

Bearbeitungszentren BMB 900

powerProfiler 2



Fenster, Türen und mehr ...

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 Holzbearbeitungssysteme GmbH (HOMAG).

- Gewachsene Kompetenz und Erfahrung aus über 50 Jahren
- Fertigung von über 1.000 Bearbeitungszentren pro Jahr in der HOMAG Gruppe
- Über 5.000 motivierte Mitarbeiter produzieren an 12 Standorten Maschinen und Anlagen in hoher Qualität für begeisterte Kunden

Hochtechnologie für Handwerk und Industrie:

- Die Bearbeitungszentren der Portalbaureihe BMB 900 bieten eine große Bandbreite an Ausstattungsmöglichkeiten für den industriellen Mehrschichtbetrieb
- Die einzigartige Grundmaschinenkonstruktion mit unabhängigen Spannsystemen und Bearbeitungseinheiten ist die Basis für eine hohe Leistung und Flexibilität
- Unterschiedliche Verfahrenstechniken wie Sägen, Bohren, Fräsen, Messvorgänge, Teilekennzeichnung und 3D-Bearbeitung sind kombinierbar



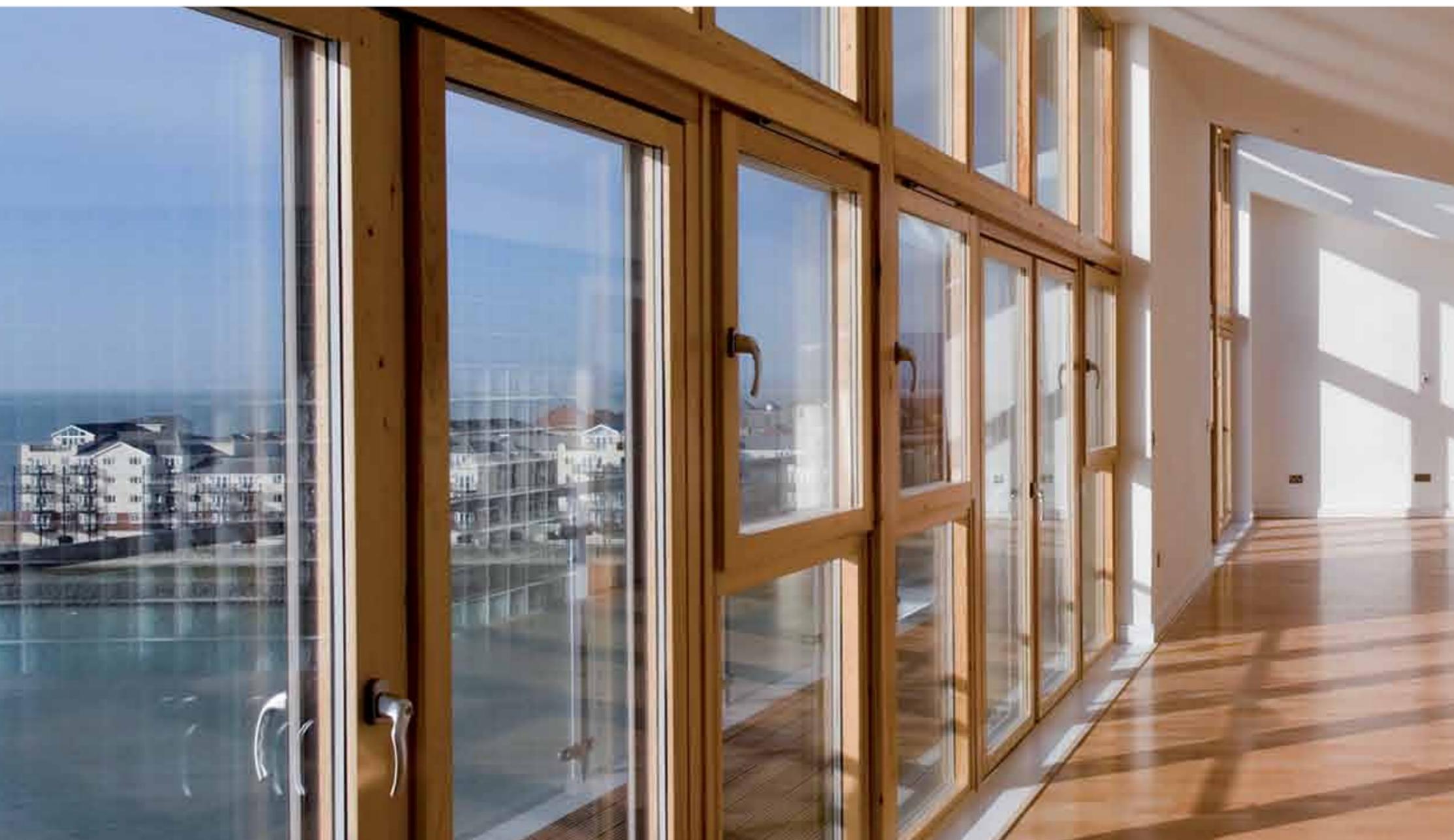
Exakte Schifterschnitte und Eckverbindungen – passgenau auf Anrieb.



