

Bearbeitungszentrum

Venture 12



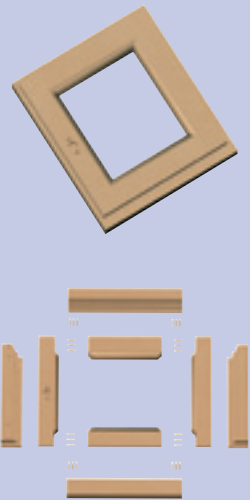
- Integration**
- Zuschnitt 1.
 - Hobeln 2.
 - Komplettbearbeitung 3.
 - Rahmenmontage 4.
 - Oberfläche 5.
 - Beschlagmontage 6.



Bei-
spielhafter
Fertigungsablauf

Tradition

1. Zuschnitt
2. Hobeln
3. Profilierung längs/quer
4. Dübelbohren
5. Rahmenmontage
6. Umfälzen
7. Olivenbohrung
8. Oberfläche
9. Beschlagpositionierung
10. Beschlagmontage
11. Verglasung



Hier kommt Effizienz ins Spiel

Mit dem Einsatz eines HOMAG Bearbeitungszentrums erzielen Sie Vorteile. Durch die Multifunktionalität ist es flexibel einsetzbar. Das macht Ihre Produktion effizienter. Dank hoher Bearbeitungsqualität lassen sich Serienteile und komplexe Teile schneller herstellen. Ihre Lieferfähigkeit verbessert sich. Mit einer Venture bieten Sie Sonderbearbeitungen als Standard. Durch diesen Leistungsvorsprung gegenüber „herkömmlicher Fertigung“ erwirtschaften Sie zusätzliche Erträge. In puncto Produktdesign und -qualität sind Sie Ihrer Konkurrenz ebenfalls voraus. Dank innovativer Fertigungsfunktionalität – wie dem FLEX5+ Fünf-Achs-Aggregat – sind Sie stets auf dem neuesten Stand. Last but not least: Sie erzielen eine hohe Investitionssicherheit, da sich das Bearbeitungszentrum mit Aggregaten und Spannmitteln an künftige Produktionsanforderungen anpassen lässt.



1-flügeliges Fenster 130/130 cm (8 Teile)	Zeitbedarf heute	Morgen mit Venture	Zusätzliche Rationalisierungspotenziale
Zuschnitt	ca. Min.	ca. Min.	Ein Mitarbeiter kann parallel den Zuschnitt, das Hobeln und die Bedienung der Venture durchführen (abhängig vom Automatisierungsgrad)
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	
Hobeln	ca. Min.	ca. Min.	
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	
Profilierung Längs/Quer	ca. Min.	ca. 15-20 min. für die komplette spanende Bearbeitung*	Durch den Wegfall mehrerer Arbeitsschritte sparen Sie zusätzlich den Platz für nicht mehr erforderliche Maschinen
Transport/Handling	ca. Min.		
Dübellochbohrungen	ca. Min.		
Transport/Handling	ca. Min.		
Griffloch- und Ecklagerbohrung	ca. Min.	Werden bereits auf der Venture durchgeführt	
Transport/Handling	ca. Min.		
Rahmenmontage	ca. Min.		
Transport/Handling	ca. Min.		
Umfälzen	ca. Min.		
Transport/Handling	ca. Min.		
Sonderfräsungen am Blendrahmen	ca. Min.		
Transport/Handling	ca. Min.		
Oberfläche	ca. Min.	ca. Min.	Durch die Einzelteilkomplettbearbeitung ist eine rationelle Einzelteilbeschichtung möglich
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	
Beschlagmontage	ca. Min.	ca. Min.	Ca. 20 % schneller, da bereits alle Positionierbohrungen und Fräsungen auf der Venture erfolgen.
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	
Verglasung	ca. Min.	ca. Min.	
Gesamtfertigungszeit	ca. Min.	ca. Min.	

* Abhängig von der Maschinen- und Werkzeugausstattung

Hoher Nutzungsgrad, niedrige Kosten

Durch das Zusammenfassen von Arbeitsschritten, die gute Auslastung und dem geringen Energieverbrauch resultiert ein geringer Maschinenstundensatz auf dem Bearbeitungszentrum.



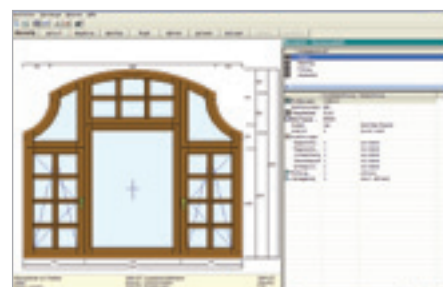
Konstant hohe Präzision

Ein Bearbeitungszentrum garantiert stets eine optimale Bearbeitungsqualität auf konstant hohem Niveau. Die rasche und präzise Nachfertigung von Ausschussteilen sichert Termintreue.



Datenübernahme von CAD-Systemen und Branchensoftwarepaketen

Für die Erstellung von CNC-Programmen können sämtliche Daten aus Ihrem CAD-System oder der Branchensoftware übernommen werden – schnell, einfach und ohne Doppelaufwendungen.



Produktgestaltung „ohne“ Limits

Dank variabler Vorschübe und Drehzahlen bei minimaler Fertigungstoleranz werden unterschiedliche Materialien und individuelles Design – in Top Qualität schnell produziert.



Bearbeitungszentrum wird zum Standard

Eine wirtschaftliche Eigenfertigung ist ohne Einsatz eines Bearbeitungszentrums heute nicht mehr denkbar. Durch innovative Technik sichern motivierte Mitarbeiter die Zukunft Ihres Betriebs.



Bedienerfreundlichkeit

Bedienung und Programmierung eines Bearbeitungszentrums gehen leicht von der Hand. Damit sind Sie für künftige Herausforderungen bestens gerüstet.

High-End Features – all inclusive

Mehr als 1.000 Bearbeitungszentren verlassen unsere Werkshallen pro Jahr. Diese Erfahrung spiegelt sich in zahlreichen Details unserer Maschinen und Anlagen wider. Durch den Einsatz baugleicher Komponenten aus der **profiLine** Klasse profitieren Sie von einer hohen Maschinenverfügbarkeit für Ihre industrielle Fertigung. Die Verwendung zahlreicher „Gleichteile“ innerhalb der HOMAG Group senkt die Ersatzteilkosten und ermöglicht kurze Ersatzteil-Lieferzeiten. Zudem bieten wir unseren Kunden eine Komplettausstattung, die weit über den Standardlieferungsumfang der Branche hinaus geht.

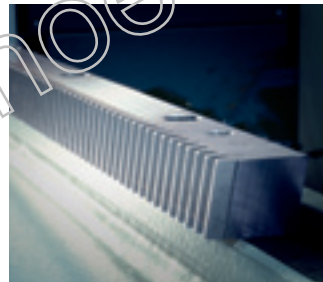
Geschlossene Kabelschlepp

Geschlossene Energieketten vermeiden die Beschädigung von Kabeln und Schläuchen. Dadurch verringern sich Störungen und mögliche Reparaturkosten.



