



Oberfräse Optimat BOF 41

Wirtschaftliche Komplett-
bearbeitung auf nur einer
Maschine

Oberfräse Optimat BOF 41: das preiswerte Allround-Talent für Handwerk und Innenausbau

Optimat: Mehr muß High-Tech nicht kosten

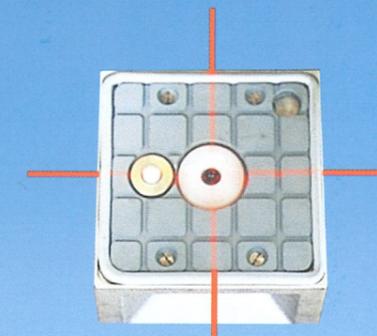
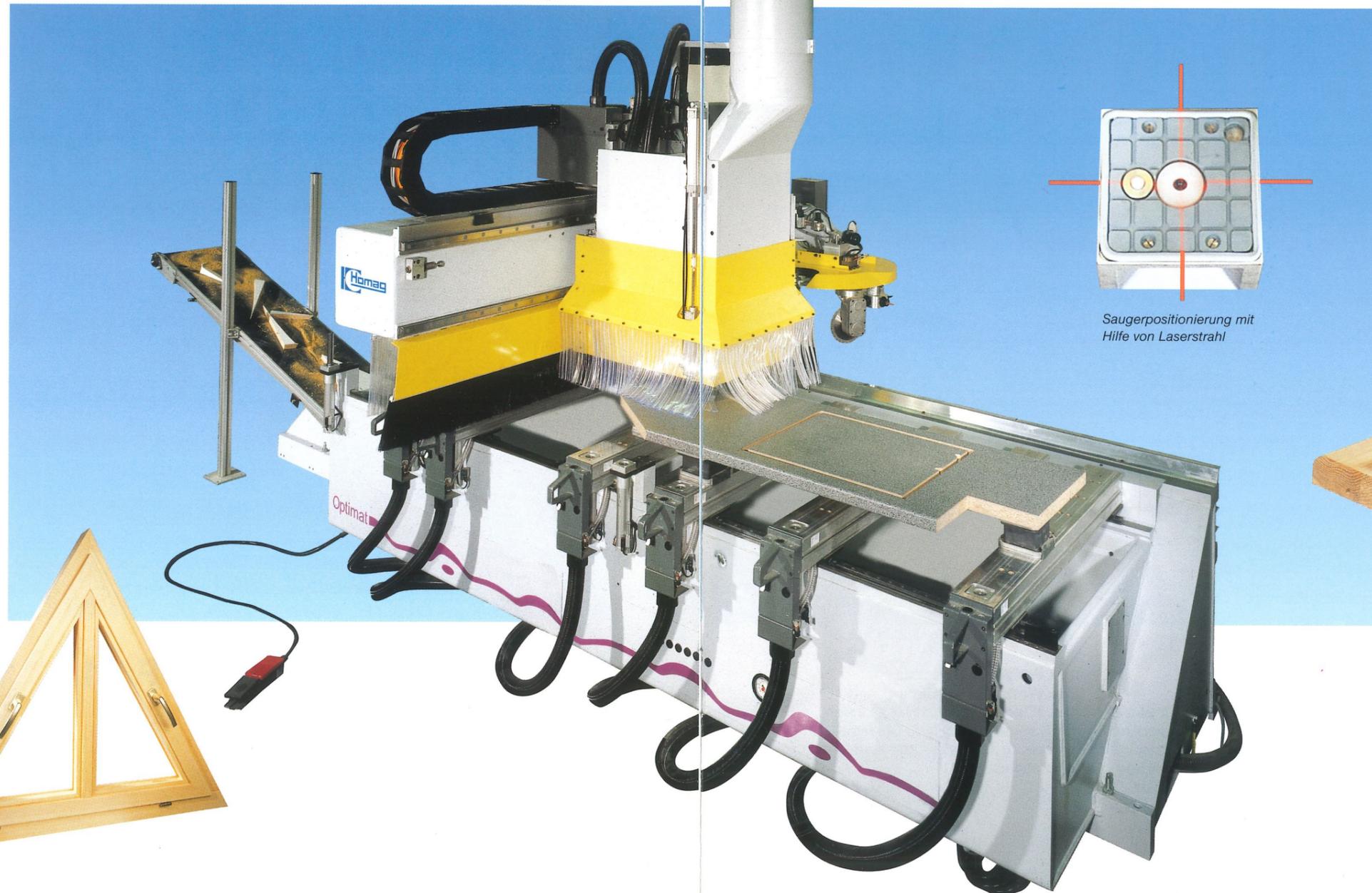
Mit der Baureihe „Optimat“ präsentiert die Homag-Gruppe eine preiswerte Alternative zum individuellen Spezialprogramm. Alle Optimaten verfügen über dieselbe Spitzentechnik, dieselbe legendäre Qualität und Zuverlässigkeit, die Sie schon immer von den Homag-Produkten kennen. Da wir die Optimaten jedoch in Serie produzieren, wird's entscheidend preiswerter für Sie. Und zusätzlich profitieren Sie von der erfreulich kurzen Liefer- und Montagezeit.

