

## Bearbeitungszentren B600/700



# Mit HOMAG sind Sie auf der sicheren Seite

Bei der Investition in eine neue Maschine oder Anlage sollten Sie keine Experimente machen. Setzen Sie auf die Kompetenz, Erfahrung und Zuverlässigkeit eines starken Partners – setzen Sie auf HOMAG.

- Gewachsene Kompetenz und Erfahrung aus fast 50 Jahren
- Fertigung von über 1.000 Bearbeitungszentren pro Jahr in der HOMAG Gruppe
- Über 4.000 motivierte Mitarbeiter produzieren an 12 Standorten die sprichwörtliche HOMAG-Qualität

Die Bearbeitungszentren der Portalbaureihen B600/700 bieten eine große Bandbreite an Ausstattungsmöglichkeiten für den industriellen Mehrschichtbetrieb. Unterschiedliche Verfahrenstechniken wie Sägen, Fräsen, Kantenanleimen, Beschlagmontage, Messvorgänge, 3D-Bearbeitung sind kombinierbar zu einer zukunftssicheren Investition.





Kantennachbearbeitung von Möbelteilen

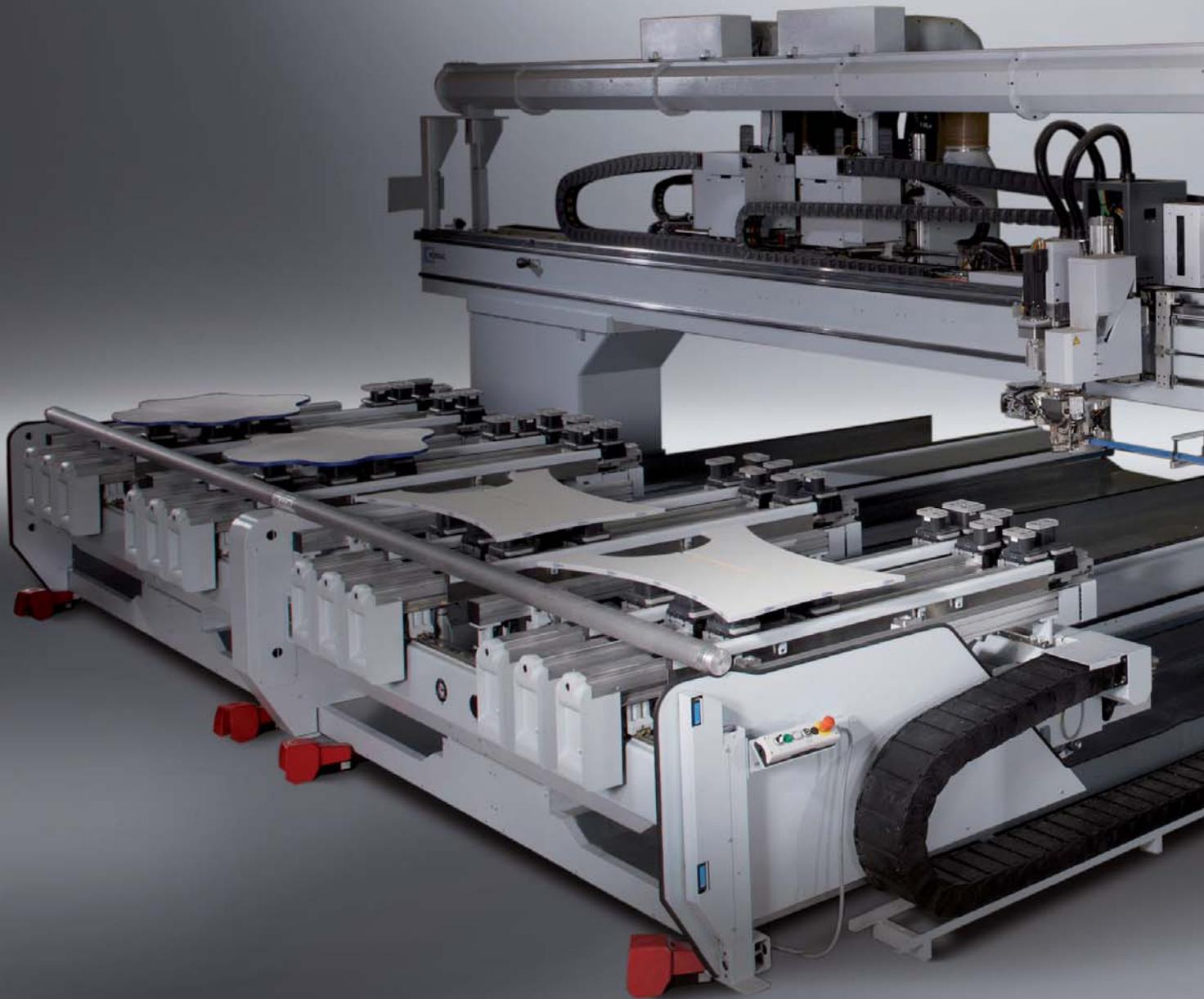


Zeitgleiche Bearbeitung einer Türzarge und eines Türblattes



## Inhalt

06	B600/700 – die Komplettsysteme
10	Möbelfertigung
12	Treppenfertigung
14	Türenfertigung
16	Fensterfertigung
18	Innenausbau und Fahrzeugausbau
20	Nesting
22	Konsolentische
24	Automatisch rüstende Tische
26	Rastertische
30	Bearbeitungseinheiten
34	Automatisches Werkstückhandling
36	Software/Steuerung
38	LifeCycleCost
40	Technische Daten B600/700





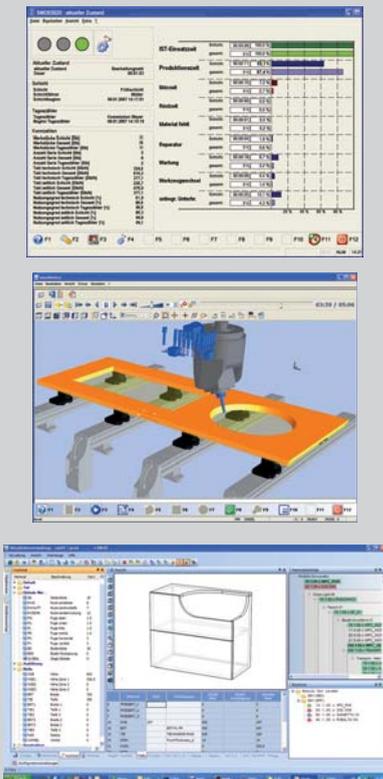
## Datenanbindung

### CAD/CAM

Datenübernahme aus CAD/CAM Systemen zur schnellen Programm-erstellung

### ERP Systeme

Direkte Anbindung an ERP Systeme zur Übertragung von Fertigungslisten



## LifeCycleCost

### TeleServiceNet

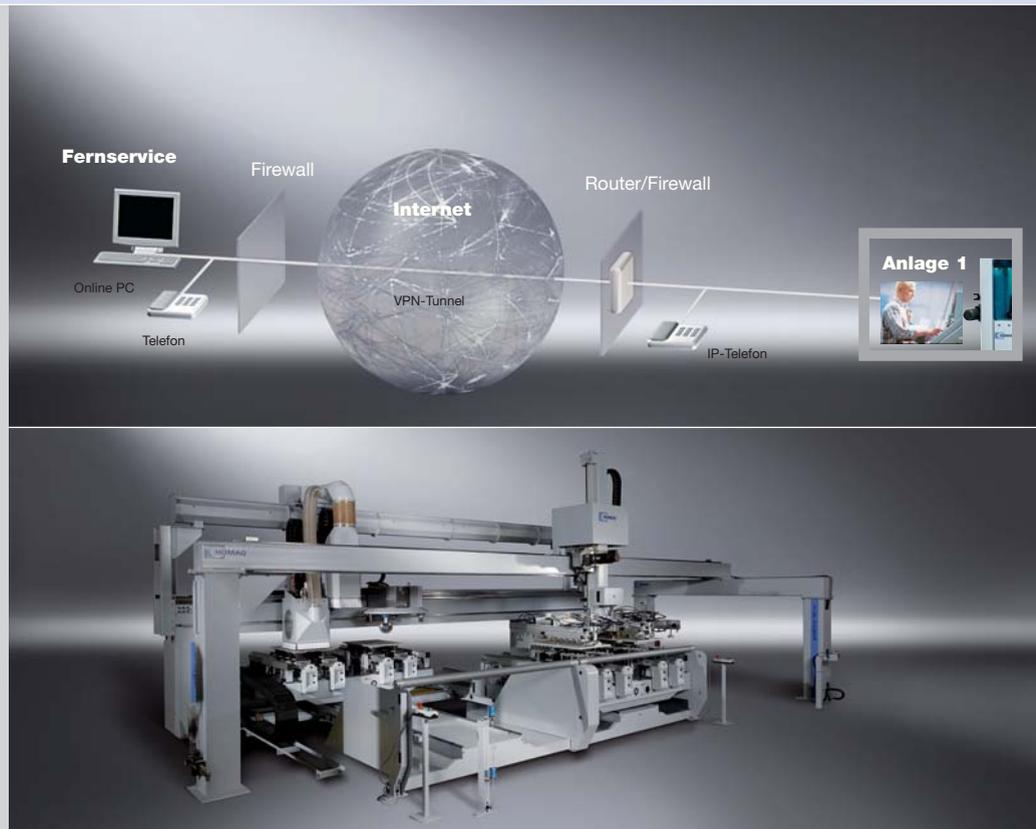
Teleservice rund um die Uhr zur Reduzierung von Stillstandzeiten und Vermeidung von Serviceeinsätzen vor Ort

### Inspektion und Wartung

Vorbeugende Maschinenüberprüfung und Austausch von Verschleißteilen zur Vermeidung von Störungen

### Umbauten

Erhöhung des Maschinenlebenszyklus durch Nachrüstung von z. B. Aggregaten oder automatischem Werkstückhandling zur Anpassung an neue Produkte



## Prozessoptimierung

### Monitoring

Rückmeldung von Maschinenstatus und Auftragsständen mittels MDE (Maschinendatenerfassung)

### Simulation

Test von Programmabläufen für eine exakte Fertigungszeitermittlung und Fertigungsplanung, inkl. Kollisionsbetrachtung von Maschinenkomponenten und Spannmitteln

## Automatisierung

### Teilehandling

Linienportale für ein automatisches Teilehandling integriert in die Steuerung des Bearbeitungszentrums ohne Schnittstellen und extra Programmierung

Alternativ Robotersysteme von LIGMATECH, welche zusätzliche Funktionen wie z. B. Teilekennzeichnung, Sortierungen etc. durchführen

## Skalierbare Leistung

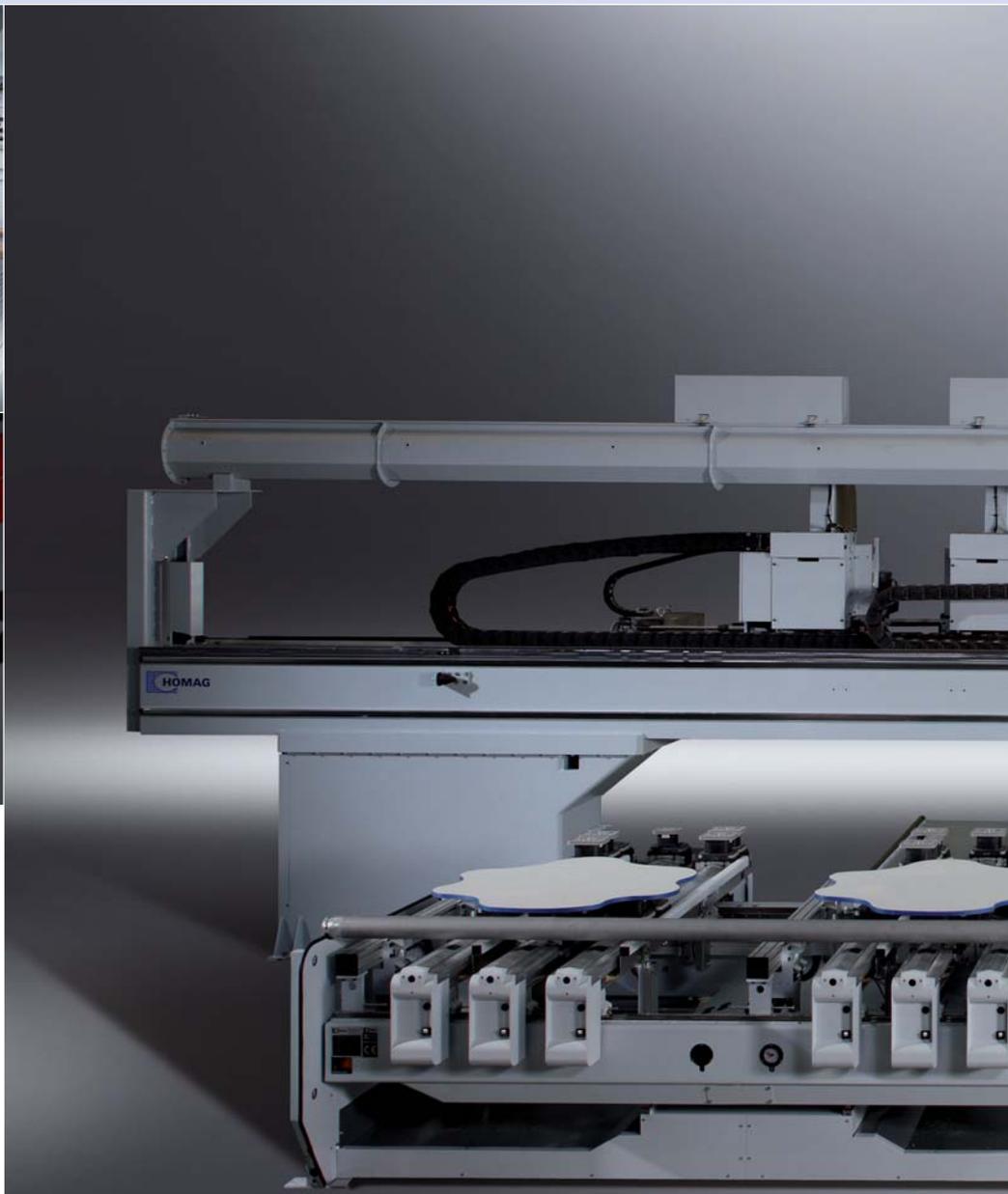
Bis zu vier Bearbeitungseinheiten können zeitgleich oder je zwei unabhängig voneinander eingesetzt werden. Je nach Ihren individuellen Leistungsanforderungen



## Energieeffizienz

Kostenreduktion durch Optimierung des Energieverbrauchs mittels:

- Nutzung der Wasserring-Vakuumpumpe für die Spindelkühlung
- Intelligentem Stand-by-Betrieb
- Effizienter Klappensteuerung der Absaugung in Verbindung mit zwei separaten Z-Achsen pro Bearbeitungseinheit



# Komplettsysteme ab Werk

Wenn Sie sich für eine HOMAG Maschine entscheiden, erhalten Sie ein leistungsfähiges Bearbeitungszentrum für ein breites Aufgabenspektrum. Denn jede Maschine ist so konzipiert, dass sie erweitert und bedarfsgerecht angepasst werden kann, um zusätzliche Funktionen abzudecken. So gesehen bildet sie ein komplettes System, das jederzeit ein Maximum an Leistung und Effizienz bei individuellen Produktionsaufgaben garantiert.



Unterschiedliche Tischsysteme zum flexiblen und sicheren Fixieren unterschiedlicher Werkstücke. Je nach Werkstückgeometrien und Oberflächenbeschaffenheit der Werkstücke kann wahlweise mittels Vakuum, Pneumatik und mechanischen Spannmitteln fixiert werden.

