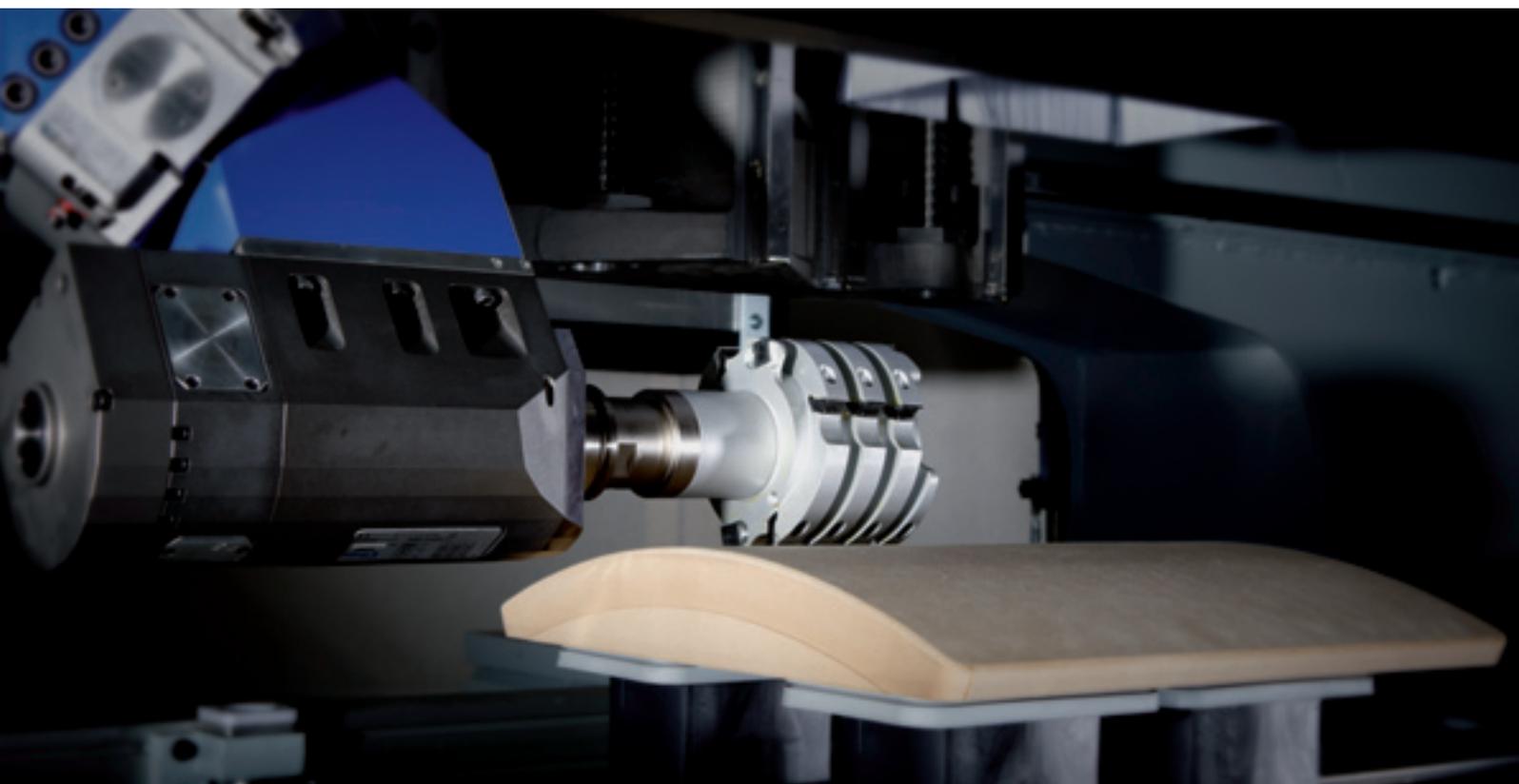


Centro di lavoro

Venture 316



Investimenti che si ripagano da soli

L'acquisto di una nuova macchina o di un impianto deve essere ben studiato. Alla fine dei conti, si tratta dei vostri soldi. Scegliendo HOMAG non ricevete solo la macchina giusta per la vostra azienda bensì approfittate anche della nostra competenza, esperienza ed affidabilità.

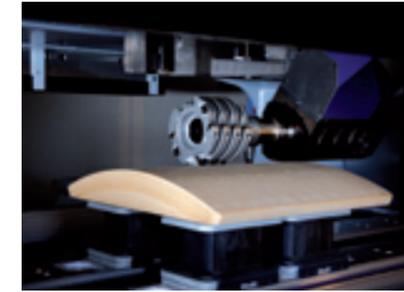
- Esperienza e competenza da più di 50 anni
- Produzione di oltre 1 000 centri di lavoro all'anno all'interno di HOMAG Group
- Più di 5 000 dipendenti motivati che producono in 12 stabilimenti con la proverbiale qualità HOMAG.

Alta tecnologia per gli artigiani e per le industrie:

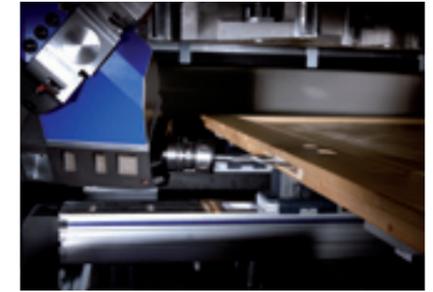
- Il centro di lavoro Venture 316 è un vero tuttotfare. Tecnologia a cinque assi con mandrino DRIVE5C che garantisce la massima versatilità e qualsiasi possibilità di lavorazione.
- Un robusto basamento macchina e un portale mobile estremamente stabile sono la base per un'elevata qualità di finitura.



