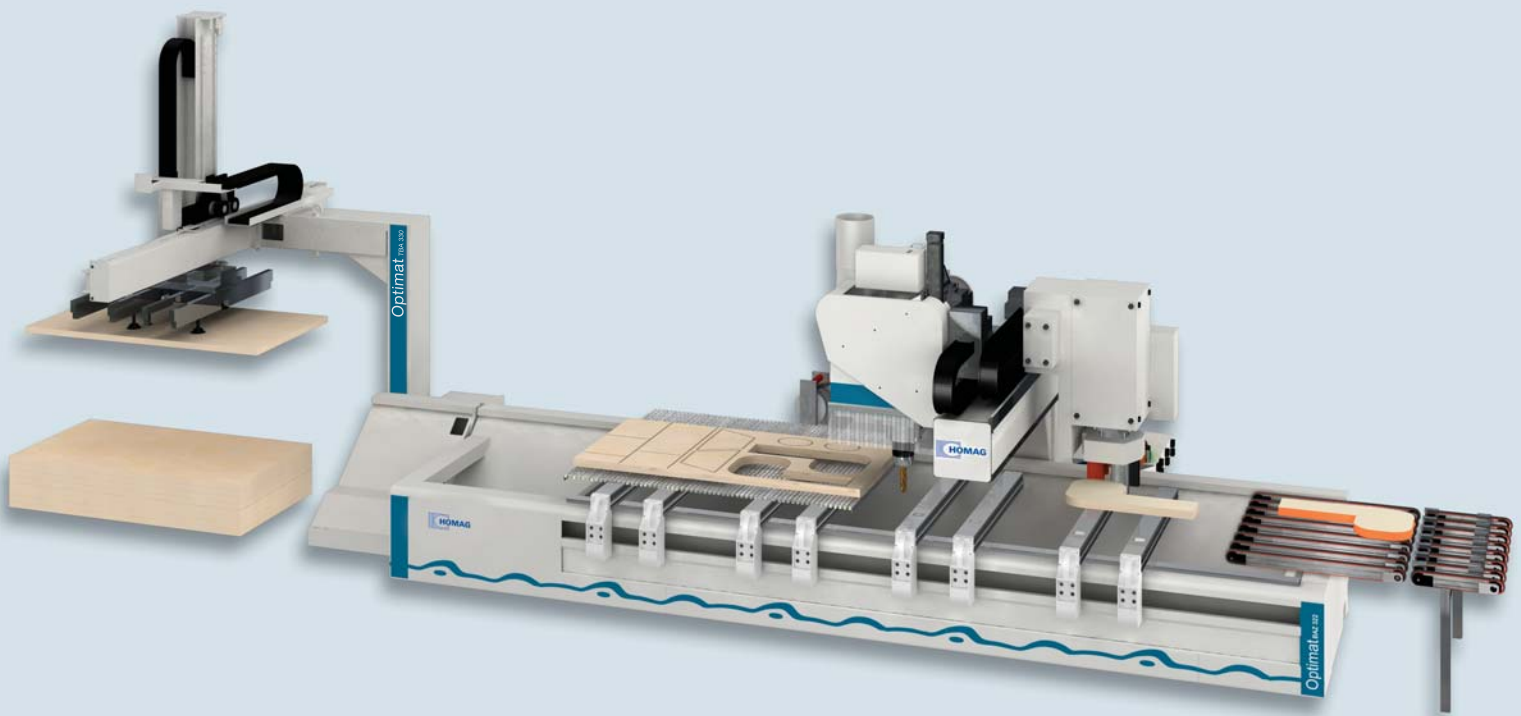


Lean**Factory**



Die Kompaktwerkstatt für die komplette Möbelfertigung

Optimat | **profi line** | **power line**



Lean**Factory** – eine einzige Maschine für alle Fertigungsschritte



Das Konzept: produktiver durch Kombi-Pack

Ab jetzt brauchen Sie nur noch eine einzige Maschine für die komplette Möbelfertigung statt wie bislang vier Maschinen: die **LeanFactory**. Mit dieser innovativen Kombination von Bearbeitungszentrum und Plattensäge profitieren Sie von Anfang an:

- Reduzierte Investitionskosten durch den Kauf einer einzigen Maschine
- Höchste Produktivität durch Komplettbearbeitung ohne Transport- und Handlingskosten
- 30 % schnellere und kostengünstigere Fertigung durch optimierte Prozesssteuerung
- Geringer Platzbedarf
- Mannarme Fertigung; somit rationellerer Personaleinsatz für weitere Tätigkeiten
- Modulares System mit stufenweiser Erweiterungsmöglichkeit