Stationär, modular, preiswert

Die stationäre, universelle Verfahrenstechnik der CNC-Bearbeitung wurde lange Zeit aufgrund ihres Investitionsvolumens meist nur bei industrieller Fertigung eingesetzt. Mit dem Optimat BOF 41 bietet Homag dem **Handwerk** und dem **Innenausbau** eine besonders preiswerte, ausbaufähige und höchst zukunftsichere Lösung, die sich schon bei kleinsten Stückzahlen rechnet.

Alle Materialien, alle Möglichkeiten

Formatieren und Profilieren, Bohren, Nuten, Trennen in allen Varianten ... Der Optimat BOF 41 bietet Ihnen genau die vielseitigen Möglichkeiten, die Sie in Ihrer täglichen Fertigung brauchen. Und zwar mit allen Materialien: Spanplatten, MDF, Tischlerplatten, Massivholz, Kunststoffen etc.



Saugerpositionierung mit Hilfe von Laserstrahl



Einzel- oder Zweifachbearbeitung

Sie haben die Wahl: Einzelbelegung, wenn nur ein Werkstück bearbeitet wird (2), oder Zweifachbearbeitung. Für übergroße Werkstücke stehen zwei zusätzliche hintere Anschläge zur Verfügung. Option: Pendelbearbeitung. Hier wird wechselseitig gearbeitet. Die Produktivität ist dann wesentlich höher.

Konsolentisch

Der Konsolentisch ermöglicht ein einfaches und schnelles Verstellen der Auflagen in X- und Y-Richtung. Die Vakuumpspanner für die Werkstücke lassen sich, da sie schlauchlos arbeiten, besonders einfach und schnell verstellen (1). Optional ist eine Späne- und Reststückentsorgung über ein integriertes Späneband (3) möglich.

Rüsthilfe per Laser

Zur einfachen, schnellen Positionierung der Vakuumpspanner gibt es bei Homag eine Positionierhilfe per Laser – standardmäßig.

Ein technischer Geniestreich: die Schnittstelle

Durch die offene dreidimensionale Schnittstelle sind der Aggregattechnik keine Grenzen mehr gesetzt:

- **Übertragung der Kraft** – 12 kW starke Hauptspindel
- **C-Achse** – Drehen von Aggregaten um die eigene Achse bis 360 Grad (Option)
- **Übertragung von Pneumatik** – z. B. für die Einsatzsteuerung von Aggregaten

Sämtliche Aggregate können aus einem Magazin über die Schnittstelle in die Hauptspindel eingewechselt werden. Die 12 kW starke Hauptspindel muß sehr vielfältige Aufgaben erfüllen. Sie ist mit dem Besten ausgestattet, was die Technik heute bieten kann:

