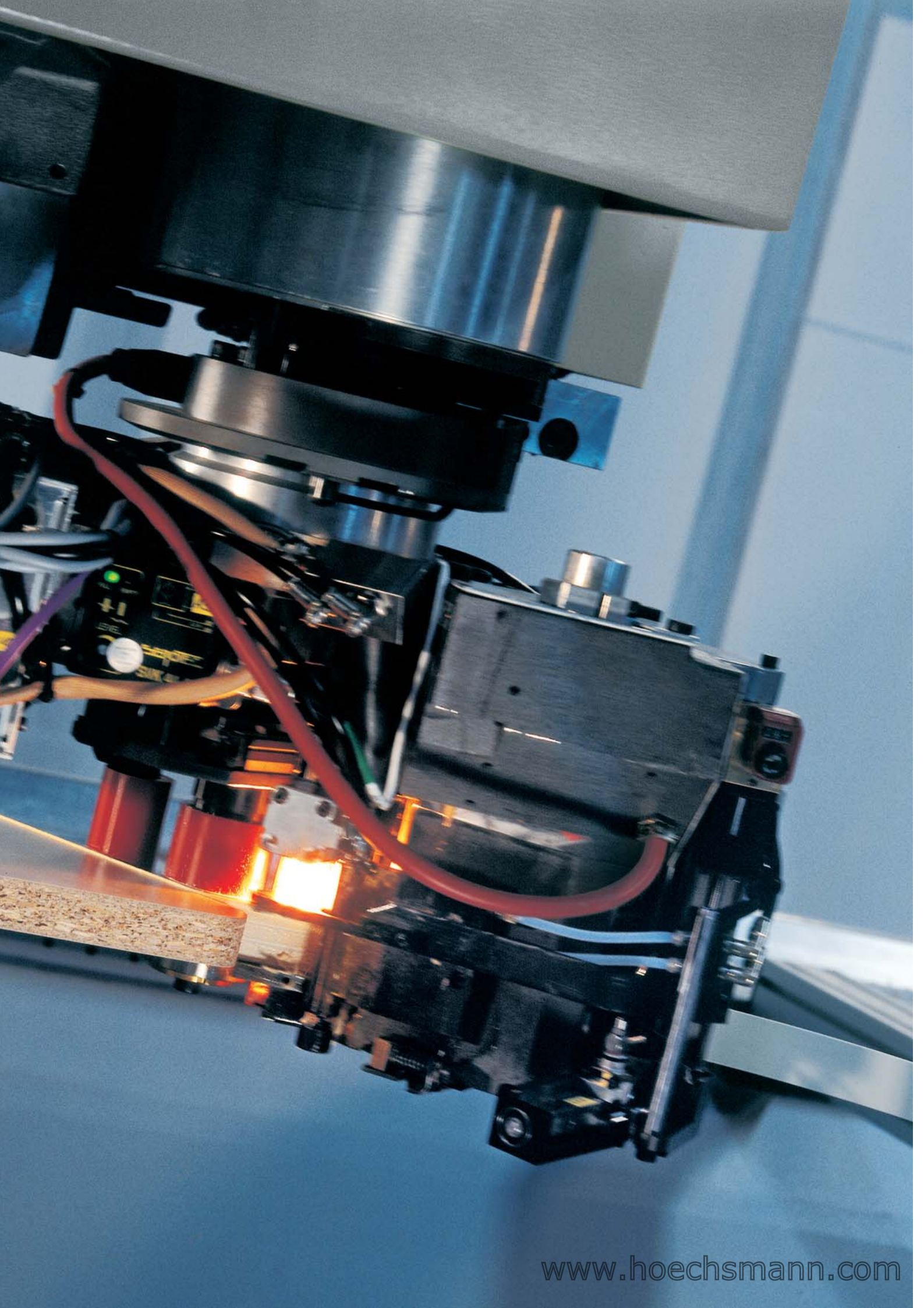
GA-Tisch

Flexible Lösung: der GA-Tisch

Der GA-Tisch beinhaltet ein schlauchloses Vakuumsystem mit Magnetventilen. Das Vakuum wird durch zwei Unterdruckstufen aufgebaut und dient zum Ansaugen der Vakuumspanner auf dem GA-Tisch und dem Werkstück auf dem Vakuumspanner. Jeder einzelne Vakuumspanner kann beliebig positioniert werden. Durch die glatte Tischoberfläche lassen sich Reststücke sehr leicht entfernen. Der umfangreiche Spannmittelkatalog ermöglicht unterschiedlichste Anwendungen. GA, die innovative Tischversion – exklusiv von Homag.



