

Preiswerte Komplett-
bearbeitung – hervorragende
Gesamtleistung

Oberfräse Optimat BOF 41

Oberfräse Optimat BOF 41: Der preiswerte Einstieg in die Homag-Technik

Enorm vielseitig

Heute Küchen-Möbelteile fertigen, morgen ein Teil für den Innenausbaubereich, übermorgen ein Treppen-Massivholzteil – für den Optimat BOF 41 kein Problem. In der Kombination aus Flexibilität, Leistung und Erweiterbarkeit liegt Ihr Vorteil. Mit seinem umfangreichen Angebot an Zusatzaggregaten erledigt er jeden Auftrag schnell und in bester Qualität, Jahrzehnte lang bewährt in der Industrie. Und das zu einem einzigartigen Preis-Leistungs-Verhältnis.

Aus der Praxis für die Praxis

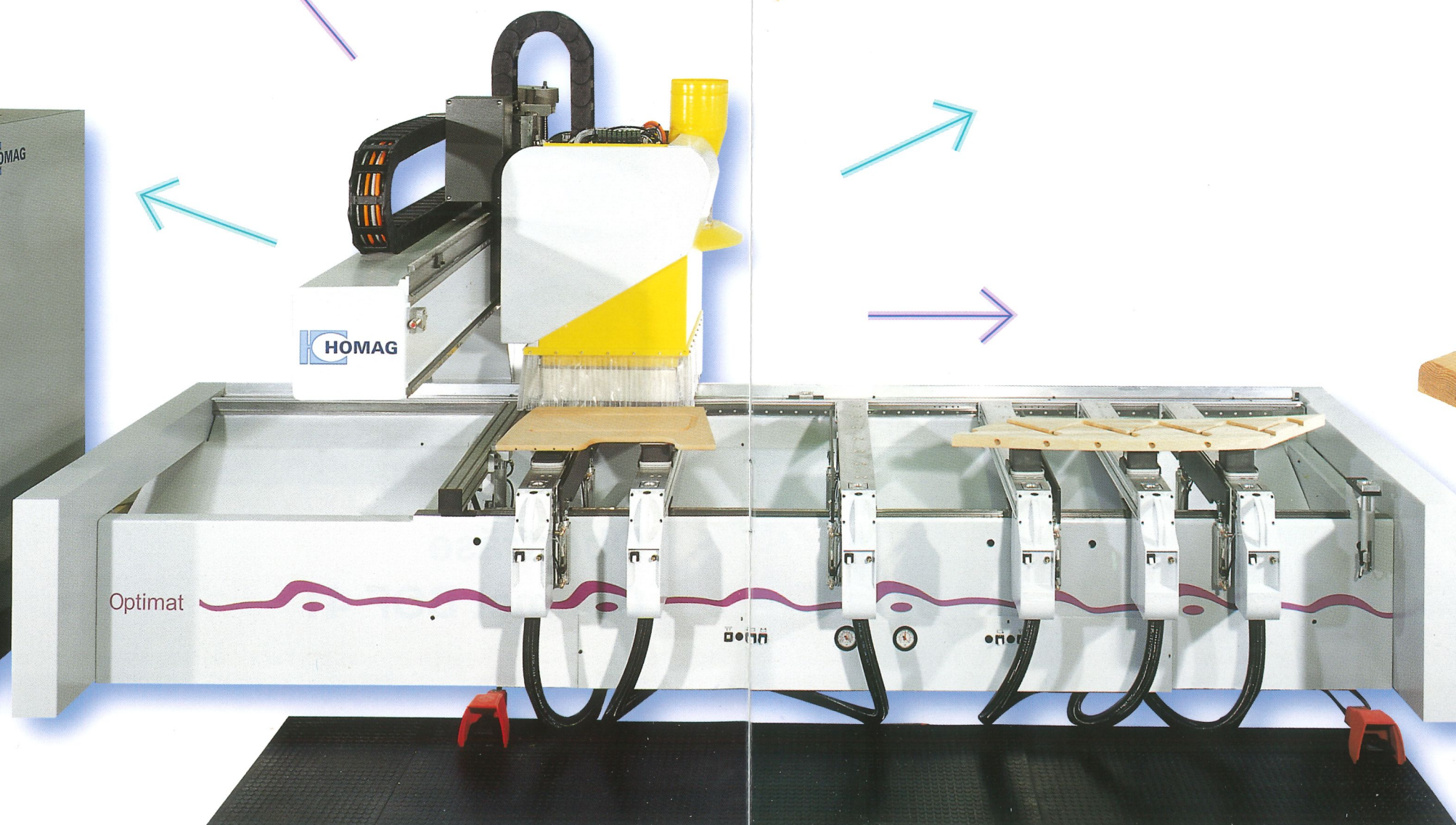
Formatieren, Profilieren, Bohren, Nuten oder Trennen – alles mit nur einem Maschinenkonzept, bei dem Sie nach Bedarf nur die Aggregate kaufen, die Sie tatsächlich benötigen. Mit dem Optimat BOF 41 verarbeiten Sie jedes Material perfekt: Spanplatten, MDF, Tischlerplatten oder Massivholz.