Die universellen Spannsysteme können simultan eingesetzt werden – z. B. für die Haustüren oder Rundbogenfertigung.



Komplettbearbeitung von Einzelteilen.



Inhalt

- 04 Ein Unternehmen stellt sich vor
- 06 Fenster: Die Symbiose aus Design und Funktionalität
- 08 Wirtschaftlichkeit durch Prozessintegration und Flexibilität
- 12 BMB 900 power**Profiler** 2 – Mehr als „nur“ Fenster
- 16 Anlagenbau par excellence
- 18 BMB 900 power**Profiler** 2 – Mit System zum Erfolg
- 20 BMB 900 power**Profiler** 2 – Innovationen, die sich rechnen
- 22 LifeCycleCost reduziert die Stückkosten

Lernen Sie uns kennen

Komplettlösungen für die gesamte Holzbearbeitung – das bekommen Sie bei der HOMAG. Seit über fünfzig Jahren profitieren unsere Kunden von innovativen Maschinen und Anlagen, angefangen bei CNC-Bearbeitungszentren über Fertigungslinien bis hin zu kompletten Anlagen.

Weitere Informationen finden Sie unter:
www.homag.com

 www.youtube.com/homaggroup



HOMAG fördert die Ausbildung

Dipl.-Ing. (FH) Gerhard Schuler (vierter von links), Mitbegründer der HOMAG und Ehrensator der Fachhochschule Rosenheim bei der Übergabe eines Bearbeitungszentrums an die FH Rosenheim.

„Schuster bleib' bei deinen Leisten“.

Die Wurzeln der HOMAG liegen im Maschinenbau für die Holzbearbeitung. Bereits 1962 auf der Hannover Messe Industrie wurden die ersten Produkte, darunter eine Rahmenpresse für den Fensterbau, präsentiert. Durch die konsequente Fokussierung auf die Holzbearbeitung wurden in über 50 Jahren aus 5 über 5.000 Mitarbeiter weltweit.



HOMAG Engineering

Über 50 erfahrene Holz- und Maschinenbauingenieure planen und realisieren weltweit die effizienten Fertigungen für den Fensterbau, die Türenfertigung und die Möbelproduktion.



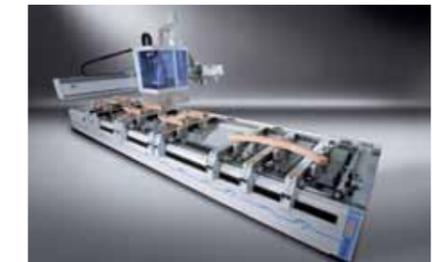
Fertigungszellen für die Fenster- und Türenbearbeitung

Für die Steigerung der Leistung, z. B. durch Nutzung der Maschinen in den Pausenzeiten, verfügt die HOMAG Group über spezialisierte Tochterunternehmen für Roboterhandling- und Lager-/Transportsysteme.



