

Perfekte Kanten wirtschaftlich fertigen

Für Ihre wirtschaftlich und qualitativ optimale Produktion sind die Ambition Modelle mit unterschiedlichen Aggregaten vorkonfiguriert. Beim Leistungs- und Funktionsumfang haben wir uns an den Anforderungen von Handwerk und Mittelstand orientiert. Die Maschinen decken in ihrer Basisversion eine Vielzahl von Anwendungen ab. Sie sind automatisierbar und arbeiten durch ecoPlus umweltfreundlich.

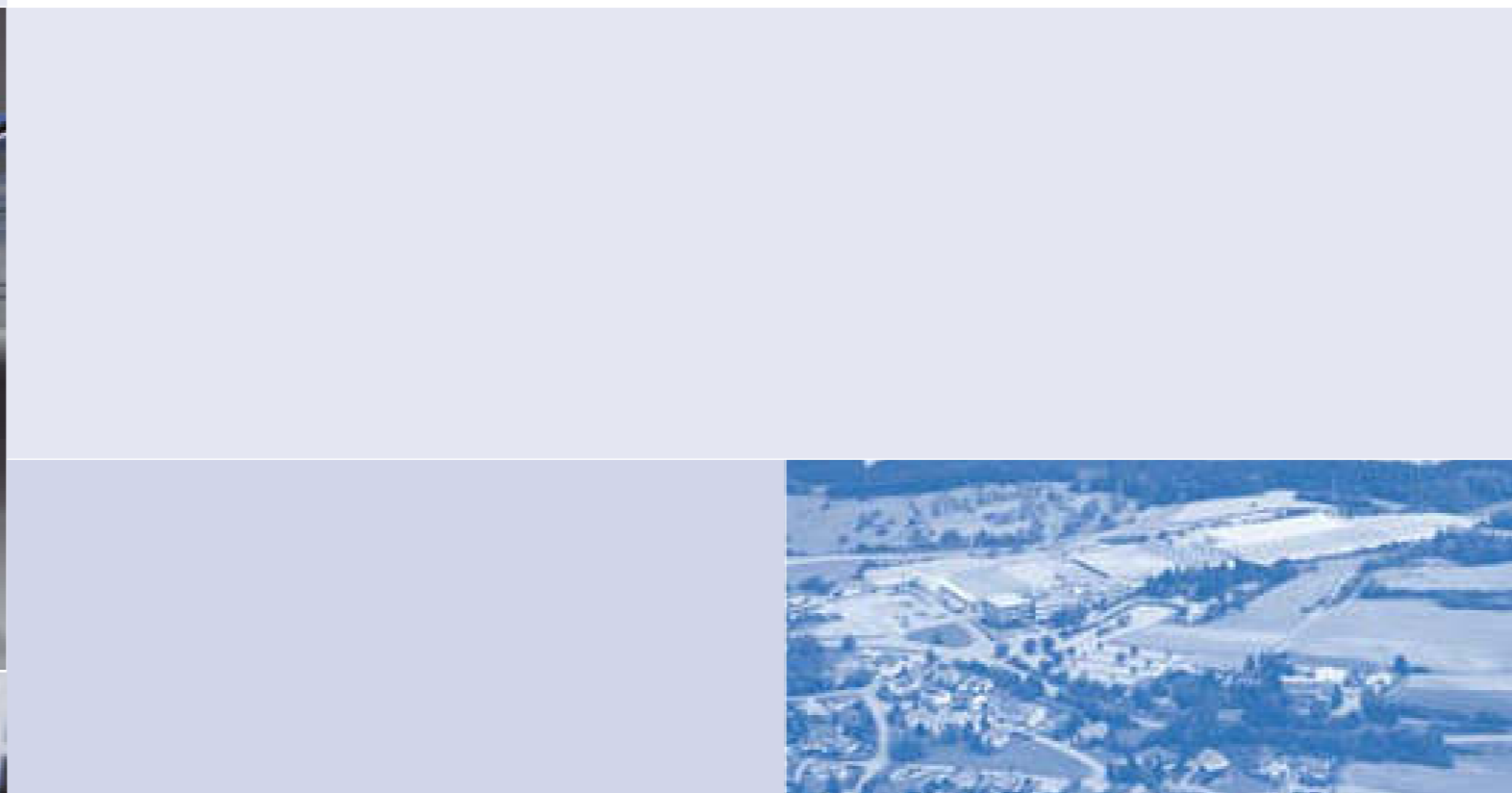
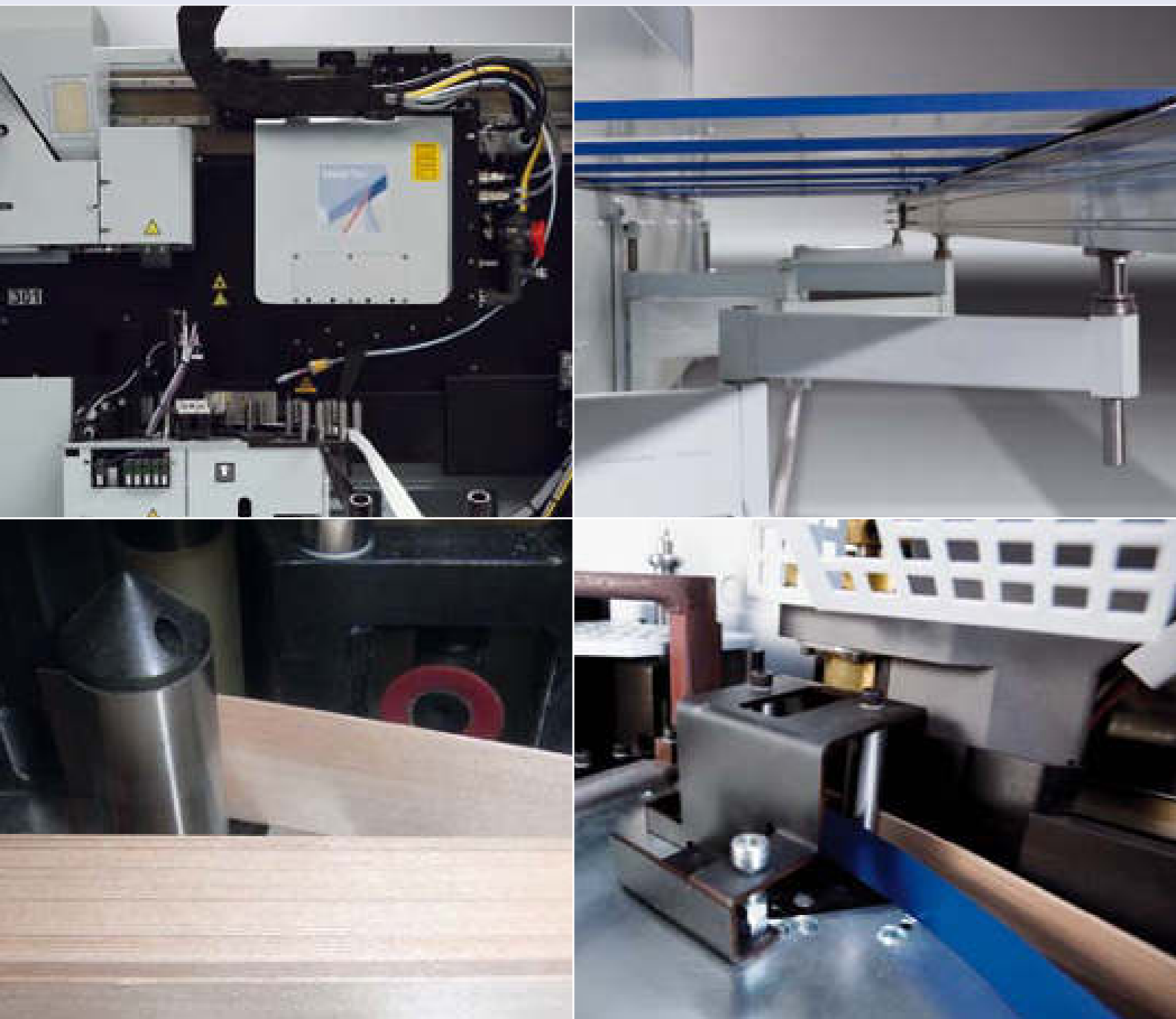


**Choose the Original
Choose Success!**

Für den Erfolg der Originaltechnologie
Eine Kampagne des VDMA

www.HOMAG.de | D 08/2012

Kantenanleimmaschinen Ambition 2200



Ein Unternehmen der HOMAG Group



HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH
Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
Tel. +49 7443 13-0
Fax +49 7443 13-2300
info@homag.de
www.homag.com

Wirtschaftlichkeit für hohe Ansprüche

PRACTIVE

Alles, was das Handwerk braucht

Perfekte Kanten für anspruchsvolle Kunden – hergestellt mit HOMAG Maschinen

Individuelle Kundenwünsche, anspruchsvolle Produkte und eine große Materialvielfalt – das sind die Anforderungen, die in der Holzbearbeitung von heute eine große Rolle spielen. Hier ist es wichtig, flexibel und effizient zu produzieren, besonders im Handwerk und im Mittelstand. HOMAG bietet Ihnen unschlagbare Vorteile und ist weltweit in über 80 Ländern vor Ort. So machen Sie Ihr Unternehmen wettbewerbsfähig und Ihren Geschäftserfolg dauerhaft.



0,4 mm Melamin



2 mm ABS, PVC, PP



20 mm Massivleiste



Furnier

Weitere Informationen finden Sie unter:

www.homag.com

www.youtube.com/homaggroup

Bei uns stehen Sie und Ihre Produkte an erster Stelle. Ein Versprechen, auf das Sie zählen können!