Tagli con angolazione precisi: precisi fin dal primo tentativo



Pantografatura di pezzi sagomati con alte prestazioni



Lavorazione completa delle porte senza dover utilizzare dei gruppi



Indice

- 02 Investimenti che si ripagano da soli
- 04 Sempre sistematicamente: macchine di valore di HOMAG
- 08 Personalizzabili come le vostre esigenze
- 10 Punti di forza già inclusi nel prezzo
- 12 Già equipaggiate per lavorazioni future
- 14 Semplicemente facili da usare: software e servizio di assistenza
- 16 Dati tecnici

Sempre sistematicamente: macchine di valore di HOMAG

Soluzioni innovative per ogni lavorazione. Tecnologia ben studiata fin dall'inizio. Ogni cliente può approfittare della competenza di sistema di HOMAG. Nei nostri centri di lavoro si nasconde la somma di esperienze decennali nella costruzione di macchine ed impianti. Componenti uguali per tutte le macchine e tecnologie di comando uniformate oltre ad un funzionamento estremamente ergonomico fanno da garanti per una maggiore produttività. Utilizziamo sempre tecnologie alla avanguardia per ottenere forme variabili dei pezzi con la maggior qualità possibile.



Robusto basamento della macchina e struttura stabile con portale mobile

Il basamento della macchina è costituito da una struttura pesante in acciaio che è il frutto di un'esperienza decennale nella costruzione di impianti per le industrie. Sul basamento è poi montato il robusto portale mobile con il mandrino di pantografatura, con la testa a forare e il dispositivo di cambio utensili che si sposta insieme. Tutto questo è la giusta base per un'elevata qualità di lavorazione.

Controllo visivo durante la lavorazione

La carenatura che si sposta insieme al portale offre una protezione ottimale per l'operatore ed assicura al tempo stesso una visuale perfetta durante la lavorazione dei pezzi.

Grandi spessori dei pezzi

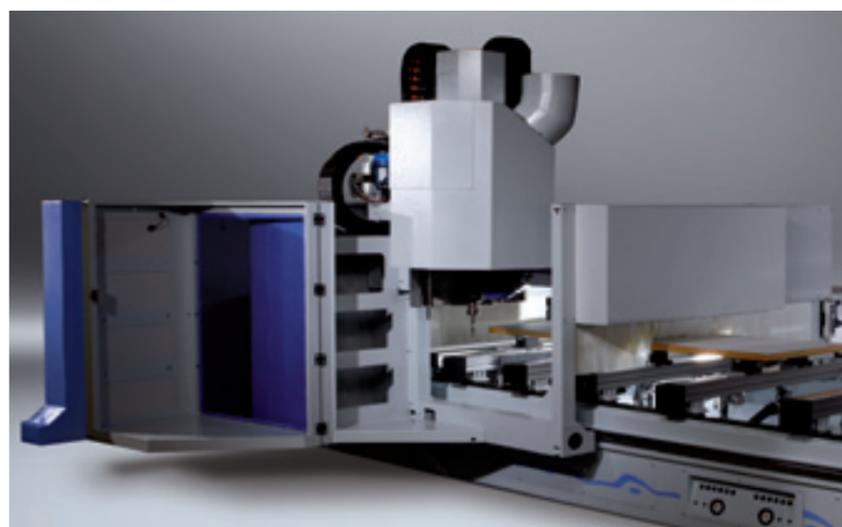
Altezza utile di lavorazione di 250 mm dal bordo superiore delle traverse con lunghezza utile degli utensili di 230 mm.

Due assi Z

Due assi Z separati per la testa a forare e per il mandrino principale consentono un intervento rapido in alternato di testa a forare e mandrino. Un motore sposta solo un'unità su tutta la lunghezza dell'asse. Tutto ciò previene differenze nella lavorazione del perimetro e garantisce al tempo stesso alla macchina una maggiore robustezza e velocità.

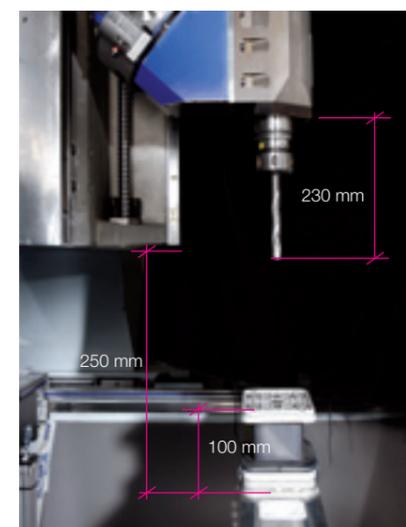
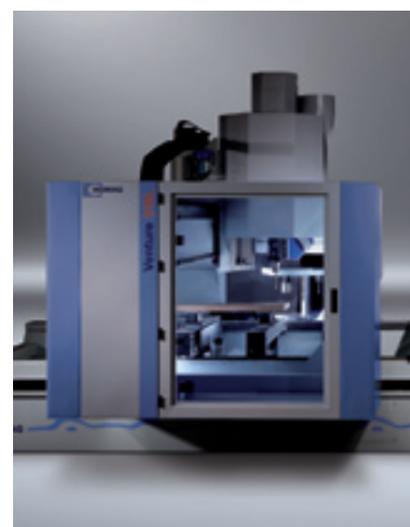
Mandrino a fresare con cinque assi

Mandrino compatto a cinque assi DRIVE5C con potenza di 10 kW (come optional 12 kW) che dispone di un numero di giri regolabile da 1 000 a 24 000 g/min con una coppia elevata già a bassi regimi.