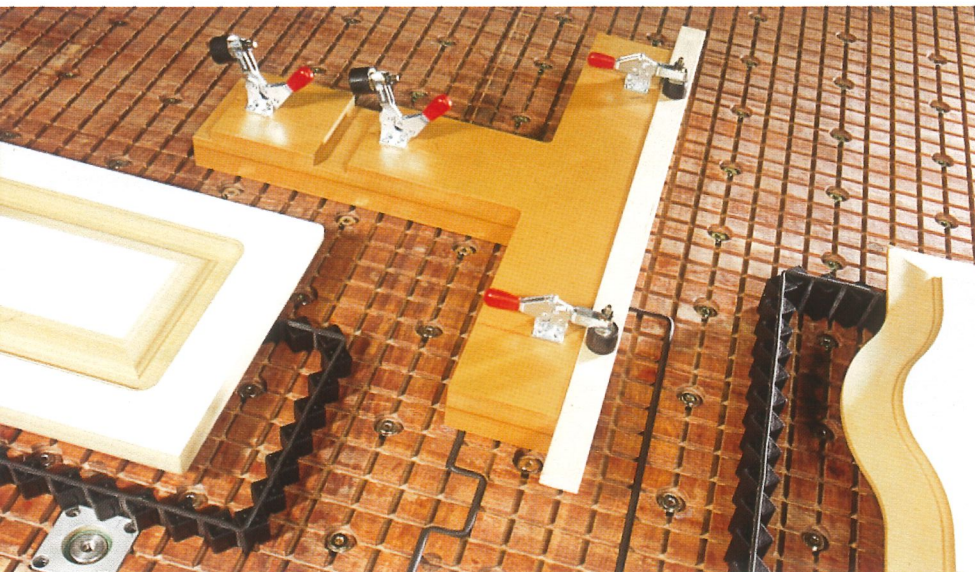
Zukunfts- und investitionssicher

Der Optimat BOF 41 ist die Antwort auf Ihre Fertigungsanforderungen – seine Vorteile im Überblick:

- Ein Maschinenkonzept, das mehrere Einzelmaschinen ersetzen kann und als Komplettlösung viel Platz spart
- Durch die Möglichkeit, Aggregate nachzurüsten, immer auf dem neuesten Stand
- Für hohe Form- und Materialvielfalt ausgelegt
- Schon bei kleinen Stückzahlen rentabel
- Bessere Qualität und weniger Ausschuss, da die Werkstücke auf einer Maschine bearbeitet werden können – ohne Transportbeschädigungen zwischen den einzelnen Arbeitsschritten



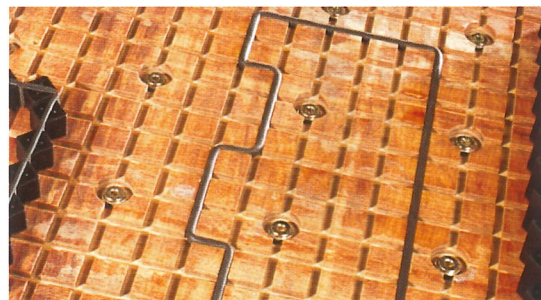
Qualität im Detail



Rastertisch

Als weitere Tischvariante bietet Homag einen Rastertisch; die Vorteile:

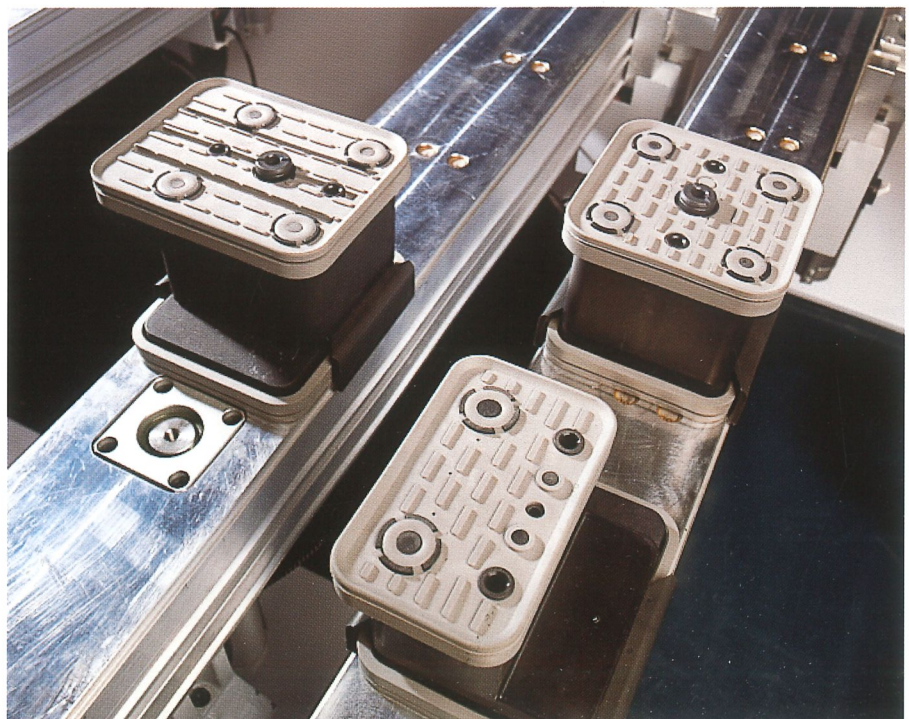
- Durch das Einkreisvakuumsystem mit integrierten Hohlschrauben können die Werkstücke/Schablonen zusätzlich mechanisch fixiert werden
- Flexibel lässt sich die Vakuumfläche der Kontur des Werkstückes im Rastermaß genau anpassen: Mit Dichtschnur oder Steckmodulen - Bei der Schnurvariante liegt das Werkstück vollflächig auf
- Durch Steckmodule werden die Werkstücke 20 mm über den Rastertisch gespannt, so dass auch die Schmalkanten bearbeitet werden können
- Zusätzliche Sicherheit: Die Anschlagbolzen (optional), an denen die Werkstücke platziert werden, sind endlagenüberwacht: Erst wenn die Bolzen vollständig abgetaucht sind, beginnt die Maschine zu arbeiten. Dies verhindert eine eventuelle Beschädigung der Maschine
- Über die werkseitig definierten Anschlagbolzen (optional) hinaus gibt es frei wählbare Hilfsanschläge, die man an mehreren Punkten beliebig platzieren kann