Inhalt

- 02 Perfekte Kanten für anspruchsvolle Kunden – hergestellt mit HOMAG Maschinen
- 04 Ambition Baureihe – standardmäßig alles drin: Die wichtigsten Merkmale der Modelle
- 06 Unser Aggregatebaukasten – immer aktuell
- 07 Aggregate – zur Vorbereitung der hochwertigen Verleimung
- 08 Verleimaggregate – sicherer Schmelzkleberauftrag
- 10 Kappaggregate – die perfekten Vorbereiter für das Fräsen
- 11 Sie bringen Ihre Kanten in Form – die Fräsaggregate zum Bündig- und Formfräsen
- 12 Formfräsen – für gerundete Ecken
- 13 Finish – Ende gut, alles gut
- 14 Aggregate für Ihren individuellen Bedarf
- 15 Aggregate auf dem Freiplatz
- 16 Zusatzoptionen
- 18 Automatisierungspakete
- 20 Einfache Bedienung und Steuerung erleichtern Ihnen Ihre Arbeit an der Maschine
- 21 Sie investieren, wir reduzieren: das LifeCycleCost Management und ecoPlus
- 22 Technische Daten Ambition 2220, 2240, 2250
- 24 Technische Daten Ambition 2260, 2262, 2264
- 26 Technische Daten Ambition 2270, 2272, 2274
- 28 Ambition Modelle im Überblick

Ambition Baureihe – standardmäßig alles drin: Die wichtigsten Merkmale der Modelle

Für die Ambition Baureihe wurde ein einheitlicher Ausstattungsstandard geschaffen:

Riemenoberdruckführung aus Stahl für präzise Werkstückführung, alle Werkzeuge mit I-System für optimale Späneentsorgung und Bearbeitungsqualität, variabler Vorschub von 18–25 m/min für hohe Produktivität. Alle Maschinen der Ambition Baureihe sind automatisierbar und arbeiten energiesparend und umweltfreundlich.

Ihr Nutzen

- Hochwertige Möbel mit hoher Kantenqualität
- Große Flexibilität durch die Bearbeitung sämtlicher Werkstoffarten
- Mehr Output durch hohe Verfügbarkeit aufgrund der robusten Bauweise und des wartungsfreundlichen Maschinenaufbaus
- Ergonomische Bedienfunktionen
- Einsatz von spanflugoptimierten oder innen abgesaugten I-Werkzeugen für verbesserte Späneerfassung und reduzierte Absauggeschwindigkeit
- Minimierter Absaugaufwand
- Geringer Energiebedarf
- Hohe Standzeiten von Werkzeugen und Motoren sowie hohe Bearbeitungsqualität durch HSK-Schnittstellen bei den Kantenfräsaggregaten, da die Werkzeuge spielfrei mit den Bearbeitungsmotoren verbunden sind
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Optimales Preis-Leistungs-Verhältnis

HOMAG Kantenanleimmaschinen sind für unterschiedliche Werkstückmaterialien einsetzbar.

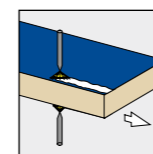
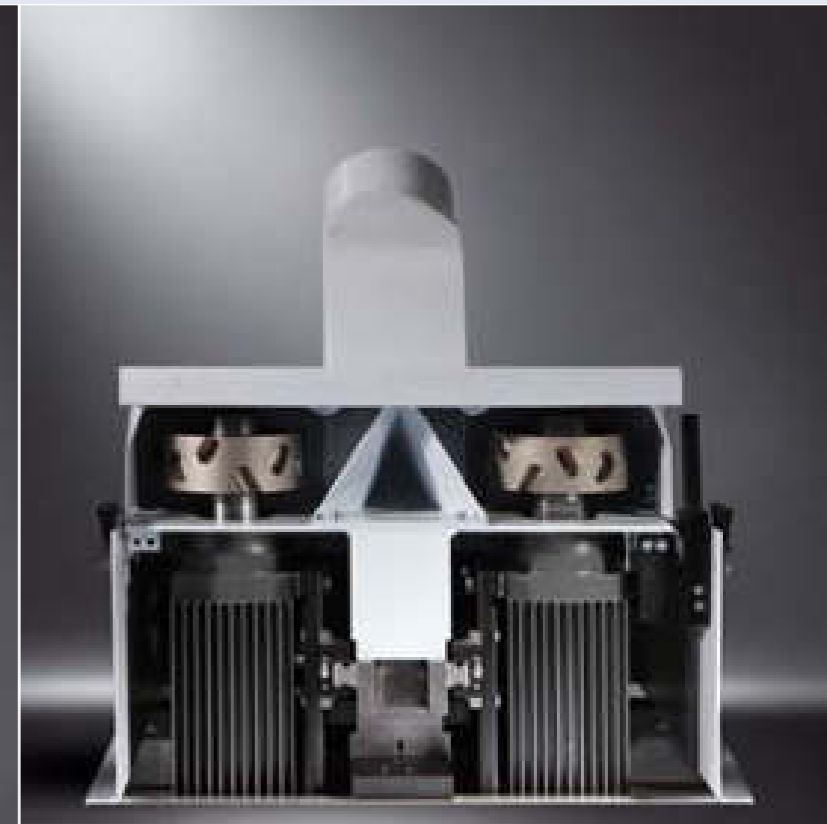
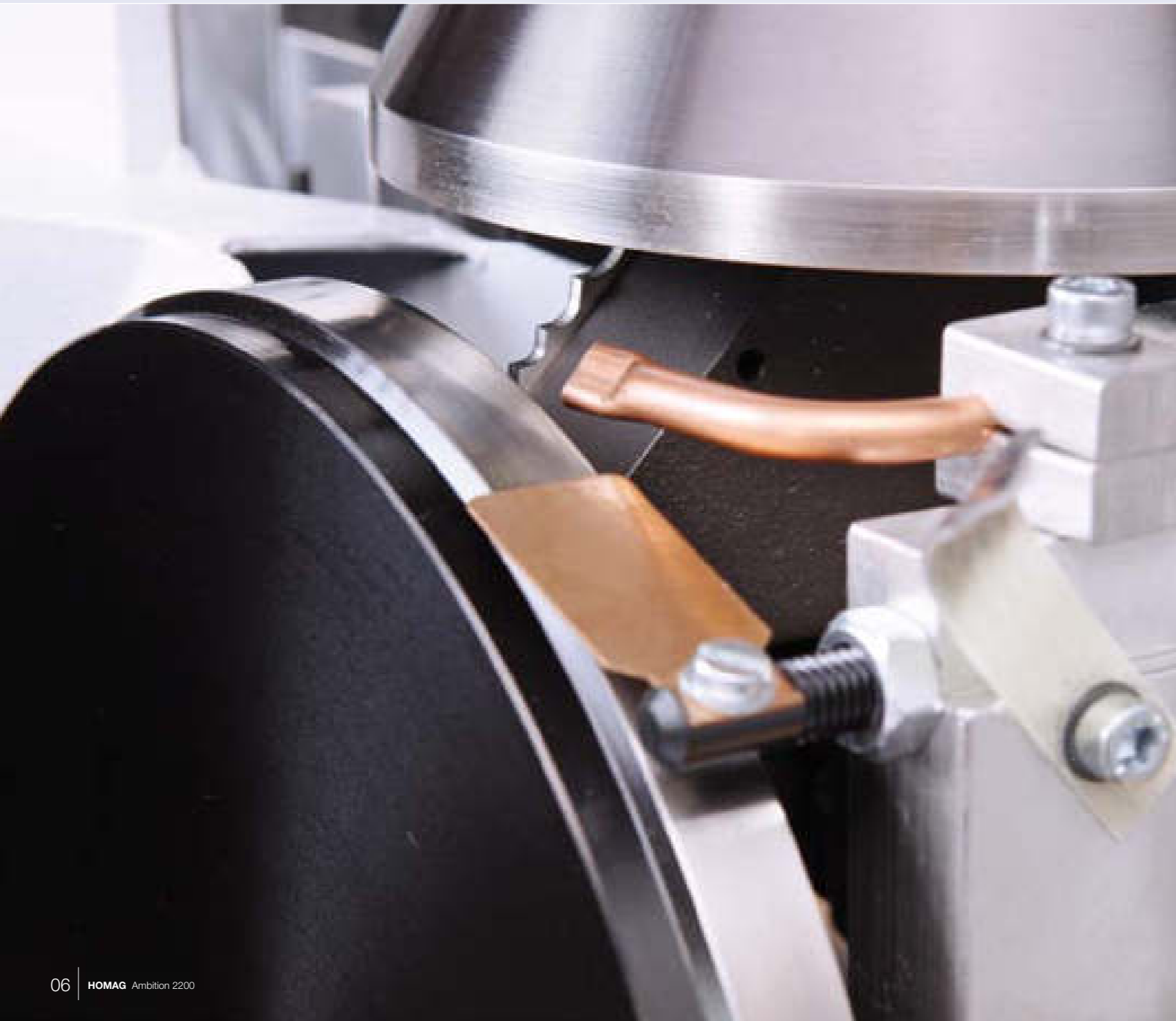


Unser Aggregatebaukasten – immer aktuell

Für vielseitige, unterschiedliche Bearbeitungsaufgaben verwenden wir Aggregate aus unserem erprobten Aggregatebaukasten. Wir erweitern unsere Funktionen ständig, um Ihnen auch für neue Trends die richtige Lösung zu bieten.

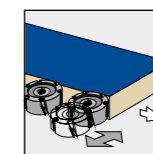
Aggregate – zur Vorbereitung der hochwertigen Verleimung

Das Trennmittelsprühaggregat und das Fügefräsaggregat bereiten Ihre Werkstücke optimal für die Verleimung vor. Das aufgesprühte Trennmittel erleichtert das Entfernen von Kleberresten. Mit dem Fügefräsaggregat schaffen Sie die Basis für eine ausrissfreie Klebefuge mit gleichbleibend hoher Produktqualität.



Trennmittelsprühaggregat

Verhindert das Anhaften von Schmelzkleberresten auf Werkstückober- und -unterseite und schafft so eine optimale Qualität der Werkstücke.