## Prozessintegration

Durch Zusammenfassen von mehreren Arbeitsschritten entfallen Handlingskosten, Transportbeschädigungen und steigt die Präzision. Alles in einem Prozessschritt:

- Bohren, Fräsen, Sägen
- Hoch präzise elektronisch getastete Bearbeitungen
- Beschlag setzen
- 5-Achs Formteilmbearbeitung
- Kantenanleimen

## Werkstückfixierung

### Konsolentische

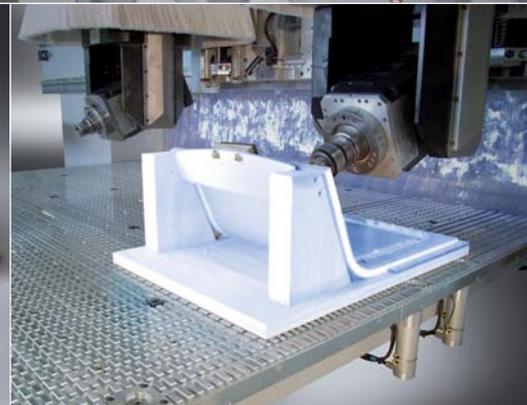
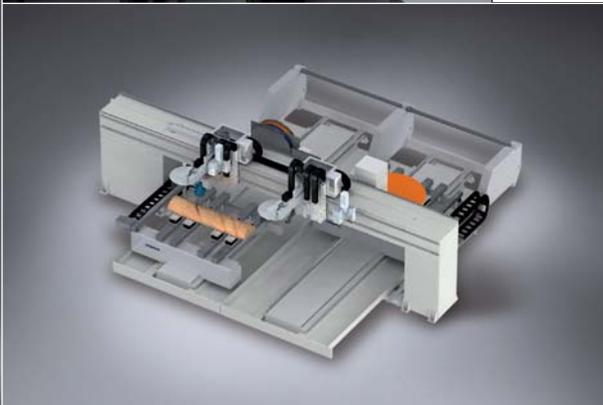
Der Konsolentisch ist die flexible Lösung mit optimaler Reststück- und Späneentsorgung

### Automatisch rüstender Konsolentisch (AP-Tisch)

Der AP-Tisch ist das High-End-System für Fertigungszellen und Losgröße 1 (B700)

### Rastertisch

Der Rastertisch ist die klassische Variante für Nesting, Kleinteile und Schabloneinsatz



## Bearbeitungsmaße

### Einzelbearbeitung

Durch Kopplung beider Tische können extrem großflächige Werkstücke bis 3.700/3.700 mm (B600) bzw. 6.200/2.550 mm (B700) bearbeitet werden

### Pendelbearbeitung

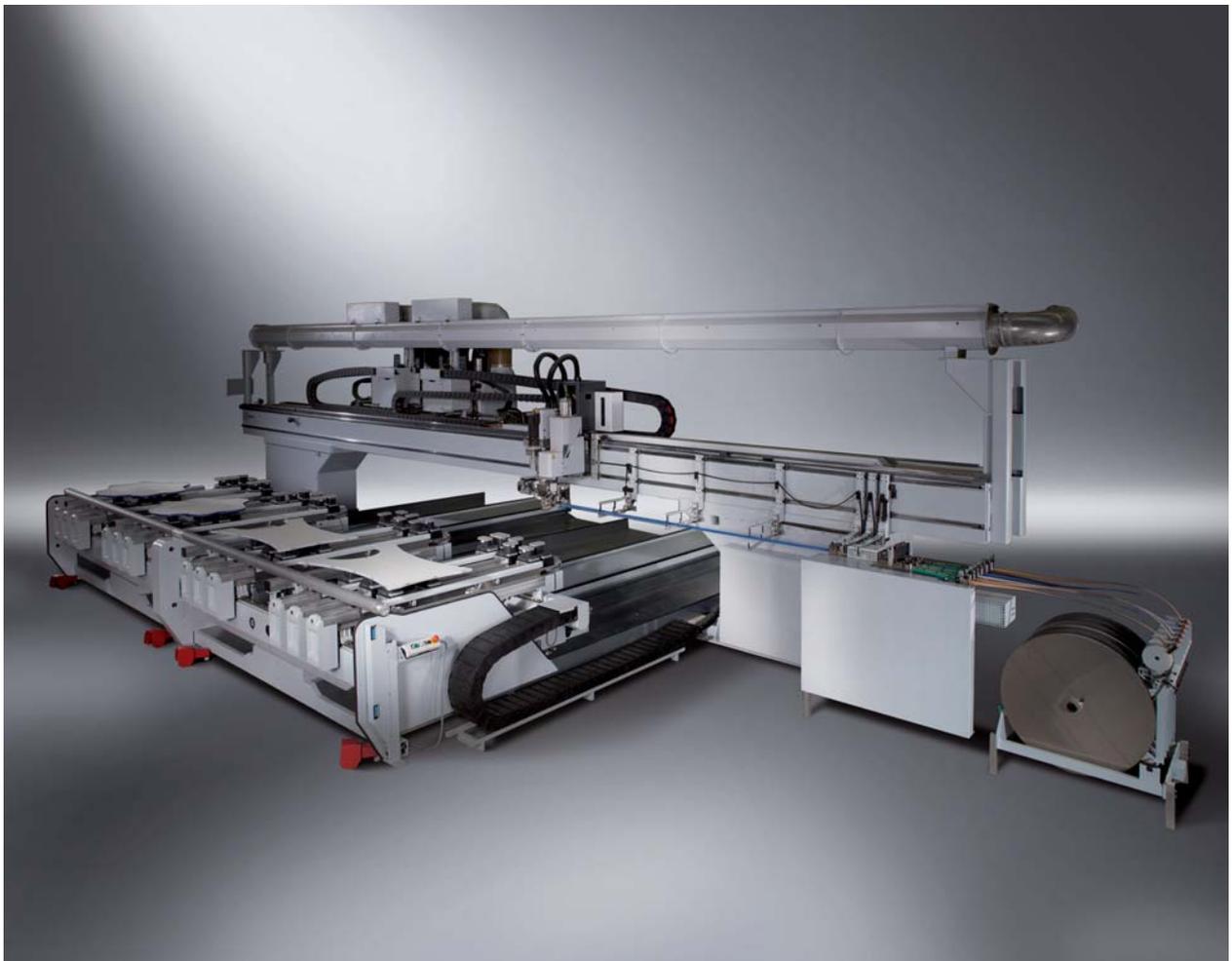
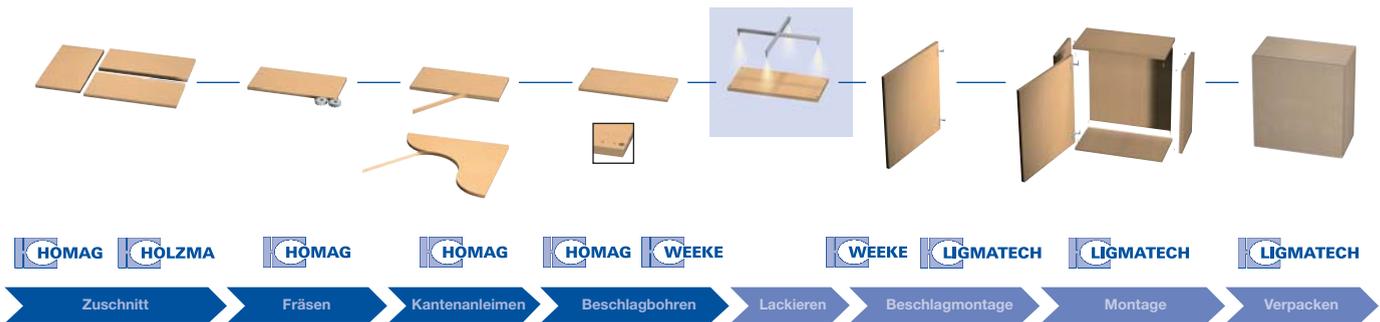
Durch zwei Tische mit max. 2.100/3.770 mm (B600) bzw. 3.050/2.550 (B700) können Umrüst- und Beschickvorgänge zeitgleich während der Bearbeitung durchgeführt werden

### Blockbearbeitung

Kubische Werkstücke bis zu 500 mm Höhe (B700) können durch die großen Z-Achsen von 600 bzw. 950 mm auch bei maximalen Werkzeuglängen von 230 mm (ab HSK Auflage) komplett bearbeitet werden

# Möbelfertigung

Flexibilität ist für die wirtschaftliche Produktion von Möbelteilen oberstes Gebot:  
HOMAG Maschinen übernehmen flexibel mehrere Bearbeitungen von Möbelteilen  
inkl. der Bekantung und können unterschiedliche Werkstückgeometrien und -mengen  
verarbeiten.



Bearbeitungszentren der Baureihen 600 und 700 bieten Ihnen eine hohe Qualitäts- und Effizienzsteigerung durch:

- Zusammenfassen von Arbeitsschritten, z. B. Formatieren, Bekanten und Bohren
- Automatisches Teilehandling
- Optimierte Verfahrensparameter je Werkstück (Vorschübe, Drehzahlen, Werkzeuge etc.)
- Flexible Anpassung Ihrer Produkte an den Markt „ohne“ Restriktionen durch die Maschinen



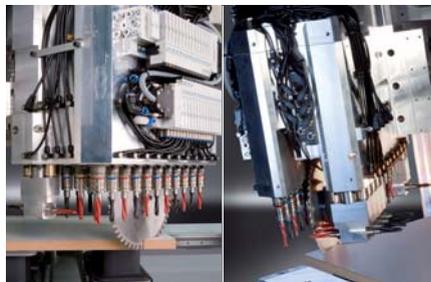
#### sensoFlex Tastsystem

- Perfekte Werkstückqualität – die getastete Spindel gleicht alle Unebenheiten und Toleranzen aus
- Volle Flexibilität durch Einsatzmöglichkeit der Tastung für verschiedene Werkzeuge
- Funktionserweiterung durch die Einsatzmöglichkeiten einer Vielzahl von Aggregaten (der Tastring wird dazu automatisch nach oben verfahren)
- Sensibel regelbarer Tastdruck für empfindliche Werkstoffe



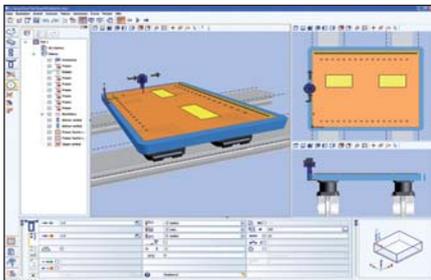
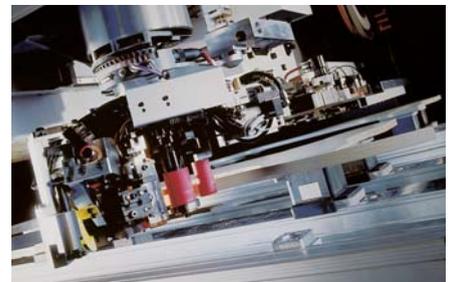
#### Bohreinheiten

- Verschiedene Bohrköpfe mit variabler Drehzahl von bis zu 7.500 1/min und patentiertem Schnellwechselsystem für den Bohrerwechsel ohne Werkzeuge
- Die Multi Processing Unit (MPU) kann um 360° stufenlos geschwenkt werden. Somit sind sowohl die Säge als auch alle 20 Vertikal- und 10 Horizontalspindeln in jedem Winkel einsetzbar
- Eine Anbaufrässpindel spart Werkzeugwechselzeiten und erhöht die Produktivität



#### Kantenanleimen (B700)

- Unterschiedliche Kantenanleimaggregate wie das **powerEdge** Verleimteil bieten eine Komplettbearbeitung in einem Schritt
- Es sind unterschiedliche Verleimteile z. B. für Softforming, Stegkanten oder **edgeFolding** flexibel einsetzbar



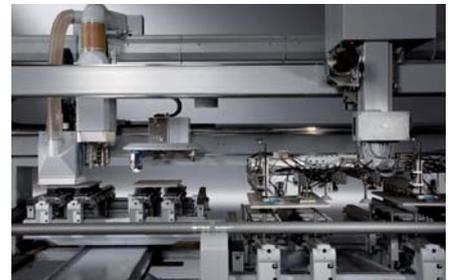
#### woodWOP

woodWOP ist das CNC-Programmiersystem der HOMAG Gruppe. Mittelpunkt der modernen Oberfläche ist der große grafische Bereich, in dem das Werkstück dreidimensional angezeigt wird. Fräsungen, Bohrungen oder Sägeschnitte werden durch Eingabe der Bearbeitungsparameter schnell und einfach programmiert und in der Grafik realitätsnah dargestellt. Das garantiert höchste Programmiersicherheit und ständige Kontrolle während der Programmerstellung.



#### TBP – Portalbeschiecker

- Zur Reduzierung von Handlingkosten
- Entlastung des Bedienpersonals
- Erhöhung der Maschinenlaufzeit (Maschine produziert auch während den Pausen des Bedieners)
- Maschinenintegrierte Steuerung

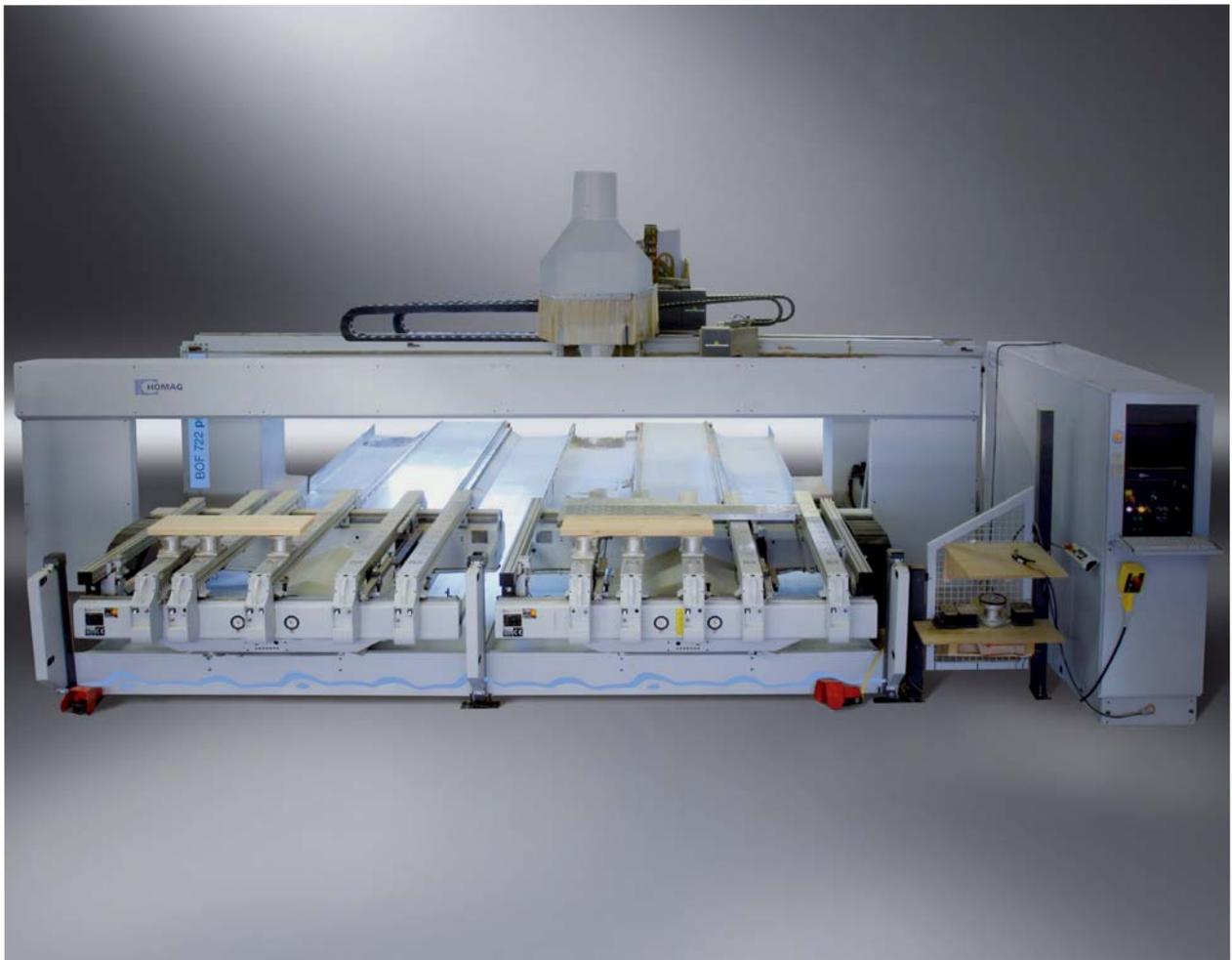
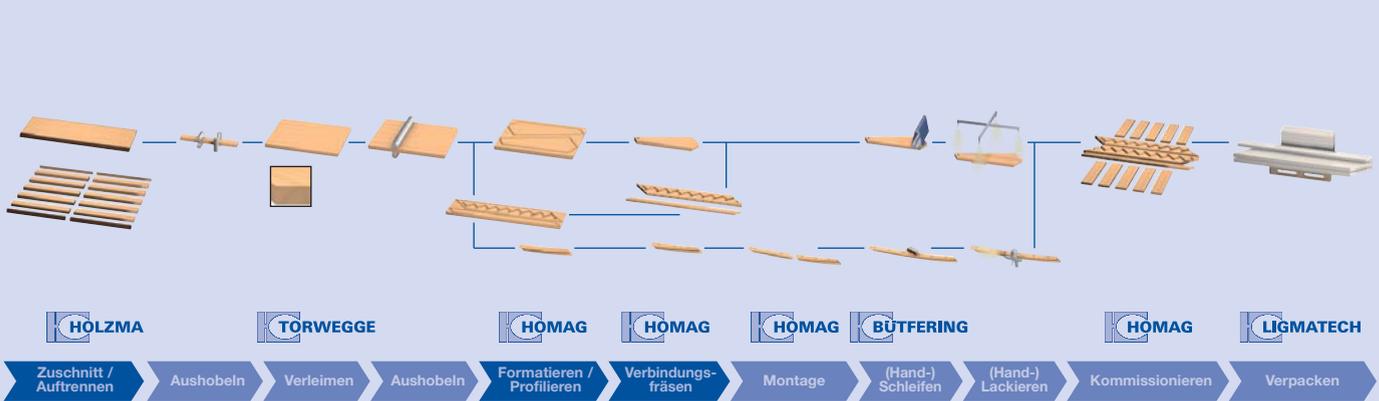


#### Konsolentische

- Konsolentische bieten eine optimale Reststückentsorgung
- Eine automatische Positionierung der Konsolen und der Spannmittel (AP-Tisch) ist die ideale Ergänzung bei automatischer Beschickung bzw. kleinen Losgrößen

# Treppenfertigung

Freie Konstruktion aller denkbaren Treppenformen und deren vollautomatische Fertigung. Durch HOMAG Bearbeitungszentren mit 5-Achs-Technik werden die Fertigungszeiten drastisch reduziert. Individuellen Lösungen sind technisch kaum Grenzen gesetzt.