Der Clou: einmal Beschicken, komplett Bearbeiten

Die **LeanFactory** nimmt Ihnen automatisch alle Arbeitsschritte in einem Durchlauf ab:

1. Das sogenannte „Nesting-Verfahren“ – Zuschnitt, Formgebung und Vertikalbearbeitung
2. Das komplette „Finish“ – Teilevereinzelnung, Horizontal- und Kantenbearbeitung inklusive Kantenanleimen

Ihre Vorteile:

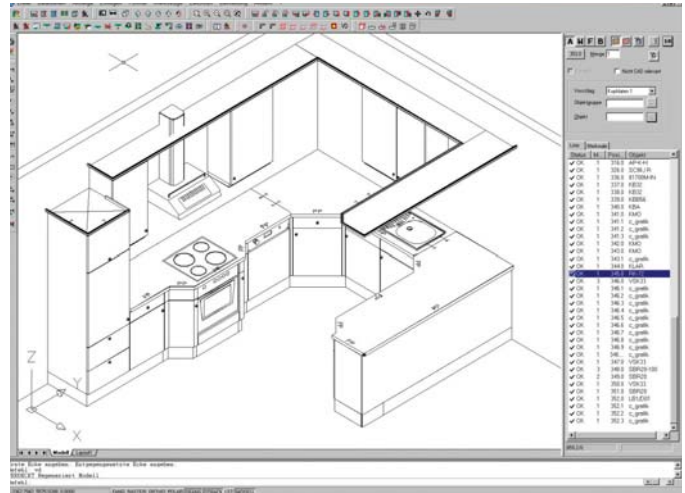
- Keine Plattenaufteilsäge nötig – spart Kosten und Platz
- Einmal Beschicken, kein Umstapeln mehr – spart Zeit und erhöht die Produktivität
- Volle Flexibilität in der Formgebung, bei Serien- und insbesondere Einzelteilerfertigung
- Effizientere Auslastung des Bearbeitungszentrums

Für jede Aufgabe die richtige Lösung – die Komplettsoftware

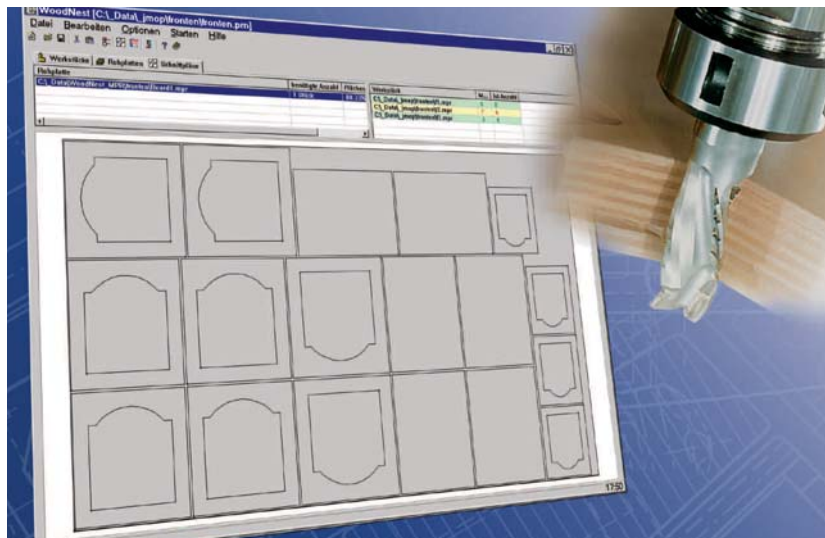
woodProcess – das Softwarepaket für Konstruktion und Fertigung

bietet grafische Planung, kaufmännische Auftragsabwicklung und umfassende Datenbereitstellung für die Fertigung mit der **LeanFactory**

- CAD-Konstruktion mit Produktkatalogen
- Angebotsstellung inklusive Kalkulation
- Automatische Berechnung von z. B. Arbeitsplatten
- Zusammenfassung von Aufträgen für eine Optimierung der Fertigung
- Ermittlung der Stücklisten bis hin zu Bestellungen
- Generierung der woodWOP-Programme für alle Einzelteile auf Knopfdruck