Fügefräsen

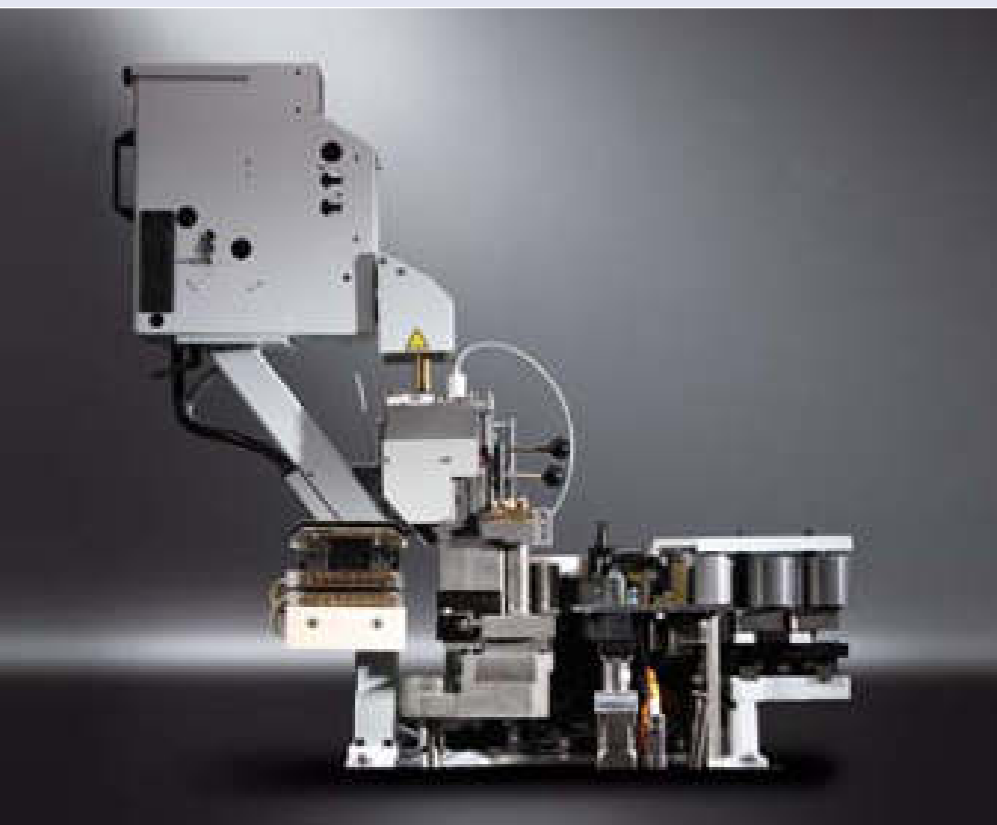
Dieses Aggregat ermöglicht eine hohe Bearbeitungspräzision, ist äußerst robust und für eine überdurchschnittlich lange Standzeit geeignet. Der Durchmesser des lärmarmen, spanflugoptimierten Werkzeugs (I-System) beträgt 125 mm.

Verleimaggregate – sicherer Schmelzkleberauftrag

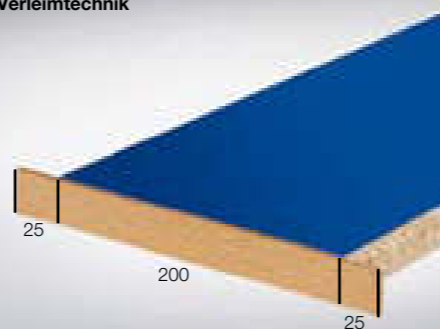
HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen geeignet. Standard ist ein Vorschmelzer. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebetemperatur. Die Magazinhöhenverstellung ermöglicht das Bearbeiten unterschiedlicher Kantenhöhen bei konstanter Werkstückdicke.

Ihre Vorteile auf einen Blick

- Optimaler Leimauftrag auf die Schmalfläche
- Änderungen von Werkstückdicken erfordern kein Umrüsten der Leimaufragswalze
- Magazin mit 2 Rollen zum schnellen, problemlosen Kantenwechsel auch bei 1-fach Kantenzufuhr
- Leimrollenabhub bei Vorschubstopp
- Granulatbehälter mit einfacher Zugänglichkeit und Füllstandskontrolle
- Vorschmelzer für das Aufschmelzen von Schmelzkleber nach Bedarf automatisch oder manuell
- Sensor zur Füllstandskontrolle der Auftragseinheit
- Leimrolle mit integrierter Heizung garantiert eine konstante Temperatur und Viskosität für alle Werkstückdicken
- Elektropneumatische Klemmung der Leimrolle und des Behälters verhindert Leimverschmutzung an der Hinterkante des Werkstücks
- Einzelantrieb für Leimrolle und erste Druckrolle synchronisiert mit dem Vorschub
- Tastschuh verhindert den Verschleiß der Auftragswalze
- Einfaches Entfernen der Auftragseinheit durch Schnellverschluss (je nach Modell)
- Einfacher Zugang aller Funktionen von vorne erleichtert Bedienung und Wartung
- Sensor zur Kantenüberwachung verhindert den Schmelzkleberauftrag auf das Werkstück, wenn keine Kante vorhanden ist. So verschmutzen die Andruckrollen nicht
- Verleimteile A6 und A20 Für Massivholzkanten: manuelle Höhenverstellung des Magazins
- **laserTec** nachrüstbar

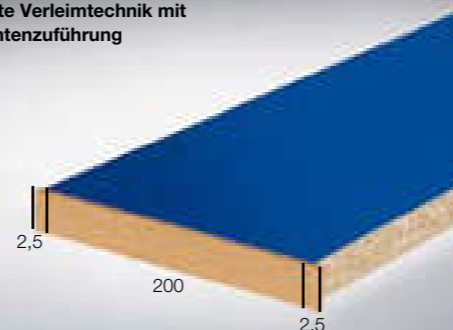


Bisherige Verleimtechnik



Maße in mm

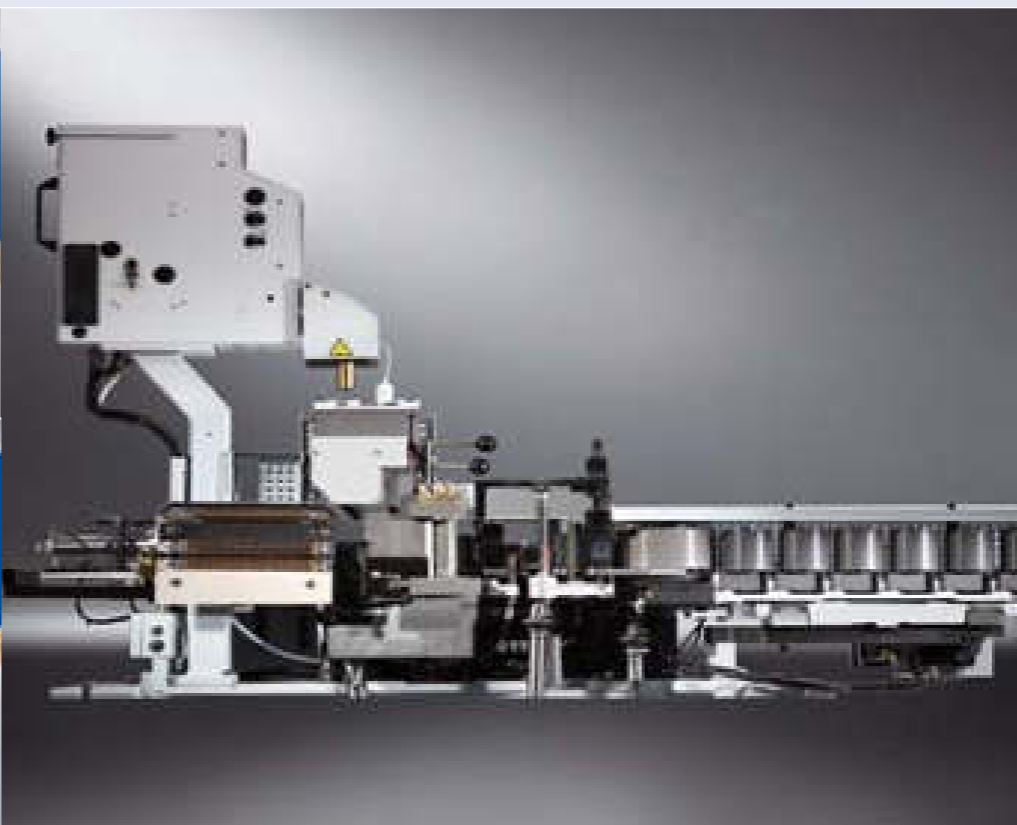
Optimierte Verleimtechnik mit Servokantenzuführung



Maße in mm

Servokantenzuführung

Kantenzuführung mit einer Genauigkeit an der Vorder- und Hinterkante von +/- 2-3 mm zur Reduzierung von Kantenabfällen.

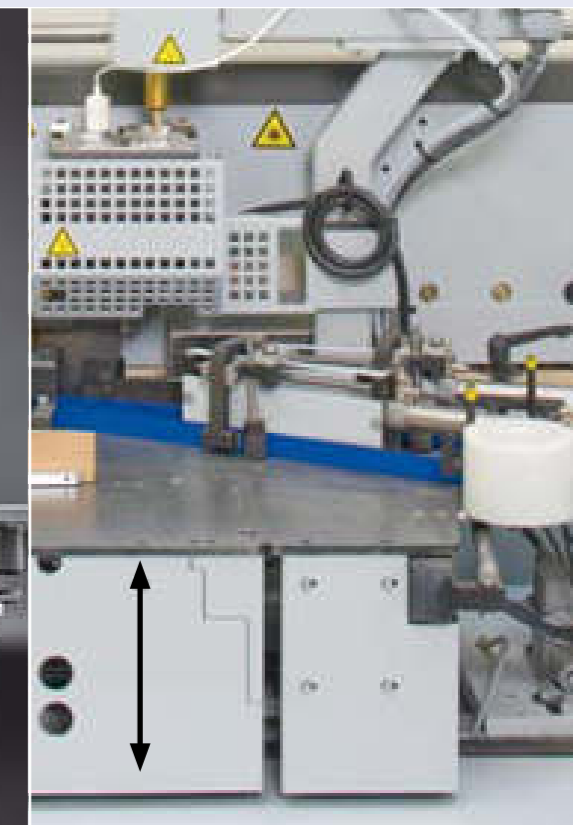


Schmelzkleber Verleimteil A6

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3-3 mm und Massivholzleisten bis 6 mm.