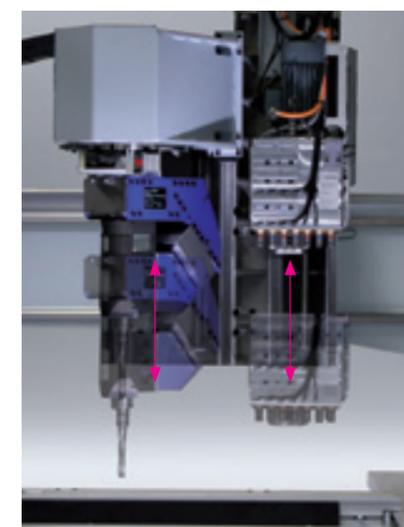
Accesso ottimale alle unità di lavorazione

Grazie ad un'ampia porta, l'intera parte frontale della macchina può essere aperta. In questo modo, tutte le unità di lavorazione sono facilmente accessibili per la manutenzione.



Ventose da 100 mm di altezza con doppia guarnizione

Con un'altezza delle ventose di 100 mm si crea un grande spazio libero per la lavorazione da sotto dei pezzi. Si può posizionare una quantità a piacere di ventose di depressione con doppia guarnizione e senza tubi liberamente sulle traverse.



Interfaccia di collegamento per utensili e gruppi

L'interfaccia pneumatica brevettata permette l'impiego di gruppi dotati di tastatore, ad esempio per la sagomatura di ante per mobili.

Dove altrimenti sarebbero necessari molti gruppi, da adesso basta un solo mandrino.
Il nuovo mandrino a fresare con cinque assi DRIVE5C va bene per tutto.

Gruppo lama



Gruppo inclinabile per tagli, fresate e fori



Gruppo a piallare in orizzontale



Gruppo a fresare in orizzontale



Gruppo a fresare per serrature



Gruppo a fresare e a forare inclinabile



Gruppo a cinque assi FLEX5



Personalizzabili come le vostre esigenze

Scegliete fra tre pacchetti di configurazione il Venture 316 più adatto:

Il pacchetto Basic

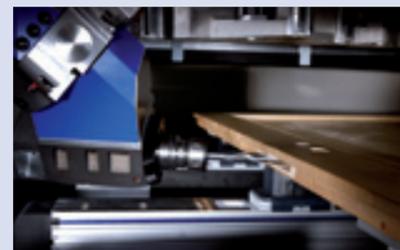
Modello con ottimo rapporto tra prezzo e prestazioni con già una piena funzionalità di lavorazioni a cinque assi.

Il pacchetto Future

Lavorazione a cinque assi con il sistema di attrezzaggio brevettato a LED per un rapido e sicuro posizionamento dei dispositivi di fissaggio e delle traverse.

Il pacchetto Performance

Per maggiori prestazioni di foratura nella lavorazione dei pannelli e per ottenere una maggiore varietà di lavorazioni con una testa a forare più grande, con un cambio utensili e con l'ausilio di posizionamento a LED.



Gruppo a fresare per serrature



Gruppo di foratura inclinata per cerniere



Gruppo di pantografatura per pezzi sagomati con utensili a fresare standard

Varianti di equipaggiamento	Teste a forare		Ausili di attrezzaggio		Dispositivi di cambio utensili	
	<p>Testa a forare HIGH-SPEED fino a 7500 g/min. con 12 mandrini verticali, lama per scanalature e quattro mandrini orizzontali inclinabili da 0 a 90°. Rapide forature e scanalature in direzione X e Y.</p>	<p>Testa a forare HIGH-SPEED fino a 7500 giri/min. con 17 mandrini verticali, lama per scanalature e quattro mandrini orizzontali inclinabili da 0 a 90°. Per ridurre i cicli di foratura e per le scanalature in direzione X e Y.</p>	<p>La posizione delle ventose viene visualizzata con un raggio Laser (a croce). Come ausilio di posizionamento per pezzi sagomati è possibile far percorrere al Laser il perimetro del pezzo.</p>	<p>Visualizzazione con diodi luminosi (LED) per un posizionamento semplice e rapido delle ventose e delle traverse. Risparmio immediato di tempo fino ad un 70% in fase di attrezzaggio e di controllo della giusta posizione.</p>	<p>Cambio utensili a piatto da 14 posizioni per utensili e gruppi con un diametro fino a 200 mm. E' possibile comunque inserire nel cambio utensili anche una lama con diametro fino a 350 mm.</p>	<p>Cambio utensili a piatto da 18 posizioni per aumentare la quantità di utensili e gruppi disponibili e per ridurre i tempi di attrezzaggio. Anche in questo caso può essere montata una lama con diametro fino a 350 mm.</p>
Basic	■		■		■	
Future	■		■		■	
Performance	■		■		■	



Fresata ad angolo retto su uno spigolo per la battuta del vetro



Refilatura con smusso su un tavolo



Tagli inclinati precisi e privi di scheggiature. Fresate di scanalature inclinate di collegamento tra i pezzi.