GA-Tisch mit einem Werkstück aus Multiplex Sperrholz 40 mm stark

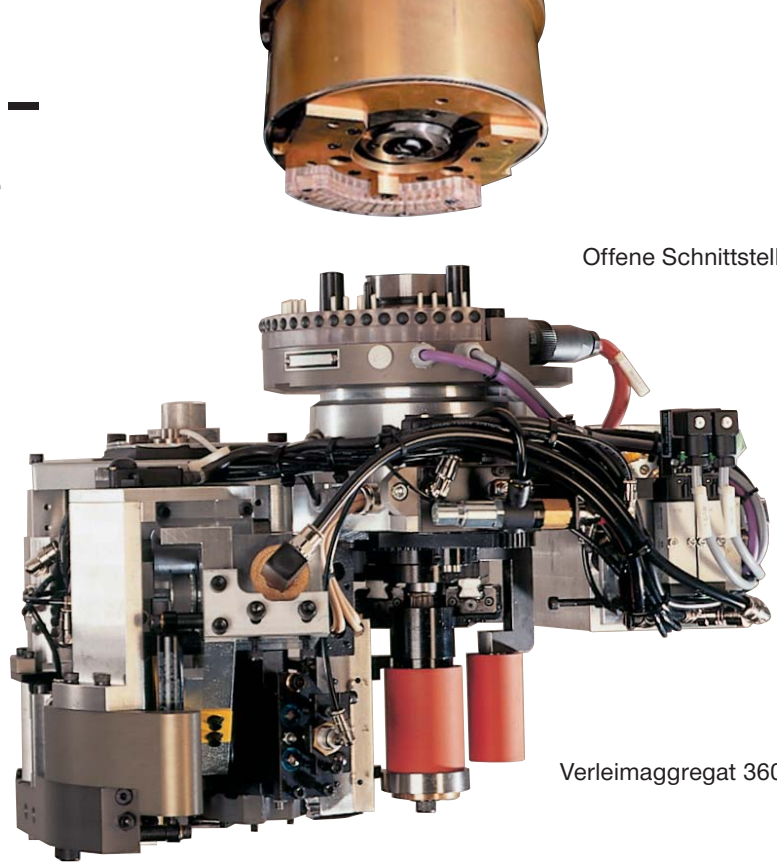


Geregelte Spindel – perfekte Resultate

Highlight „Spindeltechnik“

Durch den Einsatz einer geregelten Spindel mit elektronischer Drehzahlüberwachung ergeben sich folgende Vorteile:

- Elektronisch überwachte Leistungsaufnahme schützt die Spindel vor Schäden durch inhomogene Werkstoffe (z. B. Äste im Holz)
- HSC-Technik für hohe Vorschübe und optimale Oberflächenqualität durch Drehzahlen von bis zu 30.000 1/min
- Kein Drehzahlabfall bei Belastung, dadurch ist eine konstante Schnittgeschwindigkeit und eine konstante Oberflächenqualität gewährleistet
- Volles Drehmoment schon bei niedrigen Drehzahlen (z. B. beim Schleifen)
- Flüssigkeitskühlung in der Spindel für niedrige Temperaturen und lange Lebensdauer



Offene Schnittstelle

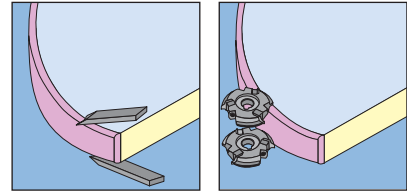
Verleimaggreat 360°

> **Frässpindeln** mit wahlweiser von 7,5/14,5 oder 21,0 KW

Die patentierte Homag-Schnittstelle für alle Fälle

- Hochpräzise, genormte Aufnahme-schnittstelle HSK 63
- Vierdimensionale Schnittstelle für
 - Kraftübertragung
 - Optionale C-Achse (die eingesetzten Aggregate sind beliebig schwenk- und drehbar für Schnitte und Bohrungen in jedem Winkel)
 - Übertragung von Pneumatik (z. B. Druckluft, um Späne abzublasen oder um tastende Aggregate zu steuern)
 - Übertragung elektronischer Steuerimpulse (z. B. zum Betreiben eines einwechselbaren Verleimaggreates).

Getastetes Kombi-Bündigfräs-Nachputzaggreat, benutzt Antrieb, C-Achse und Pneumatik



Leistung auf Abruf: der Werkzeugwechsler

Der 12-fach-Tellerwechsler ist eine preiswerte Lösung zum Bereitstellen von bis zu 12 Werkzeugen und Aggregaten (optional 18-fach).

Durch die patentierte Schnittstelle können Sie die Bearbeitungsmöglichkeiten ständig erweitern. Für weitere Anwendungen fordern Sie bitte unseren Aggregate- und Spannmittelkatalog an.