Schmelzkleber Verleimteil A20

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3-3 mm und Massivholzleisten bis 20 mm.



Magazinhöhenverstellung

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3-3 mm und Massivholzleisten bis 20 mm. Mit einer Kantenhöhe können unterschiedliche Kantendicken gefahren werden.

Schmelzkleber Verleimteil A1

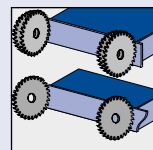
Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3-1 mm.

Schmelzkleber Verleimteil A3

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3-3 mm.

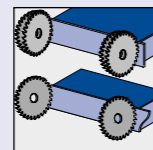
Kappaggregat – die perfekten Vorbereiter für das Fräsen

Die Kappaggregate bereiten die Werkstücke für die nachfolgende Fräsbearbeitung perfekt vor. Die Stirnseite kann gerade oder mit Fase gekappt werden.



Kappaggregat HL81

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit ziehendem Schnitt für saubere Kappschnitte.

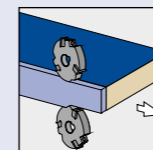


Kappaggregat HL84

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden. Ziehender Kappschnitt für bestmögliche Schnittqualität der Kappsäge. Die minimale Werkstücklänge beträgt 400 mm.

Sie bringen Ihre Kanten in Form – die Fräsaggregate zum Bündig- und Formfräsen

Vom Vorfräsen zum Bündigfräsen bis zum viermotorigen Formfräsaggregat zum Eckenrunden bietet Ihnen HOMAG die passende Lösung zur Bearbeitung der Kantenüberstände. Die Fräsaggregate sind ausschließlich mit I-Werkzeugen bestückt. Dies und die von HOMAG patentierte HSK-Schnittstelle sichern eine hohe Bearbeitungsqualität und Werkzeugstandzeit.



Vorfräsaggregat

Zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands.

Automatisierung nach Bedarf

Zum automatischen Wechsel von Bündigfräsen auf Fräsen mit Kantenüberstand.



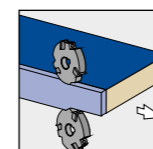
Automatisierung im Standard

Programmierbare Verstellung des Kappmotors Fase/Gerade zum schnellen Wechsel zwischen Geradekappen und Kappen mit Fase.



Automatisierung nach Bedarf

Zum schnellen Wechsel zwischen Bündigkappen, z. B. von Massivleisten oder Einlegeböden, und Kappen mit Überstand, z. B. zum Nachfräsen mit Formfräsaggregat.

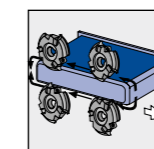


Feinfräsaggregat

Zum Fräsen von Fase und Radien mit manueller Verstellung.

Automatisierung nach Bedarf

Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.



Formfräsaggregat FF32

Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und -hinterkante oben und unten. Durch die Schnittaufteilung auf vier Motoren kann jede Ecke im Gleichlauf bearbeitet werden. Dadurch erhalten Sie eine perfekte Fräsqualität für alle Kantenarten – selbst bei Furnier.

Automatisierung nach Bedarf

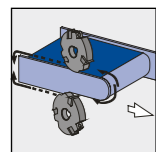
Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.

Formfräsen – für gerundete Ecken

HOMAG Formfräsaggregate sind universell. Als Anwender können Sie sämtliche Aufgaben programmieren, die Ausführung erfolgt dann in höchster Geschwindigkeit und mit äußerster Präzision. Dabei führt die effiziente Arbeitsweise zu höherer Produktivität. Unsere zweimotorigen Formfräsaggregate ermöglichen sowohl das Eckenrunden, als auch das Befräsen der oberen und unteren Kantenüberstände.

Finish – Ende gut, alles gut

Die Qualität Ihrer Produkte wird durch perfekt aufeinander abgestimmte Finishaggregate erhöht. Überlassen Sie das Finish HOMAG.

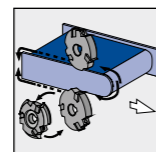


Formfräsaggregat FK11

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände und zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante.

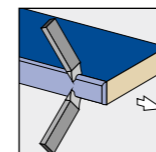
Automatisierung nach Bedarf

Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.



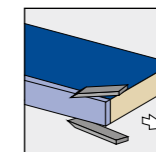
Formfräsaggregat FK13

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände und zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante. Mit 8-fach Werkzeugwechsler für den automatischen Wechsel auf verschiedene Profile. Die HSK-Schnittstelle sichert die optimale Fräsqualität.



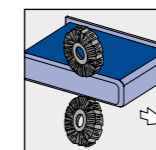
Profilziehklinge PN10

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.



Finishbearbeitung

Bestehend aus Leimfugenziehklinge zur Leimrestentsorgung oben und unten an Kunststoff-Kanten sowie Schwabbelaggregat.

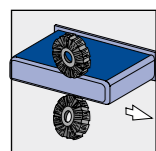
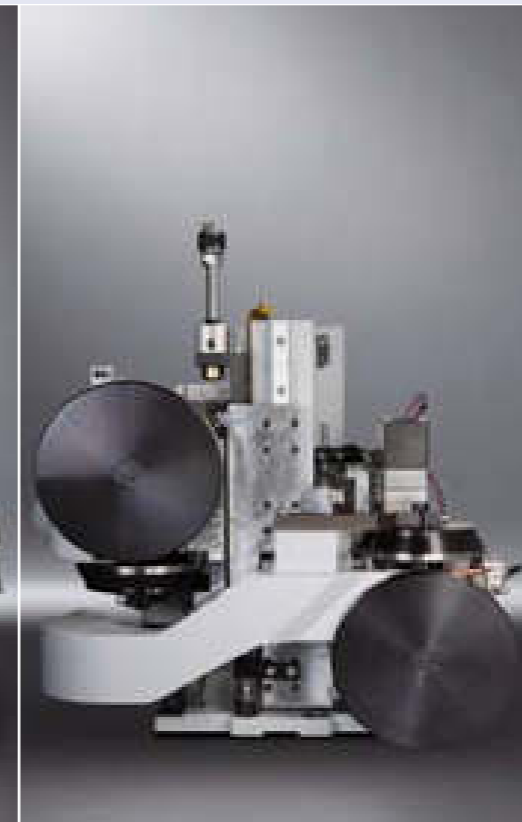


Aggregate für Ihren individuellen Bedarf

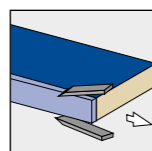
Für höchste Ansprüche hat HOMAG Aggregate entwickelt, die eine manuelle Nachbearbeitung überflüssig machen. Die Kanten Ihrer Werkstücke werden automatisch gereinigt und nachbearbeitet. Entsprechend Ihrer Anforderungen empfehlen wir die für Sie passende Finish-Ausstattung.

Aggregate auf dem Freiplatz

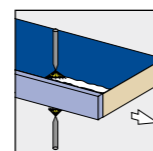
Je nach Ambition-Modell steht ein Freiplatz zur individuellen Bestückung zur Verfügung. Wählen Sie individuell zwischen dem Fräsaggregat zum Nuten, dem Bandschleifaggregat oder der Multiziehklinge.



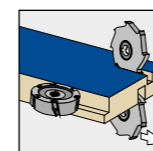
Schwabbelaggregat FA06 oben und unten
Für griffige Kanten.



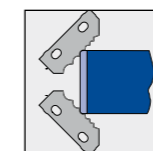
Finishbearbeitung FA10
Bestehend aus Leimfugenziehklinge zur Leimrestentsorgung oben und unten auf das Werkstück. Aufbau vor dem Schwabbelaggregat.



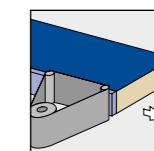
Reinigungsmittelauftrag
Sprüheinheit zum Auftragen von Reinigungsmittel oben und unten auf das Werkstück. Aufbau vor dem Schwabbelaggregat.



Unifräsaggregat UF10
Zum Nuten, Falzfräsen und Profilieren.



Multiziehklinge MN21
Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik. Automatische Umrüstung von verschiedenen Profilen, Korrekturen im Hunderstelbereich. Reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.



Bandschleifaggregat KS10
Zum Schleifen gerader Furnier- und Massivkanten inklusive Oszillation im Standard.

Zusatzoptionen

Für jedes Ambition-Modell bieten wir Ihnen die passende Zusatzausrüstung, um die vorhandene Bestückung entsprechend Ihrer Anforderungen zu ergänzen.

Erhöhung der Werkstückdicke auf 60 mm

Durch die Erhöhung der Aggregate.
Mit Fügefräsen: I-DIA Fügefräser 63 mm.

I-DIA Fügefräser WD 63

Für Werkstückdicken von 60 mm mit
Werkzeugdurchmesser 125 mm.

PU-Aufschmelzeinheit

Zum Aufschmelzen von 2 kg Gebinden PU.
Aufschmelzleistung 6 kg/h. Keine Begasung mit
Stickstoff notwendig.

Wechseinrichtung FF32

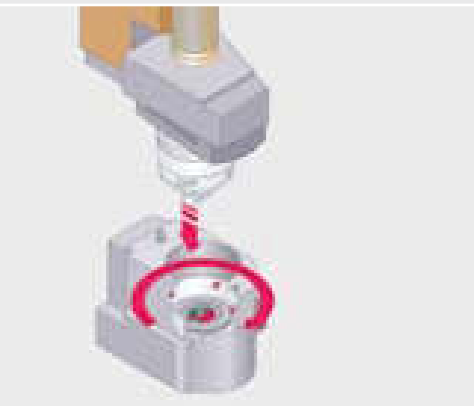
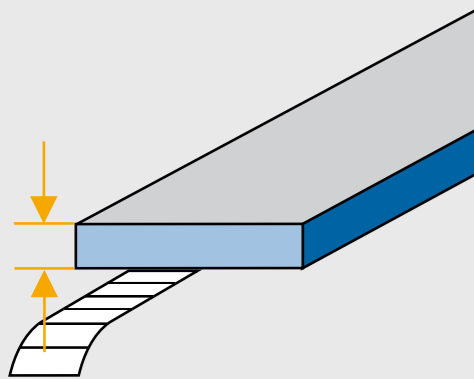
Zum Wechseln des gesamten Blocks (Werkzeug
mit Motor und Motorhalterung) anstatt des
Werkzeugs. Ausführungen: Manuell und
automatisch verstellbar.