Grafisch unterstützte Küchenkonstruktion



woodNest – das Softwaremodul für optimale Zuschnitte

- Materialoptimierung auch bei Formteilen
- Optimierung der Fräsbahnen zur Reduzierung der Fertigungszeiten
- Datenbereitstellung für woodWOP

woodWOP – die Steuerungssoftware für perfektes Handling

Im Zusammenspiel mit der **power control PC 85** Steuerung werden

- Einzelne Bearbeitungsschritte inklusive Kantenanleimen automatisch generiert
- Spannmittelpositionen exakt ermittelt
- Handlingsprogramme für den Beschicker TBA 330 und den Austransport der fertigen Werkstücke generiert
- Arbeitslistensteuerung zur automatischen Abarbeitung einer Rohplatte
- Teileidentifikation mittels Barcode



Ausgefeilte Details für Spitzenleistung

Neu: Beschicker TBA 330

- Patentierte Handlingslösung für Auslegermaschinen
- Legt Rohplatten für das Aufteilen im Nestingverfahren auf den Maschinentisch
- Nutzung der leistungsstarken Steuerung **power control PC 85** des Bearbeitungszentrums, ohne zusätzlichen Programmieraufwand

Handhabungssicherheit

Die intelligent gewählte Zusatzausstattung gewährleistet eine hohe Prozesssicherheit.

- Der optische Abtropfsensor erkennt zusätzlich anhaftende Platten
- Pneumatische Andruckstößel verhindern ein Verrutschen der Platte beim Ablösen von den Saugern



Die Rohplatten (bis zu 2.800/2.100 mm) werden auf eine MDF-Verschleißplatte gelegt.

Matrix-Adapterplatte

Mit der Matrix-Adapterplatte wird aus dem Bearbeitungszentrum ein „Plattenaufteilzentrum“ (jederzeit nachrüstbar).



Werkstückgreifer

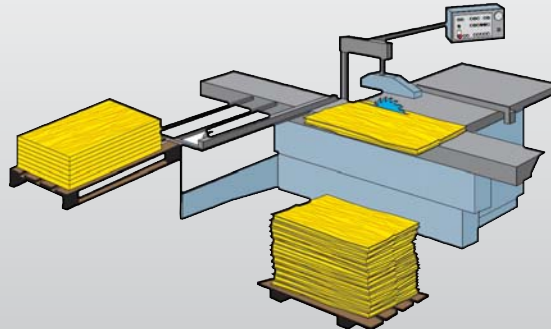
Durch den neu entwickelten Werkstückgreifer können die formatierten Teile einzeln von der Rastertischplatte in den Bearbeitungsbereich transportiert werden.

LeanFactory – Zeitersparnis auf der ganzen Linie

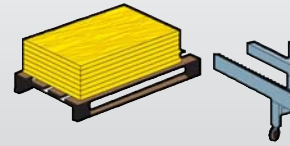
Bislang: vier Maschinen – 100 % Fertigungszeit



Arbeitsvorbereitung (AV)