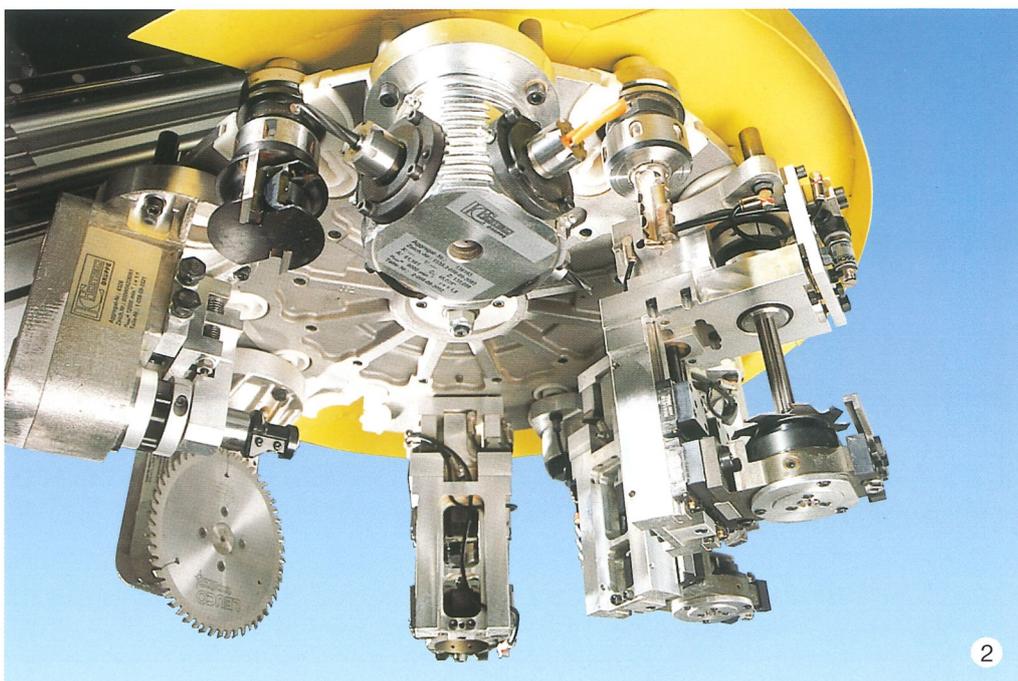
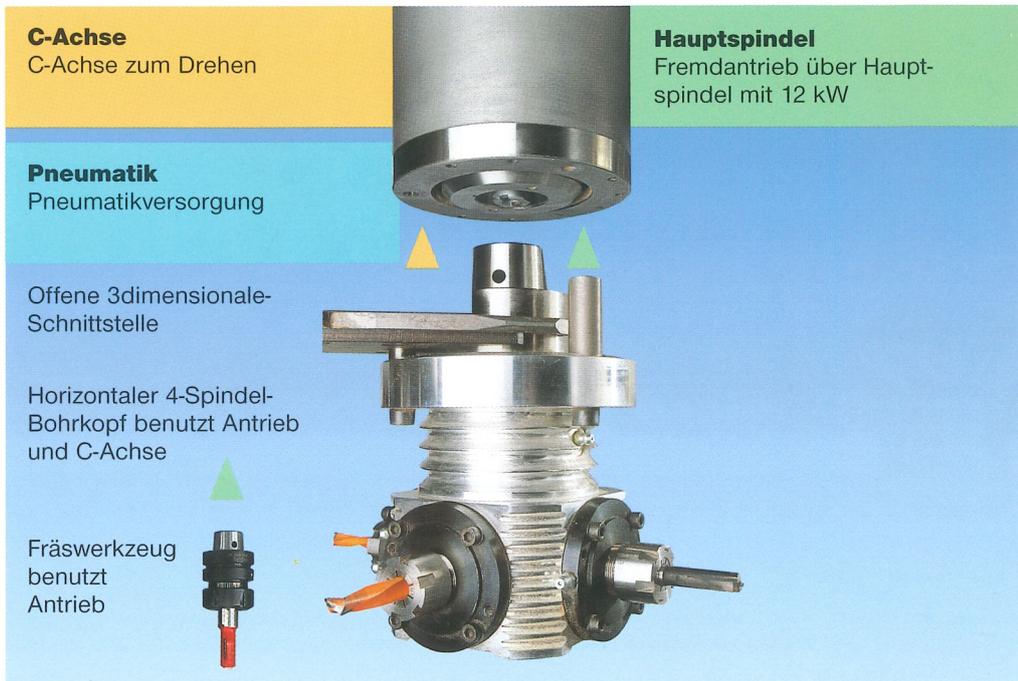
- Hybridlager (Keramik) = weniger Reibung, doppelte Lebensdauer, höchste Präzision
- höchste statische und dynamische Steifigkeit, hierdurch hohe Wechsel- und Wiederholgenauigkeit
- genormte Werkzeugschnittstelle HSK F63

Der Aggregate-Baukasten

Für die vielseitigsten Bearbeitungsaufgaben werden die Aggregate aus dem Werkzeugwechselsystem vollautomatisch in die Hauptspindel eingewechselt. Sie lassen sich optional über die C-Achse von 0 bis 360 Grad schwenken. Je nach Einsatz sind sie auch mit Pneumatikanschlüssen ausgerüstet. Das System ist zukunftsicher, es wird ständig erweitert und aktualisiert. Am besten, Sie fragen uns ganz einfach.



1



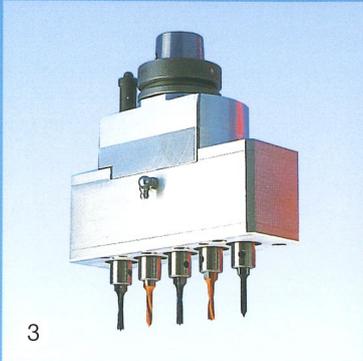
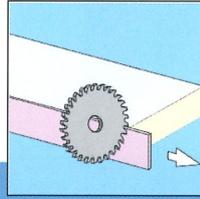
2

1) Universell einsetzbar: die Bohraggregate

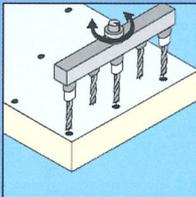
17-Spindler, einzeln abrufbar für Einzel- oder Reihenbohrungen. Alle Spindeln in verstärkter Ausführung. Zusätzlich können Adapteraggregate zum Nuten oder horizontalen Bohren angebaut werden.