Enge Rollenteilung

Optimale Werkstückführung im Bereich
des Formfräsaggregates für Werkstück-
längen < 240 mm.

I-System DIA-Radius/Fasefräser

R = 1,5–3 mm, Fase 15°.



Schnellspannsystem

Schneller werkzeugfreier Wechsel der Auftragseinheit.
Einfacher Wechsel z. B. zwischen unterschiedlichen
Schmelzkleberfarben. Kein separater Wechsel von
Behälter und Leimrolle nötig.

QA-Leimbehältervorderteil zum Einwechseln

Zum schnellen Wechsel zwischen verschiedenen
Schmelzkleberarten.

QA-Leimbehältervorderteil zum Einwechseln für PU

Teflonbeschichtet.

Wechselkopfsatz für FK11 und FK13

Schneller, präziser Wechsel des Wechselkopfes
für FK11 und FK13. Ausführungen der seitlichen
Tastung: Nicht verstellbar, manuell und automatisch
verstellbar.

Schnellwechselkopfsatz PN10

Schneller Profilwechsel ohne Verstellarbeiten.
Ausführungen:

- R = 1,5 mm
- R = 2 mm
- R = 2,5 mm
- R = 3 mm

Erhöhung der Kühlleistung > 40° C

Zum Schutz der Elektronik bei Umgebungs-
temperaturen über 40° C. Sorgt auch bei extremen
Klimabedingungen für sichere, störungsfreie
Produktion.

Vorinstallation der LIGMATECH Rückführung

Rückführung Boomerang für die Ausführungen:
ZHR 01, ZHR 02, ZHR 05, ZHR 500.

Automatisierungspakete

Mit den Automatisierungspaketen der Ambition 2200 erzielen Sie eine höhere Produktivität, denn Sie rüsten wesentlich schneller um. Alle Achsverstellungen erfolgen über Servo-Achsen. Die Verstellung ist programmgesteuert, präzise und wiederholgenau.

Ihre Vorteile auf einen Blick

- Programmgesteuerte, präzise und wiederholgenaue Verstellung
- Schnellere Umrüstung
- Höhere Produktivität
- Alle Achsverstellungen erfolgen über geregelte Servo-Achsen für positionsgenaue Verstellungen über Programm

Programmierbare Verstellung des Kappmotors Bündig/Überstand

Zum schnellen Wechsel zwischen Bündigkappen, z. B. von Massivleisten oder Einlegeböden, und Kappen mit Überstand, z. B. zum Nachfräsen mit Formfräsaggregat.

Automatische Verstellung Vorfräsaggregat Bündig/Überstand

Zum automatischen Wechsel von Bündigfräsen auf Fräsen mit Kantenüberstand.

Automatische Verstellung Einlauflineal

Programmgesteuerte, präzise und wiederholgenaue Verstellung über Servo-Achse.

Fernbedienung

Bei Einstellarbeiten kann der Vorschub gestartet werden, während der Bediener am Aggregat steht.

Automatische Verstellung Druckzone

Verstellung über Servo-Achse auf die jeweilige Kantendicke über Programm.



Automatische Verstellung auf verschiedene Fasenstärken

Formfräsen FK11 und FK13.

Automatische Verstellung von Fase und Radius

Formfräsen FF32, FK11 und FK13.

Pneumatische Verstellung für PN10/Finishaggregat

Automatisches Ein- und Ausrücken aus dem Arbeitsbereich.

Multizieh Klinge MN21

Wechsel zwischen unterschiedlichen Profilen, z. B. Fase 20°, R2 und R3.

- Servo-Achsen für horizontale und vertikale Verstellung über Programm
- Abtasten des Werkstückes von oben oder seitlich für präzises Profilieren von Kanten

Einfache Bedienung und Steuerung erleichtern Ihnen Ihre Arbeit an der Maschine

Vor der optimalen Maschinennutzung sollte kein wochenlanges Studium der Gebrauchsanleitung stehen. Darum haben wir HOMAG Maschinen so konstruiert, dass eine einfache Bedienung und sichere Steuerung selbstverständlich sind. So sind bei der HOMAG Baureihe Ambition die manuellen Eingriffe in die Maschinenbedienung auf ein Minimum reduziert.

Sie investieren, wir reduzieren: das LifeCycleCost Management und ecoPlus

Über den wirtschaftlichen Erfolg Ihrer Produktion entscheiden nicht die Investitionskosten, sondern deren Auslastung und die Stückkosten. Darum ist unser oberstes Ziel, erstklassige Produktion mit effizienter Verarbeitung, höherer Produktivität und damit geringeren Stückkosten zu kombinieren. Durch ecoPlus, das neue Technologiepaket der HOMAG Group, schonen Sie zusätzlich die kostbaren Ressourcen Energie, Zeit, Material und Personal.

Steuern mit powerControl PC22

- Nutzerfreundliche Menüführung im Windows-Standard
- Großer 19"-Touchscreen für höchsten Bedienkomfort
- Verständliche Klartextfehlermeldungen in der Landessprache
- USB-Schnittstelle



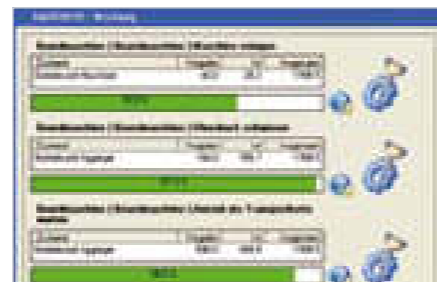
Programmieren mit woodCommander

Das Programmiersystem für alle HOMAG Durchlaufmaschinen. Außerordentlich bedienerfreundlich durch grafisch unterstützte Eingabemasken – für eine einfache Navigation und Menüführung.



Auswerten mit MMR Basic

Die Software „MMR – Machine Monitoring and Reporting“ wertet die Produktivität Ihrer Maschine aus. Erfasst werden die Anzahl produzierter Werkstücke, Einsatzzeit der Maschine und Laufmeter Kante. Mit den nutzungsabhängigen Warnungshinweisen können Sie die Wartung optimal durchführen.



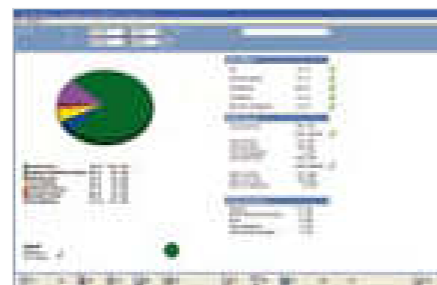
Support über TeleServiceNet Soft

Schnellster Service und Hilfe durch gezielte Fehleranalyse und Support über das Internet.



Option: Diagnosesystem woodScout

Neben Klartextfehlermeldungen stellt woodScout den Störungsort an der Maschine grafisch dar. Zusätzlich zum Expertenwissen des Systems können Sie eigene Maßnahmen zur Fehlerbehebung abspeichern.



Option: MMR Professional

Die Erweiterung von MMR Basic wertet zusätzlich Schichten aus, analysiert Fehlermeldungen und ermöglicht die Anbindung an die zentrale Datenauswertung im Büro. Sie erhalten Produktivitätskennzahlen, Hilfe bei der Problemanalyse sowie einen Überblick der Optimierungspotenziale.



Hohe Maschinenverfügbarkeit

- Weltweiter Service verringert Störzeiten
- TeleServiceNet – unser „Auge“ in die Maschinen vermeidet Einsätze von Service-Technikern vor Ort
- woodScout Diagnosesoftware – die intelligente Selbsthilfe für jeden Maschinenbediener

eingespart. Außerdem bleibt das System geschlossen. Es kann kein Staub eindringen

- Sämtliche Antriebe entsprechen der Energieeffizienzklasse IE2
- Optionale Messung und Visualisierung der aktuellen Verbrauchsdaten von Druckluftabsaugung und Strom zur Optimierung des Gesamtenergieverbrauchs

Maschinennutzungsdauer

- Durch eine ständige Erweiterung der Funktionalitäten werden die Maschinen auch den Produktanforderungen von morgen gerecht
- Die HOMAG Umbauabteilung bietet auch bei größeren „Eingriffen“ Lösungen an und sichert eine hohe Investitionssicherheit über Jahre

Materialersparnis mit ecoPlus

- Servokantenzuführungen reduzieren den Materialverbrauch der eingesetzten Kanten je Werkstück und schonen die Umwelt

Optimale Finanzierung

- HOMAG Finance bietet optimierte Finanzierungskonzepte in Abhängigkeit von den betriebswirtschaftlichen Anforderungen
- Die hohe Wertstabilität von HOMAG Maschinen bietet Vorteile beim Leasing und späteren Ersatzinvestitionen

Hohe Bearbeitungsqualität „ohne“ Nacharbeiten

- Perfekt abgestimmte Maschinenkonfiguration

Verringerung der Lohnstückkosten

- Schnelle und einfache Bedienbarkeit der Maschinen
- Einfache Rüstvorgänge

Vorbeugende Wartung

- MMR-Software weist den Maschinenbediener auf Wartungen hin
- Regelmäßige Inspektionen und vorbeugende Wartung vermeiden Störungen und verlängern die Lebensdauer
- Unterstützung durch den weltweiten HOMAG Service mit über 500 Technikern