Zahnstangen-Ritzel-Antrieb

Die hochdynamischen, schwingungsarmen Zahnstangen-Ritzel-Antriebsysteme sichern schnelle Bearbeitungszyklen und führen zu hoher Werkstückqualität.



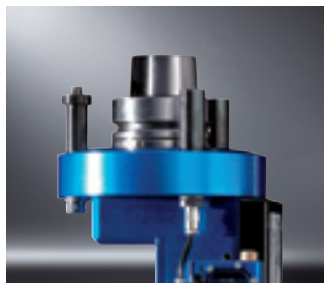
Linearführung und Einlegehilfen

Einfaches Handling durch Konsolen mit hochpräzisen Linearführungen und robusten Einlegehilfen mit zwei Pneumatikzylindern. In den Konsolen sind Vakuum- und Druckluftanschlüsse für Pneumatikspanner und Spannschablonen integriert.



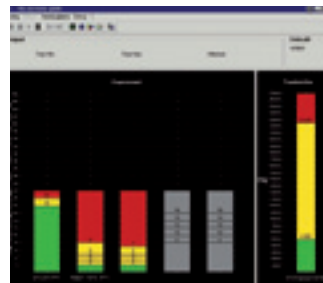
Bolzen mit Endlagenabfrage und für Deckschichtüberstand

Anschlagbolzen mit Endlagenüberwachung zum Schutz von Werkzeugen, Aggregaten und Maschinenbedienerpersonal. Wechselanschläge speziell für Werkstücke mit Deckschichtüberstand.



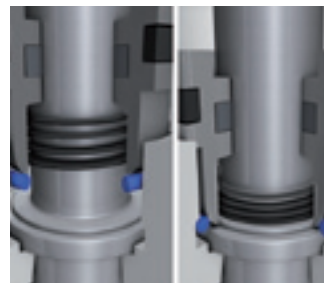
3-Punkt-Abstützung

Die Aufnahme für die drei Bolzen der hochsteifen 3-Punkt-Abstützung ermöglicht zugleich eine Übertragung von Druckluft und Flüssigkeiten in die Aggregate. Dieses ist die Voraussetzung um z. B. pneumatisch getastete Aggregate einzusetzen.



Flüssigkeitskühlung und Spindel-sensor

Flüssigkeitsgekühlte Frässpindeln mit Hybridlagerung bieten eine hohe Lebensdauer. Ein zusätzlicher Schwingungssensor erkennt Werkzeugunwuchten und schützt die Spindel vor Überlastung wie z. B. durch zu hohe Vorschübe.



Bohrkopf mit Spindelarrretierung

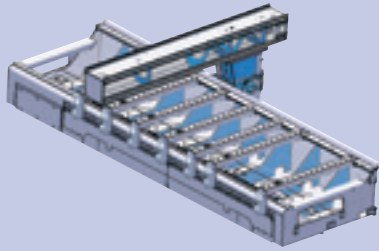
Automatische Spindelarrretierung: Patentiertes System für eine immer exakte Bohrtiefe bei unterschiedlichen Werkstoffen. Mit Drehzahlen von 1.500 - 7.500 1/min. für hohe Vorschübe bzw. kurze Bohrtakte (ca. 1,5 sec.).



Stand-by und Klappensteuerung

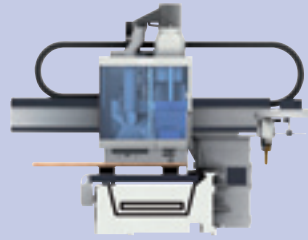
Effektive Absaugung bei geringer Anschlussleistung durch das automatische Schließen nicht benötigter Absaugstützen. Reduzierung des Stromverbrauchs durch automatischen Stand-by-Betrieb aller Leistungskomponenten und Vakuumpumpen.





Hohes Gewicht, optimale Qualität

Die hohen Massen der hochsteifen Maschinenkonstruktion von 9.000 bis 11.000 kg garantieren eine hohe Bearbeitungsqualität durch geringe Schwingungen. Zugleich erhöht sich die Lebensdauer der Komponenten.



Werkstücküberstand

Durch die Maschinenbett-Unterstützung über die gesamte Bearbeitungstiefe ist eine optimale Reststückentsorgung gewährleistet.

Abgedeckte Linearführungen und automatische Zentralschmierungen

Abgedeckte Linearführungen mit geschlossenen Führungswagen und integrierter automatischer Zentralschmierung garantieren einen wartungsarmen, zuverlässigen Betrieb.

Saugerausstattung mit Doppelabdichtung

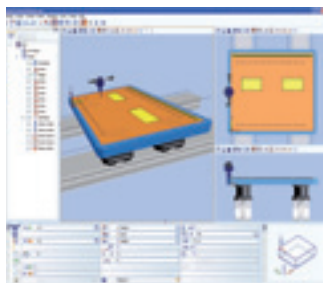
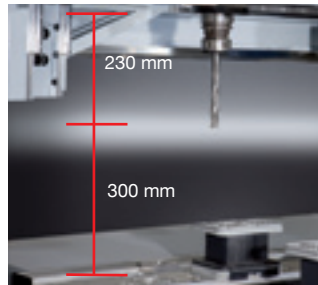
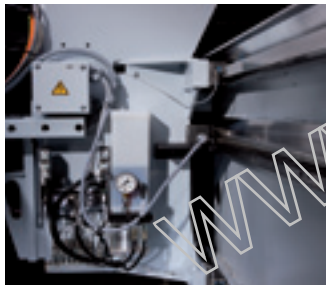
Drei schlauchlose Vakuumsauger je Konsole mit patentierter Doppellippendichtung zum freien Positionieren von beliebig vielen Saugern.

100 mm Saugerhöhe

Die Saugerhöhe ermöglicht einen großen Freiraum zur Bearbeitung der Werkstückunterseite. Bearbeitungshöhe 300 mm ab Oberkante Konsole und einer Werkzeuglänge von 230 mm.

Zwei Z-Achsen

Zwei separate Z-Achsen für Bohrkopf und Hauptspindel ermöglichen den schnellen abwechselnden Einsatz von Bohrkopf und Hauptspindel. Der strömungsgünstige Verlauf der Absaugkanäle reduziert die notwendige Absaugleistung – und spart damit Kosten.