Verleimtechnik in Perfektion

Verleimtechnik rundum perfekt

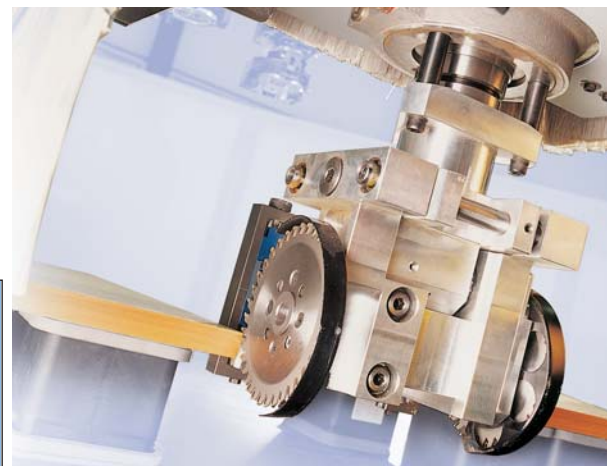
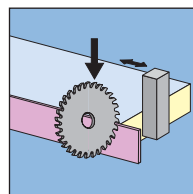
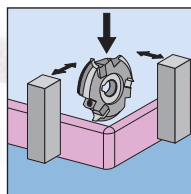
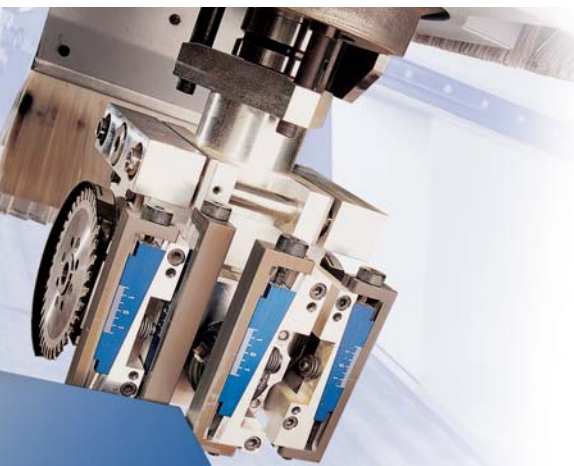
Die Verleimteile der Homag ermöglichen das wirtschaftliche Kantenanleimen inkl. Nachbearbeitung mit konstanter Qualität. Mit einem einwechselbaren Verleimteil kann bereits eine Maschine mit einer Hauptspindel flexibel als Oberfräse und zum Kantenanleimen (inklusive 360° Rundumverleimung) eingesetzt werden.

Durch ein unabhängiges, separates Verleimteil inkl. mitfahrendem Kantenmagazin können Werkstücke parallel bekantet und gefräst werden. Durch eine Kantenwärmung sind auch kleine Eckenradien von 8 mm mit Dickkanten (je nach Kantenart) bekantbar. Somit können z. B. Bürocontainerdeckel ohne Eckenstoß in einem Arbeitsgang bekantet werden.



Innovation von Homag: Kombi-Kapp- und Eckenrundungs- aggregat getastet

Ein neu entwickeltes, getastetes Aggregat sorgt für ein hochpräzises Kappen und Eckenrunden. Das Ergebnis: Fertigteile in einzigartiger Qualität!



Für eine flexible Fertigung stehen mitfahrende Kantenmagazine für 1, 2 oder 6 Rollen zur Verfügung (alternativ auch frei stehend mit bis zu 24 Rollen als **profi** line). Zur Reduzierung der Werkzeugwechselzeiten kann eine Säge mit C-Achse zum Kappen der Kantenüberstände eingesetzt werden.



Ein Bohrkopf der mehr kann



Aufrüstbarer Bohrkopf

Der modulare Aufbau des Bohrkopfs umfasst je nach Wahl 12 oder 17 Spindeln. Durch die doppelte Spindellagerung ist er für größere Belastungen ausgelegt. Außerdem ist der Anbau von max. zwei Adapteraggregaten möglich. Vorteile: mehr Werkzeuge sind ohne Aggregatwechsel einsetzbar, oder die Erweiterung auf bis zu 29 vertikale Bohrspindeln.



Adapter-Bohrkopf 4-Spindler + Säge

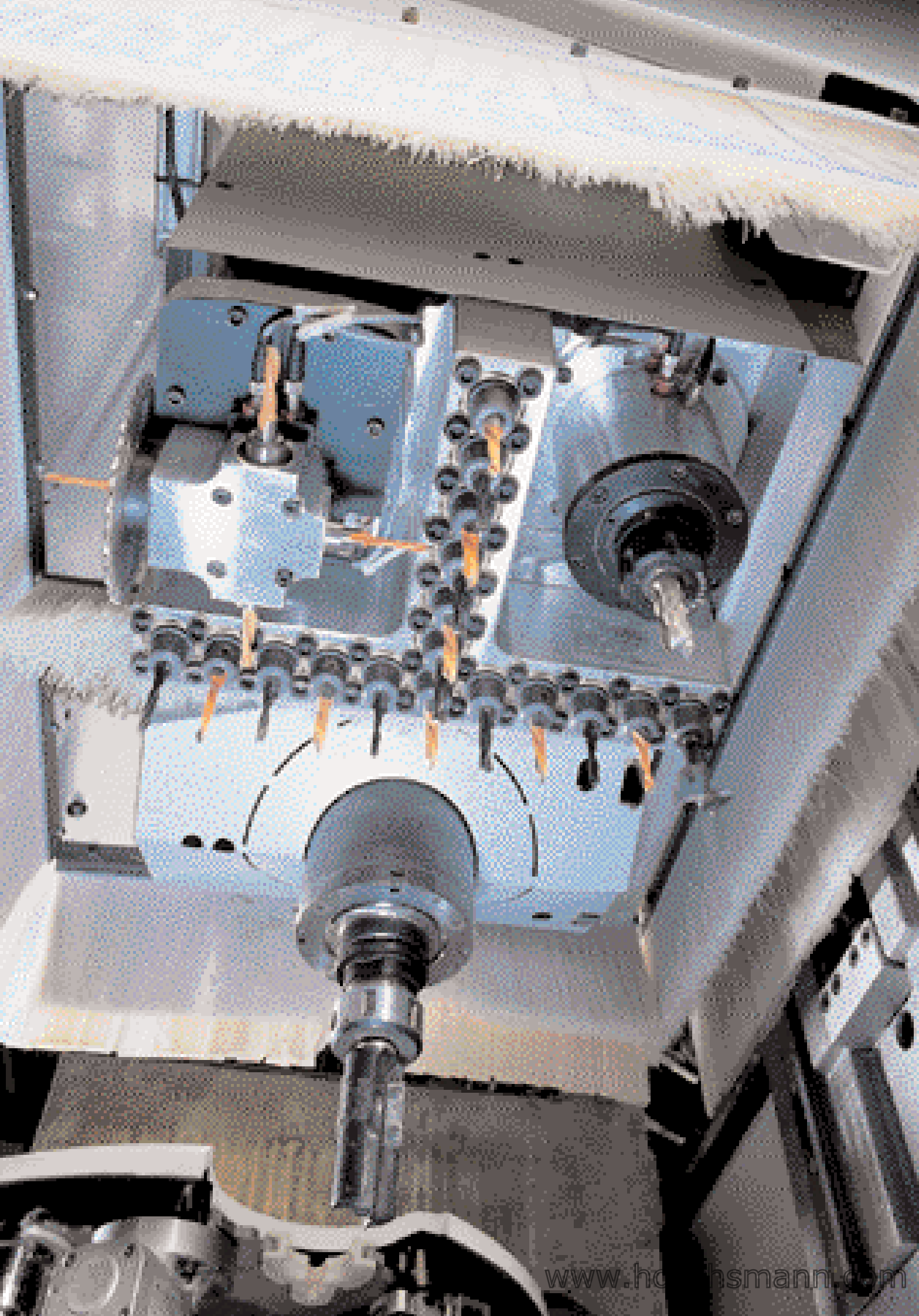
Drei Bohrer verschiedenen Durchmessers für horizontale Bohrungen und ein Kreis- oder Nutsägeblatt kommen wahlweise in X- oder Y-Richtung zum Einsatz (schwenkbar 0/90 Grad).