Geringe Energiekosten mit ecoPlus*

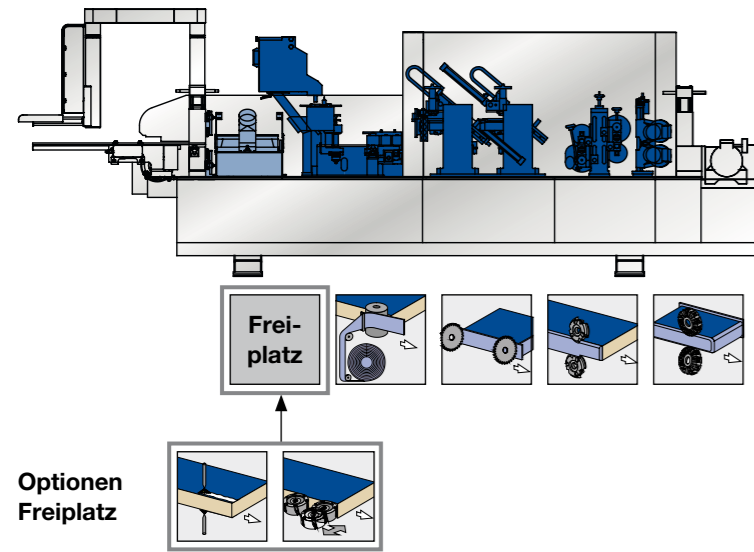
- Intelligenter Stand-by-Betrieb reduziert die Energiekosten in den Pausen um bis zu 90 %
- Eine Klappensteuerung schaltet die Absaugung nur an den im Einsatz befindlichen Aggregaten ein. Dadurch werden die Absaugkosten um bis zu 20 % reduziert
- I-Werkzeuge reduzieren die notwendige Absauggeschwindigkeit je einzeltem I-Werkzeug. Der Stromverbrauch pro Maschine wird so um ca. 1 250 kWh reduziert. Die Ersparnis durch nicht abgesaugte Raumluft (Heizung/Klimaanlage) ist hier nicht berücksichtigt
- Die Kühlung des Schaltschranks der PC22 Steuerung erfolgt mit der Cool-Plate-Technik. Diese passive Kühlung benötigt keine Energie. Es müssen keine Filter ausgetauscht werden und Wartungskosten werden



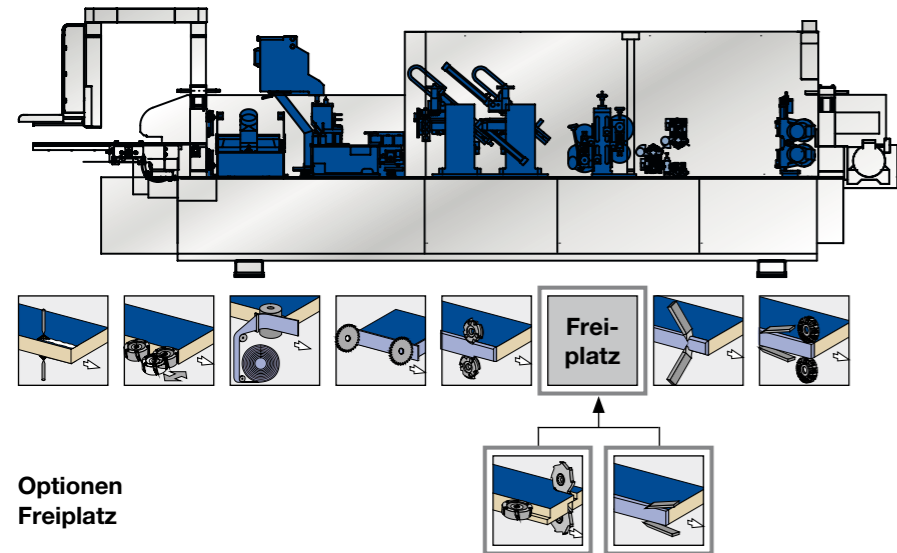
* Abhängig von Bestückung, Betriebsdauer und Werkstückspektrum

Technische Daten Ambition 2220, 2240, 2250

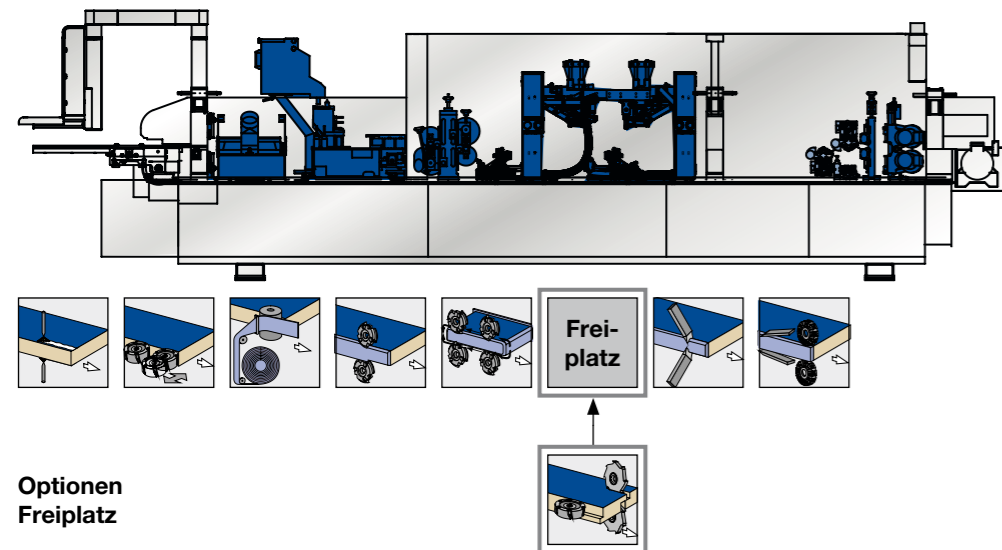
Ambition 2220



Ambition 2240



Ambition 2250

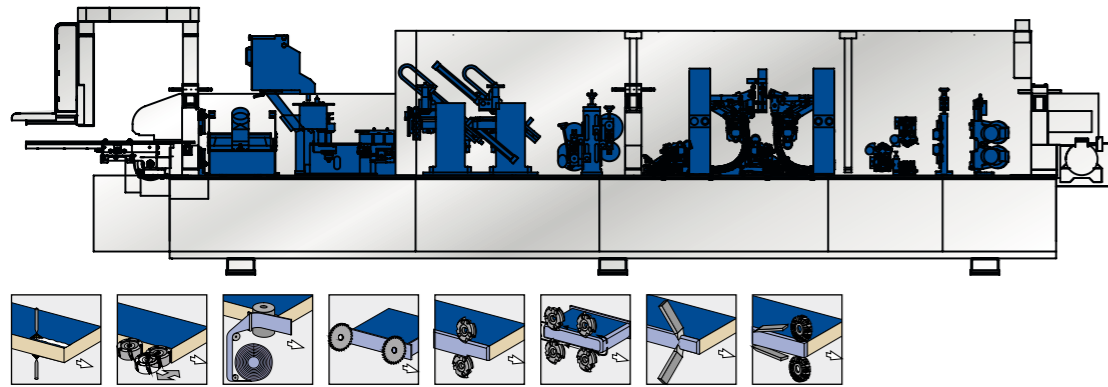


| | Ambition 2220 | Ambition 2240 | Ambition 2250 |
|---|------------------------------------|---|-----------------|
| | Maschinenabmessungen | | |
| Gesamtlänge [mm] | 5 130 | 6 130 | 6 880 |
| Gesamtbreite geschlossen / geöffnet [mm] | | 910 / 1 540 | |
| Gesamthöhe geschlossen / geöffnet [mm] | | 1 820 / 2 250 | |
| Arbeitshöhe [mm] | | 950 | |
| | Arbeitsmaße | | |
| Werkstückbreite [mm] bei Werkstückdicke 12–22 mm | | min. 60 abhängig von Werkstücklänge | |
| Werkstückbreite [mm] bei Werkstückdicke 23–40 mm | | min. 105 abhängig von Werkstücklänge | |
| Werkstückdicke [mm] | | min. 12–40 (opt. 8–60) | |
| Kantendicke Rollen [mm] | 0,3–1 | | 0,3–3 |
| Kantendicke Streifen [mm] | | – | |
| Werkstücküberstand fix [mm] | | 30 | |
| Kantenquerschnitt [mm ²] – Massiv – Rollen | – 135 | – 135 | – 135 |
| | Sonstiges | | |
| Vorschub regelbar [m/min] | | 18–25 | 18–25 (opt. 32) |
| Anschlusswert [kW] | 19 | 26 | 28 |
| Absaugleistung gesamt ca. [m ³ /h] | 2 280 | 3 860 | 6 150 |
| Absaugleistung gesamt ca. [m ³ /h] ohne Bestückung Freiplatz | | 3 070 | 5 350 |
| Druckverlust ca. [Pa] | | 2 500 | |
| Pressluftverbrauch ca. [NI/min] | 315 | 585 | 720 |
| Elektrik | für alle Versorgungsnetze weltweit | | |
| Pneumatik [bar] | | 7–8 | |

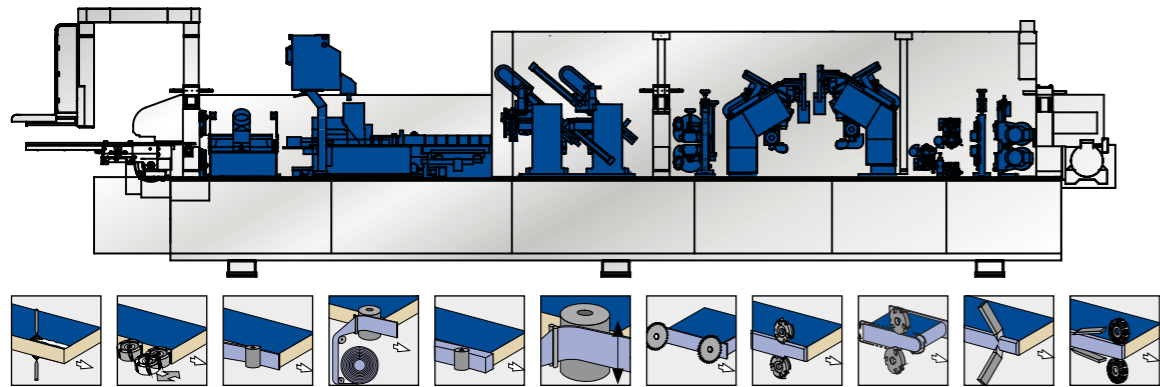
Inhalte, technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen vor.