Fresata di un collegamento tra montanti e traversi



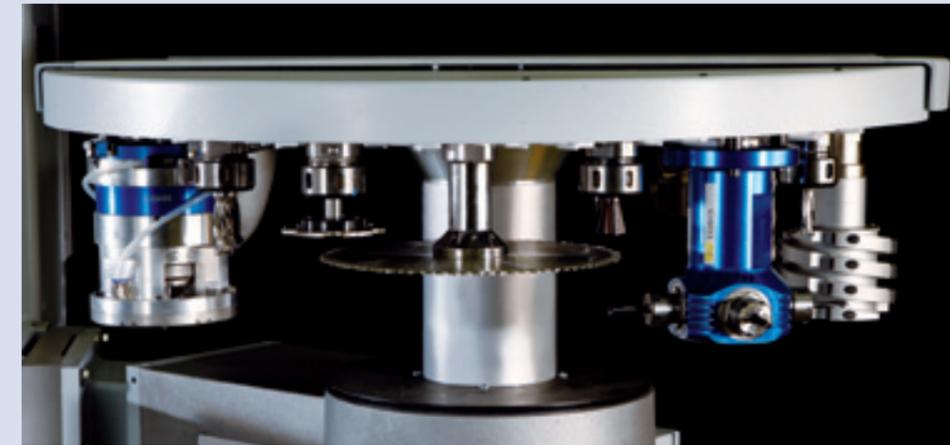
Tagli inclinati con grandi volumi di truciolatura per pezzi di telai



Fresate per corrimano di scale

Punti di forza già inclusi nel prezzo

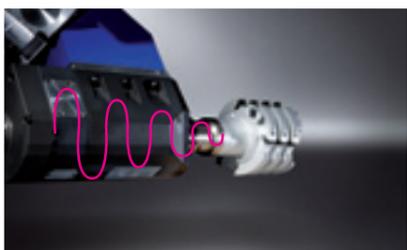
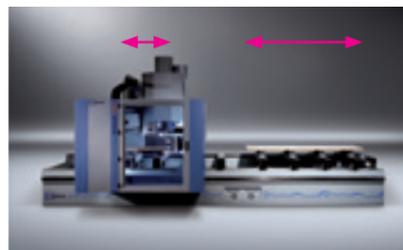
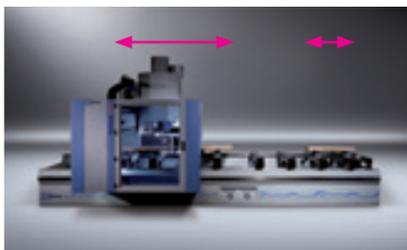
Il centro di lavoro Venture 316 dispone di una dotazione completa di prima categoria che va ben oltre quanto proposto di serie nelle macchine concorrenti. Grazie all'impiego di componenti uguali a quelli utilizzati nelle macchine per alte prestazioni, voi potete contare con una maggiore affidabilità nella vostra produzione. Usando una grande quantità di componenti unificati all'interno di HOMAG Group, i costi per i ricambi diminuiscono sensibilmente e sono inoltre possibili consegne di ricambi in tempi più rapidi.



I dispositivi di cambio utensile sono il presupposto per l'impiego flessibile di utensili e gruppi anche con grandi diametri fino a 200 mm. Le lame possono addirittura arrivare ad avere un diametro di 350 mm per elevate profondità di taglio.

Campo di lavoro in alternato estremamente dinamico

Tecnica di sicurezza con paracolpi che consentono maggiori dimensioni dinamiche del campo di lavoro in alternato e non presuppongono una divisione fissa dei campi di lavoro. In questo modo, se in una parte di macchina viene lavorato un pezzo molto lungo, dall'altra parte si può anche sempre preparare e posizionare un pezzo corto.



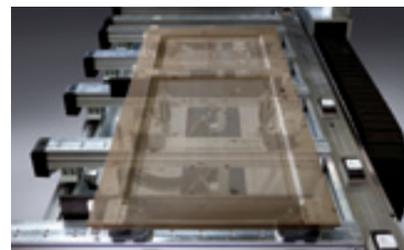
Raffreddamento con liquido e sensore per il mandrino

I mandrini a fresare raffreddati con liquidi e con alloggiamento ibrido offrono un'elevata durata di vita. Un sensore delle oscillazioni supplementare riconosce il bilanciamento degli utensili e preserva il mandrino da sovraccarichi.



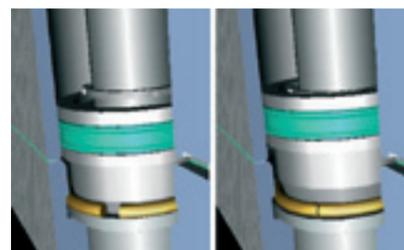
Aggancio su 3 punti

L'aggancio dei tre perni del robusto sistema di fissaggio su 3 punti permette tra l'altro anche una trasmissione dell'aria compressa ai gruppi che la necessitano.



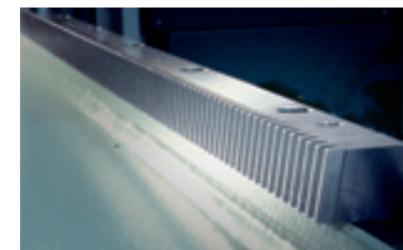
Testa a forare con arresto dei mandrini

Bloccaggio automatico del mandrino: sistema brevettato per ottenere sempre una profondità di foratura esatta anche in caso di materiali diversi. Con numero di giri variabile da 1500 a 7500 g/min. per ottenere elevate velocità di avanzamento e tempi di ciclo estremamente rapidi (circa 1,5 secondi).