Für weitere Anwendungen fordern Sie bitte unseren Aggregate- und Spannmittelkatalog an.

Adapter-Frässpindel

Zur Reduzierung der Nebenzeiten kann ein weiterer Fräser ohne Werkzeugwechsel direkt eingesetzt werden.





Einfach steuern – automatisch optimieren

Die Homag-Steuerung **power control PC85** ist ein offenes und komfortables Steuerungssystem für hochflexible Maschinen bei einfachster Bedienung. Die neueste Generation ermöglicht die Kombination aller Betriebsarten (Pendel-, Synchron- und unabhängiger Betrieb). Die Verschachtelung der Programmschritte (variable Tischzuordnung der Spindel und Optimierung des Werkzeugwechsels) erfolgt während der Bearbeitung durch die intelligente Prozessoptimierung (**IPO**). Dadurch kann bereits ab Losgröße 1 rationell produziert werden.

Um die Programme entsprechend der Werkstückfolge abzarbeiten, ist eine Arbeitslistensteuerung integriert.

woodWOP – schnelle Programmierung zur Rationalisierung

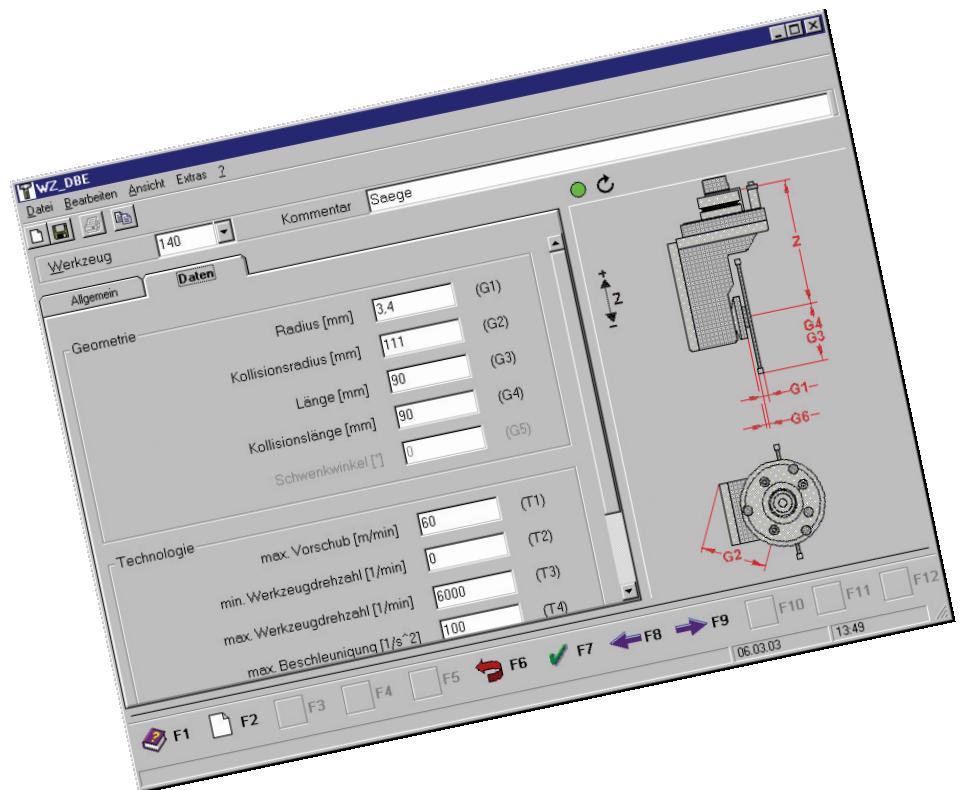
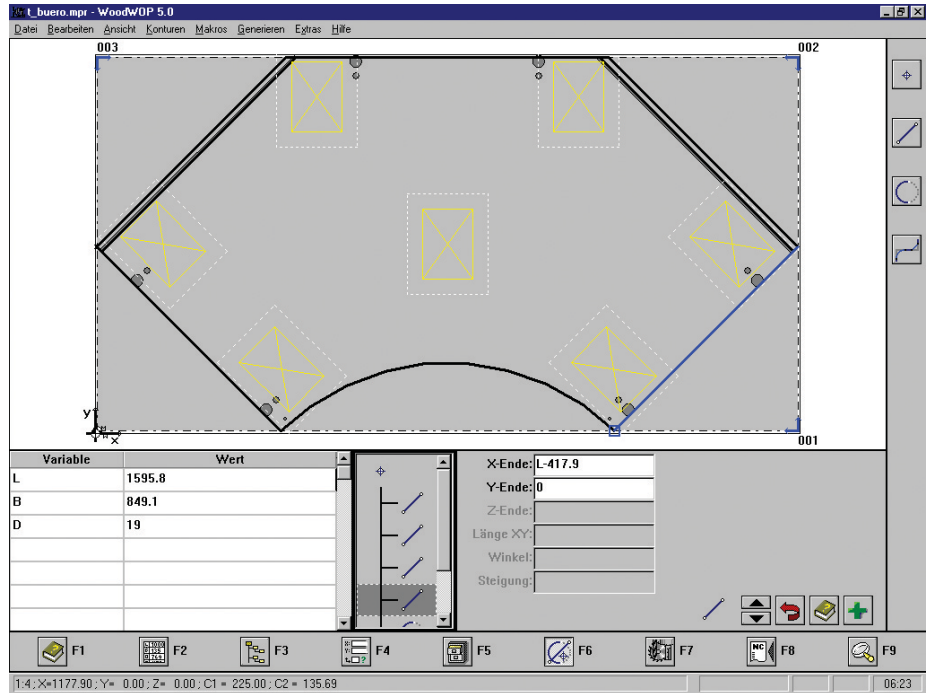
Das weltweit am häufigsten eingesetzte Programmiersystem in der Holzbranche bietet ein Höchstmaß an Unterstützung für den optimalen Einsatz der Maschine. Angefangen bei der grafischen Werkzeugdatenbank als Übersicht für die vorhandenen Werkzeuge bis hin zur Übernahme von CAD-Zeichnungen und Daten aus Branchensoftwarepaketen (optional).