Bearbeitungszentren mit 5-Achs- und 4-Achs-Spindel zum zeitgleichen Bearbeiten von Handlaufkrümmlingen und Treppenstufen

Individuell wie die eingesetzten Massivhölzer, konfigurieren Sie Ihr Bearbeitungszentrum. In Abhängigkeit Ihres Produktionsablaufs bieten wir Ihnen die richtige Lösung für:

- Treppenstufenfertigung inkl. dem Aufteilen der Leimholzplatten im Nestingverfahren
- Profilierung von Handlaufkrümmungen mit 5-Achs-Technik
- Treppenwangenfertigung mit allen Aussparungen und Fräsungen auch bei komplexen Geometrien
- Automatisches Werkstückhandling
- Datenübernahme von allen Branchensoftwarepaketen



#### 5-Achs-Technik

- Frässpindel mit bis zu 5 Achsen und in unterschiedlichen Leistungsklassen bieten eine hohe Zerspanungsleistung und exzellente Bearbeitungsergebnisse



#### Patentierter Pneumatik-Schnittstelle

- Die patentierte Pneumatik Schnittstelle erlaubt den Einsatz von getasteten Aggregaten z. B. für das exakte Runden der Treppenstufen unabhängig von den Dickentoleranzen
- Zusätzlich erfolgt eine Steigerung der Spindelleistung mittels eines zusätzlichen Kühlaggregates



#### Konsolentische

- Konsolentische mit integriertem Vakuum- und zusätzlichen Pneumatiksystemen bieten eine optimale Reststück- und Späneentsorgung in Verbindung einer flexiblen und sicheren Fixierung der Werkstücke



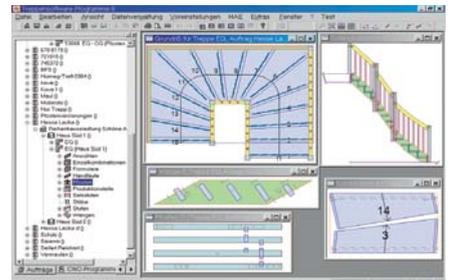
#### Konsolentische automatisch rüstend

- Der AP-Tisch für automatische Positionierung der Spänelemente bietet die Möglichkeit Werkstücke zu verfahren z. B. nach dem Auftrennen von zwei Treppenstufen für die weitere Bearbeitung



#### Unabhängige Bearbeitung

- Zeitgleiche Bearbeitung von Treppenstufen mit einem getasteten Aggregat und eines Handlaufkrümmungs mit einer 5-Achs-Frässpindel (Hintergrund)

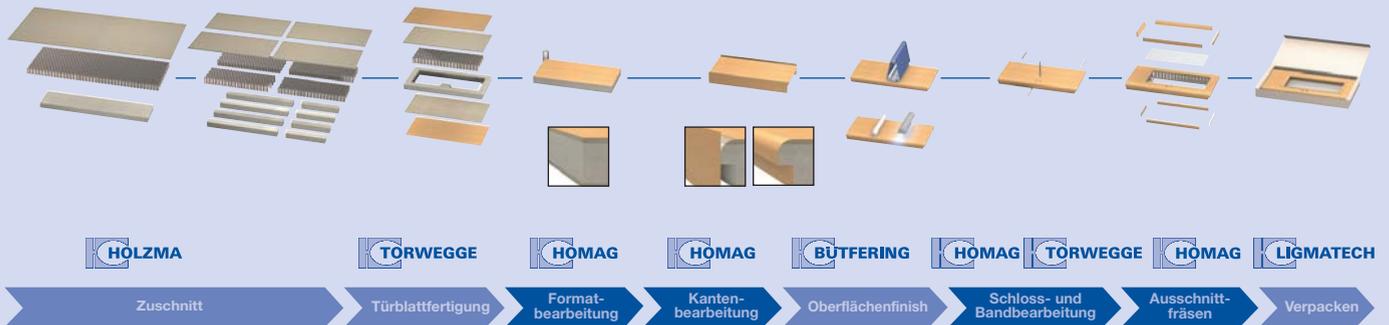


#### Treppensoftware

- Datenanbindung an alle gängigen Branchensoftwarepakete ermöglicht eine schnelle, automatische Bereitstellung der Maschinenprogramme

# Türenfertigung

Von der Standardtür bis zur Spezialausführung, von der Großserie bis zur auftragsbezogenen Fertigung. Unsere Maschinen und Anlagen eignen sich für die unterschiedlichsten Anwendungsfälle und passen sich schnell und effizient Ihren Anforderungen an.



Fertigungszelle inkl. Wendestation, Türblattidentifikation mittels Transponder und automatischer Werkstückreinigung

Egal welche Türblattaufbauten oder Falzgeometrien Ihre hochwertigen Türelemente auszeichnen. HOMAG bietet Bearbeitungszentren mit bis zu vier Bearbeitungseinheiten, um zeitgleich z. B. zwei unterschiedliche Türblätter bearbeiten zu können. Sämtliche Bearbeitungen werden in hoher Präzision ausgeführt:

- Profilieren und Nuten, z. B. für Bodendichtungen
- Lichtausschnittfräsungen
- Schloss- und Bandbearbeitungen
- Verzierungsnuten mit exakter Abtastung der Oberfläche
- Zargenverbindungsfräsungen und Bohrungen
- Bekanten von Türblattfälzungen



#### Unabhängige Bearbeitung

- Durch mehrere Bearbeitungseinheiten mit jeweils bis zu 5-Achsen sind fast alle denkbaren Bearbeitungen mit hoher Leistung bzw. geringen Stückkosten durchführbar



#### Lagevermessung

- Für eine exakte Bearbeitung wird eine automatische Lagevermessung z. B. der Türblätter durchgeführt



#### Hohe Spindelleistung

- Frässpindeln mit einer Leistung von bis zu 28 kW bieten genügend Reserven – auch beim Doppelfälzen von Funktionstüren. So sind auch hier hohe Vorschübe selbst in Harthölzern möglich



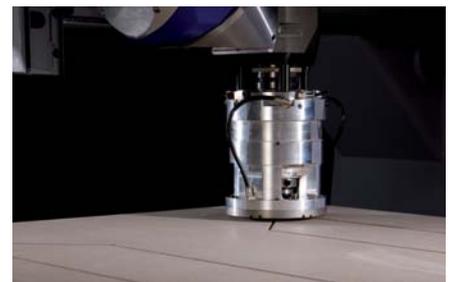
#### Kantenanleimen

- In Verbindung mit Kantenanleimaggregaten wird eine automatische Bekantung von Stumpftüren und von Türen mit Einfach- und Doppelfalz in Losgröße 1 durchgeführt



#### Zargenspannmittel

- Spezielle Spannmittel ermöglichen das sichere Spannen von Umfassungszargen mit unterschiedlichen Futteriefen und Bekleidungsbreiten
- Blockzargen werden in Verbindung mit dem automatisch rüstenden AP-Tisch 5-seitig bearbeitet ohne manuellen Eingriff. Das hochsteife powerClamp System ermöglicht hierzu ein automatisches Umspannen

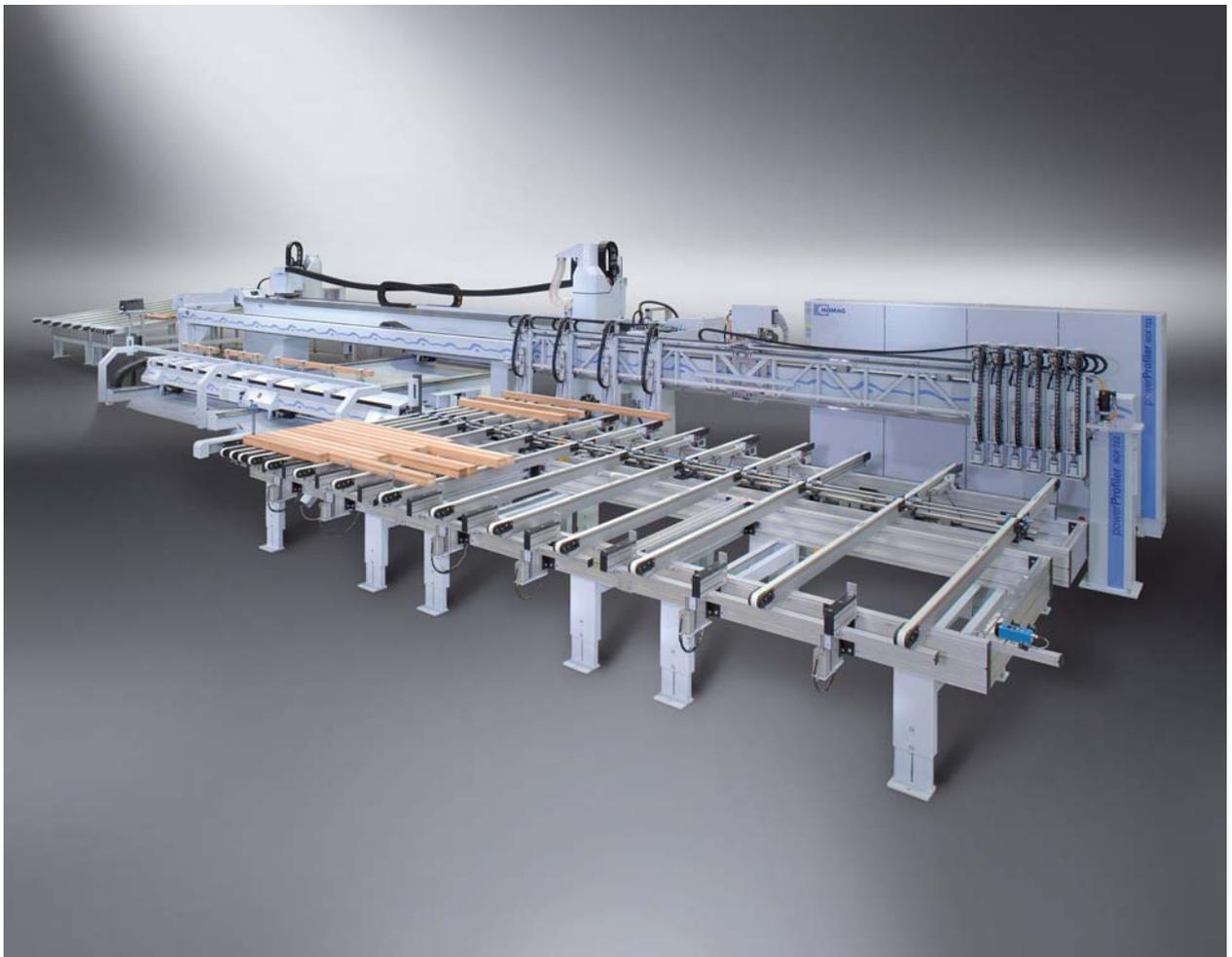
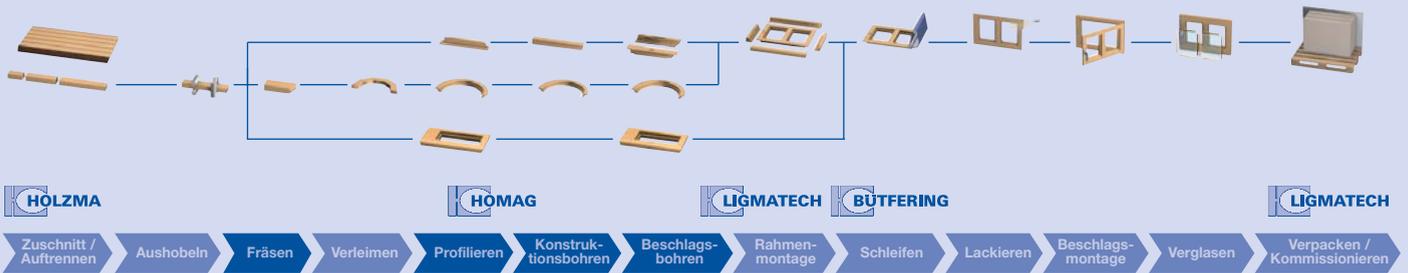


#### Ziernuten

- Getastete Aggregate ermöglichen das exakte Fräsen von Ziernuten oder das Runden von Türblättern bei Ausgleich von Werkstücktoleranzen

# Fensterfertigung

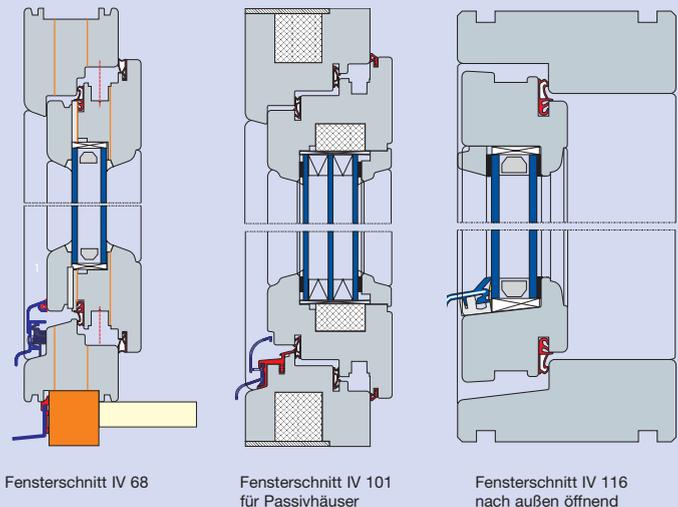
Moderne CNC-Bearbeitung ist aus dem Bereich der Fensterfertigung heute nicht mehr wegzudenken. HOMAG bietet als Marktführer leistungsfähige Komplettlösungen, mit denen bis zu fünf Arbeitsschritte mit einem Bearbeitungszentrum durchgeführt werden können.



powerProfilier für die Fensterbearbeitung

Immer höhere Anforderungen im Bezug auf die Energieeinsparung, Lärmschutz und Sicherheit führen zu einer Vielzahl unterschiedlicher Fenstersysteme. HOMAG bietet Ihnen hochflexible Bearbeitungszentren, die auch zukünftigen Ausprägungen von Fenstersystemen gerecht werden, wie:

- Größere Profiltiefen von bis zu 150 mm für größere Isolierglasstärken und bessere Dämmwerte
- Unterschiedliche Materialien, z. B. Dämmkern aus PU und Vorsatzschalen aus Purenit oder Aluminium
- Wintergarten- und Fassadenkonstruktionen aus Multiplex oder anderen Materialien
- Zunehmende Integration von Funktionsbaugruppen wie Lüfter, Alarmanlagenkontakten etc.