Perni con interrogazione della posizione per pezzi con materiale di rivestimento sporgente

Perni di appoggio con controllo della posizione per proteggere gli utensili, i gruppi e il personale addetto. Battute intercambiabili per pezzi con materiale di rivestimento sporgente.



Azionamenti con cremagliere e pignoni

I dinamici sistemi di azionamento in direzione X e Y con cremagliere e pignoni sono privi di vibrazioni, garantiscono in generale cicli di lavorazione rapidi e una migliore qualità di finitura dei pezzi.

Catene portacavi chiuse

Catena portacavi chiusa per impedire danni ai cavi e ai tubi. In questo modo si riducono i problemi e gli eventuali costi di riparazione.

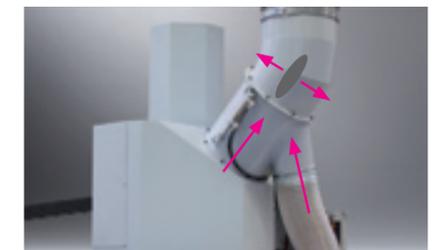


Guide lineari coperte e lubrificazione centralizzata automatica

Guide lineari coperte con carro di guida chiuso e lubrificazione automatica centralizzata di tutti gli assi per rendere possibile un funzionamento privo di manutenzione ed affidabile.

Efficienza energetica compresa nel prezzo

Aspirazione più efficace con una minore potenza collegata grazie ad una chiusura automatica delle bocchette non utilizzate in quel momento. Consumo di corrente elettrica ridotto grazie alla funzione di Stand-by di tutti i componenti mediante pulsante o in automatico dopo un tempo prestabilito di non utilizzo della macchina. Riduzione del consumo di aria compressa grazie a componenti pneumatici ottimizzati.



Protezione contro la perdita di dati

Alimentazione della corrente priva di interruzioni (USV) per prevenire perdite di dati anche in caso di cadute o sbalzi di tensione.

Già equipaggiate per lavorazioni future

Un centro di lavoro HOMAG è una scelta per il futuro di cui godrete a lungo termine perchè il Vostro Venture può crescere di pari passo con le Vostre esigenze. Grazie a gruppi, dispositivi di fissaggio e software aggiungibili anche in un secondo tempo disponete sempre di una tecnologia di produzione ottimale per le Vostre situazioni di necessità. La competenza dell'HOMAG Group e della nostra rete di assistenza mondiale fanno da garante a che il Vostro investimento sia redditizio e duraturo.



Per ulteriori applicazioni richiedeteci pure il nostro catalogo "Gruppi e dispositivi di fissaggio".



Grazie ad una vasta gamma di elementi di fissaggio, i pezzi possono essere bloccati in modo rapido, preciso e versatile senza necessità di dispositivi speciali.

Pacchetto Performance per il mandrino

Maggiorazione di potenza del mandrino DRIVE5C a 12 kW incluso un gruppo di raffreddamento attivo.

Laser di proiezione

Laser di proiezione del perimetro del pezzo per ottenere uno sfruttamento ottimale e un facile posizionamento dei pezzi grezzi che non possono essere allineati contro ai perni di battuta.

Cambio utensili in linea

Dispositivo supplementare di cambio utensili a 9 posizioni con postazione integrata laterale di deposito utensile.

powerClamp

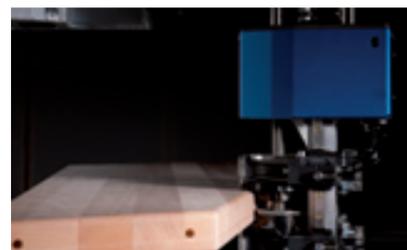
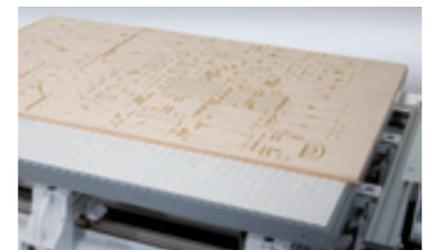
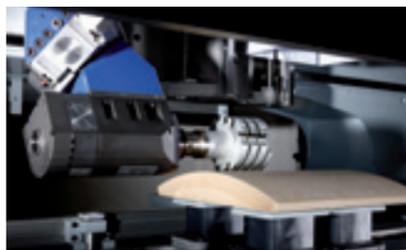
Dispositivo di fissaggio manuale **powerClamp** per pezzi dritti e curvi. Ideale per tutti i tipi di arco e per gli elementi stretti dei telai.

Dispositivo di fissaggio

Con una semplice rotazione della mano diventa possibile mantenere bloccati anche montanti e quadrotti grazie a questo sicuro dispositivo di fissaggio.

Piastra adattatrice Matrix

Dei sistemi di fissaggio particolarmente versatili permettono, anche lavorando pezzi filigranati, un sicuro bloccaggio del pezzo. Con la piastra adattatrice Matrix si possono tagliare su un tavolo a traverse, con un'ottimizzazione degli scarti, anche dei pezzi sagomati quando si lavora in Nesting.



Nastro di trasporto dei trucioli

Robusto basamento con raccolta integrata dei pezzi residui sull'intera larghezza utile della macchina. Gli scarti non cadono davanti alla macchina (in optional con nastro di trasporto dei trucioli).

Campana di tastatura

Permette la fresatura con alta precisione di modanature. Grazie ad un tastatore pneumatico, vengono compensate in automatico le tolleranze sui pezzi durante la lavorazione.