Konsolentisch

So lässt sich praxistgerecht arbeiten: Jede Auflage ist mit einem Handgriff schnell verstellbar; die Vorteile:

- Schlauchloses Zweikreis-Vakuumsystem für variable Saugerzahl
- Verschleißfreie Wasserringpumpen mit hoher Saugleistung bei geringem Stromverbrauch
- Hohe Bearbeitungspräzision durch exakte Teilefixierung auf hochsteifen Konsolen aus Aluminiumprofilen
- Die Konsolen sind an ihren Enden jeweils mit zwei Führungswagen fixiert und dadurch ohne Verklemmen verfahrbar
- Optional: Transportband für optimale Reststückentsorgung ohne zusätzliche Handgriffe

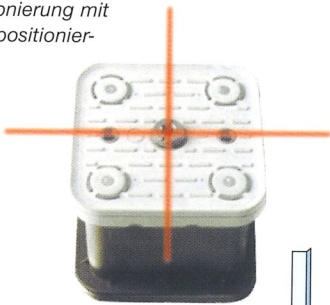


Werkstück-Positionierung

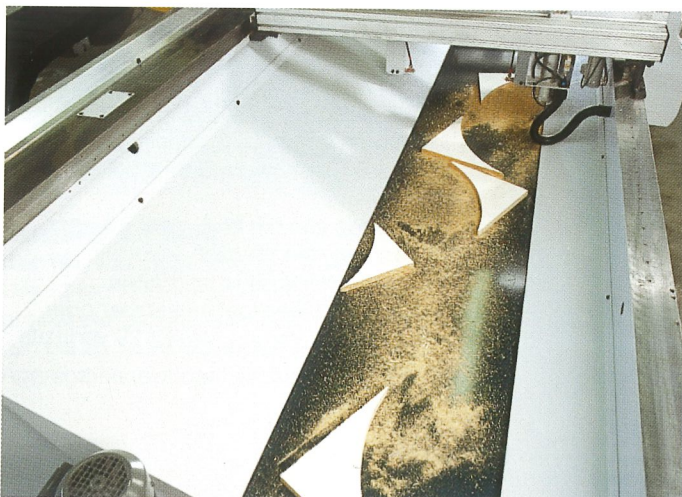
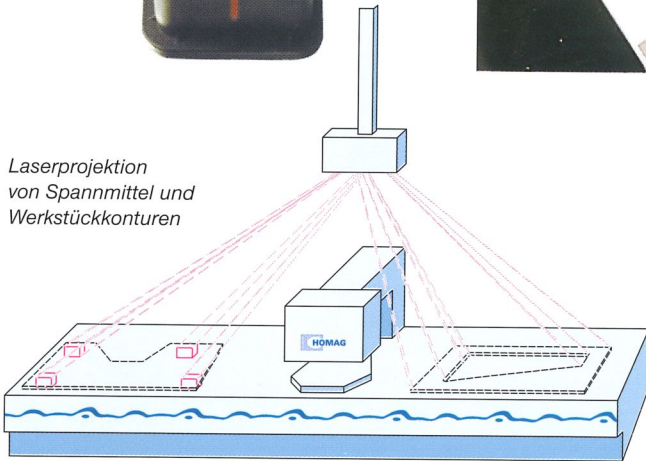
Anschlagbolzen sind die standardmäßig kostengünstige Lösung für Handwerksbetriebe zur einfachen und schnellen Werkstück-Positionierung. Zur Anpassung der Spannvorrichtung an jedes Produkt stehen eine Vielzahl weiterer Spannmittel zur Verfügung (für extrem schmale Teile usw.), die problemlos austauschbar sind. Optional erhältlich ist ein Deckenlaser, dessen hohe Lichtintensität auch bei Tageslicht für eine gute Anzeige sorgt.