Bearbeitungszentren seit über 20 Jahren

Die Fensterfertigung ist von Losgröße 1, kurzen Lieferzeiten und hohen Qualitätsansprüchen geprägt. HOMAG Kunden profitieren von der Erfahrung von über 10.000 ausgelieferten CNC Bearbeitungszentren weltweit.



Im Fensterbau daheim

Seit über 30 Jahren ist die HOMAG im Fensterbau tätig: bei der Profillummantelung, der Komplettbearbeitung in der Einzelteilfertigung und der Schleiftechnik. HOMAG unterstützt eine Vielzahl an Verbänden, Interessengemeinschaften und Instituten.



Weitweiter Service

Über 70 Vertriebspartner und Vertriebsgesellschaften sorgen weltweit mit mehr als 400 Servicetechnikern vor Ort für eine hohe Maschinenverfügbarkeit.



Software und Steuerung

woodWOP bildet als grafische Bedienoberfläche mit über 20.000 Installationen den Standard in der Holzbearbeitung. In Verbindung mit der powerControl Steuerung der HOMAG Group ist eine einfache Maschinenbedienung und Ferndiagnose bis auf die unterste Bauteilebene sichergestellt.



Fenster: Die Symbiose aus Design und Funktionalität

Fenster sind die Augen eines Gebäudes – diese Aussage trifft den Anspruch an moderne Architektur.

HOMAG bietet Ihnen hochflexible Bearbeitungszentren, die auch zukünftigen funktionalen Ausprägungen von Fenstersystemen gerecht werden:

- Größere Profiltiefen von bis zu 150 mm (optional 180 mm) für größere Isolierglasstärken und bessere Dämmwerte

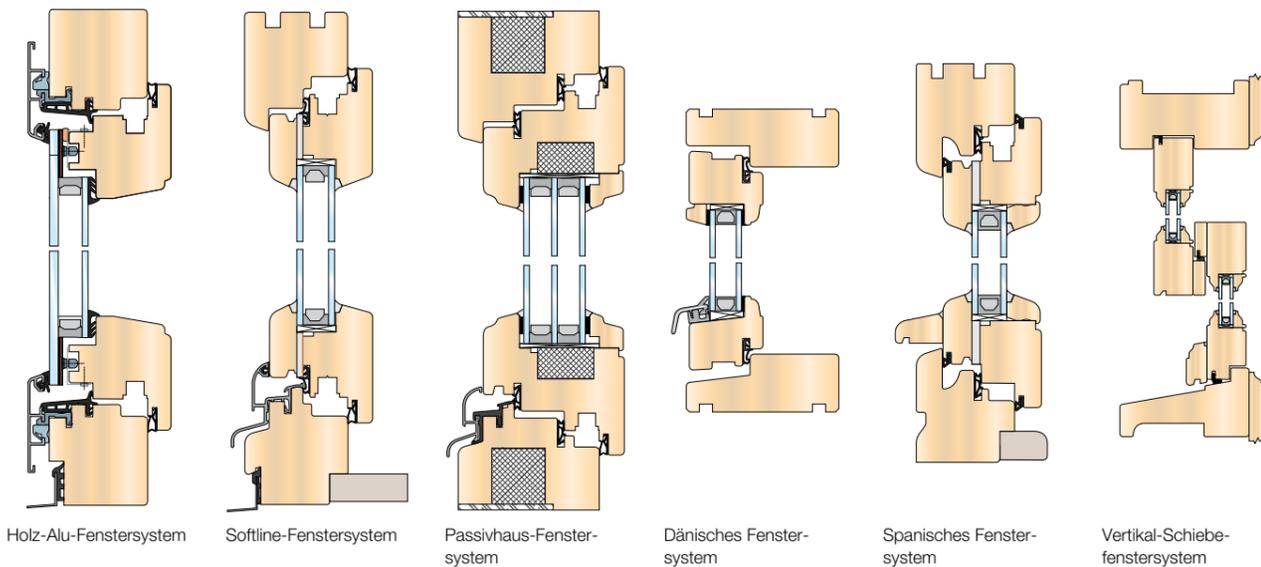
- Unterschiedliche Materialien wie Dämmkern aus PU oder Vorsatzschalen aus Purenit
- Wintergarten- und Fassadenkonstruktionen aus Multiplex oder anderen Materialien
- Integration von Funktionsbaugruppen wie Lüfter, Alarmanlagenkontakten etc.
- Profilierung von Türfüllungen