#### 5-Achs-Technik

- Für die Bearbeitung von Pfosten-/Riegelkonstruktionen im Wintergarten- und Fassadenbau wird eine 5-Achs-Spindel für Schifterschnitte und Verbindungsfräsungen eingesetzt



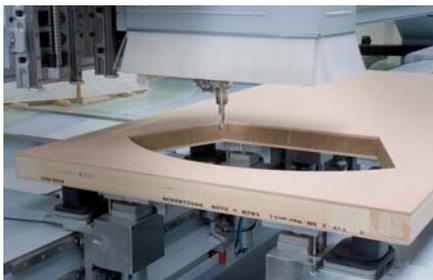
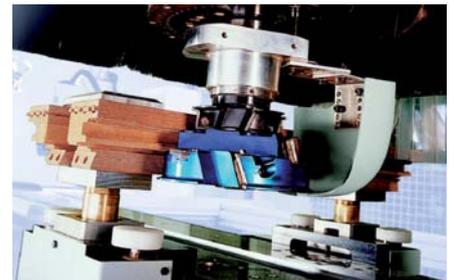
#### Unabhängiger Betrieb

- Hohe Leistung von bis zu 400 Fensterteilen pro Schicht durch den zeitgleichen Einsatz von 2 Frässpindeln und einer Zuschnittstation
- 5-seitige Komplettbearbeitung durch das automatische Umspannen



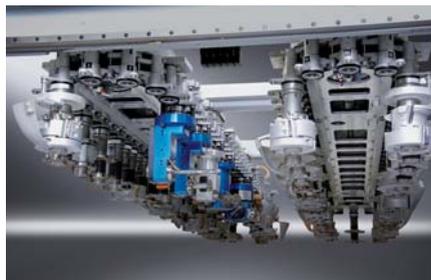
#### Hohe Spindelleistung

- Frässpindeln mit bis zu 28 kW Leistung garantieren hohe Vorschübe auch bei großen Zerspanungsquerschnitten



#### Haustürblattbearbeitung

- Sowohl Fenstereinzeltel als auch Haustürblätter können mit einem Bearbeitungszentrum komplett bearbeitet werden



#### Werkzeugwechselsysteme

- Große Werkzeugspeicher mit bis zu 432 Plätzen ermöglichen eine Fertigung unterschiedlichster Fenstersysteme mit bis zu 120 mm Profiltiefe ohne manuellen Werkzeugwechsel



#### Rundbogenteile

- Zusätzliche Querkonsolen ermöglichen die Bearbeitung von Rundbogenteilen

# Innenausbau und Fahrzeugausbau

Individualfertigung und die präzise Bearbeitung unterschiedlichster Materialien sind für den Innenausbau unabdingbar. Mit der 5-Achs-Technik sind viele Bearbeitungen ohne zusätzliche Aggregate möglich, zum anderen ergeben sich vielfältige Produktgestaltungsmöglichkeiten wie zum Beispiel gewölbte Verkleidungen.



BOF 611 mit automatischer Beschickung und Abstapelung

Hochwertiger Innenausbau zeichnet sich durch individuelle Gestaltung und eine Vielzahl an Materialien aus. Die sich daraus ergebenden Anforderungen an die Bearbeitungszentren wie z. B. 5-Achs-Technik für gewölbte Fronten oder Fräswerkzeugkühlungen für die Acrylbearbeitung decken HOMAG Bearbeitungszentren ab. Somit sind Ihnen auch in Zukunft „keine“ Grenzen gesetzt im Bezug auf:

- Einsatz unterschiedlichster Werkstoffe
- Design der Inneneinrichtungen Ihrer Kunden
- Passgenauigkeit und Wiederholgenauigkeit auch bei komplexen Formen
- Oberflächengestaltung von Werkstoffen wie z. B. Gravuren oder Akustiknuten und Bohrungen
- Schnelle und sichere Programmierung und Fertigung durch Übernahme von CAD/CAM Daten von Planern



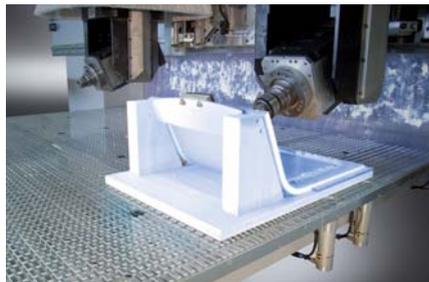
#### Minimalmengenschmierung für Aluminium

Die patentierte Aggregateschnittstelle mit Übertragungsmöglichkeiten von Pneumatik und Flüssigkeiten in einwechselbare Aggregate ermöglicht das Kühlen und Schmieren bzw. die sichere Entfernung von Spänen.



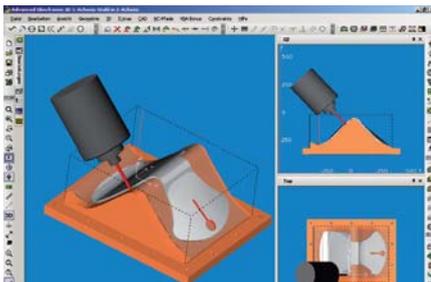
#### Fünf-Achs-Technik

Die DRIVES+ Fünf-Achs-Spindel bietet neue Gestaltungsmöglichkeiten, viele Optionen für die Zukunft und somit Investitionssicherheit. Bei höheren Leistungsanforderungen auch im Doppelpack.



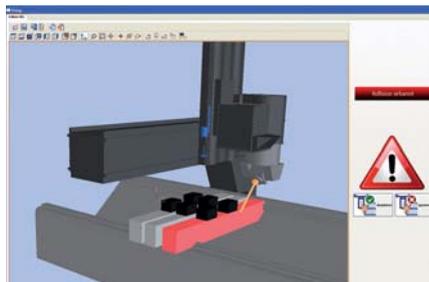
#### Hochglanzfräsen

Durch variable Spindeldrehzahlen von 100 - 24.000 1/min. werden in Verbindung mit monokristallinen Diamantfräsern und der hochsteifen Maschinenkonstruktion Hochglanzfräsungen von Acryl in einer bemerkenswerten Qualität durchgeführt.



#### CAD/CAM Systeme

Zu allen gängigen CAD/CAM Systemherstellern wurden Datenanbindungen realisiert, die eine „einfache“ Programmgenerierung auch von komplexen 3D-Formteilen mit hoher Sicherheit und geringem Aufwand garantiert



#### collisionControl

Mit der neuesten Steuerungs- und Programmiergeneration von HOMAG ist eine Kollisionsüberwachung auch bei der 5-Achs-Bearbeitung möglich. Ein optimaler Schutz für Werkzeuge, Werkstücke, Maschine und den Maschinenbediener



#### Präzision in allen Dimensionen

Auch gewölbte Werkstücke können mittels der patentierten Pneumatikschnittstelle, der DRIVES+ Fünf-Achs-Spindel, getastet profiliert werden

# Nesting

Beim Plattenaufteilen auf einem Bearbeitungszentrum werden die Werkstücke optimal ineinander „verschachtelt“. Durch diese Verschnittoptimierung wird eine bessere Materialausbeute erzielt – der Rohstoff kann effizienter genutzt werden.



BOF 612 mit zwei unabhängigen Frässpindeln und zwei dreiseitig zugänglichen Rastertischen

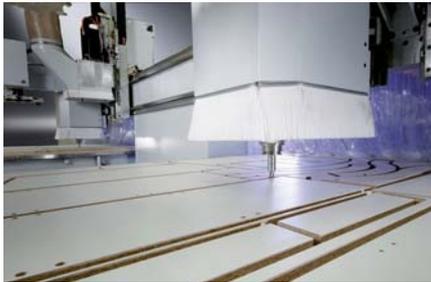
Je hochwertiger Ihre Materialien sind und je kleiner die Losgrößen desto schneller rechnet sich die Nesting-Technologie (Plattenaufteilen auf dem Bearbeitungszentrum). Effizient können rechteckige und Freiformteile optimal verschachtelt werden ohne Rücksicht auf Schnittbilder wie beim Sägen. Durch zusätzliche Bearbeitungen beim Aufteilen der Platten wie dem Bohren werden Handlungszeiten gespart und Kosten reduziert. HOMAG bietet Ihnen Erfahrungen aus unterschiedlichen Branchen:

- Frontenfertigung – Plattenaufteilen und Profilieren
- Korpusfertigung – Plattenaufteilen und Bohrbearbeitung
- Treppenbau – Aufteilen von Leimholzplatten für die Treppenstufen
- Fahrzeugbau – Plattenaufteilen für Komponenten von Yachten- und Caravaninnenausstattungen
- Musikinstrumente und Tonmöbel – Komplettbearbeitung von z. B. Lautsprecherboxenteilen aus einer Rohplatte



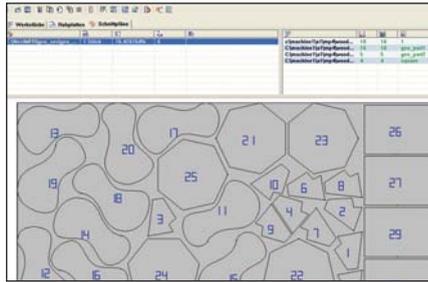
#### HSC Spindeln mit Abblasdüsen

- Für eine hohe Vorschubgeschwindigkeit bzw. Werkstückqualität sind Frässpindeln mit bis zu 24.000 1/min. verfügbar
- Abblasdüsen an den Absaughauben und an den Werkzeugaufnahmen sorgen für eine optimale Späneentsorgung



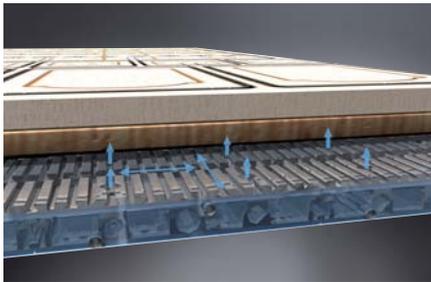
#### woodNest

- woodNest bietet eine Verschnittoptimierung von Formteilen und rechteckigen Werkstücken für die optimale Materialausnutzung
- Datenübertragung von allen gängigen ERP Systemen reduzieren den Programmieraufwand
- Programmierbarer Kalibrierzyklus für Verschleißplatten



#### Saugtraverse

- Eine spezielle Saugtraverse ermöglicht das vollautomatische Werkstückhandling inkl. Reststücken



#### Rastertisch

- Der Aluminium-Rastertisch ist die ideale Basis nicht nur für Nestinganwendungen
- In Verbindung mit einer Luftkissenfunktion können auch große Werkstücke und Rohplatten einfach gehandhabt werden



#### Lagerintegration

In Verbindung mit einem Flächenlager, z. B. von BARGSTEDT, sind vollautomatische Aufteilzentren inkl. Teilekennzeichnung, Restteilverwaltung, Reststückentsorgung und Verschleißplattenhandling im Einsatz



#### Werkstückreinigung

Eine integrierte Reinigungsvorrichtung säubert automatisch die fertigen Werkstücke und die Verschleißplatten vor dem Auflegen der nächsten Werkstücke



Durch das Maxi-Flex-Spannsystem entsteht eine durchgängige Ebene zur beliebigen Spannmittelpositionierung

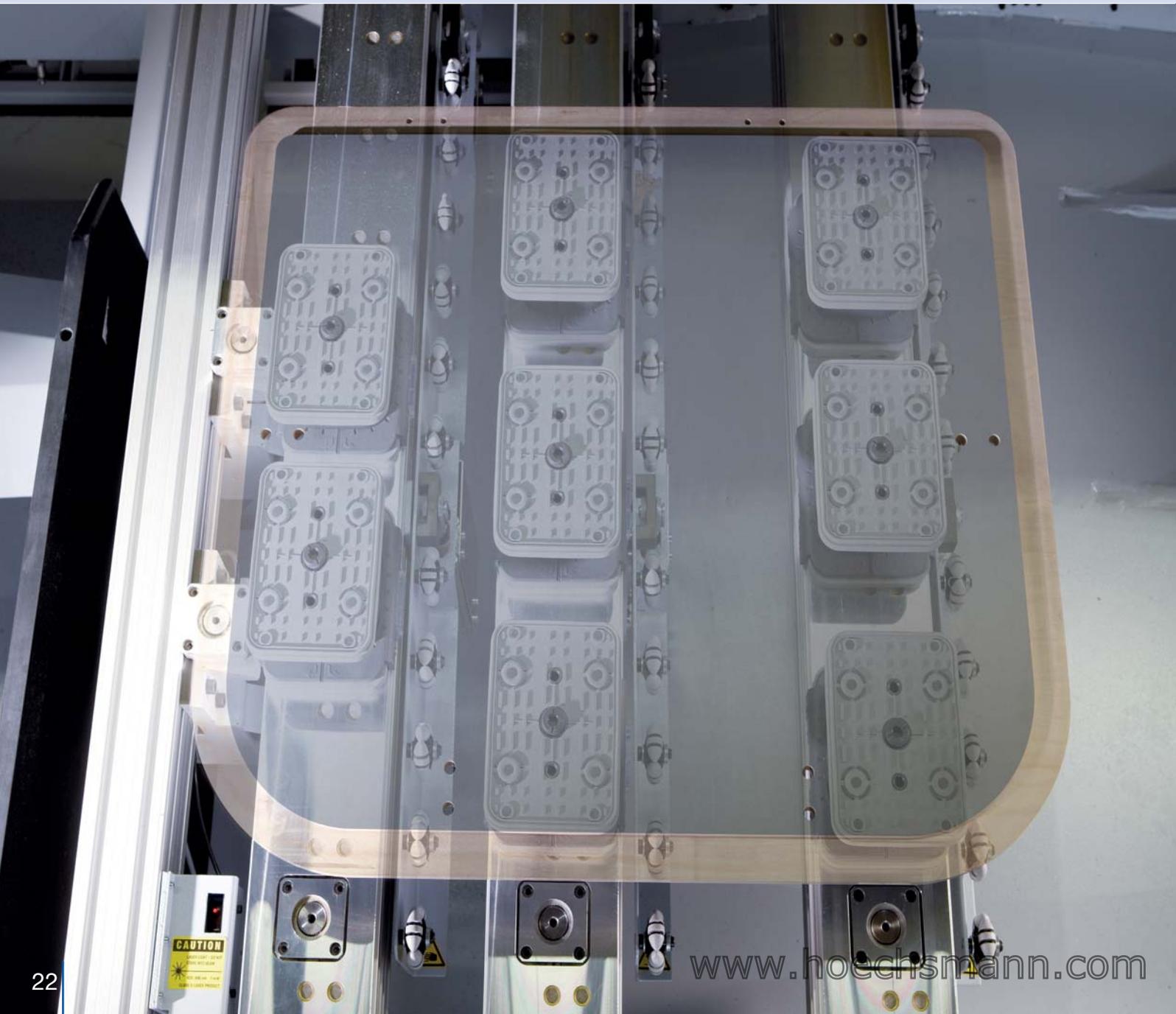


Selbst schmale, geschweifte Teile lassen sich mit dem Maxi-Flex-Spannsystem spannen



Flexibles Spannsystem: Anschlagbolzen mit Schwenkanschlägen für Werkstücke mit überstehenden Deckschichten (Option)

Konsolentisch für die exakte und flexible Teilefixierung

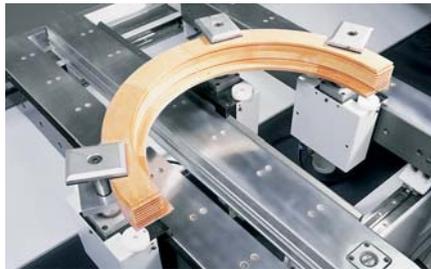


# Für jede Aufgabe den passenden Tisch

HOMAG bietet innovative, praxisgerechte Tischvarianten für unterschiedlichste Anforderungen. Damit wird eine exakte Fixierung der Werkstücke zum Kinder-spiel. Höchste Bearbeitungspräzision und perfekte Produktqualität sind das Ergebnis.