Bedienterminal

Die Bedieneinheit besteht aus einem 17" TFT-Bildschirm, CD-RW-Laufwerk, Modem, Front-USB-Schnittstelle, Ethernetanschluss 10/100 Mbit und einem ergonomischen Bedienterminal. Die Schaltschrankposition ist dank integrierter Rollen frei wählbar. Ein eingebauter Lüfter sorgt für optimale Betriebstemperatur.

woodWOP 6.0

Dieses weltweit am häufigsten eingesetzte Programmiersystem sorgt mit seinem 3D-Konstruktionswerkzeug woodDesign für den „kürzesten“ Weg von der Zeichnung zum fertigen Maschinenprogramm. MDE Basic für die Erfassung von gefertigten Werkstücken und die Anzeige von Wartungsintervallen ermöglicht eine optimale Nutzung des Bearbeitungszentrums.

DXF Übernahme

woodWOP AV-Platz – Programmieren Sie in Ruhe im Büro:

- Programmieren, während an der Maschine bereits die erstellten Programme abgearbeitet werden
- Datenübertragung mittels standardmäßiger USB-Schnittstelle an der Maschine oder über Netzwerkverbindung direkt vom Büro
- woodWOP DXF-Import – die CAD Schnittstelle:
 - Zur Übernahme von Werkstückgeometrien und definierten Bearbeitungen
 - Datentransfer aus CAD-Systemen im internationalem DXF-Format

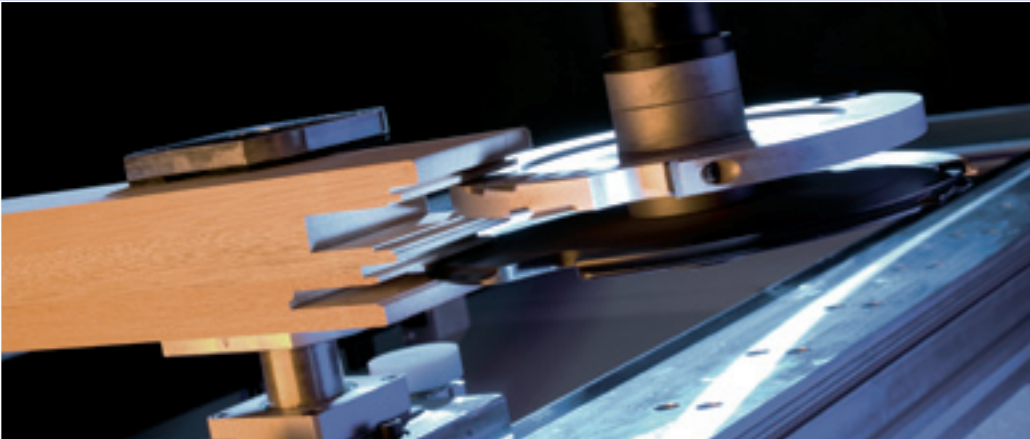
Schutz vor Datenverlusten

Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) zur Vermeidung von Datenverlusten bei Stromausfall und Netzspannungsschwankungen. Ein kostenloser Fernservice in den ersten 2 Jahren unterstützt Sie optimal bei möglichen Störungen.

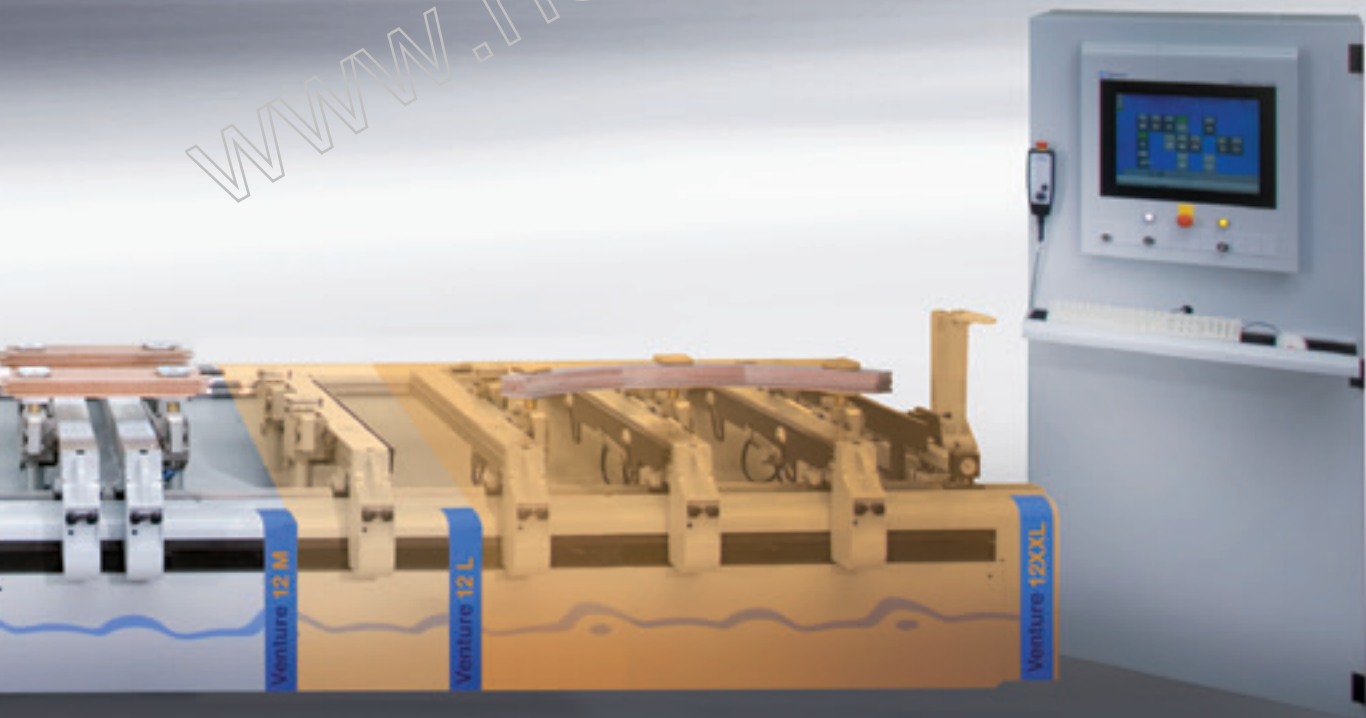
Bauelementefertigung in allen Facetten

Steigende Anforderungen in den Bereichen Energieeinsparung, Lärmschutz und Sicherheit führen zu einer Vielzahl unterschiedlicher Fenstersysteme. HOMAG bietet Ihnen hochflexible Bearbeitungszentren, die auch zukünftigen Bauweisen gerecht werden: Profiltiefen von bis zu 120 mm (150 mm optional) für größere Isolierglasstärken und bessere Dämmwerte. Verarbeitung gemischter Materialien wie Dämmkerne aus PU oder Vorsatzschalen aus Purenit bzw. Aluminium. Wintergarten- und Fassadenkonstruktionen z. B. aus Multiplex. Integration von Funktionsbaugruppen wie Lüfter oder Alarmanlagenkontakten.