Vakuumspannerpositionierung mit Laserpositionierhilfe



Laserprojektion von Spannmittel und Werkstückkonturen



Transportband zur Reststück-Entsorgung

Antriebstechnik

Die dynamischen Antriebe mit hoher Vorschubgeschwindigkeit sind für hohe Arbeitsgeschwindigkeiten und eine lange Lebensdauer ausgelegt

- Digitale Antriebstechnik mit hoch auflösender Lichtwellenleitertechnik (keine Störung durch Magnetfelder)
- Beste Fräsqualitäten durch hochsteife und schwingungsarme Konstruktion
- Höchste Konturtreue und Wiederholgenauigkeit, d.h. später nachproduzierte Stücke sind vollkommen identisch
- Schnelles Anfahren der einzelnen Bearbeitungspunkte an den Werkstücken

Modernste Spindeltechnik und variable Maschinenausstattung

Das Highlight – die Spindeltechnik

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

- Elektronisch überwachte Leistungsaufnahme schützt die Spindel vor Schäden durch inhomogene Werkstoffe (z.B. Äste im Holz)
- 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
- Hochpräzise, genormte Aufnahme-schnittstelle HSK 63
- Dreidimensionale Schnittstelle für
 - Kraftübertragung
 - Optionale C-Achse (die in den langlebigen Spindelkeramiklagern eingesetzte Aggregate sind beliebig schwenk- und drehbar für Schnitte und Bohrungen in jedem Winkel)
 - mit Übertragung von Pneumatik (z.B. Druckluft, um Späne abzu-blasen oder zur Steuerung tastender Werkzeuge)

Hauptspindel

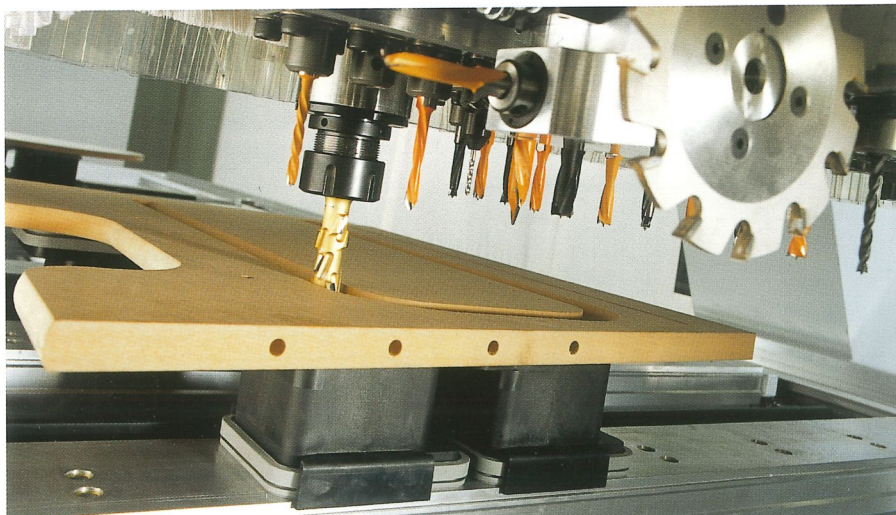
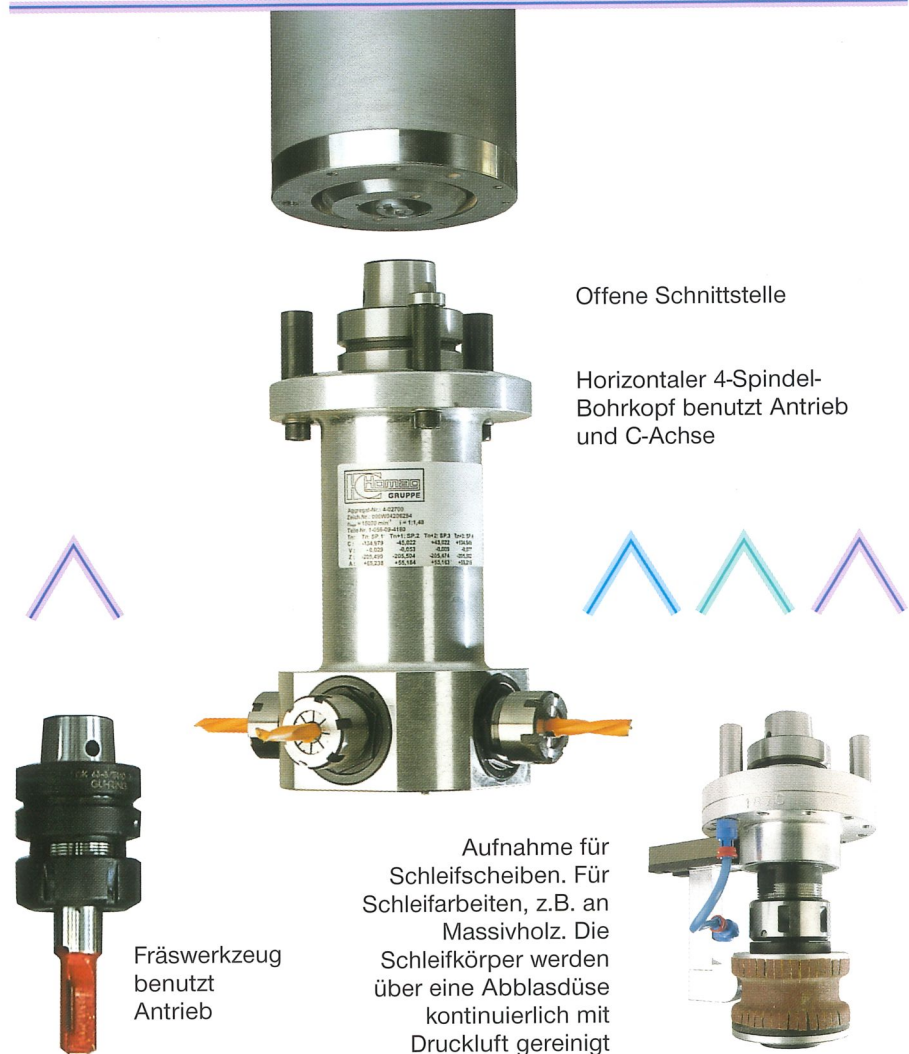
Fremdantrieb über geregelte Hauptspindel mit 7,5 oder 14,5 kW