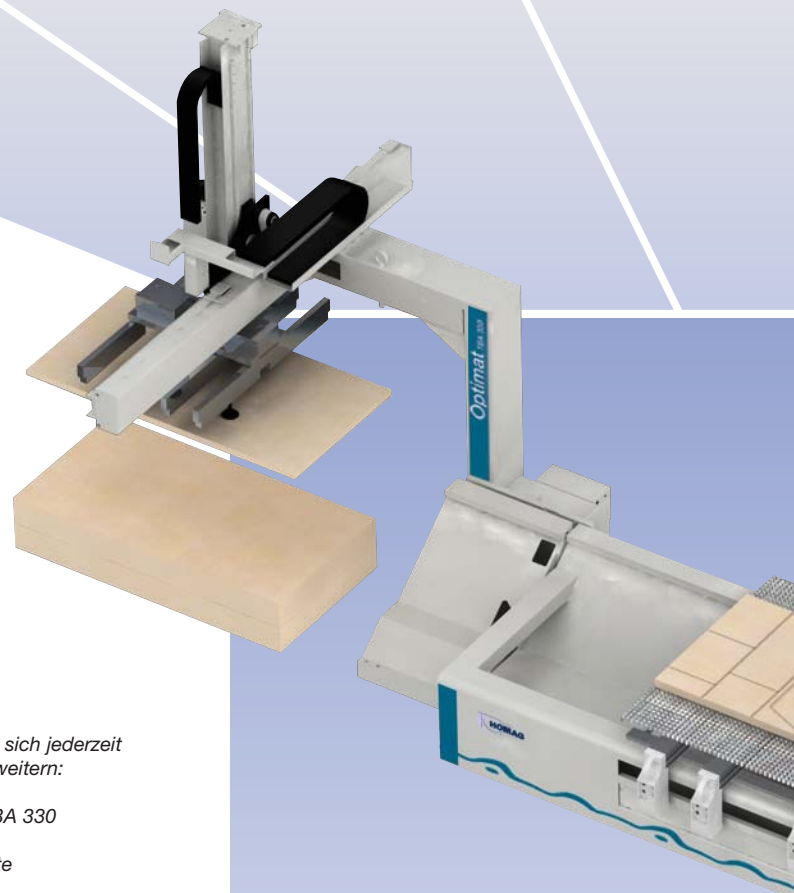
Sägen + Transport



Kante

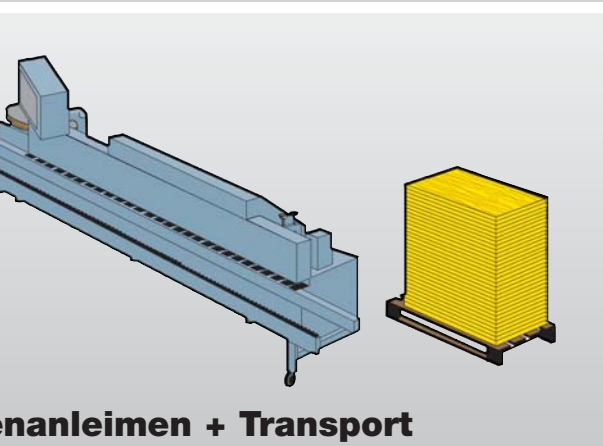
Schneller, flexibler, effektiver

Mit der LeanFactory sparen Sie sich zeitraubendes Umstapeln und Transportieren von einer zur nächsten Maschine. Und damit rund 30 % der herkömmlichen Bearbeitungszeit. Weiteres Plus: Sie können Ihr Personal effektiver einsetzen. So produzieren Sie schneller und kostengünstiger.

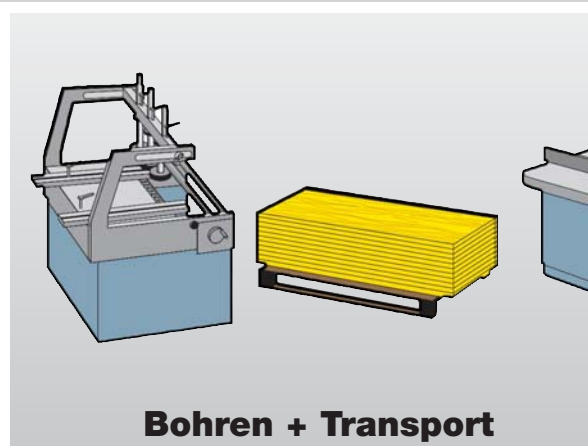


*Für Einsteiger:
Unser BAZ 322 lässt sich jederzeit
zur LeanFactory erweitern:*

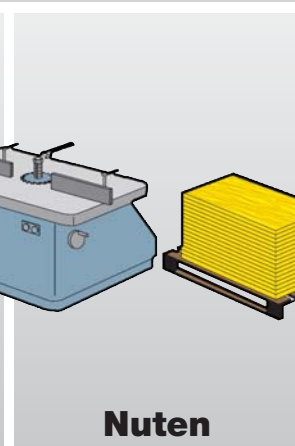
- Beschicksystem TBA 330
- Matrix-Adapterplatte
- Werkstückgreifer und Rollentisch als Puffer für mehrere Werkstücke