2) Leistung auf Abruf: der Werkzeugwechsler

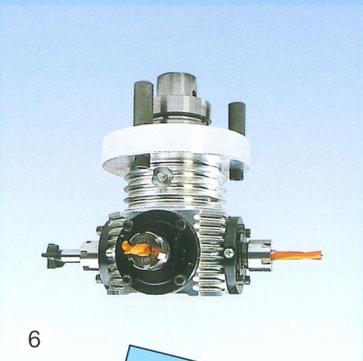
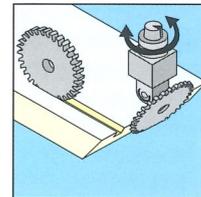
Der 12fach-Tellerwechsler ist eine preiswerte Lösung zum Bereitstellen von bis zu 12 Werkzeugen und Aggregaten.



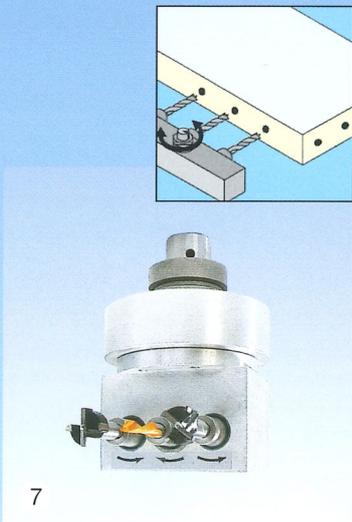
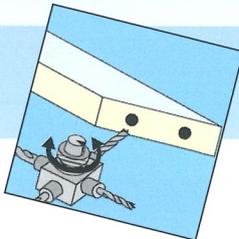
3



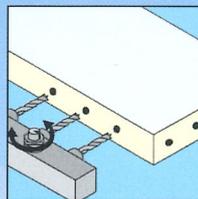
4



6



7

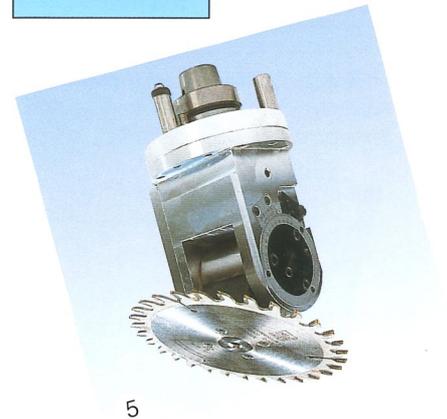


3) Bohrkopf vertikal

Für Reihenbohrungen in jedem Winkel mit 5 oder 7 Spindeln. Verschiedene Raster sind möglich: 25, 30, 32 oder 50 mm.

4) Säge- und Kappaggregat

Durch die gesteuerte C-Achse können Format-, Nut- und Trennschnitte ausgeführt sowie Ausschnitte oder Ausklinkungen gesägt werden.



5

5) Säge-/Bohraggregat schwenkbar

Für Sägeschnitte und Bohrungen in jedem Winkel von 0 Grad (vertikal) bis 90 Grad (horizontal). Anwendungen: Gehrungsschnitte, Bänderbohrungen an Türen etc.

6) Fräsaggregat, 4 Spindeln horizontal

Für Bohr- und Fräsarbeiten wie z. B. Nuten, Langlöcher, Ausklinkungen und Fräsen von Kanten in jedem beliebigen Winkel.

7) Bohrkopf horizontal, 3 Spindeln

Schwenkbar über C-Achse um 360 Grad. Das Bohrraster beträgt 32 mm.

1) Fräsaggregat vertikal mit Tastkufe

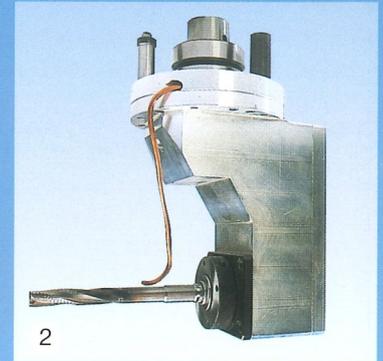
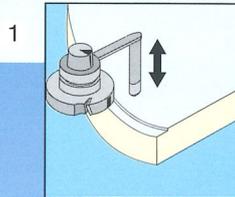
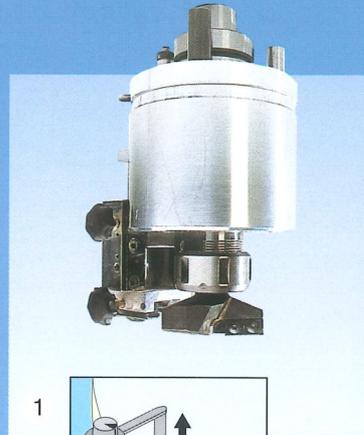
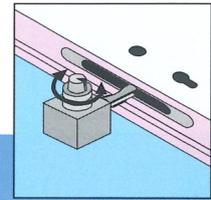
Für Fräsarbeiten in der Plattenoberfläche oder an Profilen. Auch Bearbeitungen an Werkstücken mit überstehender Kante sind möglich.