LED-Positioniersystem – das schnellste und sicherste System gegenüber allen anderen Systemen zum manuellen Positionieren der Vakuumspanner und Konsolen



Manuelle Spannvorrichtung für gerade und geschweifte Teile. Ideal für den Fensterbau



Weitere Infos in unserem Aggregate- und Spannmittelkatalog

## Sauber und schnell – der Konsolentisch

- Schnelle Konsolenverstellung mit nur einem Handgriff
- Variable Vakuumspanneranzahl durch schlauchloses Vakuumsystem
- Hochsteife Konsolen für präzise Teilefixierung und exakte Bearbeitung
- Kein Verklemmen beim Verfahren der Konsolen durch vier Linearführungswagen je Konsole
- Großer Freiraum für Reststücke unter den Konsolen
- Anschlagbolzenposition innerhalb des Maschinenbettes, Reststücke und Späne fallen in den Bereich der Reststückentsorgung

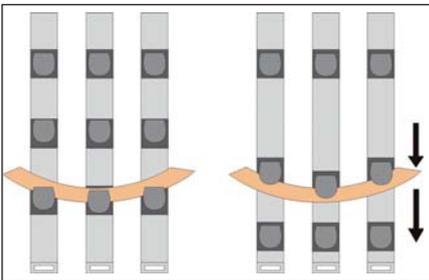
## Mehr Leistung mit flexiblen Spannsystemen

Die exklusive Vakuumspanner-Plattform mit patentierter Doppeldichtlippe für Konsolenaufspanntechnik:

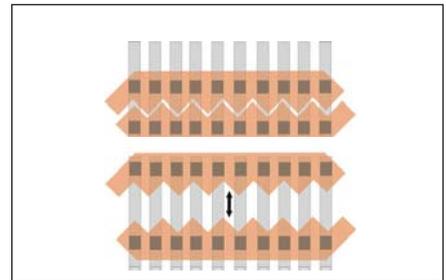
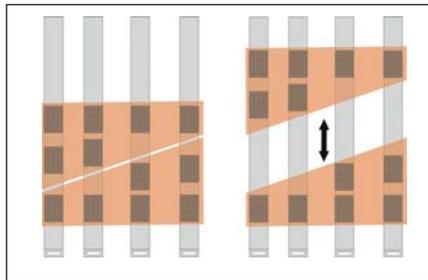
- Zur stufenlosen Verschiebung schlauchloser Vakuumspanner entlang der Konsole
- Unabhängig von Saugstellen in der Konsole
- Zwei-Kreis-Vakuumsystem verhindert ungewolltes Verschieben der Vakuumspanner beim Auflegen der Teile

# Spart Zeit und steigert die Flexibilität: der automatisch rüstende AP-Tisch

AP – automatic Positioning – ist der Schlüssel zu mehr Komfort, schnellerem Rüsten und zur Optimierung der Bearbeitungsschritte (B700). Durch die automatische Positionierung der Spannmittel lassen sich Werkstücke zum Beispiel auch nach einem Trennschnitt verfahren.



Automatisches Umspannen der Einzelteile für doppelseitige Bearbeitung



Weitere Infos in unserem Aggregate- und Spannmittelkatalog

## Weniger Rüsten, mehr Leistung – der AP-Tisch

- Vollautomatische Tischeinrüstung, inklusive exakt positionierten Spannelementen
- Möglichkeit zum Umrüsten des Arbeitstisches während des Werkstückwechsels
- Deutliche Reduzierung der Nebenzeiten
- Hohe Leistung und Effizienz auch bei Losgröße 1
- Ausbau zur mannarmen Fertigungszelle möglich
- Vakuumspanner in verschiedenen Formen einsetzbar
- Für unterschiedlichste Werkstückgeometrien

Der AP-Tisch bietet vielfältige Möglichkeiten für unterschiedliche Anwendungen. Im Treppenbau können z. B. Stufen nach dem Auftrennen zur Komplettbearbeitung verfahren werden. Im Fensterbau ist die 5-Seiten-Bearbeitung ohne manuellen Eingriff durch ein automatisches Umspannen realisierbar



Automatisches Auftrennen und Auseinanderfahren von Treppenstufen für die umlaufende Komplettbearbeitung

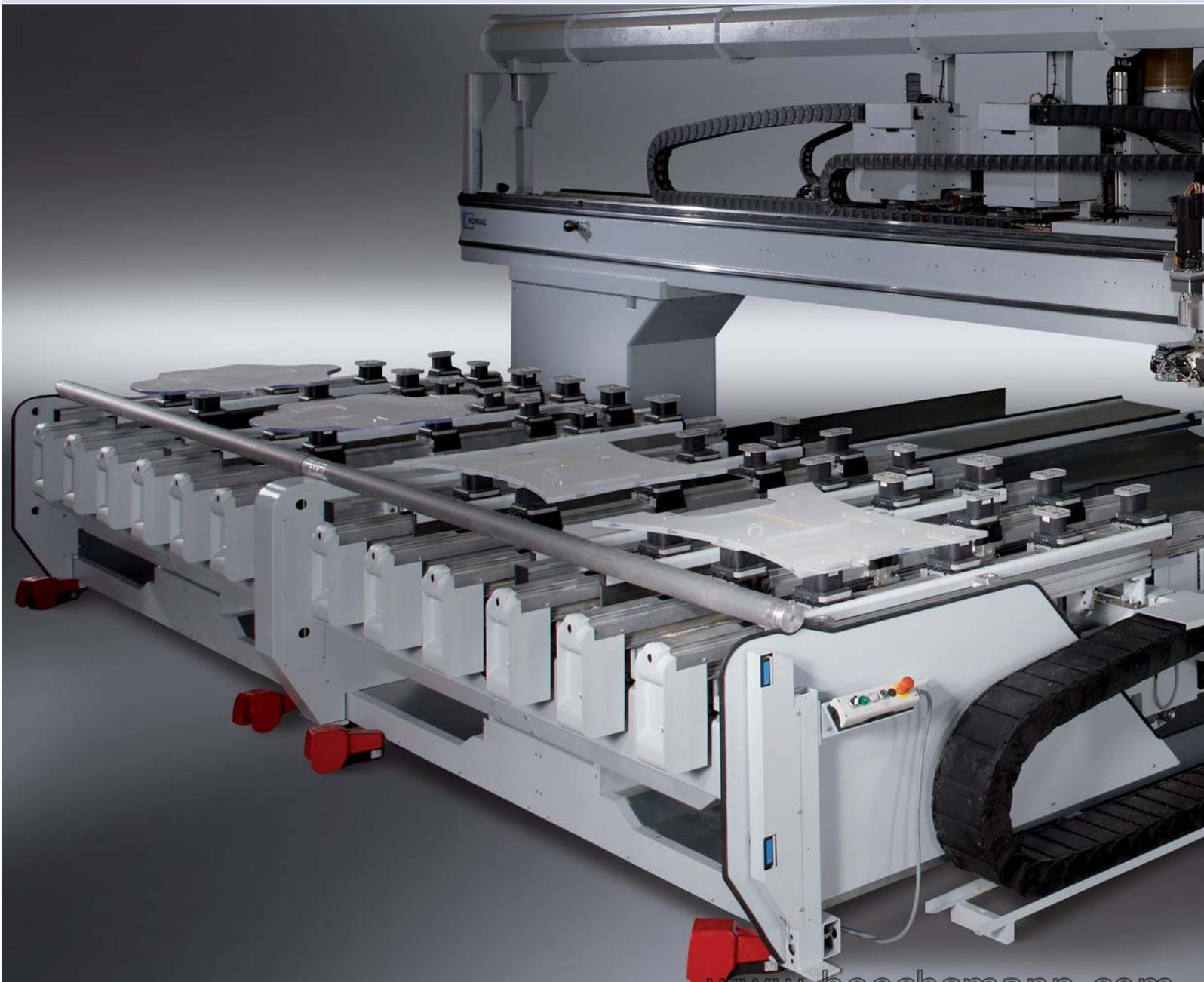


Unterschiedliche Vakuum- und Pneumatikspannelemente garantieren eine exakte Bearbeitung unterschiedlicher Werkstücke und Werkstoffe

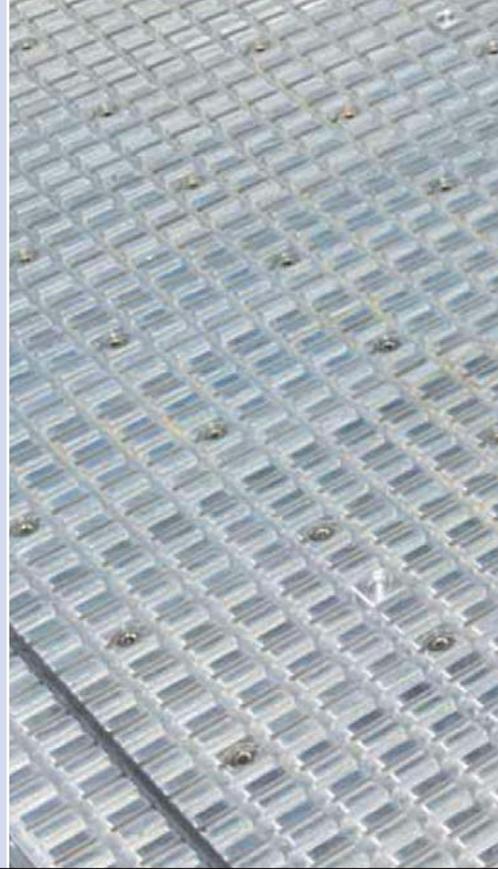


Verfahren der Pneumatikspanner nach der Längsprofilierung von z. B. Fensterkanten in Y-Richtung für eine 5-seitige Bearbeitung

Vollautomatischer AP-Tisch, patentiert



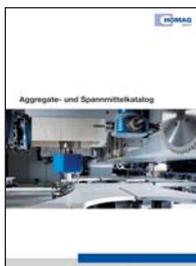
Vakuumspanner und Dichtschnüre zum flexiblen Aufspannen der Werkstücke



## Vielseitig einsetzbar: der Rastertisch

Der genutete Aluminium-Rastertisch ermöglicht die formschlüssige Befestigung von Spannmitteln und damit die sichere Fixierung der Werkstücke auch bei großen Zerspanungskräften. Die Vakuumübertragung durch die Tischkonstruktion optimiert die Verteilung des Vakuums, reduziert Leckagen und Übertragungsverluste und macht aufwändige Installationen überflüssig. Durch unterschiedliche Spannmittel mit variablen Aufspannhöhen eignet sich der Rastertisch auch für den Einsatz von Aggregaten.

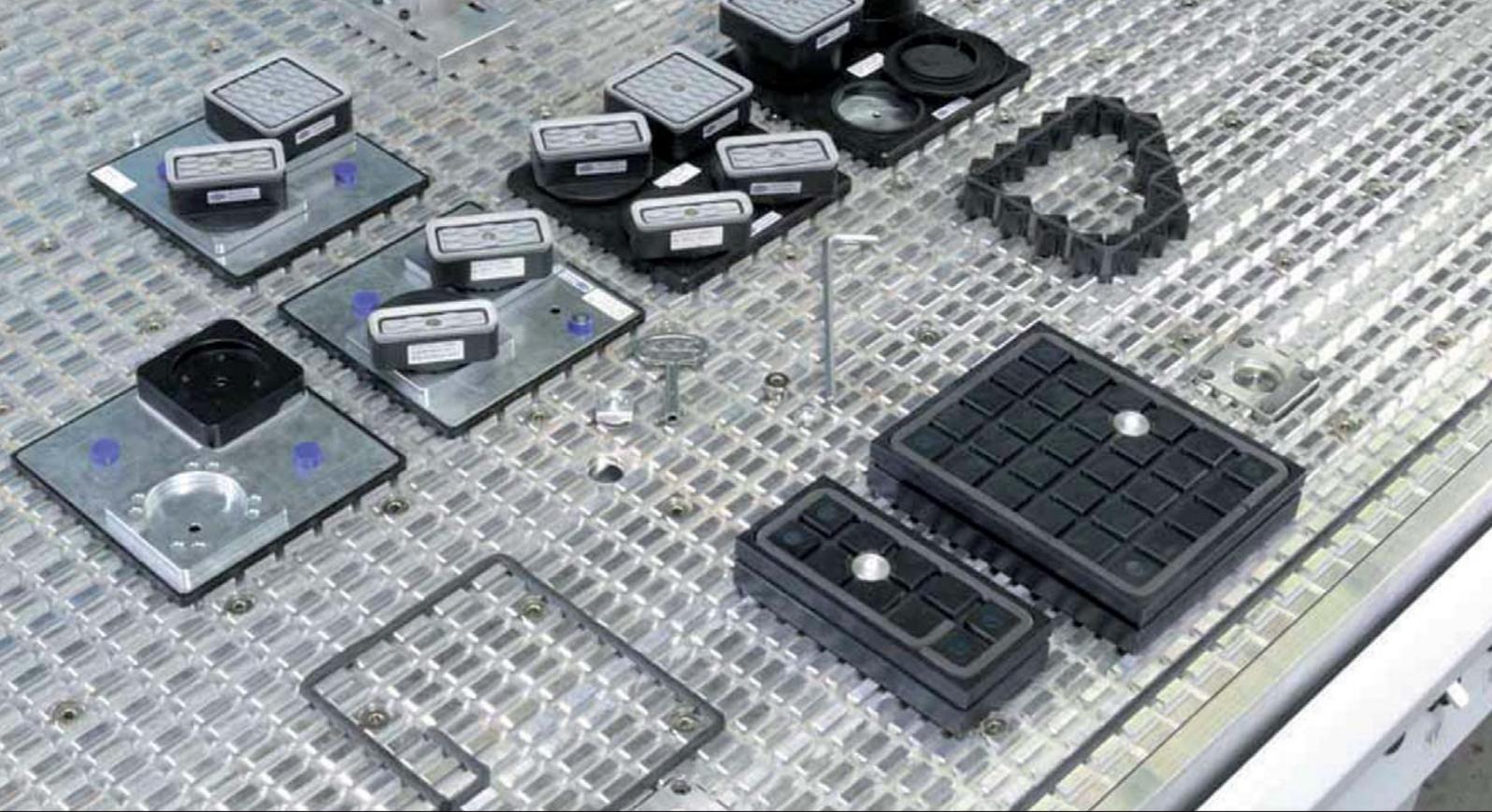
Weitere Infos in unserem Aggregate- und Spannmittelkatalog



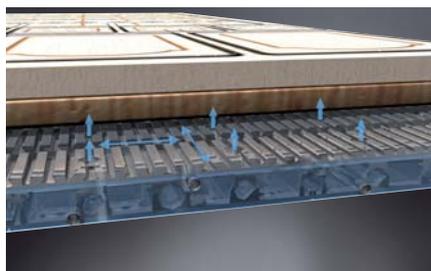
### **Rastertisch – die universelle Standardlösung**

- Exakte, flexible Anpassung der Vakuumsaugfläche an die Werkstückkonturen
- Dichtschnur zum Einlegen in die Nuten für vollflächige Werkstückauflage
- Möglichkeit zur Schmalkantenbearbeitung durch Einsatz aufsteckbarer Vakuumspanner

- Präzise Werkstückpositionierung über Anschlagbolzen
- Sichere Teilefixierung auch bei großen Zerspanungskräften durch Schwalbenschwanznuten
- Möglichkeit zur Werkstückspannung mit Verschleißplatten im Nestingverfahren



Genuteter Aluminiumrastertisch gewährleistet die präzise Fixierung durch mechanische Spannelemente an jeder beliebigen Stelle



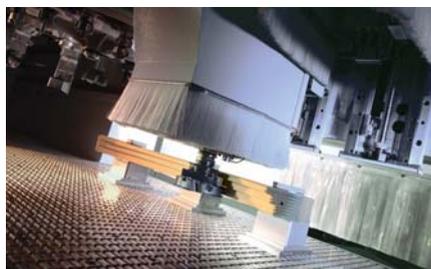
Luftkissenfunktion für das leichte Handling großformatiger Werkstücke