C-Achse

C-Achse zum Drehen (optional)

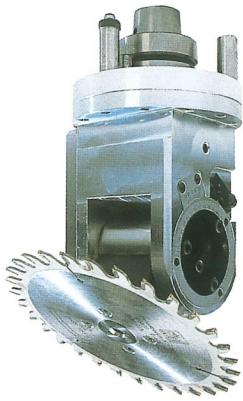
Pneumatik

Pneumatikversorgung

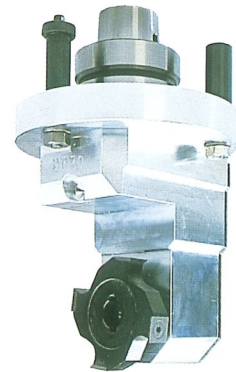


Der Bohrkopf: beliebig aufrüstbar

- Modularer Aufbau mit 12 oder 17 Spindeln
- Durch doppelte Spindellagerung auch für schwere Bohrarbeiten geeignet
- Anbau von ein bzw. zwei Adapteraggregaten möglich – Vorteil: mehr Werkzeuge sind ohne Aggregatwechsel einsetzbar oder z.B. Erweiterung bis auf 29 vertikale Spindeln

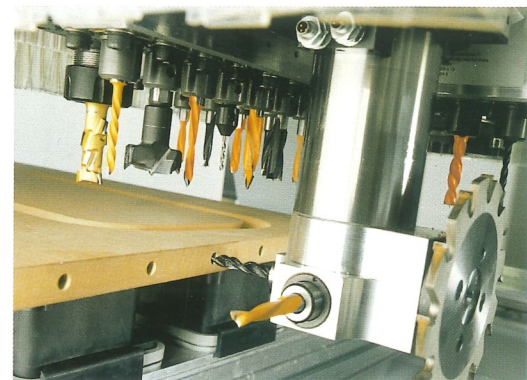
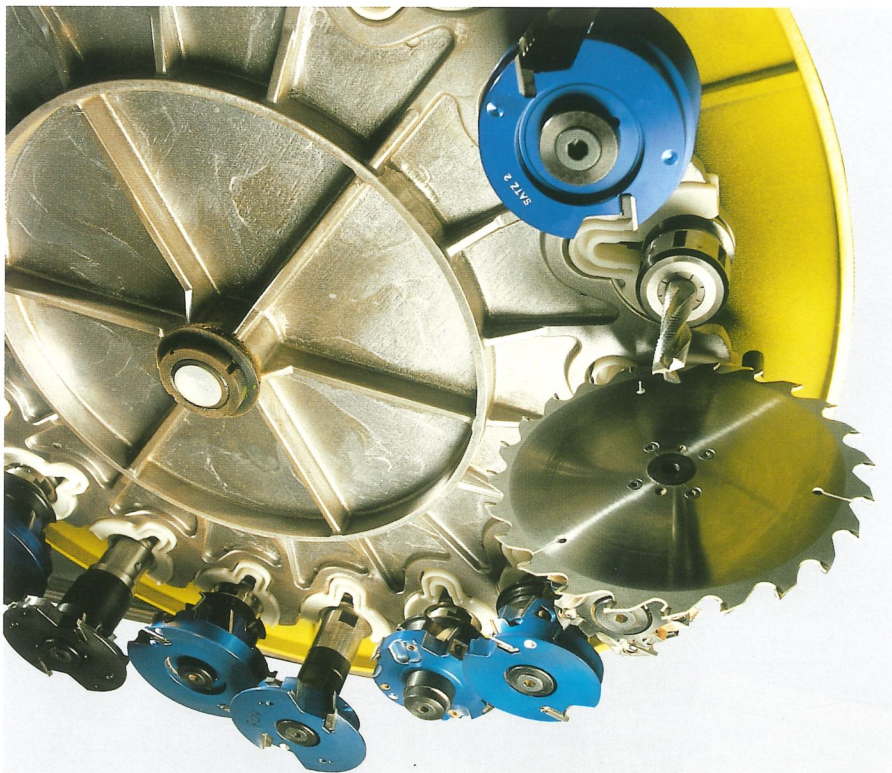
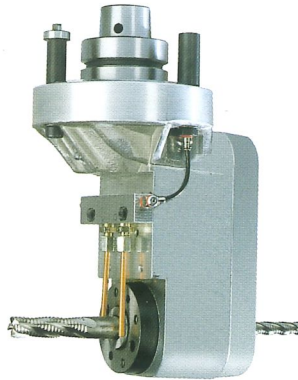


Bohr-/Fräsaggregat 2 Spindeln
Für Fräsungen wie z. B. Schlosskasten und Stulp bei Türen, für Bohrarbeiten etc. mit integrierter Ausblasdüse, zweiseitiger Spindelaustritt mit gegenläufiger Drehrichtung.