2) Schloßkastenfräsaggregat

Für das Ausfräsen eines Schloßkastens, z. B. bei Außen-, Sicherheits- oder Zimmertüren. Mit integrierter Ausblasdüse. Max. Werkzeugnutzlänge: 125 mm.

3) Unterflurfräsaggregat

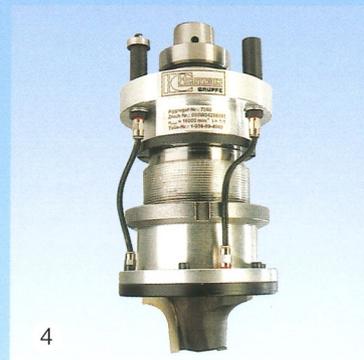
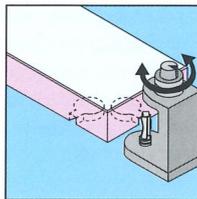
Für Bohr- und leichte Fräsarbeiten an der Plattenunterseite, z. B. Verbund von Arbeitsplatten. Spindelaustritt senkrecht nach oben. Max. Überstand zur Werkstückaußenkante: 100 mm.



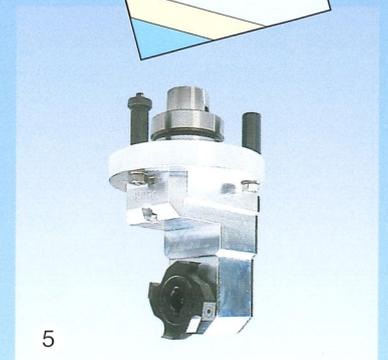
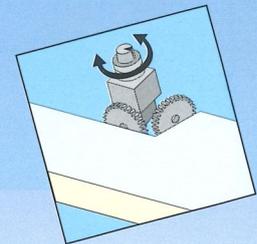
2



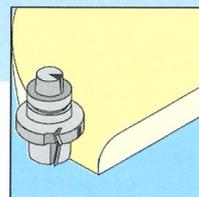
3



4

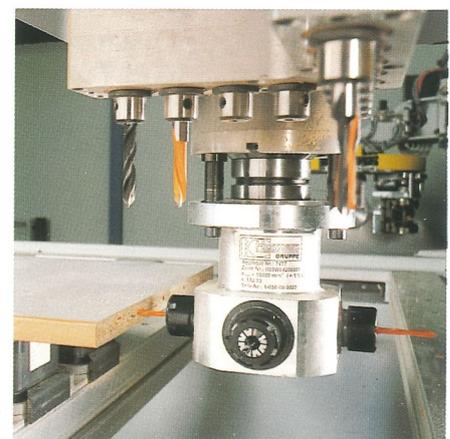


5

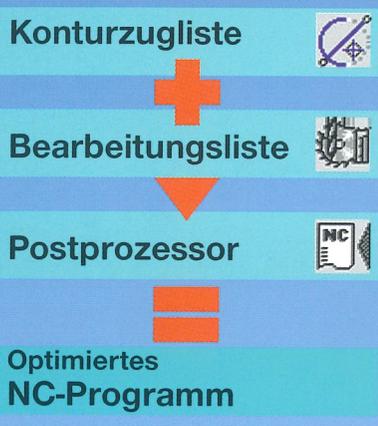


4) Fräsaggregat vertikal mit Tastring

Für Fräsarbeiten an Profilen oder Nuten in der Schmalfläche mit Tastung von oben.



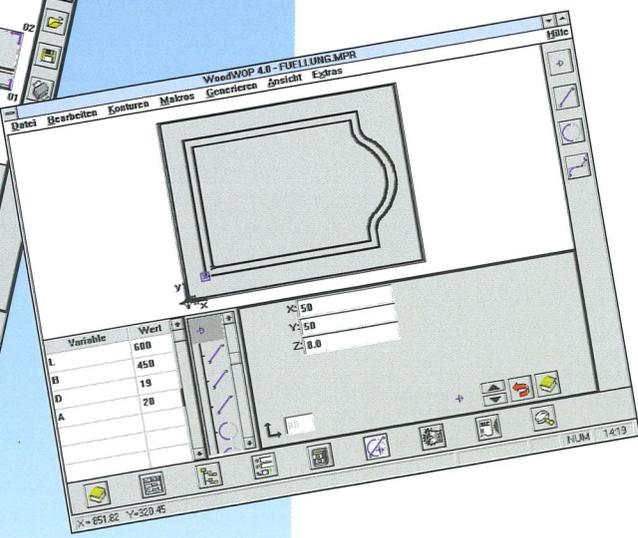
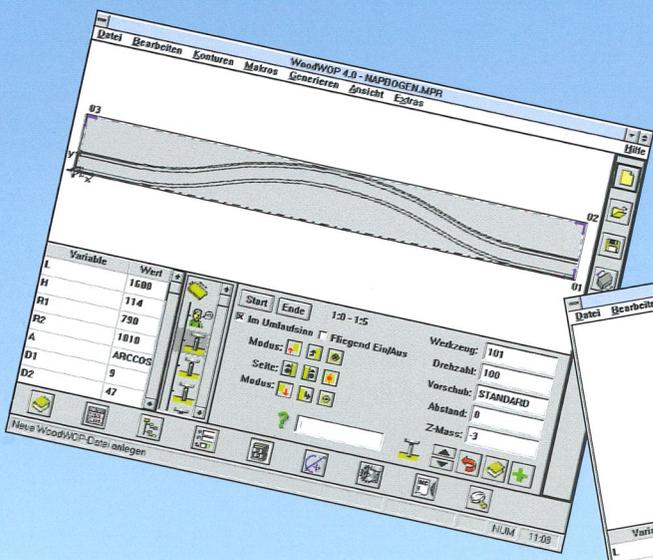
Homatic und WoodWOP: Highlights in Hard und Soft