www.hoechsmann.com

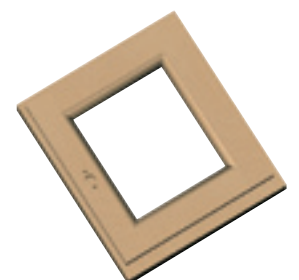
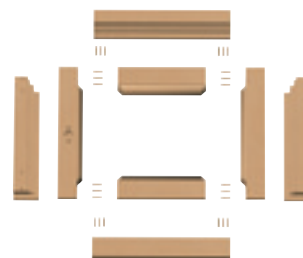




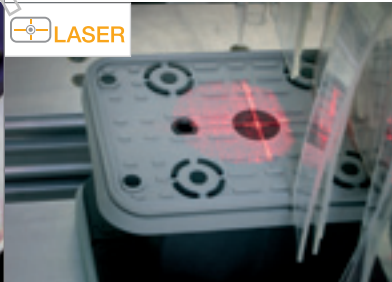




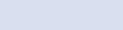



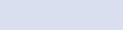


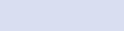

Ausstattungs Pakete für Ihren Bedarf

Wählen Sie aus drei Ausstattungs Paketen für Ihre Venture 12:

- **Basic** – der Einstieg in die Bauelemente- und Massivholzbearbeitung mit einer leistungsstarken Frässpindel und 28 Werkzeugplätzen
- **Future** – komfortabler und schneller durch automatische Konsolenpositionierung, mit einem schnellen Kettenwechsler und 30 Werkzeugplätzen
- **Performance** – größere Spindelleistung für höhere Vorschübe, mit einem Decklaser für effizientere Rundbogenfertigung

Ausstattungsvarianten	Frässpindel		Pneumatischnschnittstelle
	<p>Hauptspindel (15 kW) mit geregelter Spindeldrehzahl 1.000-24.000 1/min. für ein extrem starkes Drehmoment auch bei geringen Drehzahlen wie z. B. beim Fräsen von Schlitz-/Zapfenverbindungen.</p>	<p>Hauptspindel (18,5 kW) mit geregelter Spindeldrehzahl 100-24.000 1/min. für ein extrem starkes Drehmoment und extrem hohen Leistungsreserven z. B. für Flügelaußenprofilierung ohne Vorzerspannung oder Schlitzzapfenfräsung.</p>	<p>Durch die Übertragung von Druckluft oder Flüssigkeiten in Aggregate können z. B. Aggregate mit einer Abblasfunktion für eine optimale Späneentsorgung eingesetzt werden.</p>
Basic			
Future			
Performance			



FLEX5/FLEX5+ Schnittstelle	Bohrkopf	Rüsthilfen	
<p>Durch die integrierte FLEX5+ Schnittstelle kann jederzeit das FLEX5+ Aggregat mit automatischer Winkeleinstellung nachgerüstet werden. Zum präzisen Durchführen von Schiffschnitten oder Bohren und Fräsen in „jedem“ Winkel inkl. automatischem Werkzeugwechsel.</p>	<p>HIGH-SPEED Bohrkopf 7.500 mit neun Vertikalspindeln und vier Horizontalspindeln. Ideal für die schnelle Bohrbearbeitung über die gesamte Bearbeitungstiefe von über 1.550 mm. Optional mit 6 kW Zusatzspindel für eine Vergrößerung der Bearbeitungstiefe um 445 mm auf 1.995 mm.</p>	<p>woodWOP ermittelt automatisch die optimale Positionierung der Vakuumsauger unter Berücksichtigung der Werkstückmaße und Bearbeitungen. Diese werden mittels eines Laserstrahls (Fadenkreuz) angezeigt. Als Positionierhilfe für Freiformteile kann die Werkstückkontur „abgefahren“ werden.</p>	<p>Das Deckenlasersystem ermöglicht eine effiziente Positionierung von Freiformteilen auch im Pendelbetrieb wie z. B. Rundbogenteile.</p>
			
			
			
			

Anz.	Teil	Zeit
1	Blendrahmenbearbeitung	
	Auf Länge sägen	
	Konturprofilierung	
	Längsprofilierung	
	Dübellochbohrungen	
2	Flügelbearbeitung	
	Auf Länge sägen	
	Konturprofilierung	
2	Längsprofilierung inkl. „Umfälzen“**	
	Dübellochbohrungen	
	Grifflochbohrungen	
	Gesamt:	ca. 20 min.

Zeitberechnung Venture 12 Basic

Die angegebenen Werte beziehen sich auf reine Bearbeitungszeiten und beinhalten keine Rüstzeiten.

Während der Bearbeitung der Fenster- teile auf der Venture 12 kann der Maschinenbediener andere Tätigkeiten, z. B. das Verleimen der Rahmen durchführen. Der Maschinenbediener ist nur zu ca. 30-50 % seiner Arbeitszeit an der Venture 12 tätig.

*Es sind keine weiteren spanenden Bearbeitungen mehr notwendig.



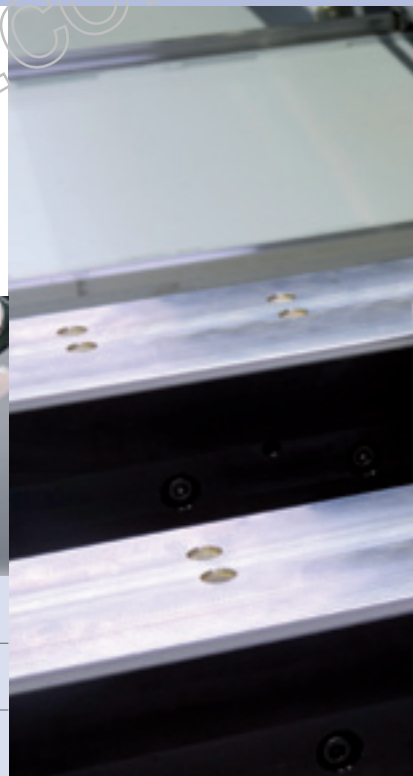
Automatische Konsolenpositionierung

Werkzeugwechsler

Automatische Konsolenpositionierung für ein schnelles, sicheres Einrüsten. Robuste Einlegehilfen zur Auflage schwerer Werkstücke.

Ein in X/Y-Richtung mitfahrender 10-fach Tellerwechsler für Werkzeuge und Aggregate ermöglicht den Werkzeugwechsel während dem Einsatz des Bohrkopfes. In Verbindung mit dem 18-fach Wechsler sind 28 Werkzeuge und Aggregate ohne manuellen Eingriff einsetzbar.

Schneller Kettenwechsler mit 30 großen Plätzen für Werkzeuge und Aggregate mit einem Durchmesser von bis zu 180 mm. Für Schlitz-/Zapfenverbindung können auch größere Werkzeugh Durchmesser eingesetzt werden.