Eckenausklinkaggregat
Zur Herstellung von rechtwinkligen, ausrissfreien, scharfkantigen Innenaussparungen, wie sie z. B. bei Lüftungsschlitzen oder bei der Arbeitsplattenherstellung anfallen.

Säge-/Bohraggregat schwenkbar
Für Sägeschnitte und Bohrungen in jedem Winkel von 0 Grad (vertikal) bis 90 Grad (horizontal). Anwendungen: Gehrungsschnitte, Bänderbohrungen an Türen usw.



Adapter-Bohr- und Sägekopf,
0/90 Grad drehbar

Aggregate-Prospekt extra
Die Vielzahl der möglichen Aggregate sind in einem gesonderten Prospekt abgebildet und ausführlich beschrieben. Wenn Sie mehr Informationen dazu wünschen, senden wir Ihnen gerne diesen Aggregate-Prospekt zu.

**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).

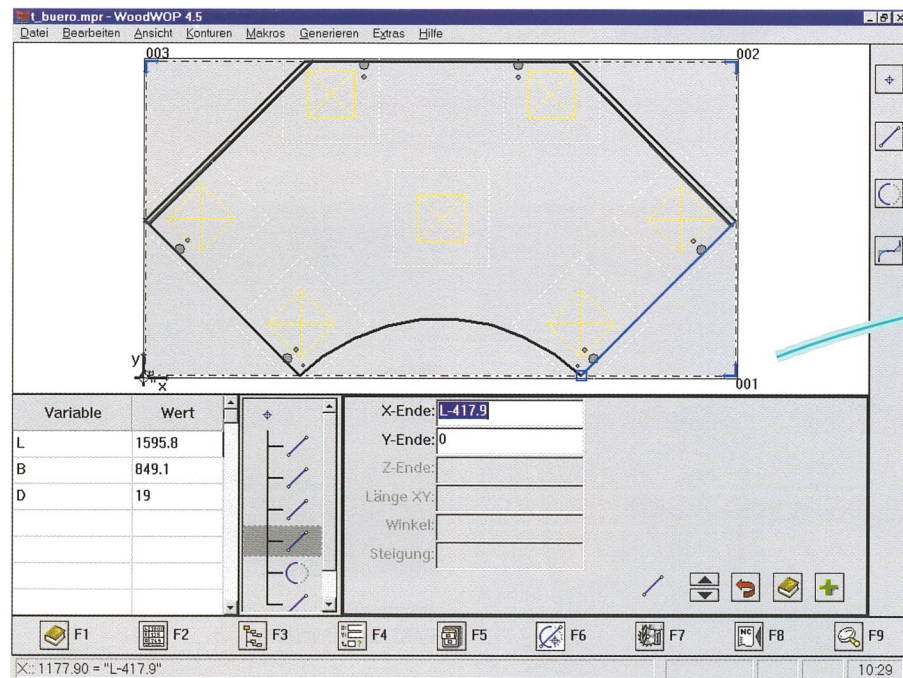
power control – schon heute das Steuerungssystem für morgen

Offenes und flexibles Steuerungssystem PC 85 für hochkomplexe Anwendungen bei einfachster Bedienung. Damit ist jeder künftige Automatisierungs- und Vernetzungsgrad realisierbar:

- Leistungsfähige CNC-Steuerung für den unabhängig voneinander erfolgenden, gleichzeitigen Ablauf mehrerer Vorgänge an (Mehrkanaltechnik)
- Betriebssystem Windows NT mit vertrauter Bedienoberfläche und sicherer Bedienung
- Industrie-PC mit zwei Wechselplatten zur optimalen Datensicherung bzw. zum problemlosen Weiterarbeiten bei Beschädigung einer Platte

WoodWOP – überzeugende Vorteile

- Optimiertes Programmiersystem für die Bearbeitung plattenförmiger Werkstücke der Holz- und Möbelbranche
- Weltweit das am häufigsten installierte System; daher in der Branche bekannt und von vielen beherrscht
- Hinterlegte Maschinenroutinen für Werkstückan- und -abfahrt
- Grafische Werkzeugdatenbank zur transparenten Werkzeugverwaltung
- Offene Schnittstelle zu vielen CAD- und Branchensoftwarepaketen
- Grafisch unterstützte Variantenprogrammierung mit optischer Erkennung des jeweils eingesetzten Werkzeugs; dabei erfolgt das Programmieren für ähnliche Werkstücke maßneutral und nur die sich verändernden Maße müssen noch eingegeben werden
- Automatischer Vorschlag der Saugerpositionen und deren Anzeige
- Programmaufruf über Barcode möglich, d.h.: mit Etiketten versehene Werkstücke rufen die zugehörigen Programme an der Maschine auf (Option)
- Fehlermeldungen in Klartext
- WoodScout Diagnosesystem für die systematische Fehlersuche



- Ferndiagnose möglich über integriertes Modem
- Steuerungspult plus unabhängiges Bedienteil, um die Maschine von jedem Punkt aus betreiben zu können (beispielsweise, um beim ersten Einsatz neuer Aggregate die Abläufe zu überwachen)



Es zahlt sich aus, bei Homag Kunde zu sein



Homag ist überall

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

Praxisgerechte Schulung

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



Sorgfältige Wartung

Eine planmäßige, fachgerechte Instandhaltung senkt die Kosten und erhöht die Produktivität und Standzeiten der Maschinen und Anlagen.