Falzwechsel

CNC-Bearbeitungszentren mit konturgenauen Verfahrensbewegungen ermöglichen in Verbindung mit Profilsplittung handwerkliche Produktqualitätsmerkmale – und das effizient produziert.

Materialmix

Ob Holz, Holzverbundwerkstoffe, Kunststoffe oder Aluminium – HOMAG CNC-Bearbeitungszentren sind gewappnet für den Materialmix der Zukunft.



Glasleistenfertigung

Je nach Anforderungen der Märkte und Kunden werden die Glasleisten „angefräst“, fertig profiliert (ggf. in überfällter Ausführung) und abgelängt. Speziell die Komplettbearbeitung bei Rundbogenfenstern auf HOMAG Bearbeitungszentren bietet hohe Qualitäts- und Kostenvorteile.

Eckverbindungen

Ob Schlitz-, Zapfen-, Konter-, Dübel- oder mechanische Eckverbindungen – HOMAG Bearbeitungszentren garantieren eine hohe Präzision. Dies ist die Voraussetzung für die Einzelteilkomplettbearbeitung und die anschließende Oberflächenbehandlung am Einzelteil.



Individuell gestaltetes Torelement

Unterschiedliche Klimazonen, gesetzliche Vorschriften und Traditionen spiegeln sich weltweit in vielfältigen Fenstersystemen wider.

HOMAG hat die Erfahrung aus über 30 Ländern und mehrere 100 Fensterhersteller nutzen diese bereits.

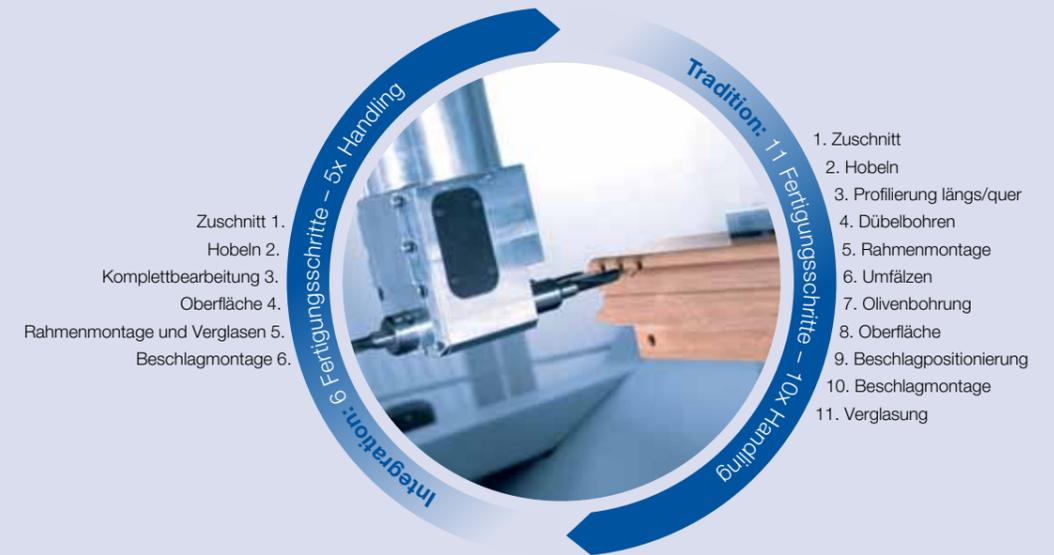
Wirtschaftlichkeit durch Prozessintegration und Flexibilität