Technische Daten Ambition 2260, 2262, 2264

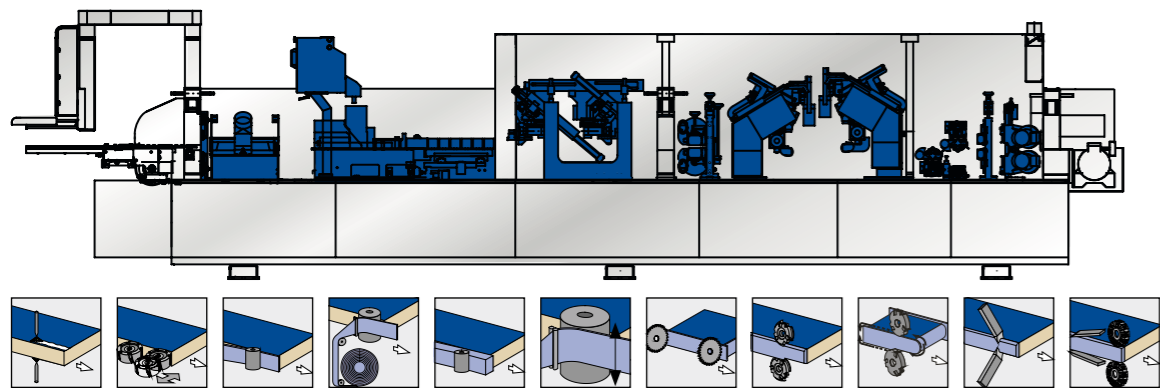
Ambition 2260



Ambition 2262



Ambition 2264

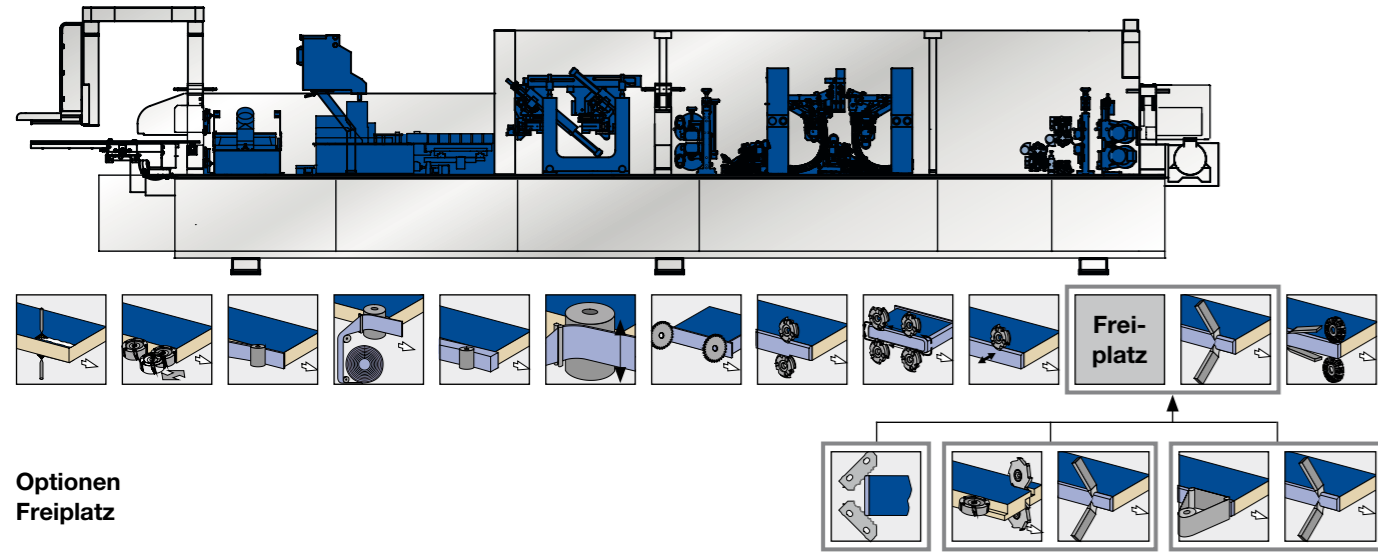


| | Ambition 2260 | Ambition 2262 | Ambition 2264 |
|---|------------------------------------|--------------------------------------|---------------|
| | Maschinenabmessungen | | |
| Gesamtlänge [mm] | 7 755 | 7 755 | 7 755 |
| Gesamtbreite geschlossen / geöffnet [mm] | | 910 / 1 540 | |
| Gesamthöhe geschlossen / geöffnet [mm] | | 1 820 / 2 250 | |
| Arbeitshöhe [mm] | | 950 | |
| | Arbeitsmaße | | |
| Werkstückbreite [mm] bei Werkstückdicke 12–22 mm | | min. 60 abhängig von Werkstücklänge | |
| Werkstückbreite [mm] bei Werkstückdicke 23–40 mm | | min. 105 abhängig von Werkstücklänge | |
| Werkstückdicke [mm] | | min. 12–40 (opt. 8–60) | |
| Kantendicke Rollen [mm] | | 0,3–3 | |
| Kantendicke Streifen [mm] | – | 0,4–6 | 0,4–20 |
| Werkstücküberstand fix [mm] | | 30 | |
| Kantenquerschnitt [mm ²] | | | |
| – Massiv | – | 390 | 900 |
| – Rollen | 135 | 135 | 135 |
| | Sonstiges | | |
| Vorschub regelbar [m/min] | | 18–25 | |
| Anschlusswert [kW] | 24 | 28 | 28 |
| Absaugleistung gesamt ca. [m ³ /h] | 6 250 | 3 370 | 3 370 |
| Absaugleistung gesamt ca. [m ³ /h] ohne Bestückung Freiplatz | | | |
| Druckverlust ca. [Pa] | | 2 500 | |
| Pressluftverbrauch ca. [NI/min] | 630 | 930 | 930 |
| Elektrik | für alle Versorgungsnetze weltweit | | |
| Pneumatik [bar] | | 7–8 | |

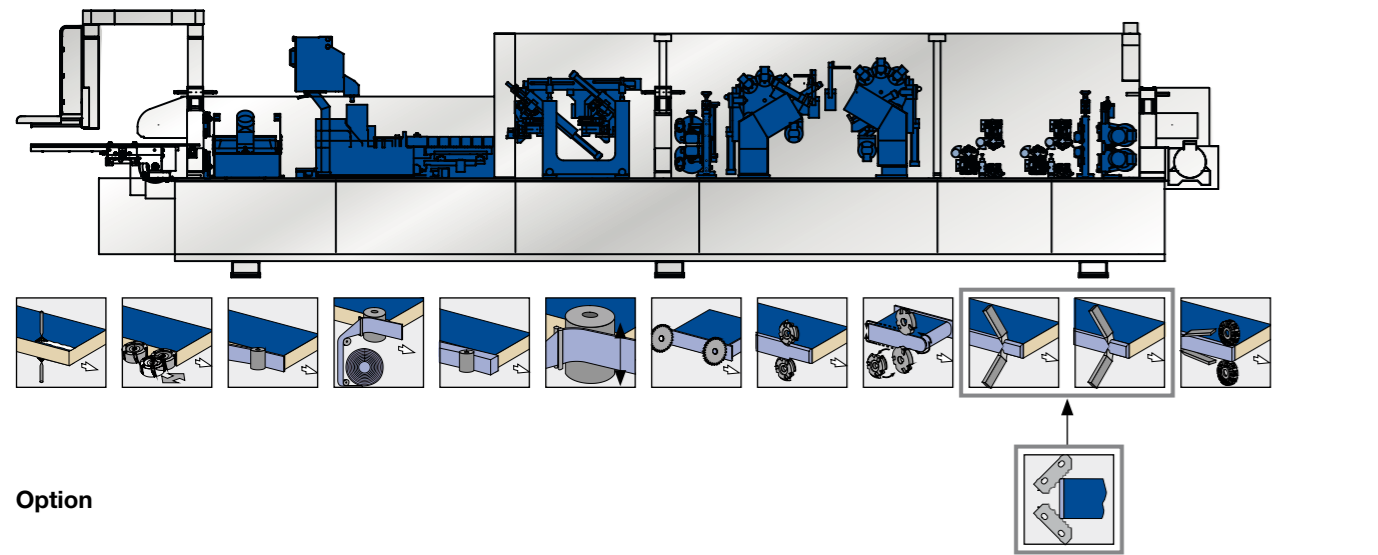
Inhalte, technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen vor.