Gruppo refillatore con tastatore

Il gruppo refillatore tastato compensa le eventuali tolleranze del pezzo. In questo modo sono possibili lavorazioni speciali quali ad esempio l'arrotondamento preciso degli spigoli negli scalini nella produzione di scale.

Gruppo a forare e a fresare con 4 mandrini

Grazie all'uscita su quattro lati dei mandrini, sono sempre disponibili nel gruppo 4 diversi utensili o punte senza necessità di cambio utensile. Ideale per chi produce mobili o per gli arredatori d'interni che devono eseguire vari tipi di fori di collegamento o per la ferramenta. L'esecuzione monoblocco è estremamente robusta e gli ingranaggi a corona dentata (ruote dentate Cylkro) consentono anche l'esecuzione di leggeri lavori di fresatura. La lunghezza utile massima degli utensili è di 50 mm o al massimo 55 mm.

Gruppo a fresare da sotto

Per fresare o forare i pezzi nella loro parte inferiore, ad esempio per eseguire fresate di collegamento per i piani da cucina o per i fori della ferramenta nella zona vicino al bordo senza che sia necessario ribaltare i pezzi. La distanza massima rispetto al bordo del pezzo è di massimo 110 mm e l'uscita massima dell'utensile è di 30 mm.

Gruppo per effettuare intagli sugli spigoli

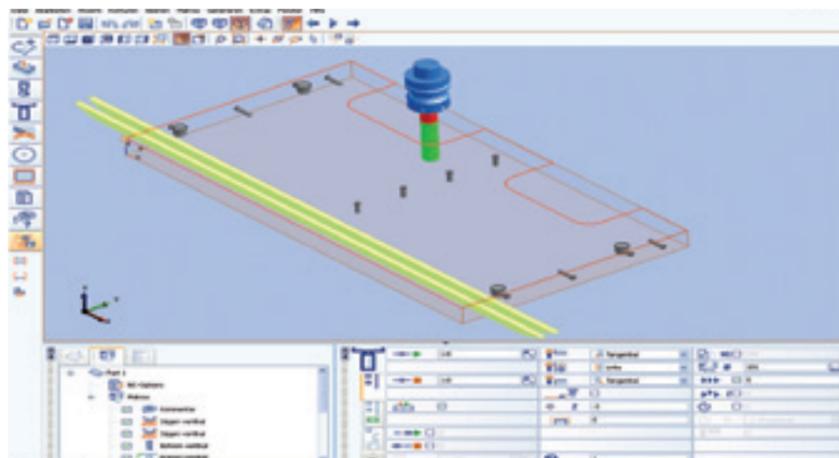
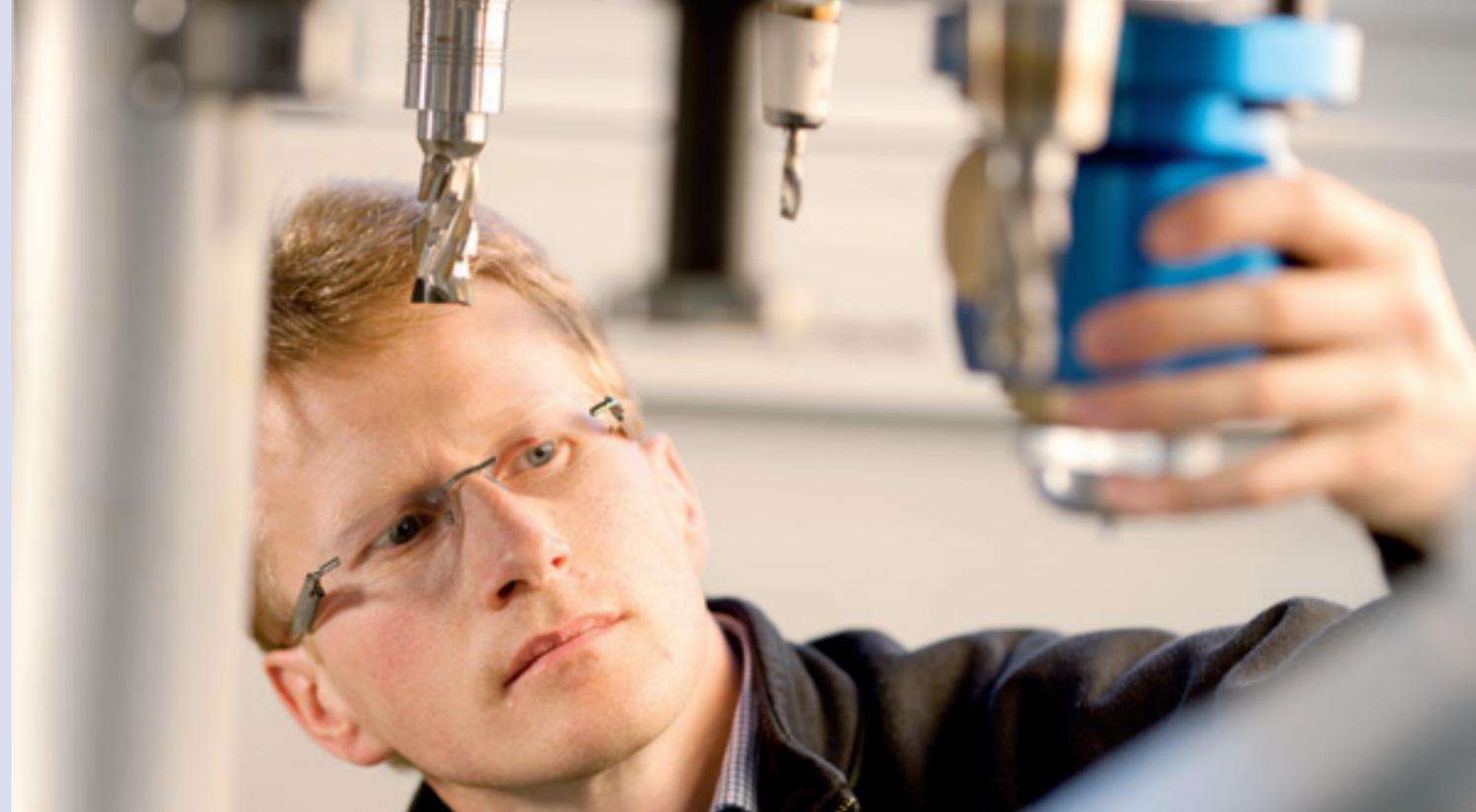
Per eseguire asole prive di scheggiature e con bordo vivo in spazi ristretti, ad esempio negli intagli per il vetro delle porte, negli intagli per i lavabi nei piani per cucina, ecc..