Flexibilität sorgt für:

- Hohe Investitionssicherheit durch Anpassungsfähigkeit an die Produkte von Morgen
- Höhere Maschinenauslastung durch die Fertigung von Fenstern, Türen, Wintergärten etc. auf einer Maschine
- Sonderelemente werden fertigungstechnisch wie Standardelemente produziert mit gleichen Lieferzeiten
- „Unvergleichliche“ Produkte mit besseren Erträgen

Zusammenfassung von Arbeitsschritten mit HOMAG CNC-Bearbeitungszentren für:

- Geringes Teilehandling
- Geringe Sortieraufwendungen
- Geringe Teilebeschädigungen
- Geringe Kosten in der Arbeitsvorbereitung
- Höhere Präzision
- Weniger Rüstzeiten
- Schnelle Nachfertigung von beschädigten Werkstücken
- Geringerer Platzbedarf



In einem Schritt zum fertigen Einzelteil

In einem Arbeitsschritt von der gehobelten Kante zum fertigen Einzelteil, bereit für die Oberflächenbeschichtung.

Haustürfertigung

Die komplette Bearbeitung von Haustürblättern steigert die Unabhängigkeit von Lieferanten und die Erträge durch einzigartige Gestaltungsmöglichkeiten.



Pfosten-/Riegelkonstruktionen

Komplette Fassadenelemente und Wintergärten können zusammen mit den Fenstereinzelteilen in einem Betriebsauftrag gefertigt werden.



Gewölbte Füllungen

Hochpräzises, getastetes Fräsen mit der interpolierenden 5-Achs-Frässpindel DRIVE5C+ erschließt eine neue Dimension in der Gestaltung.



Rundbögen

Die Komplettbearbeitung von Bögen mit einem Stichmaß von bis zu 1.300 mm in einem Stück reduziert die Fertigungszeiten und steigert die Qualität (kein Verputzen an den Stößen notwendig). Selbstverständlich inklusive der passenden Glasleiste.



Beschlagfräsungen

Sämtliche Fräsungen für Beschläge, Sensorik und Anschlussbauteile wie Rolladenleisten oder Futterbretter etc. werden mit der optimalen Drehzahl und Vorschub entsprechend der Holzart und der Faserichtung durchgeführt.



Hebe-/Schiebetüren und Denkmalschutzfenster

Ob große Hebe-/Schiebetürteile mit Querschnitten von bis zu 300/150 mm oder Sprossen und Flügelteile mit einer Querschnittbreite von unter 50 mm – alle werden vollautomatisch bearbeitet – auch bei einer Brüstungslänge von unter 170 mm.



BMB 900 powerProfiler 2 – Mehr als „nur“ Fenster

5-Achs-Technik

Frässpindeln mit interpolierender fünfter Achse reduzieren die Aggregatekosten und erhöhen die Flexibilität.

Bohrtechnik

Speziell auf den Fensterbau abgestimmte Bohrtechnik mit zusätzlichen Fräsmotoren reduzieren die Bearbeitungszeiten. Hier kommt Know-how des Tochterunternehmens BENZ zum Einsatz. Patentierte Technik wie mechanische Spindelklemmung und Drehzahlen bis 7.500 1/min. sorgen für die schnelle Bearbeitung auch in Hartholz.