Maschinendatenerfassung

Neben einer zuverlässigen Maschine ist auch das Umfeld für eine hohe Leistung extrem wichtig. Zur Analyse und Optimierung der Organisations-einbindung und des Materialflusses verfügt die Steuerung PC85 standardmäßig über eine Basis-Version der Maschinendatenerfassung. Optional ist eine Professional-Version verfügbar, mit der detaillierte Auswertungen und Rückmeldungen an übergeordnete Leitsysteme möglich sind.

Werkzeugstandwegermittlung

Um die Kosten im Umfeld zu reduzieren, ist optional auch eine Werkzeugstandwegermittlung erhältlich. Hierdurch können Sie Ihren Werkzeugbestand und die Unterhaltskosten optimieren.





Software-Lösungen von Homag

woodWOP-Wizard

Mit dem **woodWOP-Wizard** wird der Bearbeitungsablauf für die Bekantung anhand der Werkstückgeometrie, der Kantenübergänge und einiger konfigurierbarer Technologieregeln automatisch generiert:

- Achsparallele Kanten (evtl. schon verleimt) werden erkannt
- Vorschruppen und Anfräsen
- Eckenrunden
- Vorschwenken beim Bündigfräsen
- Kanten können einzeln oder zusammengefasst nachbearbeitet werden

woodDesign

Zur schnellen grafischen Erfassung von Korpusmöbeln steht das **woodDesign** zur Verfügung.