Synchronbearbeitung beim Nesten von Korpusmöbelteilen



Treppenwangenbearbeitung auf Flex-System

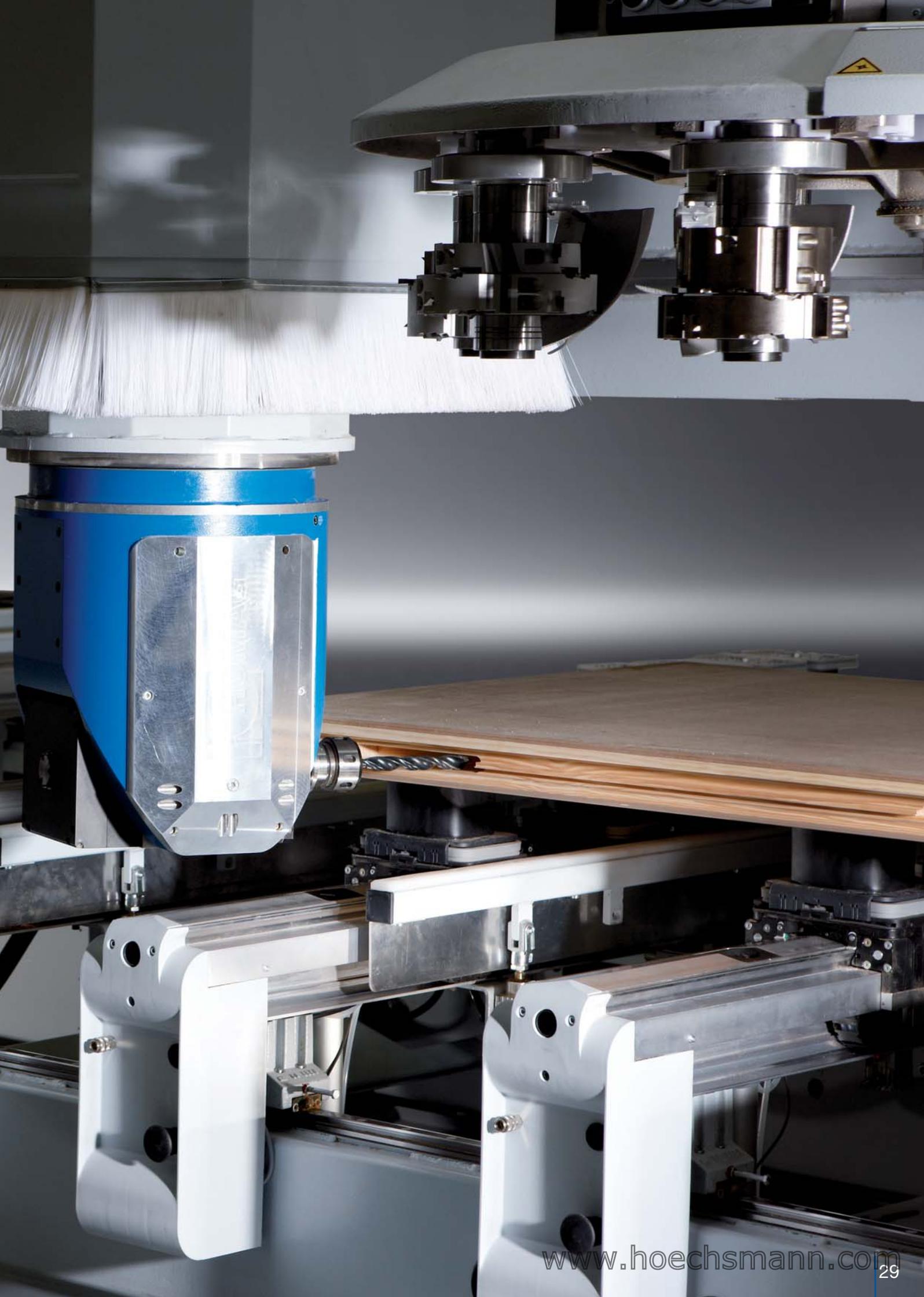


Fensterfertigung mit Multispanner



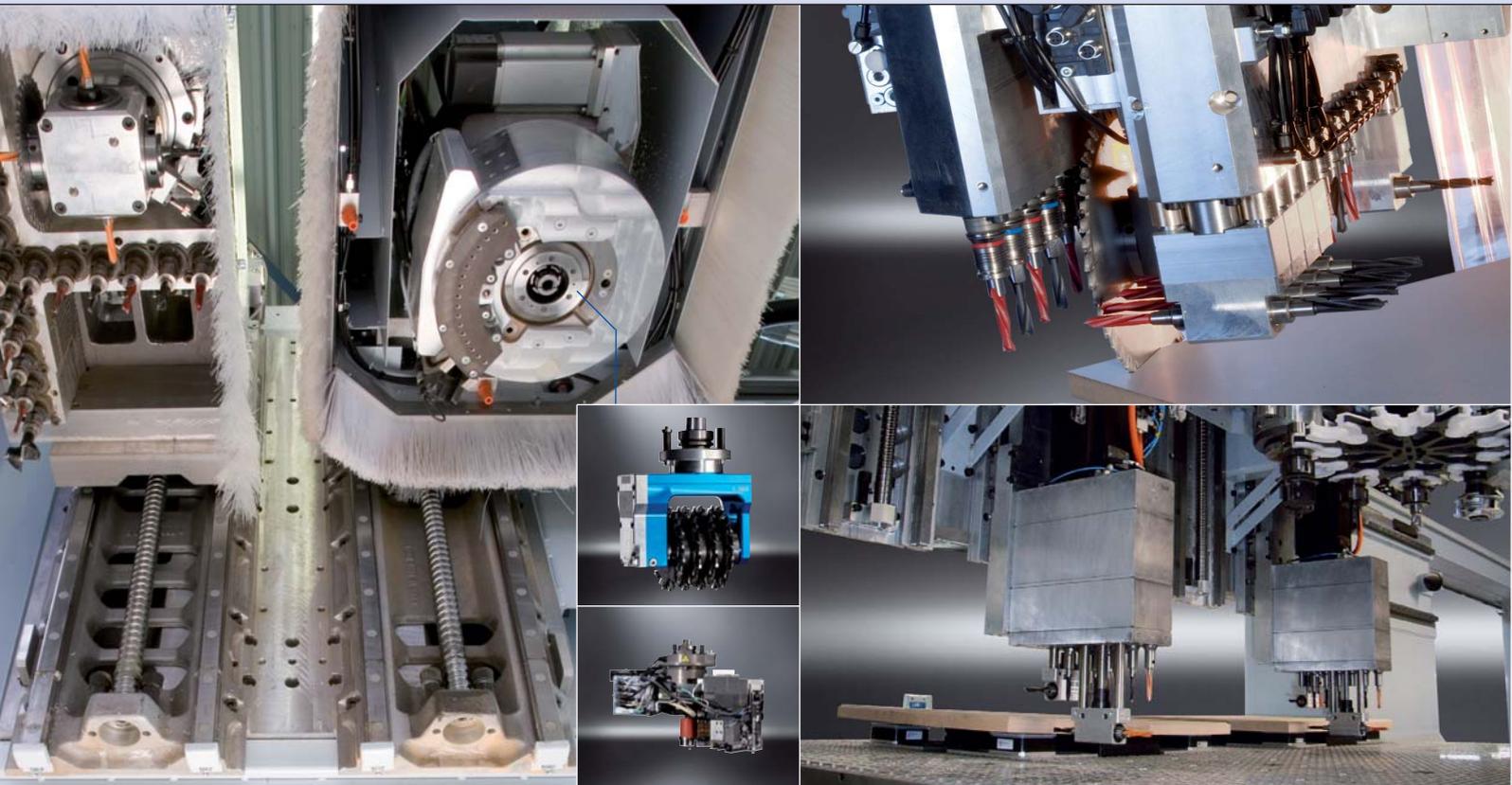
Das Flex-System erlaubt auch das sichere Fixieren von gewölbten Werkstücken wie einem Waschtisch aus Corean





Für zusätzliche Möglichkeiten sorgt unsere modular aufgebaute Bohrtechnik. Mit Ihrer robusten Bauweise, unterschiedlicher Spindelanzahl und zusätzlichen Funktionen wie Fräsen und Sägen verbindet sie hohe Flexibilität und Wirtschaftlichkeit auf ideale Weise. Die Multifunktionalität der Multi Processing Unit erlaubt das

Formatieren, Sägen und Bohren ohne Werkzeugwechsel. Da die MPU 360° schwenkbar ist, sind die Bearbeitungen sogar in „jedem“ Winkel durchführbar. Während dem Einsatz der MPU können Werkzeuge in die Hauptspindel eingewechselt werden. Nebenzeiten werden drastisch reduziert, zu Gunsten von höherer Produktivität und geringeren Stückkosten.



Aggregate- und Elektronikschnittstelle für den flexiblen Einsatz unterschiedlicher Aggregate

- Fräsaggregate
- Nachbearbeitungsaggregate
- Unterschiedliche Verleimteile wie
  - **doubleEdge** für Leichtbau (patentiert)
  - **edgeFolding** für „stoßfreies“ Bekanten von rechteckigen Werkstücken
  - **powerEdge** für hohe Leistung bei unterschiedlichen Kantenmaterialien und engen Konturen



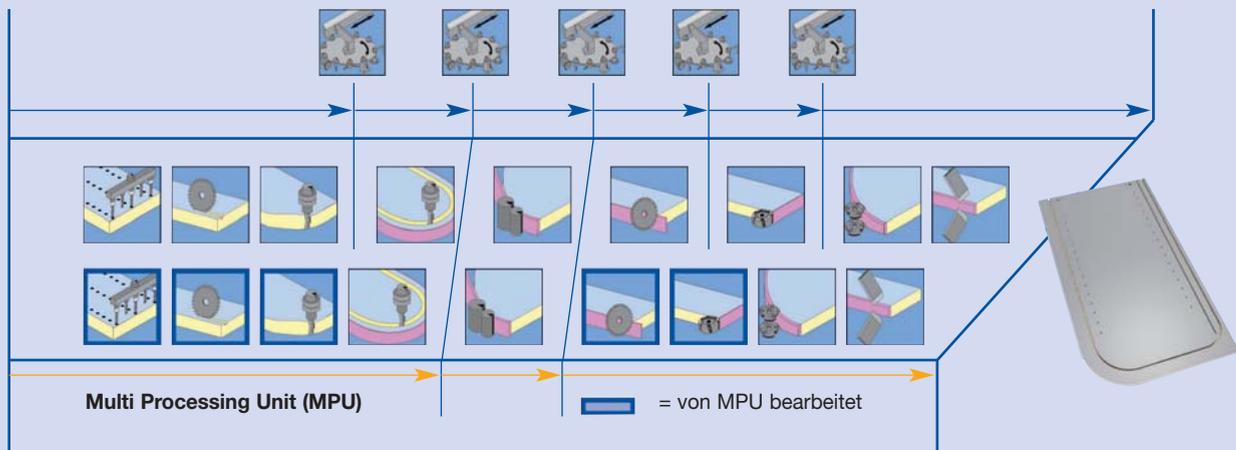
edgeFolding-Aggregat



doubleEdge-Aggregat

#### High-Speed-Bohrköpfe

- Kompakt mit 13 Spindeln für einen geringen Spindelabstand bei der Synchronbearbeitung
- Vielseitig mit 21 Spindeln und schwenkbarer Nutsäge
- MPU – Multi Processing Unit für Bohren, Fräsen, Sägen ohne Werkzeugwechsel



# 1 - 4 Bearbeitungseinheiten

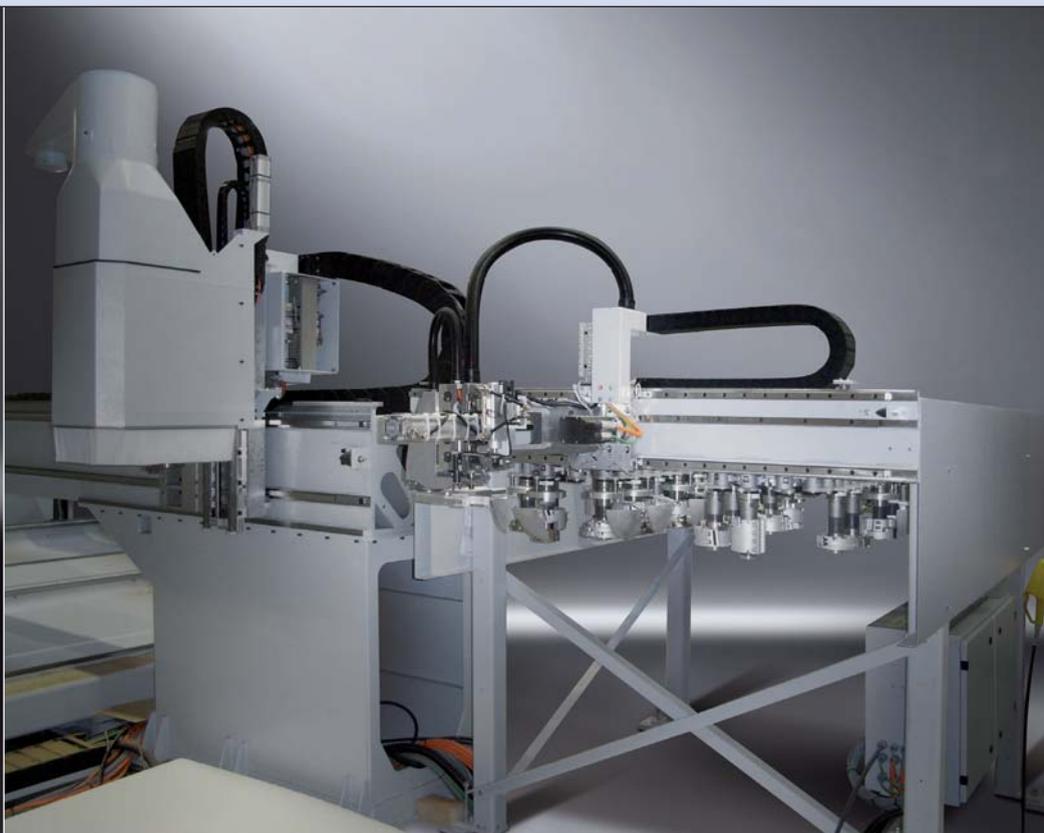
Bis zu vier Bearbeitungseinheiten mit je zwei Z-Achsen für die Aufnahme von unterschiedlichen Frässpindeln, Bohrköpfen, Verleimaggagaten oder Montageaggagaten bieten die Basis für eine optimale Anpassung der Bearbeitungszentren, die notwendige Verfahrenstechnik und Ihre Leistungsansprüche. In Verbindung mit Werkzeug- und Aggregatespeichern mit bis zu 432 Plätzen kann jedes Werkstück schnell und ohne Umrüstungen in hoher Qualität bearbeitet werden.

Wahlweise 1 - 4 Bearbeitungseinheiten





Kantenmagazin mitfahrend in X mit bis zu 6 Rollen oder extern mit bis zu 24 Rollen



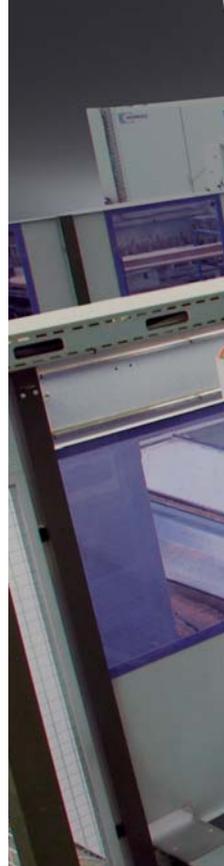
Werkzeugwechselsystem mit 10 - 218 Plätze je Hauptspindel (abhängig von der Konfiguration) für eine höchst effiziente Bearbeitung ohne manuelle Eingriffe

Mit unserer Hauptspindeltechnik setzen wir Maßstäbe und steigern damit die Leistung und Flexibilität unserer Maschinen. So bietet eine geregelte Hauptspindel mit elektronischer Drehzahlüberwachung und Schwingungssensor enorme Vorteile. Weitere Highlights sind die patentierte Elektronik-Schnittstelle, das **sensoFlex**-Tastsystem und die 5-Achs-Technik. Wählen Sie Ihre Spindel passend für Ihr Produktspektrum von Heute und Morgen.



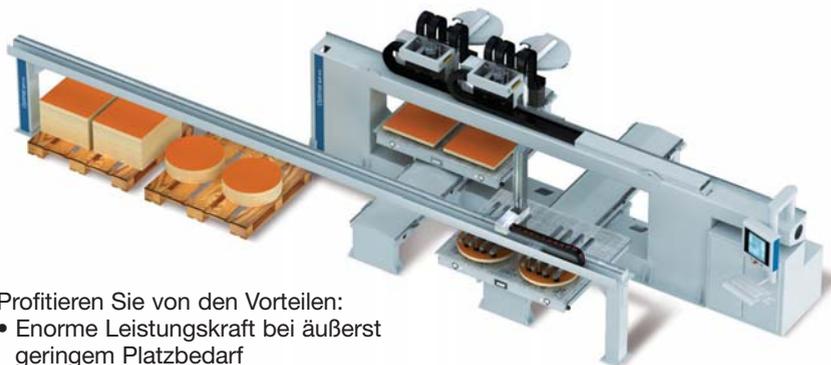
Weitere Infos in unserem Aggregate- und Spannmittelkatalog

Automatisierung mit Robotern von LIGMATECH – Neben dem reinen Werkstückhandling können auch weitere Funktionen integriert werden wie z. B. Etikettierung, Lagevermessung, Nachbearbeitung (Kantenpolieren) etc.