Leistungssteigerung durch die Ausstattungsvarianten

Basic

ca. 20 Minuten Bearbeitungszeit

Future

10 % mehr Leistung durch:

- Schnelleres Rüsten mit automatischer Konsolenpositionierung
- Schneller Kettenwechsler mit Umsetzer für die „Vor-rüstung“

Mehr Flexibilität durch:

- Größeren Werkzeugspeicher (weniger Rüsten)

Performance

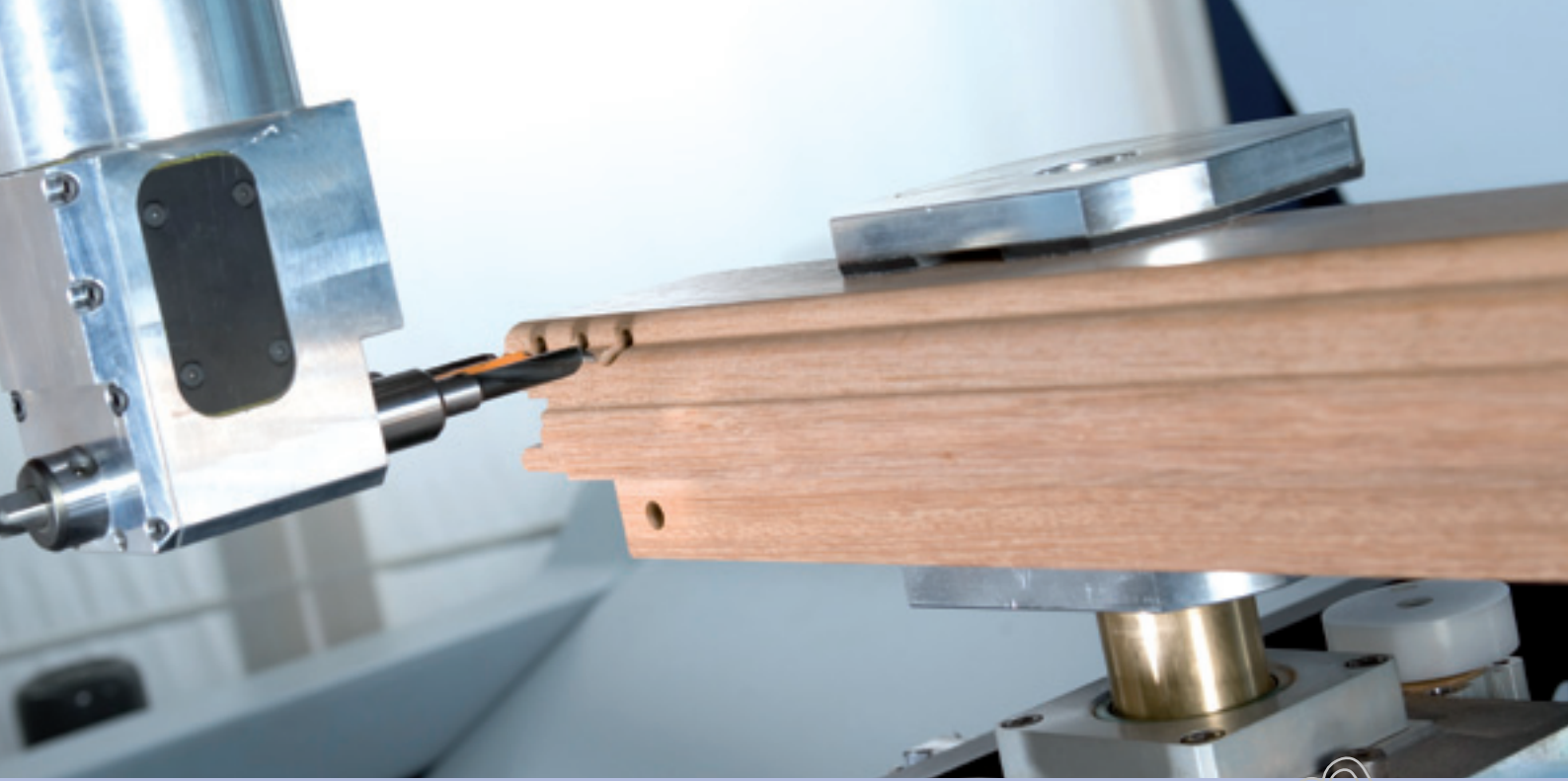
20 % mehr Leistung durch:

- Höhere Vorschübe mit großer Spindelleistung
- Schnelleres Rüsten mit automatischer Konsolenpositionierung
- Schneller Kettenwechsler mit Umsetzer für die „Vor-rüstung“

Mehr Flexibilität durch:

- Größeren Werkzeugspeicher (weniger Rüsten)
- Deckenlasersystem für das schnelle Rüsten bei Freiformteilbearbeitung

www.hoehschsmal.de.com

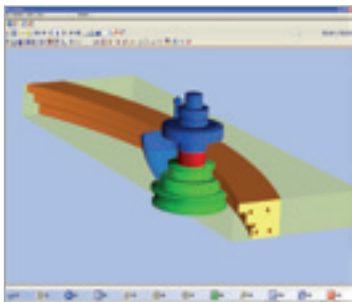


Premium Softwarepaket Venture (optional):

woodMotion

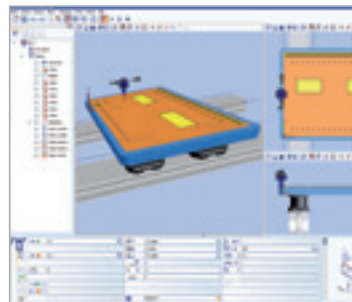
Grafische Simulation des CNC-Programms am Arbeitsplatz-PC:

- 3D-Ansicht, freies Verschieben, Drehen und Zoomen
- Materialabtrag und Restteileerkennung
- Kollisionsüberwachung zwischen Werkzeug und Spannelementen
- Inkl. 4 Lizenzen für Ihre PCs in der Arbeitsvorbereitung



Zusätzliche woodWOP Lizenzen

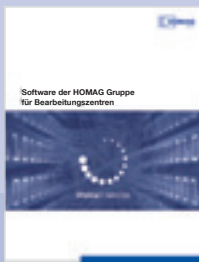
- 3 weitere Lizenzen für Ihre PCs in der Arbeitsvorbereitung
- Inkl. CAD Datenübernahme im DXF-Format



Unbegrenzte Möglichkeiten für künftige Aufgaben

Ein HOMAG Bearbeitungszentrum ist eine Entscheidung für die Zukunft. Sie profitieren langfristig. Denn Ihre Venture wächst flexibel mit Ihren Anforderungen. Durch ergänzende Aggregate, Spannmittel und Software verfügen Sie stets über die optimale Fertigungstechnik für Ihre Bedarfssituation. Die Kompetenz der HOMAG Group und unser weltweites Servicenetzwerk stellen sicher, dass sich diese Investition für Sie rechnet.

Für weitere Softwarepakete fordern Sie bitte unseren Prospekt „Software für Bearbeitungszentren“ an.