Ausgezeichnete Qualität

Die Homag-Gruppe ist nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert (TÜV CERT). Daß die Maschinen der CE-Norm entsprechen, ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Sie haben damit die Sicherheit gleichbleibender Qualität.

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

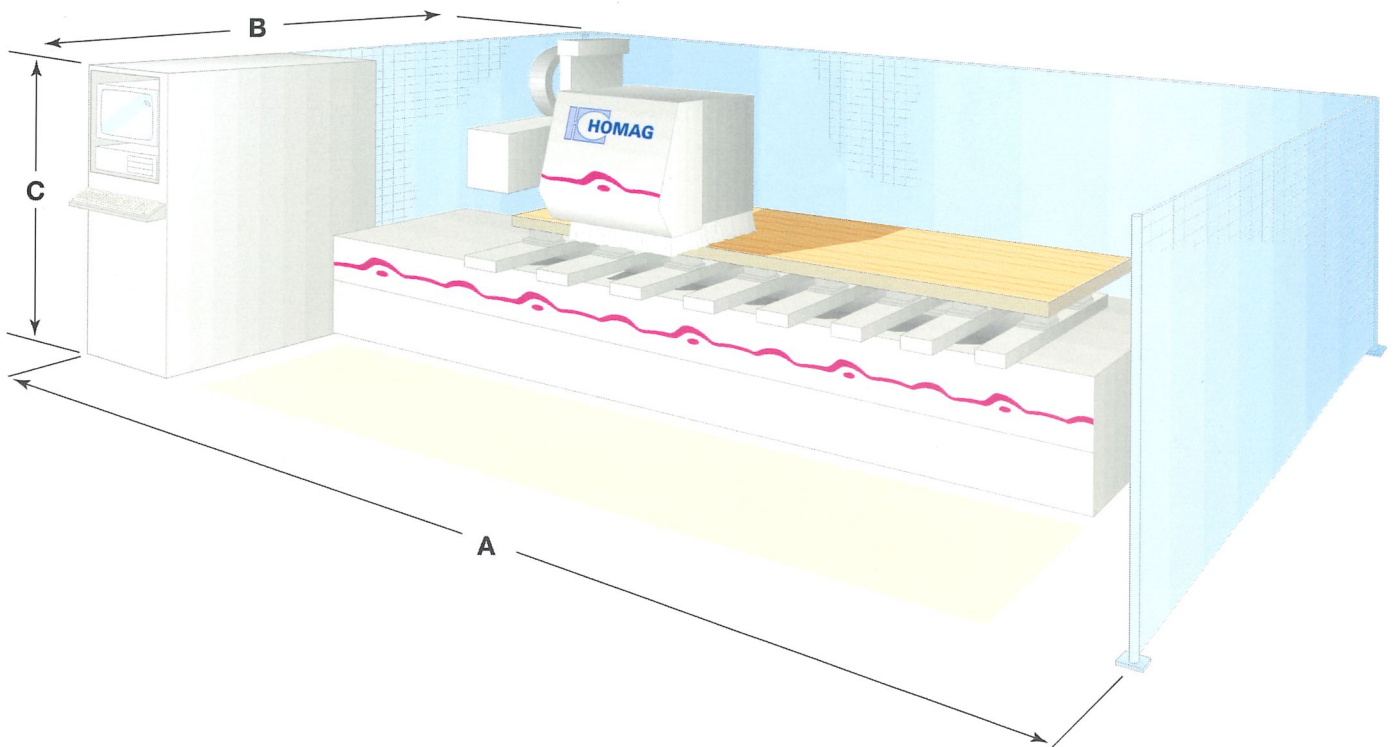
Alle NC-Maschinen sind ab Werk mit einem Modem ausgestattet, das eine Ferndiagnose ermöglicht. In der Homag-Servicezentrale werden dann mögliche Fehler gesucht, eingegrenzt und oft sogar gleich per Telefon behoben.