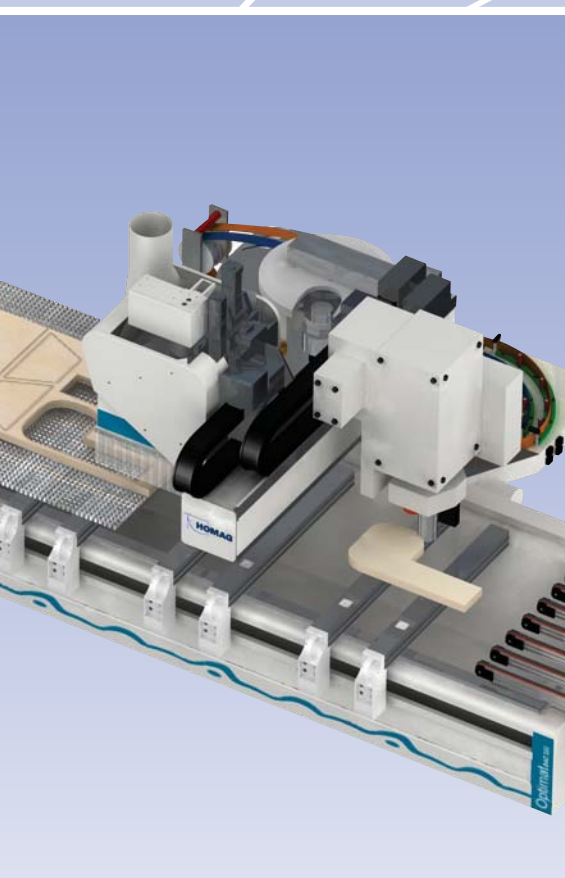
Leimleimen + Transport



Bohren + Transport



Nuten



**Eine für alles:
die LeanFactory
30 % profitabler**

Eine Investition, die sich auszahlt

Patentierter AutoClamp-Konsolettisch

ermöglicht die automatische Tischeinrüstung. Ihre Vorteile:

- Reduzierte Nebenzeiten durch Umrüsten während des Werkstückwechsels
- Hohe Leistung auch bei Losgröße 1
- Vielfältige Vakuumspanner für unterschiedliche Werkstückgeometrien verfügbar
- Flexibler Ausbau zur Fertigungszelle möglich

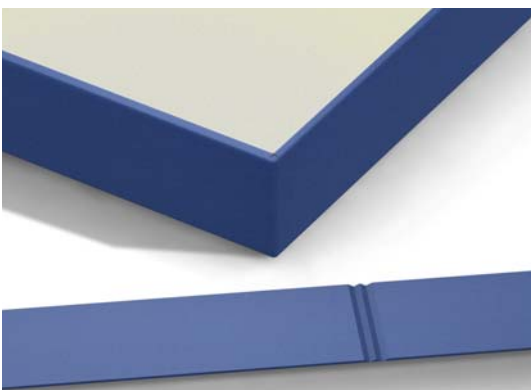


Modulare Bohrtechnik

Verschiedene Bohrköpfe mit variabler Drehzahl von bis zu 7.500 1/min. und einer Spindelarretierung für höchste Belastungen, wie bei der HPL-Bearbeitung. Durch eine Vielzahl von Anbauaggregaten können die Bohrköpfe für Ihre Bedürfnisse erweitert werden. Eine Zusatzfrässpindel ermöglicht z. B. den Einsatz eines Spezialfräsers ohne Werkzeugwechsel der Hauptspindel.

Verleimtechnik

Durch das Verleimaggregat wird das Bearbeitungszentrum zur Kantenanleimmaschine für Werkstücke in allen Formen und Kanten aller Art.



Edge-Folding

Dieses revolutionäre Verfahren sorgt für:

- die Bekantung rechteckiger Werkstücke in einem Arbeitsgang
- perfekte Werkstückoptik
- bis zu 35 % Zeitersparnis