Für weitere Anwendungen fordern Sie bitte unseren Aggregate- und Spannmittelkatalog an.

powerClamp

Dieses Spannsystem dient zum sicheren Spannen von Fensterteilen.

3-Stufen Spanner

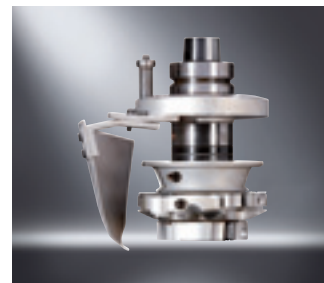
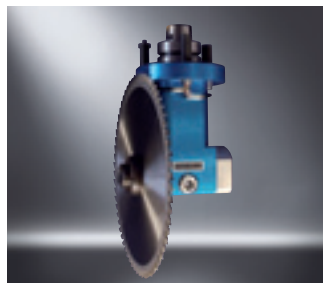
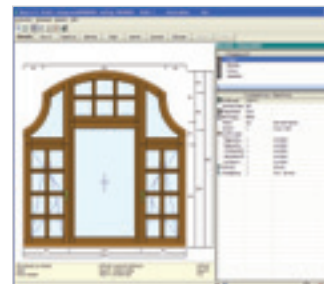
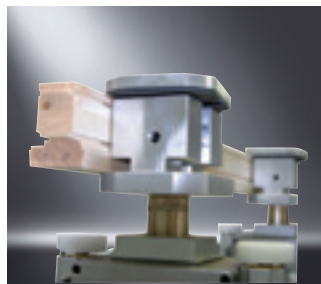
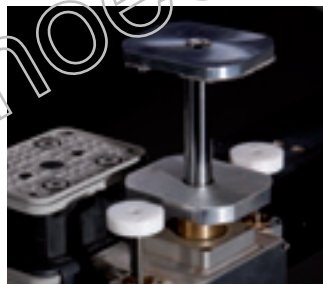
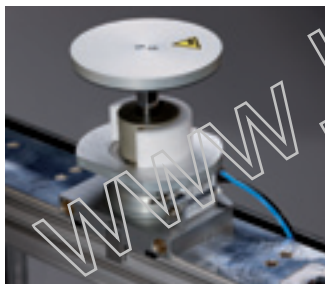
Hochsteife 3-Stufen Spanner zur präzisen Komplettbearbeitung von Fenster- und Haustürteilen ohne nachträgliches Umfalzen am verleimten Fensterflügel. Der Spannbereich beträgt 0-120 mm (optional 150 mm). Zum exakten Spannen von breiten Kantein sind optional Einlegehilfen verfügbar.

Sprosseneinlegehilfe

Spezielle Einlagen zum Sprossen-spannen dienen zugleich als Einlegehilfen.

Fensterschnittstelle woodWindows

Das Einstiegssoftwarepaket zur Konstruktion von Fensterelementen. Integriert: die Datenübertragung an die Venture.



Bohraggregat 3+1 Spindeln

Die Dübel-Eckverbindung hat sich im Fensterbau immer stärker etabliert. Neben Sprossen- und Kämpferbohrungen können mit diesem Aggregat auch Eckverbindungen mit unterschiedlichen Bohrbildern durch drei Bohrungen in einem Zyklus rationell gefertigt werden (Raster 20 mm oder 32 mm). Der zusätzliche Bohrer auf der Rückseite bietet größere Flexibilität, z. B. für Einzelbohrungen bei Schrägenstern.

Sägeaggregat High Performance

In Verbindung mit der C-Achse können Format-, Nut-, Kapp- und Trennschnitte in beliebigem Winkel ausgeführt, sowie Ausschnitte oder Ausklinkungen gesägt werden. Die maximale Schnitttiefe beträgt je nach Ausführung 75 mm bzw. 110 mm.

Schlosskastenfräsaggregat High Performance mit zwei Werkzeugaufnahmen

Für schwere Fräsarbeiten mit hohem Vorschub auch in Hartholz wie z. B. bei der Haustürenfertigung oder der Staketenlochfräsung im Treppenbau. Die Späneabfuhr wird durch eine integrierte Abblasdüse unterstützt. Die zwei Werkzeuge mit einer maximalen Nutzlänge von 130 mm bzw. 50 mm ermöglichen eine rationelle Fertigung ohne Werkzeugwechsel.

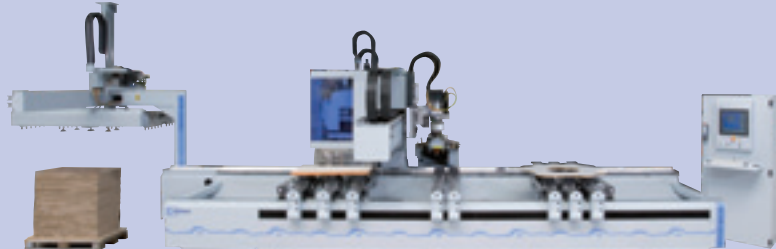
Späneleitaggregat

Ein individuell auf das Werkzeug abgestimmtes Leitblech verbessert die Erfassung der Späne durch eine Umlenkung des Spänestrahls nach oben in Richtung Maschinenabsaugung. Das Leitblech wird entsprechend der Fräsrichtung bzw. der Werkstückgeometrie über die C-Achse der Maschine in der optimalen Stellung permanent nachgeführt. Je nach Werkzeuglieferant ist die Aufnahme mit einem Mitnehmerstift oder einer Keilnut ausgestattet.

Individualität und Leistungssteigerung

Für individuell konfigurierte Bearbeitungszentren in Auslegerbauweise steht Ihnen die Baureihe B200/300 zur Verfügung mit Highlights wie z. B.:

- Automatischem Werkstückhandlingsystem TBA 330
- Automatisch rüstendem AP-Tisch
- Patentierter Doppelspindeltechnik



Werkzeugübergabeplatz

Ein Werkzeugübergabeplatz erhöht den Bedienkomfort und sorgt für mehr Sicherheit: durch Fehlermeidung bei Bestückung der Werkzeugwechslerplätze.

Spänentransport

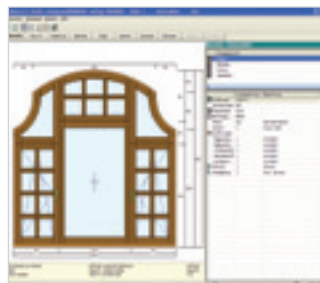
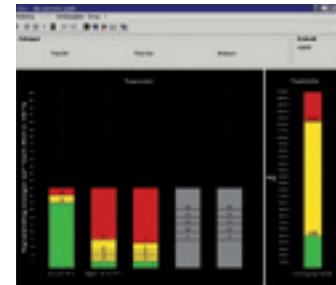
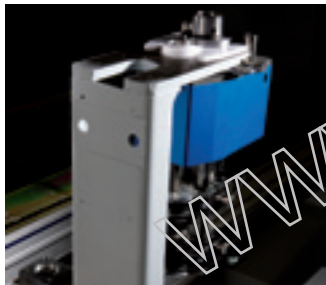
Hochsteifes Maschinenbett mit integrierter Reststück erfassung über die gesamte Bearbeitungstiefe von 1.600 mm. So fallen keine Reststücke vor die Maschine (optional: Spänentransportband).