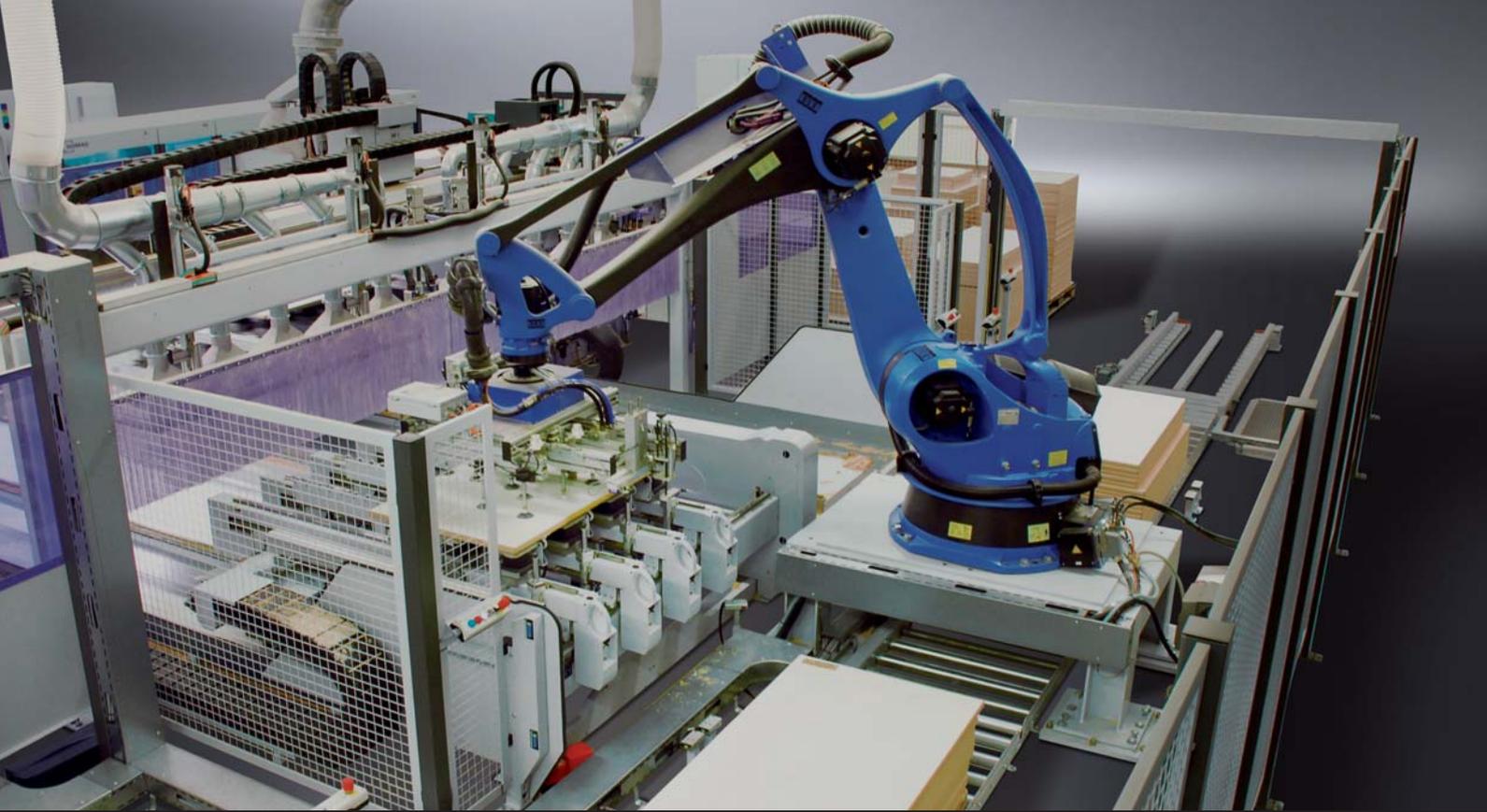
## Die Beschickersysteme von HOMAG – der einfachste Weg zur Fertigungszelle

**Nutzen Sie unseren technologischen Vorsprung und verschaffen Sie sich Wettbewerbsvorteile: mit dem Beschicker TBP 370. Eine HOMAG Innovation für mehr Bedienkomfort, Flexibilität und Zuverlässigkeit.**



- Profitieren Sie von den Vorteilen:
- Enorme Leistungskraft bei äußerst geringem Platzbedarf
  - Höchste Flexibilität – die patentierten Systeme sind individuell nachrüstbar
  - Einsparung und Entlastung des Bedienpersonals
  - Weiterhin optimale Zugänglichkeit für die manuelle Beschickung (z. B. mit Sonderteilen)
  - Erhöhung der Maschinenlaufzeit (Maschine produziert auch während den Pausen des Bedieners)

Beschicker TBP 370 in Synchronausführung für Linienportale der Baureihen B600 und B700



#### Handhabungssicherheit

Die intelligent gewählte Zusatzausstattung sorgt für hohe Prozesssicherheit



#### Positionierung des Werkstücks

Die patentierte Anschlagkinematik sorgt für präzises Anlegen der Werkstücke an die Anschlagbolzen



#### Reinigungsfunktion

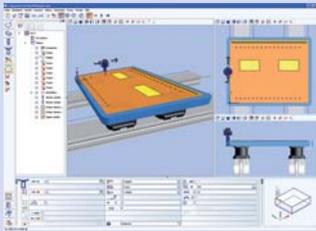
Die Reinigung der Werkstücke von Spänen erfolgt zuverlässig

- Der optische Abtropfsensor erkennt zusätzlich anhaftende Platten
- Das Greifersystem ist auch in patentierter Synchronausführung zur Leistungsverdoppelung erhältlich
- Zuverlässige Reinigung der Werkstücke von Spänen durch eine Reinigungsfahrt der Saugtraverse, mit einer Reihe Druckluftdüsen oder ein Abblasen mit der Bearbeitungseinheit
- Standardsauger mit rundem Silikon-Saugteller
- Nestingsaugtraverse mit Schaumstoffgreiffläche für tolerante Spannung unterschiedlichster Werkstückoberflächen

#### Flexibilität

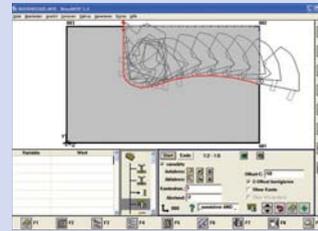
Verschiedene Stapelbilder können mit modernster Bedienoberfläche abgebildet werden. Entgegen konventionellen Systemen wurde die Beschickung voll in die Maschinenbedienung integriert. Diese patentierten Beschickssysteme sind auch nachrüstbar. Somit ist der Weg in eine automatisierte Zukunft immer frei

# Programmiersoftware und Maschinensteuerung



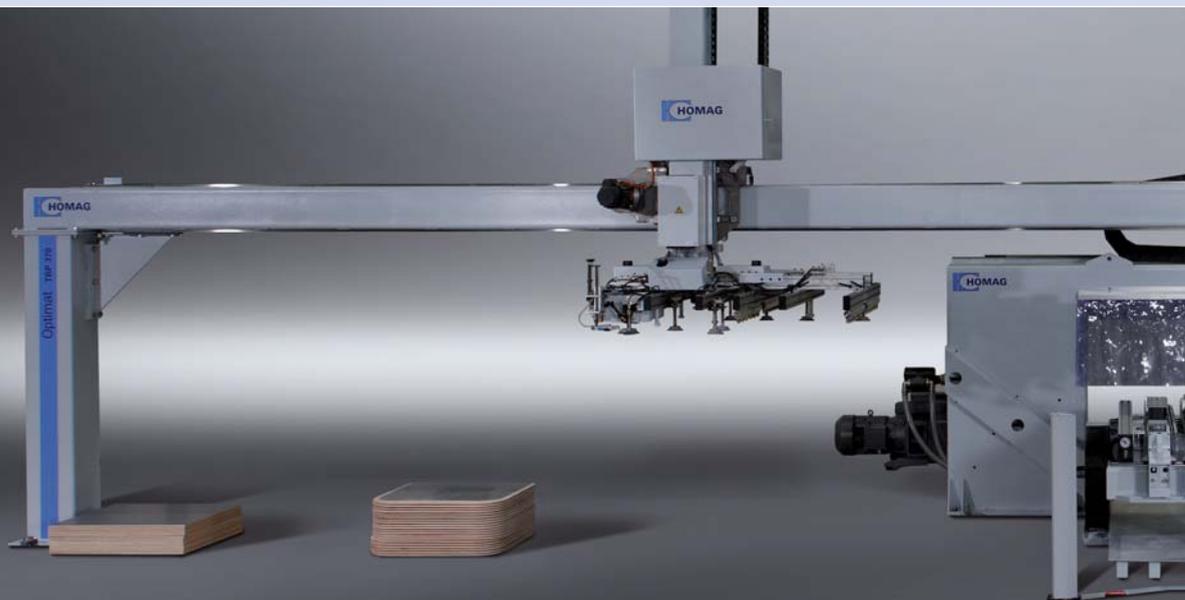
## woodWOP – Rationell durch schnelle Programmierung

- Mehr Programmiersicherheit durch 3D-Grafik von Werkstück, Bearbeitungen und Spannmittel
- Schnellere Dateneingabe durch einfache, direkte Navigation
- Hoher Bedienkomfort durch neues Design der Oberfläche, z. B. frei einstellbare Fenster, Multiscreenfähigkeit, sprachneutrale Eingabemasken, Hilfsgrafiken, uvm.
- Größtes Forum zur CNC-Programmierung im Internet: [www.woodWOP-Forum.de](http://www.woodWOP-Forum.de)



## woodWOP-Wizard – automatisch zur perfekten Kante

- Automatische Generierung des Bearbeitungsablaufs für die Bekantung
- Erstellung sämtlicher Bearbeitungsschritte wie Vorschruppen, Formatfräsen, Bekanten, Kappen, Bündigfräsen und Ziehklinge
- Berücksichtigt Werkstückgeometrie, Kantenübergänge und Kantenart
- Standard bei allen HOMAG BAZ – zaubern Sie mit woodWOP-Wizard

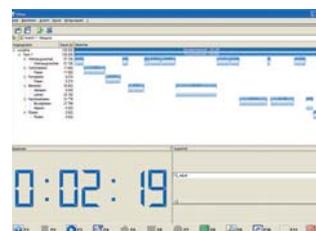


## woodWOP AV-Platz – Programmieren Sie in Ruhe im Büro

- 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 aus

## woodWOP DXF-Import – die CAD Schnittstelle

- Zur Übernahme von Werkstückgeometrien und definierten Bearbeitungen
- Datentransfer aus CAD-Systemen in internationalem DXF-Format



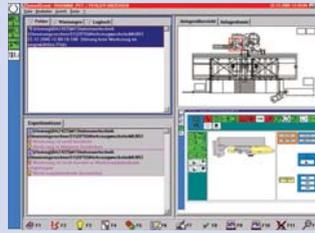
## woodTime – Simulation der Extraklasse

- Simulation basierend auf einer virtuellen Maschine mit echtem CNC-Kern, die mit den Daten der jeweiligen Kundenmaschine angesteuert wird, dadurch kann das Maschinenverhalten der echten CNC-Maschine nahezu 100%ig in der AV simuliert werden
- Simulation von sämtlichen Bearbeitungen der Maschine am Werkstück inklusive Materialabtrag
- Simulation von 5-Achs-Bearbeitungen im woodWOP-Format und von externem DIN-Code
- Speicher- und Aufnahmefunktion von Simulationsläufen



**Maschinendatenerfassung MDE – für ein produktives Umfeld**

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



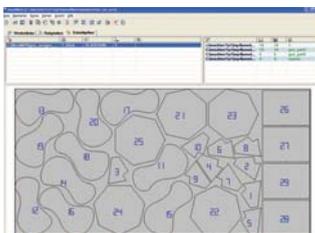
**woodScout – Hilfe in Ihrer Sprache**

- Optionales leistungsfähiges Diagnosesystem
- Grafische Anzeige des Störungsorts an der Maschine
- Verständliche Klartextfehlermeldungen in verschiedenen Sprachen
- Lernendes System durch Zuordnung von Ursachen und Maßnahmen (Expertenwissen)



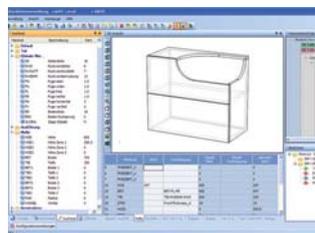
**Werkzeugstandwegermittlung – für absoluten Überblick**

- 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



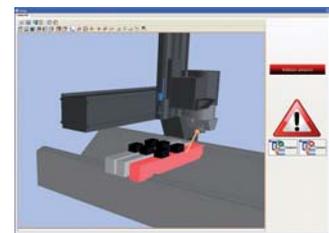
**woodNest – Reduziert den Verschchnitt**

- Nestingsoftware zum automatischen Verschachteln von Werkstücken auf einer Rohplatte
- Das Nestingverfahren fasst Zuschnitt und Endbearbeitung zusammen
- Verringerung von Materialkosten und Gesamtbearbeitungszeiten



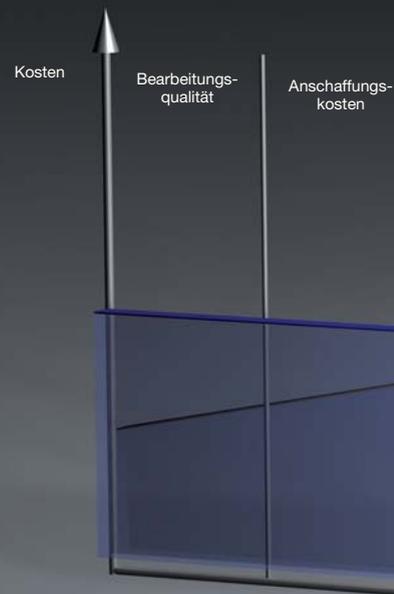
**Schnittstelle zu Branchensoftware**

- 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

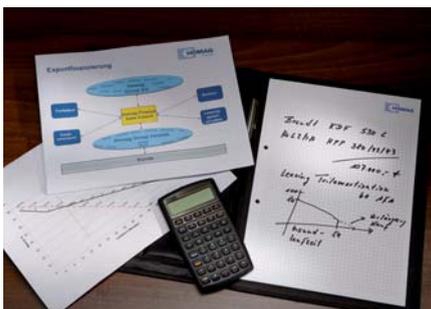


**collisionControl – Permanente Sicherheit für Ihre Maschine**

- Überwacht auf der Maschine während der Bearbeitung mögliche Kollisionen von Maschinenkomponenten und Spannmitteln
- Automatischer Maschinenstopp im Falle einer bevorstehenden Crashsituation
- Anzeige der Crashsituation als Momentaufnahme mit eingefärbten Kollisionskörpern
- Darstellung der Maschine als bewegtes 3D-Modell im Live-Betrieb



## 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

#### Hohe Bearbeitungsqualität „ohne“ nacharbeiten

- Eine hochsteife Maschinenkonstruktion reduziert Schwingungen
- 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