Technische Daten Ambition 2270, 2272, 2274

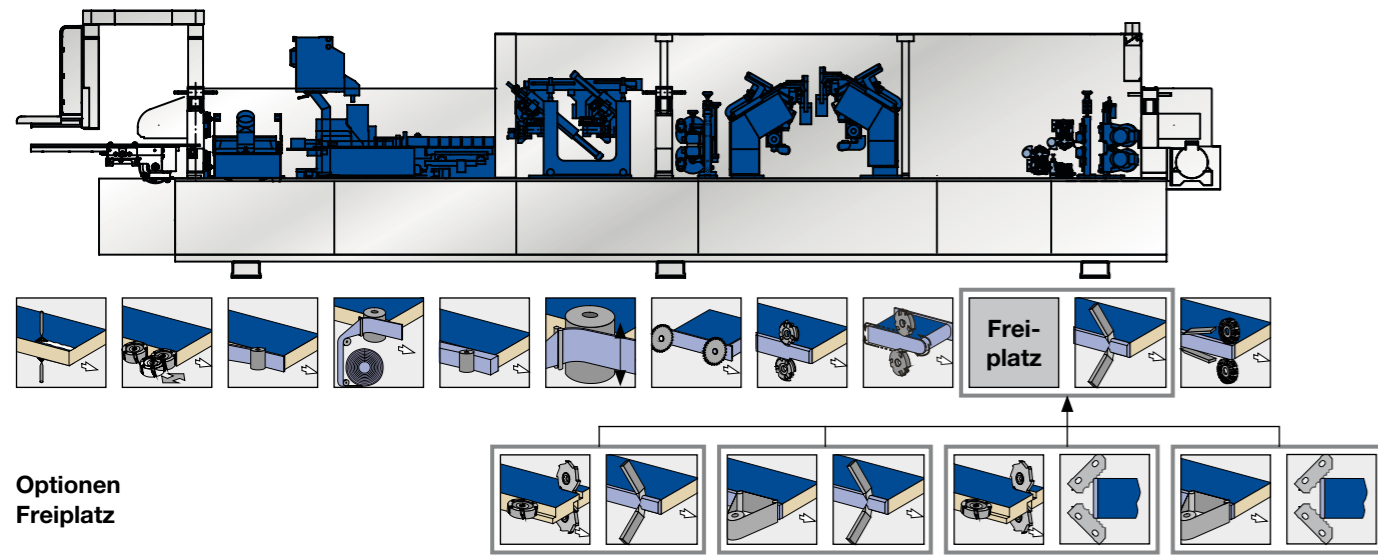
Ambition 2270



Ambition 2272



Ambition 2274



| | Ambition 2270 | Ambition 2272 | Ambition 2274 |
|---|------------------------------------|---|---------------|
| Maschinenabmessungen | | | |
| Gesamtlänge [mm] | 8 545 | 8 545 | 8 635 |
| Gesamtbreite geschlossen / geöffnet [mm] | | 910 / 1 540 | |
| Gesamthöhe geschlossen / geöffnet [mm] | | 1 820 / 2 250 | |
| Arbeitshöhe [mm] | | 950 | |
| Arbeitsmaße | | | |
| Werkstückbreite [mm] bei Werkstückdicke 12–22 mm | | min. 60 abhängig von Werkstücklänge | |
| Werkstückbreite [mm] bei Werkstückdicke 23–40 mm | | min. 105 abhängig von Werkstücklänge | |
| Werkstückdicke [mm] | | min. 12–40 (opt. 8–60) | |
| Kantendicke Rollen [mm] | | 0,3–3 | |
| Kantendicke Streifen [mm] | | 0,4–20 | |
| Werkstücküberstand fix [mm] | | 30 | |
| Kantenquerschnitt [mm²] | | | |
| – Massiv | 900 | 900 | 900 |
| – Rollen | 135 | 135 | 135 |
| Sonstiges | | | |
| Vorschub regelbar [m/min] | | 18–25 | |
| Anschlusswert [kW] (laserTec) | 33 (43) | 33 (43) | 39 (49) |
| Absaugleistung Gesamt ca. [m³/h] | 4 790 | 3 400 | 4 200 |
| Absaugleistung Gesamt ca. [m³/h] ohne Bestückung Frei-platz | 4 000 | 3 400 | |
| Druckverlust ca. [Pa] | | 2 500 | |
| Pressluftverbrauch ca. [NI/min] | 825 | 855 | 870 |
| Elektrik | für alle Versorgungsnetze weltweit | | |
| Pneumatik [bar] | | 7–8 | |

Inhalte, technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen vor.

Ambition Modelle im Überblick

| Standard | 2220 | 2240 | 2250 | 2260 | 2262 | 2264 | 2270 | 2272 | 2274 |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Rollenware bis | 1 mm | 3 mm | 3 mm | 3 mm | 3 mm | 3 mm | 3 mm | 3 mm | 3 mm |
| Furnier | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | - | - | ✓ | ✓ | ✓ |
| Streifenware bis | - | - | - | - | 6 mm | 20 mm | 20 mm | 20 mm | 20 mm |
| Vorschub 18–25 m/min | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Trennmittelsprühaggregat | Option 1333 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Fügefräser inkl. I-DIA-Fräser 43 mm hoch | Option 1333 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Senkanten-zuführung | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Quickmett inkl. Granulatbehälter | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Schnellspannsystem für Leimauftragseinheit | - | - | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ |
| laserTec-Aktiviereinheit nachrüstbar | - | - | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ |
| Magazin Höhenverstellung | Option 2450 | Option 2450 | Option 2450 | Option 2450 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 2 horizontale Rollenteller | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | - | - | - |
| Kappaggregat HL61 mit ziehendem Kappanschlag | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | - | - | - |
| Kappaggregat HL84 mit stehendem Kappanschlag | - | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Verstellung Kappmotor (Fase/Gerade) | ✓ | ✓ | - | ✓ | - | - | ✓ | ✓ | ✓ |
| Vorfräsaggregat | - | - | - | - | 0,55 kW | 1,5 kW | 1,5 kW | 1,5 kW | 1,5 kW |
| Feinfräsaggregat 0,4 kW manuell Fase/Radius | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | - | - | - | - | - |
| Formfräsaggregat FK11 manuell Fase/Radius | - | - | - | - | - | ✓ | - | - | ✓ |
| Formfräsaggregat FK13 automatisch 8-fach Wechslter | - | - | - | - | - | - | - | ✓ | - |
| Formfräsaggregat FF32 manuell Fase/Radius | - | - | ✓ | ✓ | - | - | ✓ | - | - |
| Frei-platz für Nuten | - | ✓ | ✓ | - | - | - | - | - | - |
| Frei-platz für Nuten/Schleifen/Multziehklinge | - | ✓ | ✓ | - | - | - | ✓ | - | ✓ |
| Nachputzeinrichtung PN10 | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 2x | ✓ |
| Finishbearbeitung FA11 | - | Option FA10 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Schwabbelaggregat FA06 | ✓ | ✓ | - | - | - | - | - | - | - |
| Elektronische Höhenverstellung | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Steuerung PC22 mit Voll-Touch-Bedienung + Tastatur | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| TeleServiceNet Soft | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Automatisierungspakete | | | | | | | | | |
| Paket Nr. | 2220 | 2240 | 2250 | 2260 | 2262 | 2264 | 2270 | 2272 | 2274 |
| Verstellung Einlauflineal (automatisch) | 4009 | 4014 | 4010 | 4012 | 4016 4017 | 4013 | 4011 | 4015 | 4013 |
| Verstellung Druckzone (automatisch) | - | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Verstellung Kappmotor (Bündig/Überstand) | ✓ | ✓ | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | Standard | ✓ |
| Verstellung Vorfräsaggregat (Bündig/Überstand) | - | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Feinfräsen Fasen bzw. Fase-/Radius-Verstellung (automatisch) | Fasen | Fase/Radius | Fase/Radius | Fase/Radius | - | - | - | - | - |
| Formfräsen 2-motorig Fase-/Radius-Verstellung (automatisch) | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Formfräsen 4-motorig Fase-/Radius-Verstellung (automatisch) | - | - | ✓ | ✓ | - | - | ✓ | - | - |
| Multziehklinge MN21 automatisch | - | - | - | - | - | - | ✓ | - | - |
| Pneumatische Verstellung PN10 + FA11 | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Fernbedienung für einseitige Maschinen | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Zusatzoptionen | | | | | | | | | |
| Vorschubberhöhung max. 32 m/min | - | - | ✓ | - | - | - | - | - | - |
| Werkstückauflage ausziehbar Scherenausführung | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Sauger für Streifenverzeilung | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| QA-Leimbehältervorderteil zum Einwechseln | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| QA-Leimbehältervorderteil (teflonbeschichtet PU) | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| PU-Aufschmelzeinheit | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Zusätzlicher horizontaler Rollenteller | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 2-fach Kantenzuführung | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 6-fach Kantenzuführung | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Reinigungsmittelauftrag | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Wechseleinrichtung Fräsaggregat | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | - | - | - | - | - |
| Wechseleinrichtung Fräsaggregat Verstellung automatisch | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | - | - | - | - | - |
| Unifräsaggregat UF10 | - | ✓ | ✓ | - | - | - | ✓ | - | ✓ |
| Multziehklinge MN21 automatisch anstelle PN10 | - | - | - | - | - | - | ✓ | 4015 | ✓ |
| Bandschleifaggregat KS10 (alternativ: anstelle UF10) | - | - | - | - | - | - | ✓ | - | ✓ |
| Wechselkopf-Satz für FK nicht verstellbar | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Wechselkopf-Satz für FK manuell verstellbar | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Wechselkopf-Satz für FK automatisch verstellbar | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Werkstückführung für Formfräsen Ambition (VKNR: 3748) | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Wechseleinrichtung FF32 manuell verstellbar | - | - | ✓ | ✓ | - | - | ✓ | - | - |
| Wechseleinrichtung FF32 automatisch verstellbar | - | - | ✓ | ✓ | - | - | ✓ | - | - |
| I-System Radius/Fasefräser 15° 1–3 mm Z = 6 | - | ✓ | ✓ | ✓ | - | - | ✓ | - | - |
| I-System Radius/Fasefräser 15° 1–3 mm Z = 4 | ✓ | - | - | - | - | - | - | - | - |
| I-System Radius/Fasefräser Satz (FK) 15° 1–3 mm Z = 4 | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Schnellwechselkopfsatz R = 1/1,5/2/2,5/3 mm | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Vorinstallation Boomerang | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Überspannungsschutz | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Trafo für Spannungsanpassung | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Erhöhung der Kühlleistung > 40°C | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Diagnosesystem woodScout | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Zusätzliche Festplatte | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Erhöhung Werkstückdicke auf 60 mm mit Fügefräsen | 0841 | 0841 | 0841 | 0841 | 0841 | 0841 | 0841 | 0841 | 0841 |
| Erhöhung Werkstückdicke auf 60 mm ohne Fügefräsen | 0842 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| Paket Fügefräsen | ✓ | Standard | Standard | Standard | Standard | Standard | Standard | Standard | Standard |
| laserTec-Aktiviereinheit | - | - | - | - | - | - | ✓ | ✓ | ✓ |