Homatic, die elektronische Steuerung der Homag-Gruppe, wurde speziell für die Holzbearbeitung entwickelt. Ihre offene Struktur erlaubt hochkomplexe Anwendungen bei einfachster Bedienung. Die grafischen Elemente, Online-Hilfen und die sichere Bedienung des Bearbeitungsprogrammes WoodWOP unterstützen Sie aktiv bei der Programmierung.

Die Vorteile der Homatic:

- **Große Speicherkapazität** durch integrierten Rechner mit Festplatte. So ist die ständige Verfügbarkeit aller NC-Programme auf der Maschinensteuerung gewährleistet.
- **Optimale Verfügbarkeit** durch integrierte Diagnose (Maschinenschau bild, Kontaktplan- und Telefondiagnose) zur schnellen Erkennung von Störungsursachen.
- **Hohe Betriebssicherheit** durch Datenübertragung mit Lichtwellenleitern. Damit werden elektromagnetische Störeinflüsse vermieden.
- **Schneller Service** dank Feldbus-technik und reduziertem Verdrahtungsaufwand für dezentrale Ein-/Ausgänge.



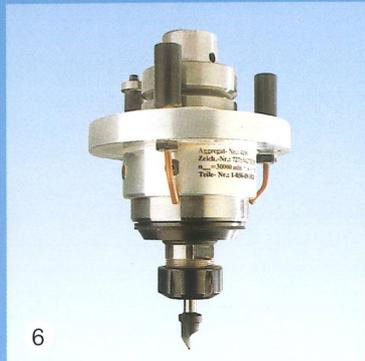
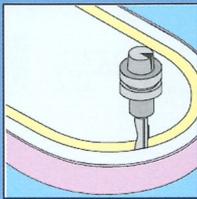
Die Vorteile von WoodWOP:

- komfortable Konturzugprogrammierung
- vollständige Makroprogrammierung
- zeitoptimierte NC-Generierung
- Variantenprogrammierung
- Saugerpositionierung und -anzeige
- Datenübernahme über Standardschnittstellen



Mit WoodWOP programmieren Sie Ihren Erfolg

WoodWOP ist ein praxisgerechtes werkstattorientiertes Programmiersystem (WOP), optimiert für die Bearbeitung plattenförmiger Werkstücke der Holz- und Möbelbranche. WoodWOP ist lauffähig unter MS-Windows und auf der Maschinensteuerung. So können Programme in der AV geschrieben und dann gegebenenfalls an der Maschine mit WoodWOP noch optimiert werden.



6

5) Eckenausklinkaggregat

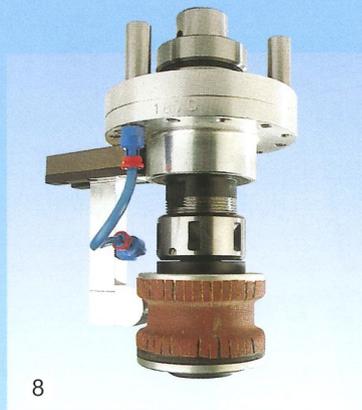
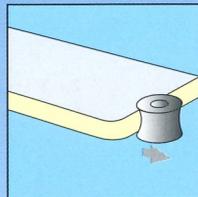
Zur Herstellung von rechtwinkligen, ausrißfreien, scharfkantigen Innenaussparungen, wie sie z. B. bei Lüftungsschlitzen oder bei der Arbeitsplattenherstellung anfallen.

6) Fräsaggregat mit Übersetzungsgetriebe

Zum Fräsen von Nuten oder Gravuren mit kleinen Werkzeugdurchmessern. Durch ein integriertes Übersetzungsgetriebe kann eine maximale Drehzahl von 30.000 1/min erreicht werden. Das ermöglicht bei kleinen Werkzeugen eine höhere Schnittgeschwindigkeit und somit höhere Vorschübe bei besserer Fräsqualität.