Integration ist machbar

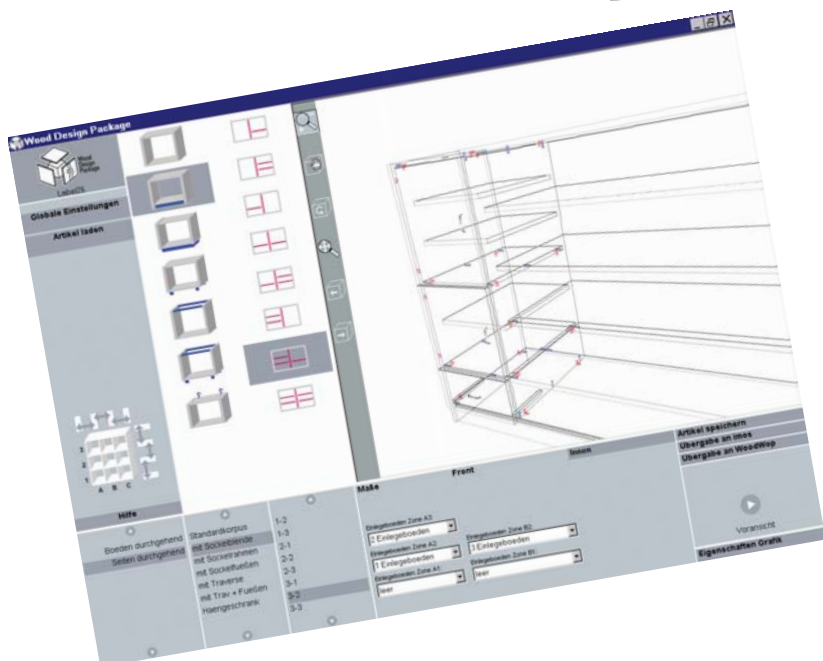
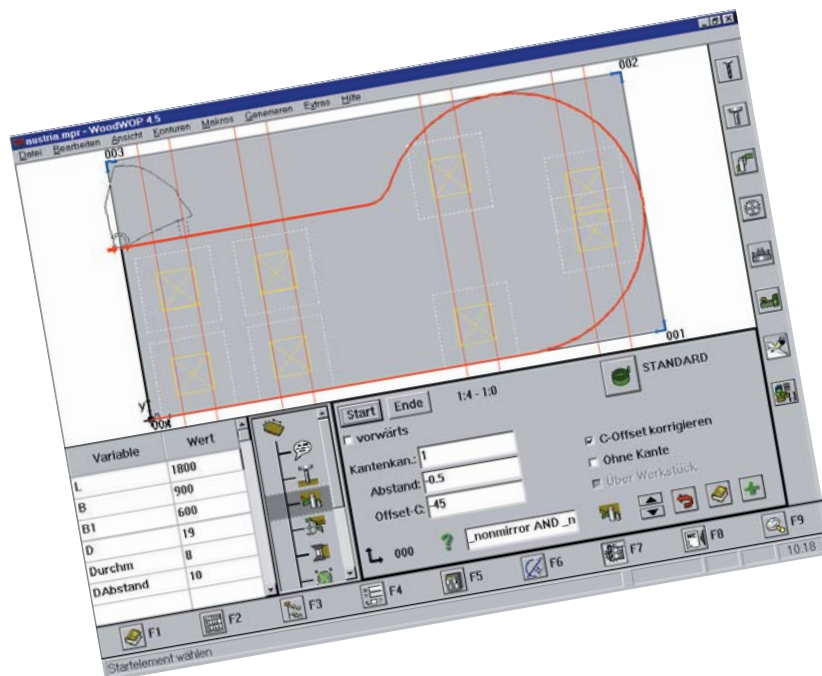
Für die Integration bzw. für die Anbindung an Branchensoftwarepakete ist eine Schnittstelle optional verfügbar. Somit können bereits existierende Daten aus der Arbeitsvorbereitung übernommen werden.

woodScout – Hilfe in Ihrer Sprache

Bei evtl. Störungen hilft das einzigartige Diagnosesystem **woodScout** (optional), welches grafisch den Störungsort an der Maschine anzeigt und eine Fehlermeldung in einem verständlichen Text ausgibt.

Alles aus einer Hand

Zusätzliche Software-Produkte ergänzen das große Leistungsspektrum von **woodWOP**. Fordern Sie hierzu weiteres Informationsmaterial an.



Es zahlt sich aus, bei Homag Kunde zu sein



Homag ist überall

Das gut ausgebaute Service-, Vertriebs- und Händlernetz bedeutet kurze Wege, rasche Aktivitäten und intensive Kundennähe – in der ganzen Welt.

Praxisgerechte Schulung

Homag-Produkte sind einfach zu bedienen, doch eine gründliche Schulung verkürzt die Inbetriebnahmezeiten, erspart unnötige Versuche, erhöht die Fertigkeit der Bediener und steigert die Effizienz.

Hierzu werden mehrsprachige Kundens Schulungen in eigenen Schulungsräumen durchgeführt.

Sorgfältige Wartung

Eine planmäßige, fachgerechte Instandhaltung senkt die Kosten und erhöht die Produktivität der Maschine.