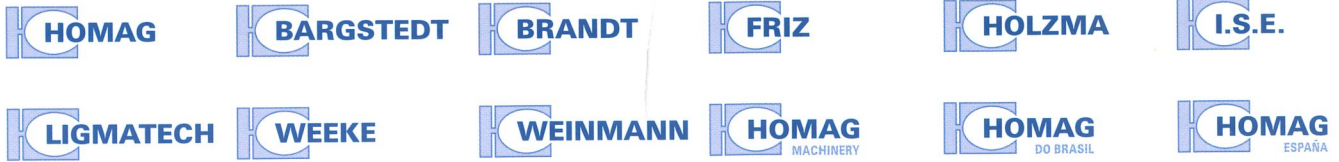
Die Technischen Daten

Type	Optimat BOF 41/30	Optimat BOF 41/45
A = Länge [mm]	5.750	7.250
B = Breite [mm]	4.000	4.000
C = Höhe [mm]	2.400	2.400
Absaugleistung für Hauptspindel [m ³ /h]	5.000	5.000
Absaugverbindung [mm]	1 x Ø 250	1 x Ø 250
Preßluftverbrauch [NL/min]	ca. 300	ca. 300
Elektroanschlußwert [kW]	ca. 19	ca. 19
Max. Werkstücklänge [mm]	Einzelbetrieb 2-Fach-Belegung Pendelbetrieb (optional)	
	3.000 2 x 1.450* 2 x 900	4.500 2 x 2.200* 2 x 1.650
Max. Werkstückbreite [mm] ab einer Teilebreite von 1.150 mm am Anschlag hinten	1150/1300*	1150/1300*

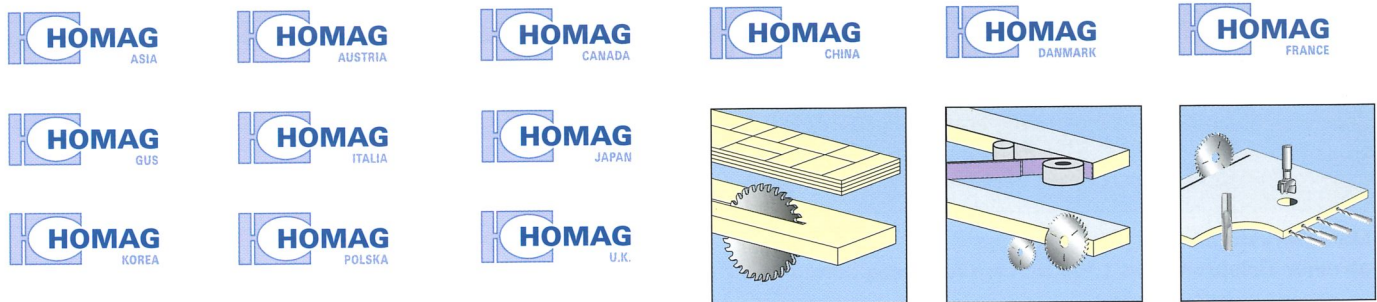
*für Fräsbearbeitung mit Werkzeugdurchmesser 20 mm



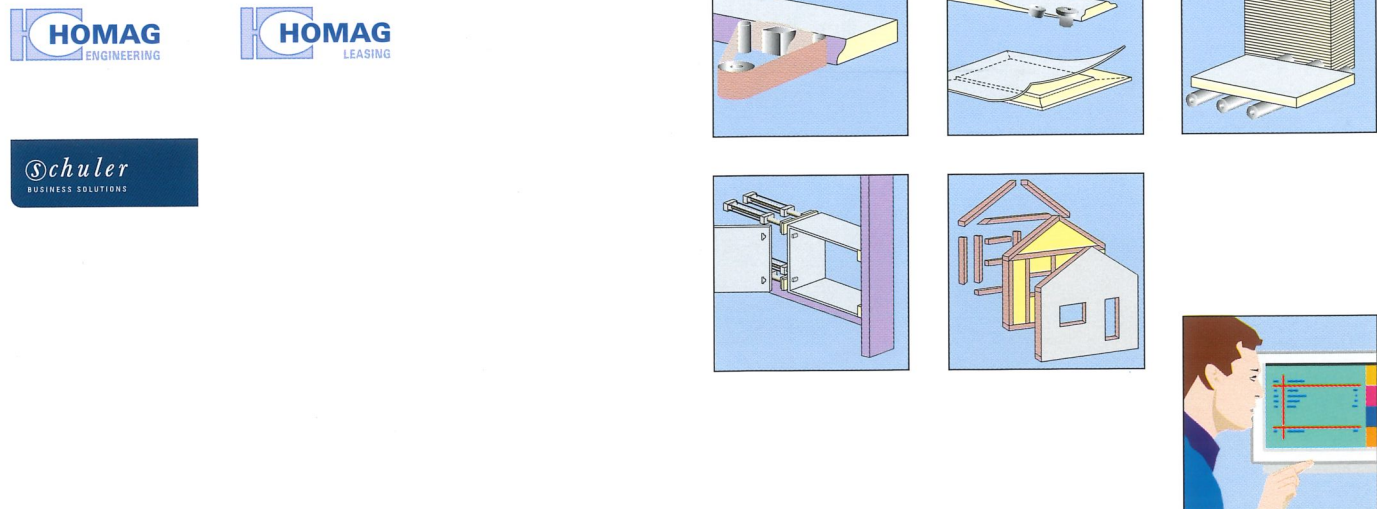
Produktion



Vertrieb



Dienstleistung



Ihr Ansprechpartner:



**Homag
Holzbearbeitungssysteme AG**

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
Tel: +49 (7443) 13-0
Fax +49 (7443) 13 23 00
info@homag.de
http://www.homag.de