Semplicemente facili da usare: software e servizio di assistenza

Con le più moderne soluzioni software e i tempestivi servizi di assistenza, HOMAG offre ai propri clienti un pacchetto completo straordinario per produrre in modo razionale con macchine CNC. Il software a moduli consente una rapida integrazione nei sistemi produttivi esistenti presso il cliente. Attraverso offerte personalizzate di modifica o di manutenzione, per tutta la durata di vita della macchina o dell'impianto, garantiamo la sua affidabilità e la sua produttività; quindi una sicurezza supplementare dell'investimento.



Ulteriori moduli o altre informazioni le potete trovare nel nostro catalogo "Software per centri di lavoro".



woodWOP: in modo razionale con una programmazione veloce

- Funzionamento rapido ed intuitivo grazie ad una semplice navigazione diretta
- Inserimento di variabili a piacere per ottenere una programmazione flessibile delle varianti di prodotto
- Rapido inserimento di sottoprogrammi creati autonomamente
- Maggiore sicurezza di programmazione grazie ad una grafica in 3D dei pezzi, delle lavorazioni e dei dispositivi di fissaggio
- Maggiore comodità di impiego grazie a finestre liberamente regolabili, alla facoltà di tener aperte più schermate, a delle maschere di immissione prive di istruzioni scritte, a delle grafiche di aiuto, ecc.
- Il Forum più visitato al mondo nel campo della programmazione CNC: www.woodWOP-Forum.de



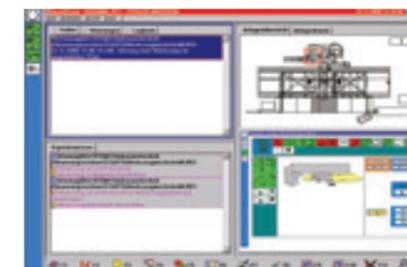
Minori costi energetici

- Con il sistema intelligente di Standby si riducono i costi energetici nelle pause o in caso di utilizzo parziale della macchina per circa un 10 % del totale, che significa un risparmio fino a 8 000 kw/ora all'anno
- Un'apertura a serranda del flusso, attiva solo le bocchette di aspirazione dei gruppi che vengono utilizzati in quel momento. Tutto questo fa risparmiare un 20 % circa sui costi necessari per l'aspirazione. Anche questo consente un risparmio di altri 12 000 kw/ora all'anno



Finanziamento ottimale

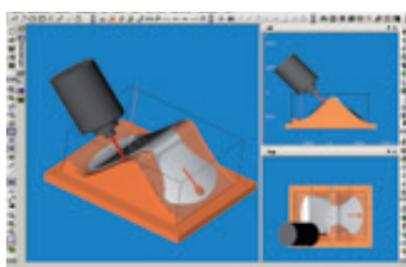
- HOMAG Finance offre dei concetti di finanziamento ottimizzati in funzione delle esigenze individuali di ogni azienda
- L'elevata stabilità di valore dei centri di lavoro HOMAG garantisce dei vantaggi in fase di approvazione del Leasing e per gli investimenti futuri



Maggiore durata di vita grazie ad una manutenzione preventiva e ad un servizio di assistenza presente in tutto il mondo

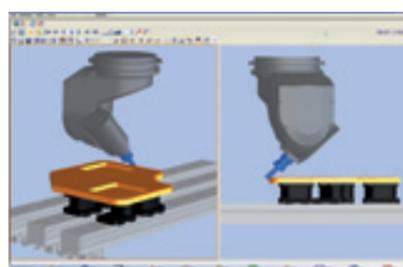
- Servizio di assistenza presente dovunque con oltre 500 tecnici specializzati
- Attraverso ispezioni regolari e una manutenzione preventiva si evitano guasti e la durata di vita della macchina si allunga
- Il software MDE indica all'operatore le manutenzioni necessarie e apporta una trasparenza sui costi che è utile per ottenere dei calcoli efficaci
- TeleServiceNet: il nostro "occhio" all'interno della macchina evita l'intervento sul posto di tecnici del servizio assistenza
- Software di diagnosi woodScout: l'aiuto per ogni operatore della macchina

Opzioni



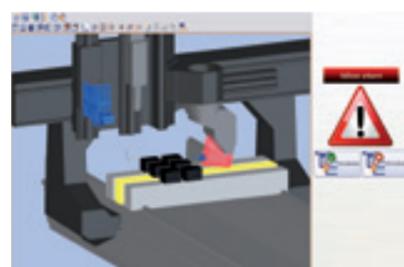
Interfaccia per sistemi CAD / CAM e per l'importazione di dati CAD