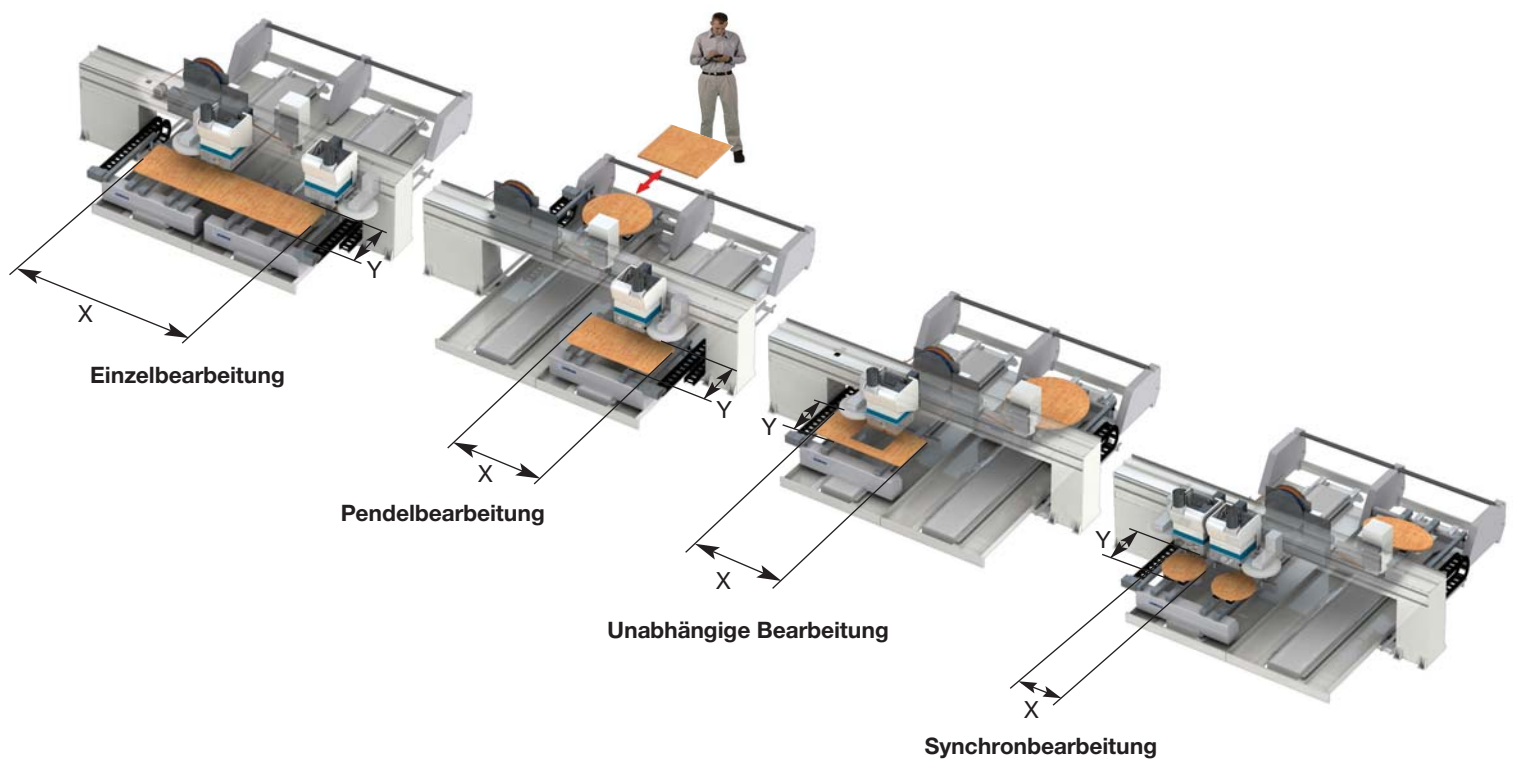
Gleiche Teile, einfaches Handling

Viele Teile, Steuerungselemente und Baugruppen sind bei den Maschinen und Anlagen der Homag Gruppe identisch. Dies erleichtert die Bedienung, senkt die Kosten, vereinfacht die Ersatzteilhaltung und beschleunigt die Wartung und den Service – um nur einige wenige Beispiele zu nennen.

Weltweite Ferndiagnose

Alle NC-Maschinen sind ab Werk mit einem Modem ausgestattet, das eine Ferndiagnose ermöglicht. In der Homag-Servicezentrale können dann mögliche Fehler gesucht, eingegrenzt und oft bereits per Telefon behoben werden.