Barcode

Automatischer Aufruf der Bearbeitungsprogramme passend zum vorliegenden Werkstück mittels Barcodelesegerät z. B. für die Haustürrblattbearbeitung.

Visualisierung der Hauptspindel-Schwingungsdaten

- Erkennung kritischer Schwingungen und Vibrationen während der Bearbeitung
- Reduzierung von Rattermarken (Verbesserung der Bearbeitungsqualität)
- Ermöglicht eine Kontrolle der Werkzeugqualität/Wuchtgüte.
- Verlängerung der Frässpindel-Lebensdauer.



Tool-Management

Leistungsfähiges Werkzeug- und Aggregate-Erkennungssystem zur Vermeidung von „Fehlbestückung“ des Werkzeugwechslers.

Maschinendatenerfassung MDE – für ein produktives Umfeld

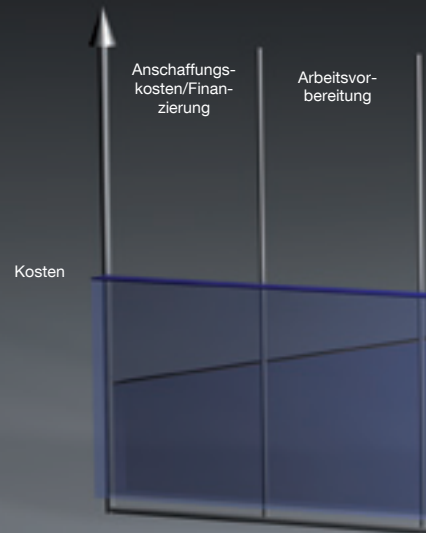
- Erfassen von Stückzahlen und IST-Einsatzzeiten an der Maschine
- Integrierte Warnhinweise zur optimalen Planung und Durchführung von notwendigen Wartungsarbeiten
- Optionale Professional-Version ermöglicht detaillierte Aufschlüsselung und Protokollierung der erfassten Daten

Schnittstelle zu Branchensoftware

- Zur problemlosen Anbindung von Branchensoftwarepaketen
- Für die Übernahme bereits existierender Daten aus der Arbeitsvorbereitung
- Zahllose Anbindungen an alle namhaften Raumplanungssysteme, Fensterbranchensoftware, Treppensoftware, CAD/CAM Systeme und ERP/PPS Systeme

Werkzeugstandwegermittlung – für absoluten Überblick

- Modul zur Überwachung und Dokumentation von Werkzeugeinsätzen
- Durch einen rechtzeitigen Werkzeugtausch erhöhen Sie die Verfügbarkeit Ihrer Maschine und die Qualität am Werkstück
- Kostenreduktion durch optimale Planung des Werkzeugeinsatzes und Standzeitvergleich von Werkzeugen



LifeCycleCost reduziert die Stückkosten



Stückkostenreduzierung durch optimale Finanzierung

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

Effektive Arbeitsvorbereitung

- Anbindungen an Branchensoftwarepakete und CAD/CAM Systeme verringern die Programmerstellungszeiten und nutzen bereits vorhandene Daten
- woodMotion ermittelt Bearbeitungszeiten für eine optimale Kapazitätsplanung und Maschinenzitausnutzung
- Kollisionsüberwachung vermeidet Störungen durch das Vorabtesten der Programme unter „Echtbedingungen“

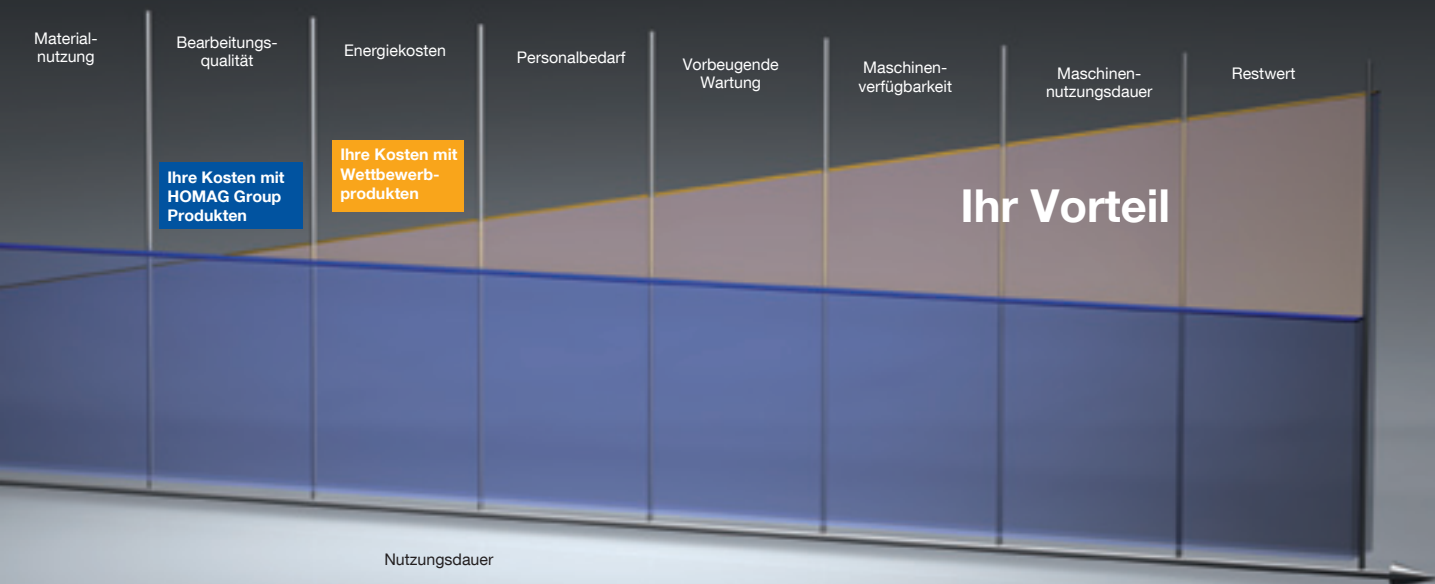
Hohe Bearbeitungsqualität „ohne“ nacharbeiten

- Eine hochsteife Maschinenkonstruktion reduziert Schwingungen und erhöht die Werkzeugstandzeiten
- Schwingungssensoren in den Hauptspindeln reduzieren die Vorschübe automatisch bei zu hohen Belastungen (z. B. Äste in Massivholz) oder unwichtigen Werkzeugen
- Die Werkzeugstandzeitermittlungsoftware optimiert die Werkzeugkosten und die optimale Werkstückqualität (optional)