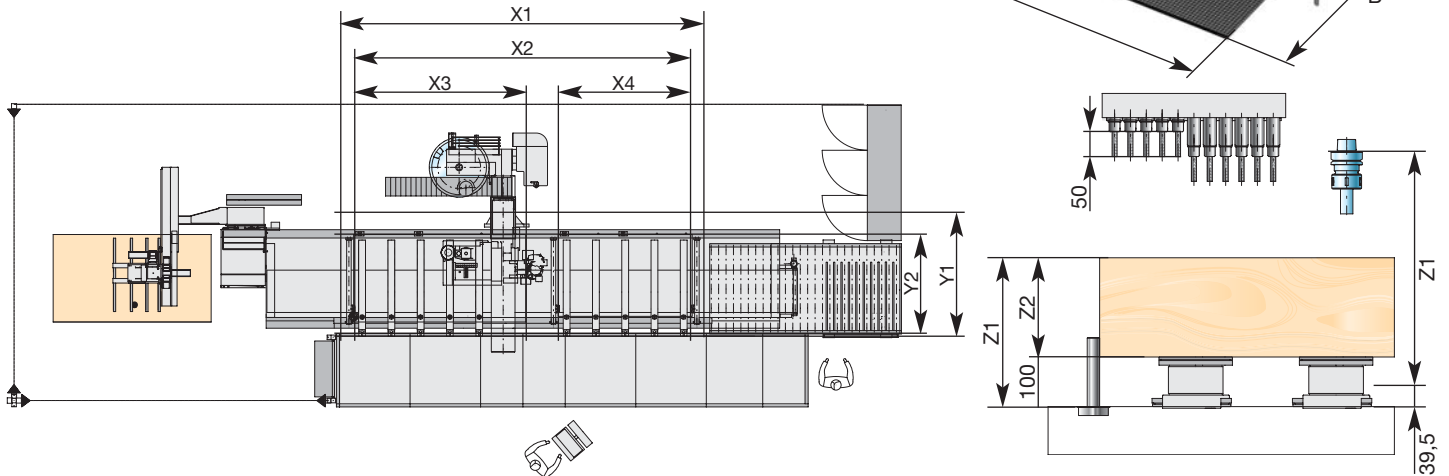
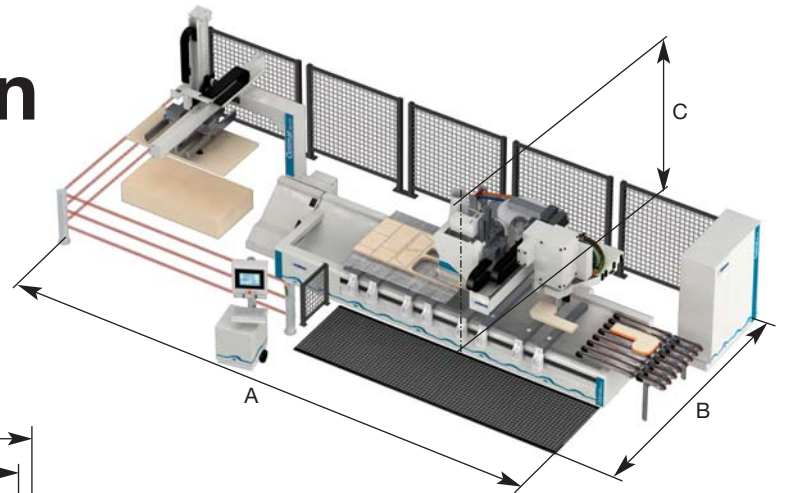
Schnell und sicher: Kantenanleimen um die Ecke

Vollautomatisch, rationell, erweiterbar

Mit der LeanFactory bieten wir Ihnen mehr als nur eine Maschine:

Steigen Sie jetzt ein – in ein hochmodernes und modulares Gesamtsystem. Für mehr Erfolg.

Technische Daten



Technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich.
Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.

		BAZ 322/60/KC		BAZ 322/60/KC (Option Y=2100)	
Verfahrwege					
X-Achse	X1 [mm]	6400	(252,0")	6400	(252,0")
Y-Achse	Y1 [mm]	2180	(85,8")	2550	(100,4")
Bearbeitungsmaße mit Werkzeugdurchmesser 25 mm					
Hauptspindel	X2 [mm]	6000	(236,2")	6000	(236,2")
Bohrkopf	X2 [mm]	6000	(236,2")	6000	(236,2")
Nebenspindel (Option)	X2 [mm]	6000	(236,2")	6000	(236,2")
Zweifachbearbeitung (Nesting)	X3 [mm]	2800	(110,2")	2800	(110,2")
Pendelbearbeitung	X4 [mm]	2550	(100,4")	2550	(100,4")
Hauptspindel	Y2 [mm]	1730	(68,1")	2100	(82,7")
Bohrkopf	[mm]	1940	(76,4")	2310	(90,9")
Nebenspindel	[mm]	2100	(82,7")	2470	(97,2")
Verfahrweg					
Z-Achse Hauptspindel	Z1 [mm]	535	(21,1")	535	(21,1")
Bearbeitungsmaß *					
Oberkante Standardsauger	Z2 [mm]	200	(7,9")	200	(7,9")
inkl. Spannmittel	Z3 [mm]	300	(11,8")	300	(11,8")
*unter Verwendung entsprechender Aggregate- und Werkzeuglängen					
Aufstellmaß					
Aufstellmaß X-Richtung	A [mm]	14500	(570,9")	14500	(570,9")
Aufstellmaß Y-Richtung	B [mm]	5250	(206,7")	5750	(226,4")
Aufstellmaß Z-Richtung	C [mm]	3800	(149,6")	3800	(149,6")

Ein Unternehmen der HOMAG Gruppe



HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND

Tel.: +49 7443 13-0
Fax: +49 7443 132300
E-Mail: info@homag.de
Internet: www.homag.de