- Trasferimento di programmi da sistemi esterni CAD o CAM
- Importazione di dati CAD nella programmazione integrata per trasmettere in modo semplice dei dati geometrici o di lavorazione.



woodMotion: simulazioni di lavorazione dei vari programmi

- Simulazione grafica sul PC della macchina
- Riduzione dei tempi di messa in funzione della macchina grazie ad una preparazione ottimale dei programmi
- Simulazione di lavorazioni con 5 assi incluso l'impiego di materiale
- Visualizzazione dei tempi di lavorazione effettivi
- Controllo anticollisione tra utensile e dispositivi di fissaggio dei pezzi



collisionControl: una sicurezza costante per la vostra macchina

- Durante la lavorazione, questo software controlla che non ci possano essere collisioni tra elementi della macchina e dispositivi di fissaggio dei pezzi.
- Arresto automatico della macchina in caso di imminente situazione di collisione
- Visualizzazione della situazione di collisione con grafica della zona in questione
- Rappresentazione dal vivo come modello 3D in movimento.



Per ulteriori applicazioni richiedeteci pure il nostro catalogo **ecoPlus**.



Per ulteriori applicazioni richiedeteci pure il nostro catalogo "Gruppi e dispositivi di fissaggio".

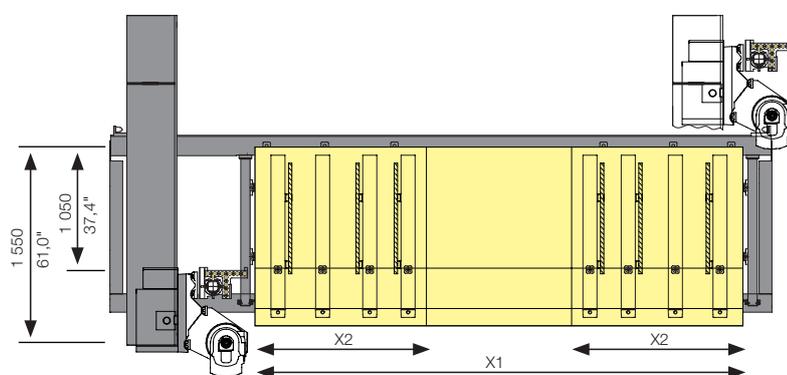
Dati tecnici

Modello	X = Lunghezza del pezzo [mm]			Y = Larghezza del pezzo [mm]			Spessore del pezzo [mm]
	Con tutti i gruppi		Con utensile di diametro 25 mm	A = 0 gradi con diametro utensile di 25 mm	A = 90 gradi con lunghezza utensile di 230 mm	A = 0 gradi per tutti i gruppi A = 90 gradi con lunghezza utensile di 230 mm	
	Con lavorazione singola (X1)	Con lavorazione a pendolo* (X2)	Con lavorazione a pendolo*	Registro di appoggio dietro	Registro di appoggio dietro	Registro di appoggio dietro	Dalla traversa
Venture 316 M	3 300 129,9"	1 025 40,4"	1 200 47,2"	1 550 61,0"	1 400** 55,1"	1 050** 37,4"	250 9,8"
Venture 316 L	4 200 165,4"	1 475 58,1"	1 650 65,0"	1 550 61,0"	1 400** 55,1"	1 050** 37,4"	250 9,8"
Venture 316 XXL	6 000 236,2"	2 375 93,5"	2 550 100,4"	1 550 61,0"	1 400** 55,1"	1 050** 37,4"	250 9,8"

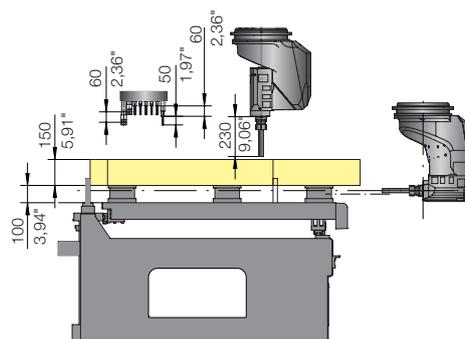
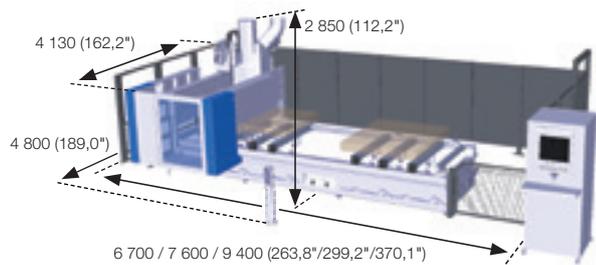
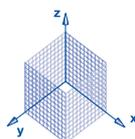
* Misura in caso di divisione in mezzo. Campo di lavor in alternato a seconda delle dimensioni dei pezzi.

** Lunghezza totale utensile con lavorazione da dietro max. 150 mm.

I dati tecnici e le foto non sono vincolanti in tutti i loro dettagli. Ci riserviamo espressamente il diritto di apportare modifiche tecniche volte ad un miglioramento del prodotto.



X1 = Occupazione singola
X2 = Occupazione in alternatog



Un'azienda di HOMAG Group



HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

Homagstraße 3-5

72296 SCHOPFLOCH

GERMANIA

Tel. +49 7443 13-0

Fax +49 7443 13-2300

info@homag.de

www.homag.com