#### Verringerung der Lohnkosten

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

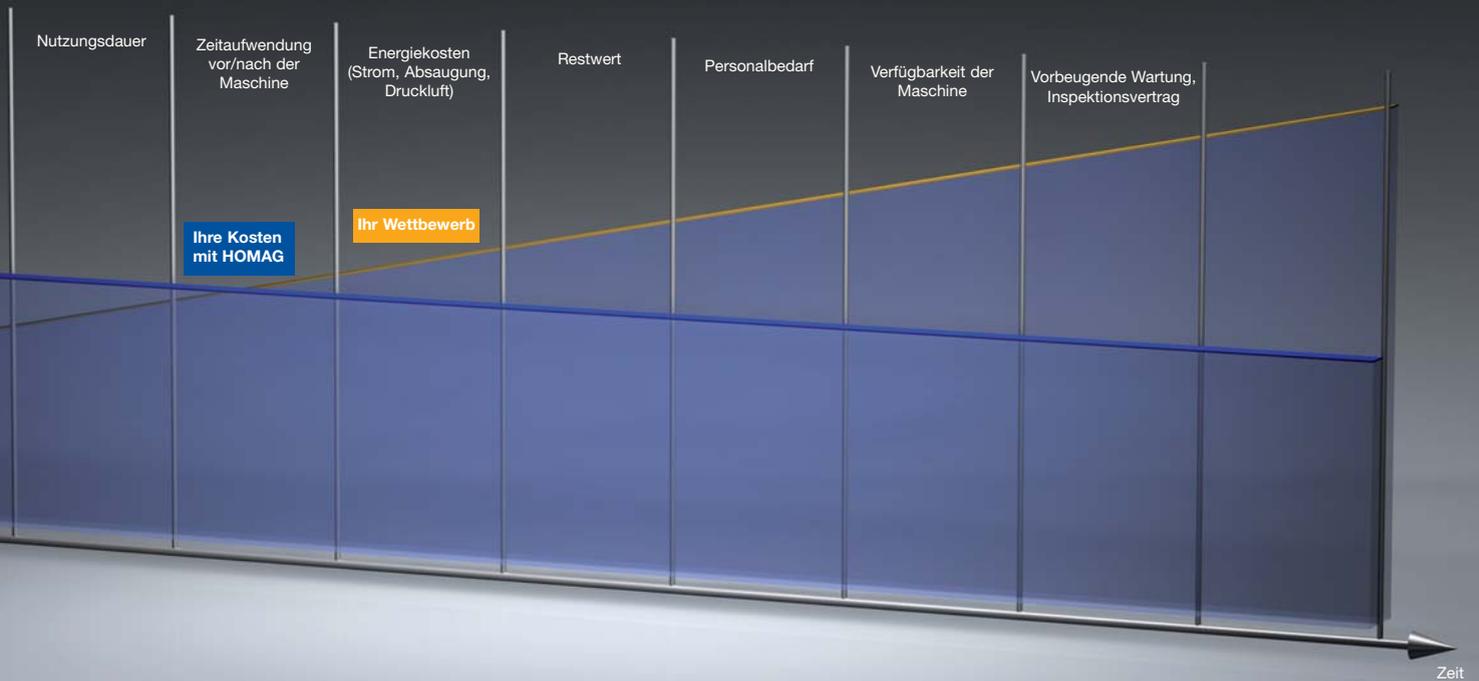
#### Hohe Maschinenverfügbarkeit

- 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

#### Geringe Energiekosten

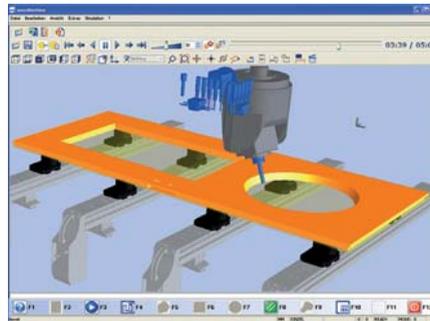
- Intelligenter Stand-by Betrieb reduziert die Energiekosten in den Pausen oder bei Teilauslastungen um bis zu 10 % was bis zu 8.000 kwh Strom pro Jahr\* einspart
- Eine Klappensteuerung schaltet den Volumenstrom der Absaugung auf die im Einsatz befindlichen Bearbeitungseinheiten, um die Absaugkosten um bis zu 20 % 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\*





### 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



### Effektive Arbeitsvorbereitung

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

### 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

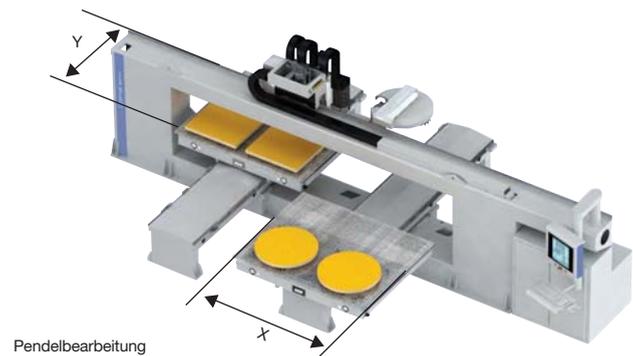
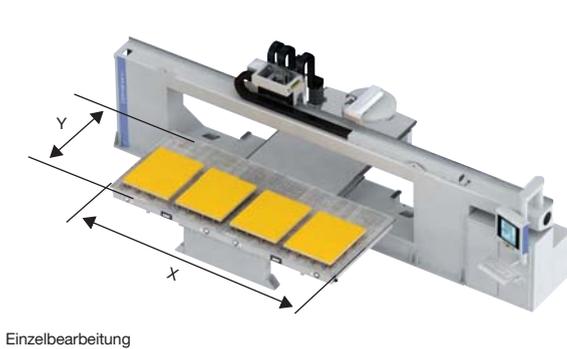
\* Ausgehend von einem BOF 722 im Einschichtbetrieb

# Kompakt und leistungsstark

Durch die patentierte Sicherheitstechnik ohne Trittschutzmatten verringert sich der Aufstellplatz der Maschine erheblich (außer B6xx/21xx). Produktionsstörungen durch unabsichtliches Betreten sind ausgeschlossen, da keine NOT-AUS-Situationen mehr auftreten können. Beschädigungen der

Trittschutzmatten durch Stapler oder Werkstückpaletten werden durch die neue Sicherheitstechnik vermieden. Somit können Werkstückpaletten jetzt in Reichweite aufgestellt werden. Als Einlegehilfe wurden Beschickrollen integriert, wodurch auch große Werkstücke leicht zu beschicken sind.

## Technische Daten B600

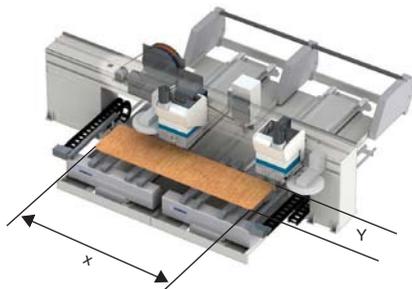


Maschinentyp	X = Werkstücklänge [mm]				Y = Werkstückbreite [mm]		Werkstückdicke inkl. Spannmittel
	Einzelbearbeitung		Pendelbearbeitung CE		Werkzeughdurchmesser 25 mm	Alle Aggregate [mm]	
	34	21	34	21			
BOF 6xx/xx/13/2K	3.470 (136,6")	-	1.700 (66,9")	-	1.550 (61,0")	1.300 (51,2")	300 (11,8")
BOF 6xx/xx/13/2R	3.440 (135,4")	-	1.680 (66,1")	-	1.550 (61,0")	1.300 (51,2")	300 (11,8")
BOF 6xx/xx/31/2R	-	2.100 (82,7")	-	2.100 (82,7")	3.100 (122,0")	3.100 (122,0")	300 (11,8")
BOF 6xx/xx/34/2R	3.440 (135,4")	-	1.680 (66,1")	-	3.710 (146,1")	3.560 (140,2")	300 (11,8")
BOF 6xx/xx/37/2R	-	2.100 (82,7")	-	2.100 (82,7")	3.710 (146,1")	3.700 (145,7")	300 (11,8")

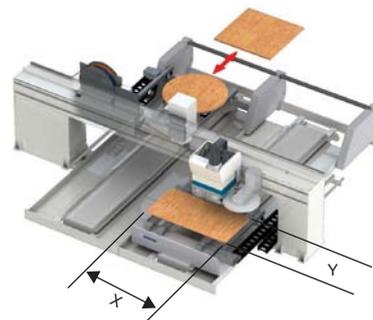
Technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.



## Technische Daten B700



Einzelbearbeitung



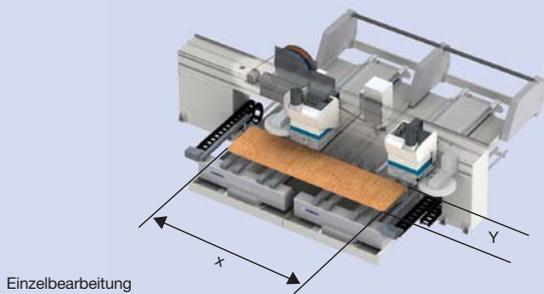
Pendelbearbeitung

Maschinentyp	X = Werkstücklänge [mm]								Y = Werkstückbreite [mm]		Werkstück- dicke inkl. Spannmittel
	Einzelbearbeitung				Pendelbearbeitung CE				Werkzeug- durchmesser 25 mm	Alle Aggregate [mm]	
	32	42	48	58	32	42	48	58			
BOF 711/xx/16/ K+AP	-	4.200 (165,4")	-	5.860 (230,7")	-	2.040 (80,3")	-	2.870 (113,0")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 711/xx/18/ K+AP	-	4.200 (165,4")	-	5.860 (230,7")	-	2.040 (80,3")	-	2.870 (113,0")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 712/xx/16/ K+AP	3.200 (126,0")	4.200 (165,4")	4.950 (194,9")	5.860 (230,7")	2.040 (80,3")	2.040 (80,3")	2.870 (113,0")	2.870 (113,0")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 712/xx/38/ K+AP	3.200 (126,0")	4.200 (165,4")	4.950 (194,9")	5.860 (230,7")	2.040 (80,3")	2.040 (80,3")	2.870 (113,0")	2.870 (113,0")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 713/xx/16/K	-	-	-	5.860 (230,7")	-	-	-	2.680 (105,5")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 713/xx/18/K	-	-	-	5.860 (230,7")	-	-	-	2.680 (105,5")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 714/xx/16/K	-	-	-	5.860 (230,7")	-	-	-	2.680 (105,5")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 714/xx/18/K	-	-	-	5.860 (230,7")	-	-	-	2.680 (105,5")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")

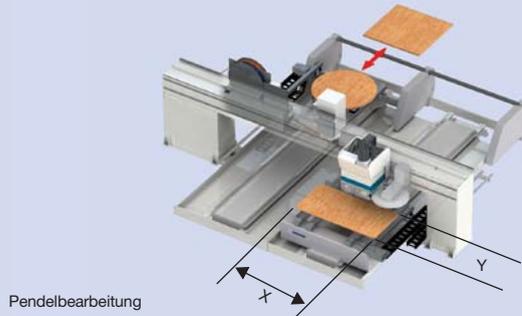


## Technische Daten B700

Maschinentyp	X = Werkstücklänge [mm]								Y = Werkstückbreite [mm]		Werkstückdicke inkl. Spannmittel
	Einzelbearbeitung				Pendelbearbeitung CE				Werkzeug- durchmesser 25 mm	Alle Aggregate [mm]	
	32	42	48	58	32	42	48	58			
BOF 722/xx/16/ K+AP	-	4.200 (165,4")	-	5.860 (230,7")	-	2.040 (80,3")	-	2.870 (113,0")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 722/xx/18/ K+AP	-	4.200 (165,4")	-	5.860 (230,7")	-	2.040 (80,3")	-	2.870 (113,0")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 723/xx/16/ K+AP	-	-	-	5.860 (230,7")	-	-	-	2.870 (113,0")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 723/xx/18/ K+AP	-	-	-	5.860 (230,7")	-	-	-	2.870 (113,0")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 711/xx/16/R	-	4.200 (165,4")	-	5.900 (232,3")	-	2.055 (80,9")	-	2.900 (114,2")	1.950 (76,8")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 711/xx/18/R	-	4.200 (165,4")	-	5.900 (232,3")	-	2.055 (80,9")	-	2.900 (114,2")	2.200 (86,6")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 711/xx/22/R	-	4.200 (165,4")	-	5.900 (232,3")	-	2.055 (80,9")	-	2.900 (114,2")	2.550 (100,4")	2.250 (88,6")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 712/xx/16/R	3.200 (126,0")	4.200 (165,4")	4.950 (194,9")	5.900 (232,3")	2.055 (80,9")	2.055 (80,9")	2.900 (114,2")	2.900 (114,2")	1.950 (76,8")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 712/xx/18/R	3.200 (126,0")	4.200 (165,4")	4.950 (194,9")	5.900 (232,3")	2.055 (80,9")	2.055 (80,9")	2.900 (114,2")	2.900 (114,2")	2.200 (86,6")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 712/xx/22/R	3.200 (126,0")	4.200 (165,4")	4.950 (194,9")	5.900 (232,3")	2.055 (80,9")	2.055 (80,9")	2.900 (114,2")	2.900 (114,2")	2.550 (100,4")	2.250 (88,6")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 713/xx/16/R	-	4.200 (165,4")	-	5.900 (232,3")	-	2.055 (80,9")	-	2.900 (114,2")	1.950 (76,8")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 713/xx/18/R	-	4.200 (165,4")	-	5.900 (232,3")	-	2.055 (80,9")	-	2.900 (114,2")	2.200 (86,6")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 713/xx/22/R	-	4.200 (165,4")	-	5.900 (232,3")	-	2.055 (80,9")	-	2.900 (114,2")	2.550 (100,4")	2.250 (88,6")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 714/xx/16/R	-	-	-	5.900 (232,3")	-	-	-	2.900 (114,2")	1.950 (76,8")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 714/xx/18/R	-	-	-	5.900 (232,3")	-	-	-	2.900 (114,2")	2.200 (86,6")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 714/xx/22/R	-	-	-	5.900 (232,3")	-	-	-	2.900 (114,2")	2.550 (100,4")	2.250 (88,6")	300 (11,8") / 500 (19,7")



Einzelbearbeitung



Pendelbearbeitung

Maschinentyp	X = Werkstücklänge [mm]								Y = Werkstückbreite [mm]		Werkstückdicke inkl. Spannmittel
	Einzelbearbeitung				Pendelbearbeitung CE				Werkzeug-durchmesser 25 mm	Alle Aggregate [mm]	
	32	42	48	58	32	42	48	58			
BOF 722/xx/16/R	-	4.200 (165,4")	-	5.900 (232,3")	-	2.055 (80,9")	-	2.900 (114,2")	1.950 (76,8")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 722/xx/18/R	-	4.200 (165,4")	-	5.900 (232,3")	-	2.055 (80,9")	-	2.900 (114,2")	2.200 (86,6")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 723/xx/16/R	-	-	-	5.900 (232,3")	-	-	-	2.900 (114,2")	1.950 (76,8")	1.600 (63,0")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BOF 723/xx/18/R	-	-	-	5.900 (232,3")	-	-	-	2.900 (114,2")	2.200 (86,6")	1.850 (72,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")

Maschinentyp	X = Werkstücklänge [mm]						Y = Werkstückbreite [mm]			Werkstückdicke inkl. Spannmittel
	Einzelbearbeitung		Pendelbearbeitung CE		Pendelbearbeitung Verleimen		Werkzeug-durchmesser 25 mm	Alle Aggregate	Verleimen	
	42	58	42	58	42	58				
BAZ 722/xx/16/K+AP	4.200 (165,4")	5.860 (230,7")	2.040 (80,3")	2.870 (113,0")	1.850 (72,8")	2.680 (105,5")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	1.700 (66,9")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BAZ 722/xx/18/K+AP	4.200 (165,4")	5.860 (230,7")	2.040 (80,3")	2.870 (113,0")	1.850 (72,8")	2.680 (105,5")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	1.950 (76,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BAZ 722/xx/16/V/K+AP	4.200 (165,4")	5.860 (230,7")	2.040 (80,3")	2.870 (113,0")	1.850 (72,8")	2.680 (105,5")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	1.700 (66,9")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BAZ 722/xx/18/V/K+AP	4.200 (165,4")	5.860 (230,7")	2.040 (80,3")	2.870 (113,0")	1.850 (72,8")	2.680 (105,5")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	1.950 (76,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BAZ 723/xx/16/V/K+AP	4.200 (165,4")	5.860 (230,7")	2.040 (80,3")	2.870 (113,0")	1.850 (72,8")	2.680 (105,5")	1.825 (71,9")	1.600 (63,0")	1.700 (66,9")	300 (11,8") / 500 (19,7")
BAZ 723/xx/18/V/K+AP	4.200 (165,4")	5.860 (230,7")	2.040 (80,3")	2.870 (113,0")	1.850 (72,8")	2.680 (105,5")	2.075 (81,7")	1.850 (72,8")	1.950 (76,8")	300 (11,8") / 500 (19,7")



Ein Unternehmen der HOMAG Gruppe



**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

[www.hoechsmann.com](http://www.hoechsmann.com)