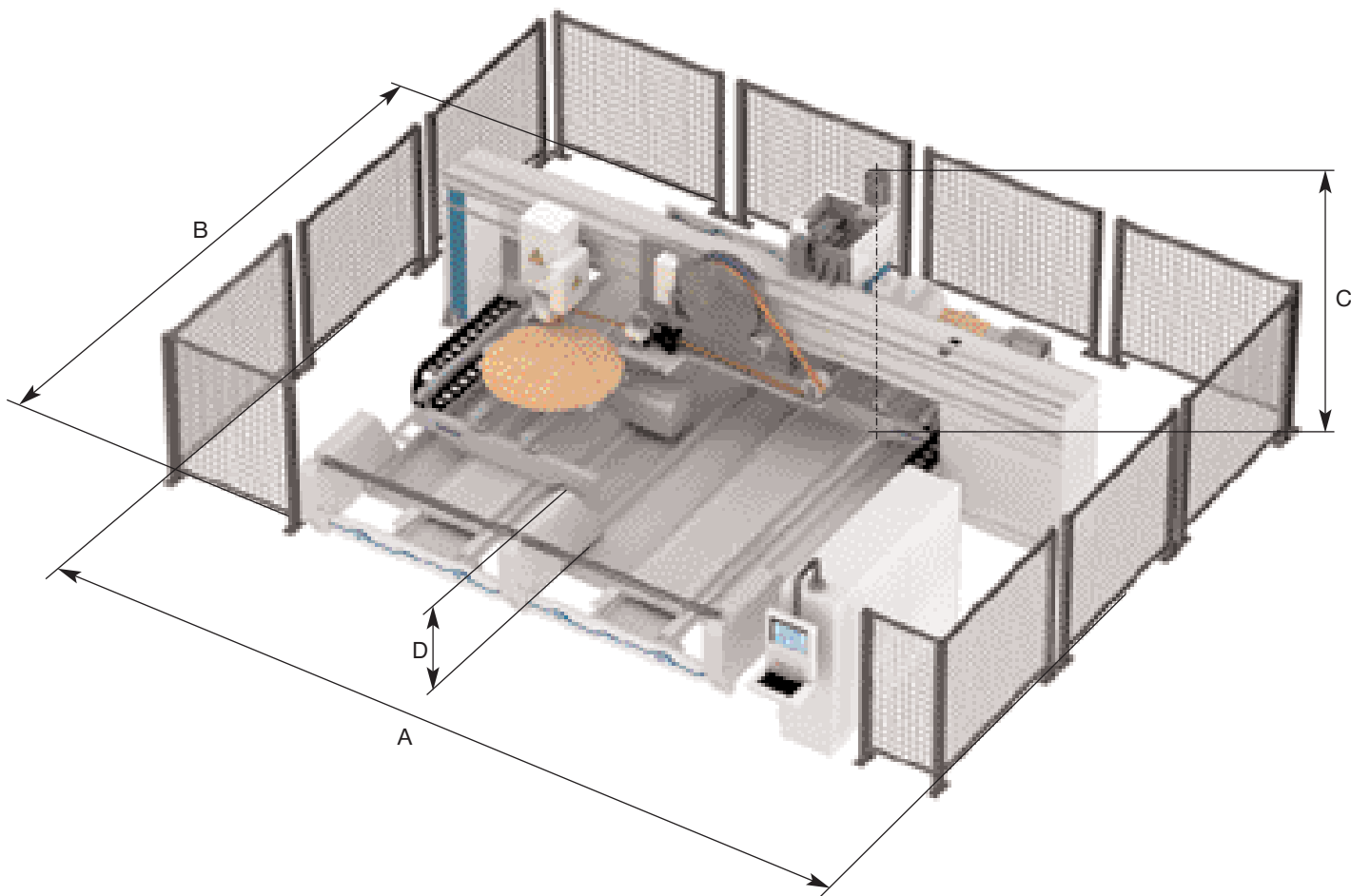
Flexibel mit und ohne Kantenbearbeitung



Durch zwei Portallängen und drei Tischtiefen können Sie die optimale Kombination für Ihre Werkstückdimensionen wählen.

Bearbeitungsmaße (Beispiel Konsolentisch)	Optimat		profi line	
	BAZ 711	BAZ 722	BAZ 722	BAZ 723
X = Max. Bearbeitungsbreiten inkl. Verleimen				
Einzelbearbeitung Typ 42 [mm]	4200	4200	4200	4200
Einzelbearbeitung Typ 58 [mm]	5730	5730	5730	5730
Pendelbearbeitung Typ 42 [mm]	1850	1850	1850	1850
Pendelbearbeitung Typ 58 [mm]	2550	2550	2550	2550
Unabhängige Bearbeitung Typ 42 [mm]	-	1850	1850	1850
Unabhängige Bearbeitung Typ 58 [mm]	-	2550	2550	2550
Synchronbearbeitung mit 4-fach Belegung Typ 42 [mm]	-	675	675	675
Synchronbearbeitung mit 4-fach Belegung Typ 58 [mm]	-	1025	1025	1025
Y = Max. Bearbeitungstiefen inkl. Verleimen				
Standard [mm]	1300	1300	1300	1300
Option [mm]	1600	1600	1600	1600
Option [mm]	-	-	1850	1850
Max. Arbeitshöhen inkl. Spannmittel				
Standard Oberfräsbearbeitungen mit max. Werkzeuglänge von 230 mm [mm]	300	300	300	300
Standard Werkstückhöhe inkl. Kantenanleimen [mm]	60	60	60	60

Leistung auf engstem Raum



Durch die patentierte Sicherheitstechnik ohne Trittschuttmatten verringert sich der Aufstellplatz der Maschine erheblich. Produktionsstörungen durch unabsichtliches Betreten sind ausgeschlossen, da keine NOT-AUS Situationen mehr auftreten können. Beschädigungen der Trittschuttmatten durch Stapler oder

Werkstückpaletten werden durch die neue Sicherheitstechnik vermieden. Somit können Werkstückpaletten jetzt in Reichweite aufgestellt werden. Als Einlegehilfe sind Beschickrollen integriert, wodurch auch große Werkstücke leicht zu beschicken sind.

Aufstellmaße und Anschlusswerte	Optimat		profi line	
	BAZ 711	BAZ 722	BAZ 722	BAZ723
A = Länge bei Typ 42 [mm]	9500	8750	8750	10500
A = Länge bei Typ 58 [mm]	11500	11500	11500	13000
B = Breite bei Bearbeitungstiefe 1300 mm [mm]	5250	6750	6750	6750
B = Breite bei Bearbeitungstiefe 1600 mm [mm]	5500	7000	7000	7000
B = Breite bei Bearbeitungstiefe 1850 mm [mm]	-	-	7250	7250
C = Höhe bis Oberkante Absaugstutzen [mm]	3000	3000	3000	3000
D = Arbeitshöhe Konsolentisch inkl. Vakuumspanner [mm]	950	950	950	950
Absaugleistung [m³/h]	5000	5.000	5.000	5.000/10.000
Absauganschlussdurchmesser [mm]	1 x 250	1 x 250	1 x 250	2 x 250
Pressluftverbrauch [NL/min]	600	800	800	1200
Elektroanschlusswert [KW]	ab 33	ab 34	ab 34	ab 42

Technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.



Ein Unternehmen der Homag Gruppe



Homag Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5

72296 SCHOPFLOCH

DEUTSCHLAND

Tel.: +49 (74 43) 13-0

Fax: +49 (74 43) 13 23 00

E-Mail: info@homag.de

Internet: www.homag.de

www.hoechsmann.com