7



8

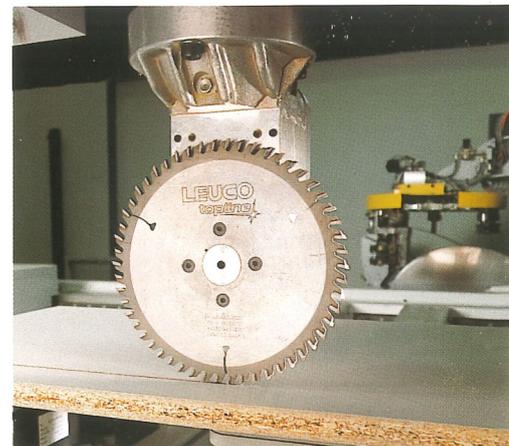
7) Fräsaggregat vertikal mit Tastglocke

Für Nut- und Gravurarbeiten in der Plattenoberfläche mit Tastung auf der Fläche. Tastglocke mit integrierter Abblasvorrichtung.



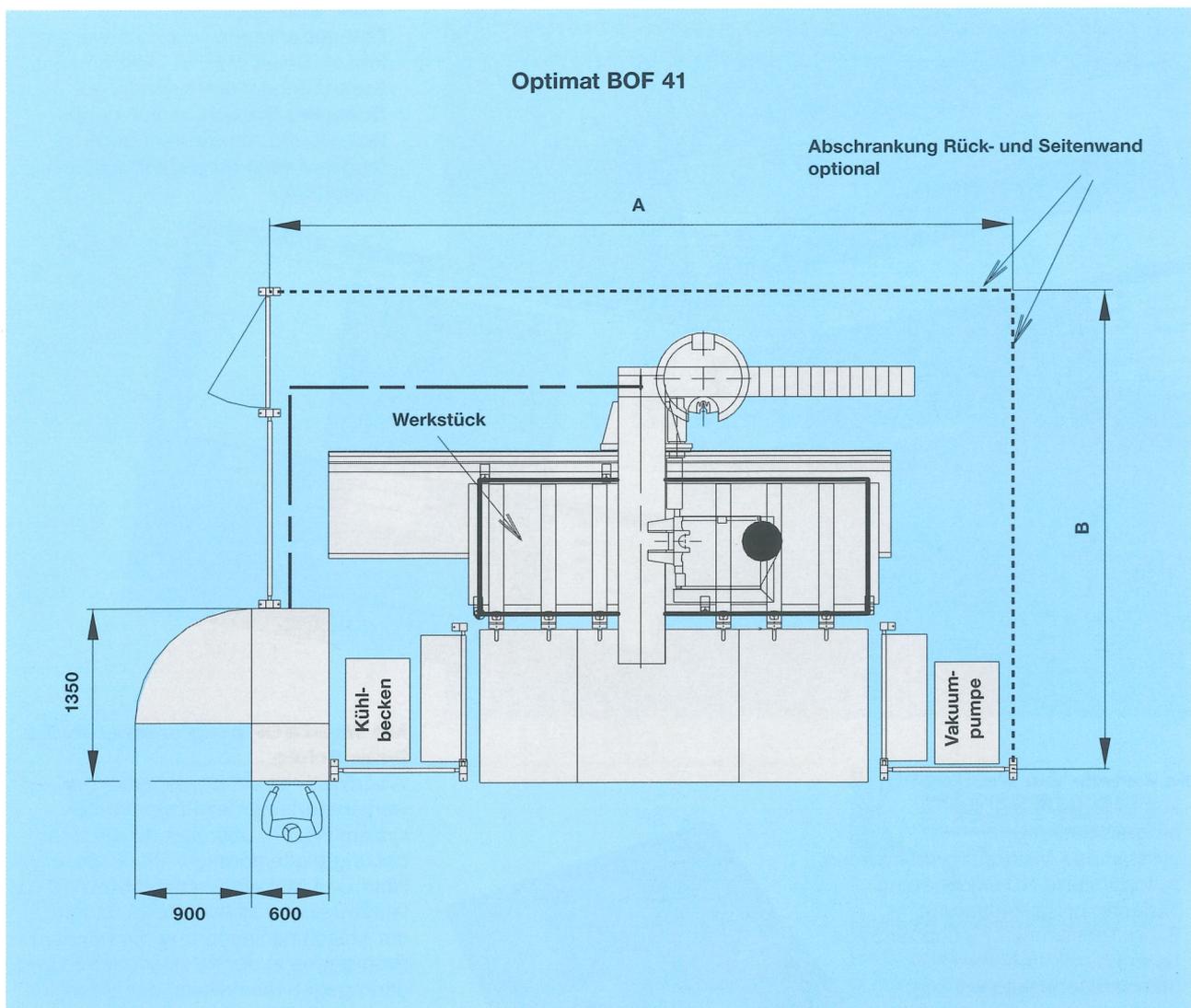
8) Aufnahme für Schleifscheiben

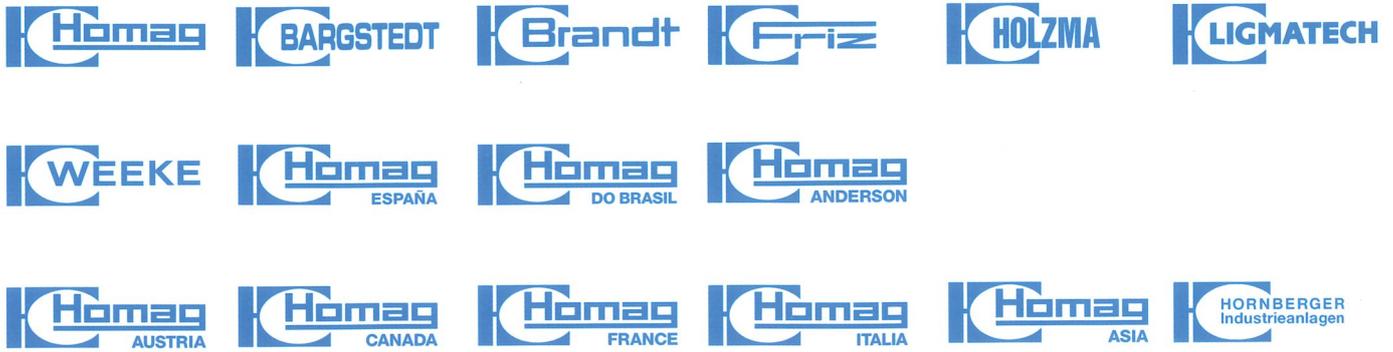
Für Schleifarbeiten vorwiegend an Massivholzkanten oder MDF-Platten. Die Schleifkörper werden über eine DIN-Spannzange aufgenommen und über eine Abblasdüse kontinuierlich mit Druckluft gereinigt.



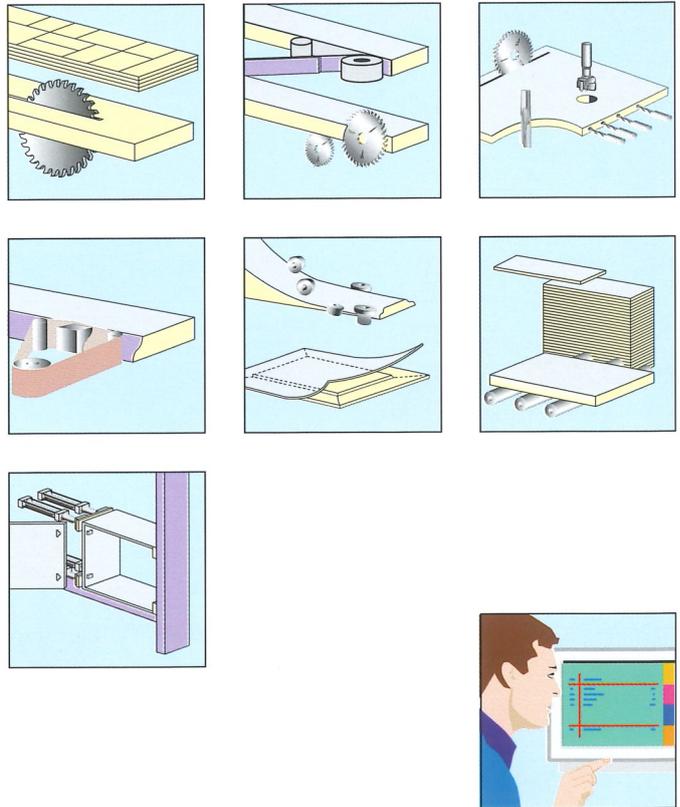
Die Technischen Daten

Type		Optimat BOF 41
A = Länge [mm]		5.750
B = Breite [mm]		3.750
C = Höhe [mm]		2.400
Absaugleistung für Hauptspindel [m ³ /h]		7.850
Absaugverbindung [mm]		1 x Ø 315
Preßluftverbrauch [NL/min]		ca. 300
Elektroanschlußwert [kW]		ca. 25
max. Werkstückgrößen [mm]	Einzelbelegung	3.000 x 1.050
	2-Fach-Belegung	2 x 1.250 x 1.050
Pendelbearbeitung (optional)		2 x 900 x 1.050





Schuler & Partner
Unternehmensberater



Ihr Ansprechpartner:



Homag Maschinenbau AG
Homagstraße 3 - 5
D-72296 Schopfloch
 Telefon 0 74 43/13-0
 Telefax 0 74 43/1 33 00
<http://www.homag.de>