Geringe Energiekosten

- Intelligenter Stand-by-Betrieb reduziert die Energiekosten in den Pausen oder bei Teilauslastungen um bis zu 10 % was bis zu 8.000 kWh Strom pro Jahr* einspart
- Eine Klappensteuerung schaltet den Volumenstrom der Absaugung auf die im Einsatz befindlichen Bearbeitungseinheiten, um die Absaugkosten um bis zu 20 % zu reduzieren. Dieses entspricht einer Stromeinsparung von bis zu 12.000 kWh pro Jahr*
- Die Kühlung der Hauptspindel mittels der Wasserringvakuumpumpen erspart zusätzlich ca 2.000 kWh pro Jahr*





Verringerung der Lohnkosten

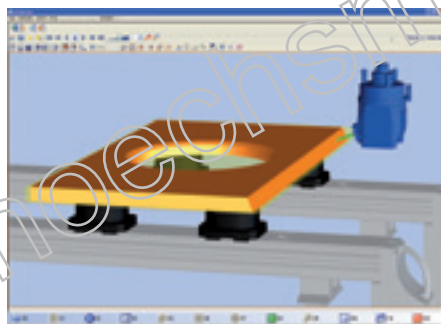
- Automatisches Teilhandling mit Robotersystemen oder Linearbeschicker
- Schnelle und einfache Bedienbarkeit der Maschinen

Vorbeugende Wartung

- Durch regelmäßige Inspektionen und vorbeugende Wartung werden Störungen vermieden und die Lebensdauer verlängert
- MDE-Software weist den Maschinenbediener auf Wartungen hin und bringt eine Kostentransparenz für die Kalkulation

Hohe Maschinenverfügbarkeit

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



Maschinennutzungsdauer

- Durch eine ständige Erweiterbarkeit der Funktionalität über standardisierte Schnittstellen wird das Bearbeitungszentrum auch den Produktanforderungen von Morgen gerecht
- Die HOMAG Umbauabteilung bietet auch bei größeren „Eingriffen“ Lösungen an und sichert eine hohe Investitionssicherheit über Jahre

* Ausgehend von einem Einschichtbetrieb

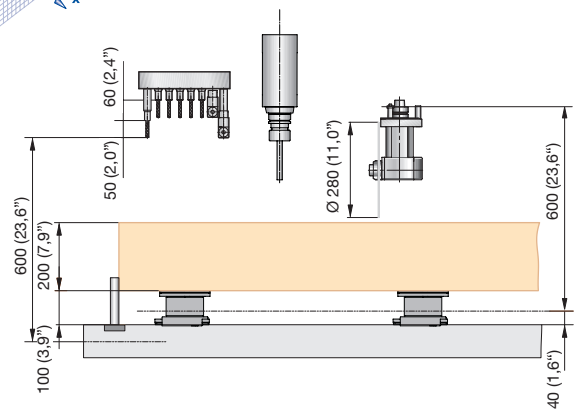
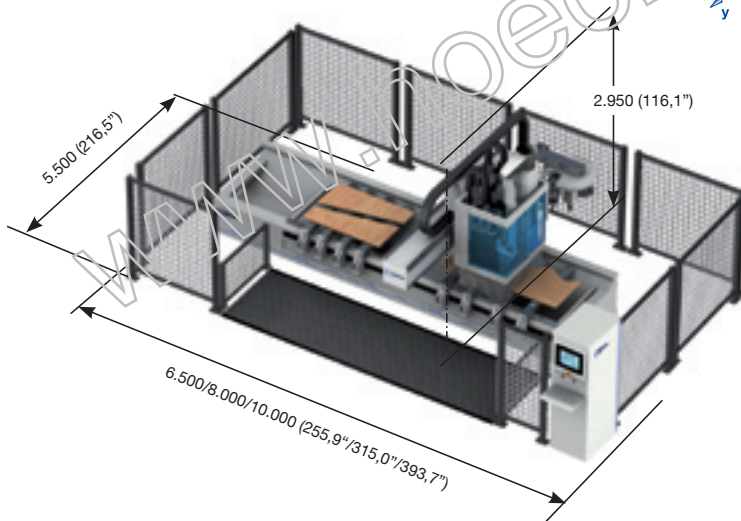
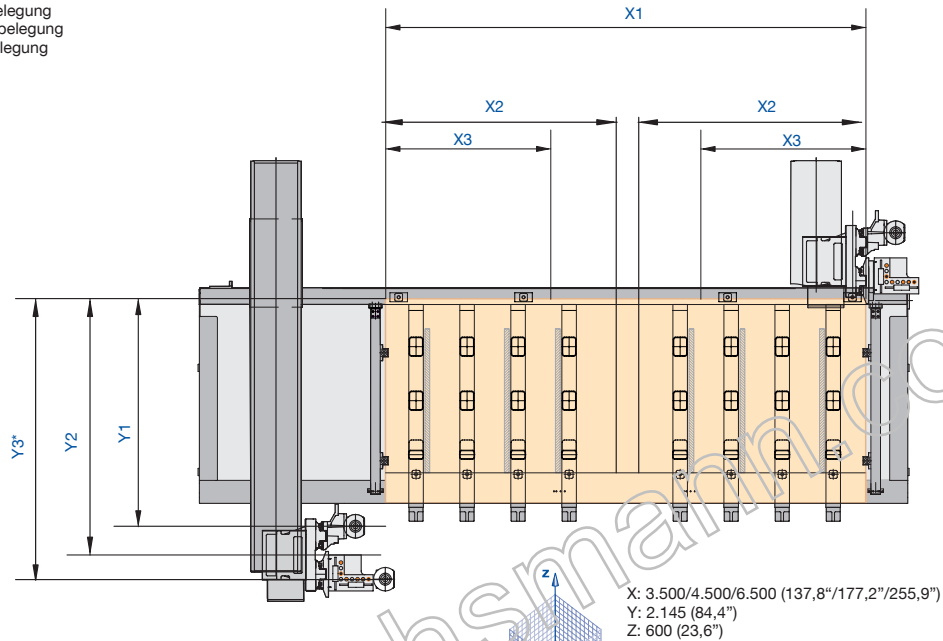
Technische Daten

	X1	X2	X3	Y1	Y2	Y3*
Venture 12M	3.225 mm (127,0")	1.475 mm (58,1")	1.075 mm (42,3")	1.550 mm (61,0")	1.850 mm (72,8")	1.995 mm (78,5")
Venture 12L	4.175 mm (164,4")	1.950 mm (76,8")	1.550 mm (61,0")			
Venture 12XXL	6.175 mm (243,1")	2.950 mm (116,1")	2.550 mm (100,4")			

Technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.

* In Verbindung mit optionaler Zusatzspindel.

X1 = Einfachbelegung
X2 = Zweifachbelegung
X3 = Pendelbelegung



Ein Unternehmen der HOMAG Group



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