powerBeam mit hochsteifen Spannmitteln

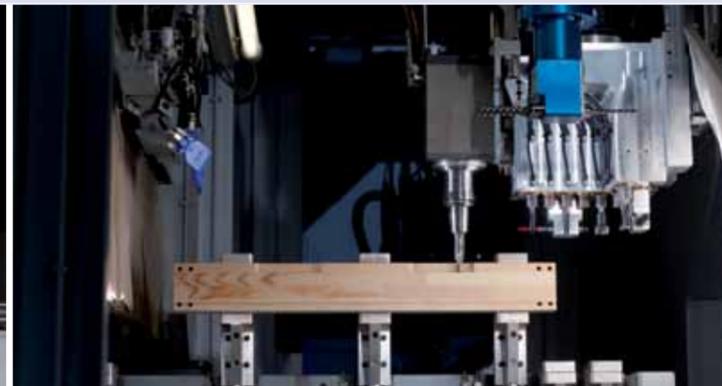
Optimale Bearbeitungsqualitäten und nachbearbeitungsfreie Einzelteilfertigung für die Oberflächenbeschichtung am Einzelteil, sind mittels extrem steifen Spannmitteln sichergestellt. Diese sind auf Schlitten (powerBeam) mit jeweils zwei Antriebsachsen montiert. Abhängig vom Profil und der Teilebreite wird die Spanntiefe auch beim Umspannen exakt gesteuert.

Konsolen mit Vakuumsystem

Konsolen mit integrierter Vakuumübertragung werden für die Haustürfertigung einfach aus einer Parkposition auf die beiden Schlitten (powerBeam) geschoben. Neben Vakuumsaugern können auch pneumatische Spannmittel für unterschiedliche Werkstücke eingesetzt werden.

Optimale Späneentsorgung mit chipGuide

Um die hohen Spänemengen effizient bei geringer Absaugleistung zu erfassen wird ein Späneleitsystem (chipGuide) bei Bedarf zugesteuert.



Flexible Aggregatetechnik

Für die Erweiterung des Funktionsumfangs der Maschinen können unterschiedliche Aggregate eingesetzt und auch nachgerüstet werden. Zum Beispiel zum Schleifen oder getastetem Fräsen von Ziermuten in Haustüren.



Weitere Informationen entnehmen Sie unserem Aggregate- und Spannmittelkatalog

Projektionslaser

Für die optimale Ausnutzung des Rohmaterials werden Rundbögen mit Hilfe eines Lasers nach der Projektion der Werkstückkontur ausgerichtet.

Werkzeugwechselsysteme

Unterschiedliche Werkzeugwechsler mit einer Kapazität von bis zu 306 Plätzen werden modular aufgebaut, wobei mehrere Frässpindeln auf die gleichen Werkzeuge zugreifen können. Der Zugang zum multiChain-Werkzeugspeicher ist ergonomisch auf der Maschinenvorderseite platziert.

Intelligentes Werkstückhandling

Die Werkstückpuffer sind mit verschiedenen Kapazitäten verfügbar. Ein integriertes Werkstückmesssystem verhindert Störungen und Beschädigungen durch versehentlich falsch aufgelegte Rohteile. Durch einen Greifer mit Umsetzfunktion können bis zu 6.000 mm lange Teile platzsparend bearbeitet werden (Ein- und Auslauf in einem Bereich).



Skalierbare Leistung

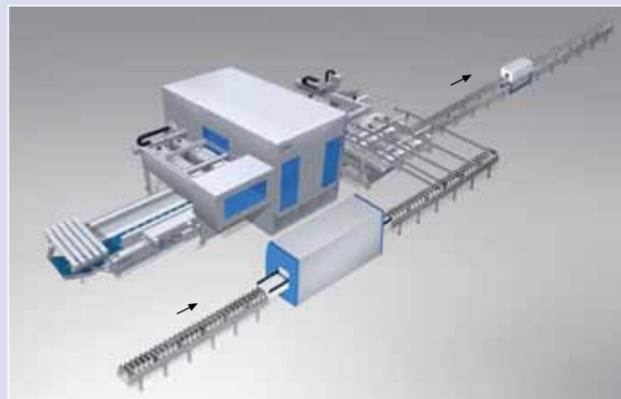
Bis zu vier unabhängig einsetzbare Bearbeitungseinheiten mit Bohraggregaten und Frässpindeln können aufgebaut werden. Spindleleistungen bis zu 28 kW und variable Drehzahlen bis zu 30.000 1/min. ermöglichen hohe Zerspanungsleistungen und eine optimale Bearbeitungsqualität.



Teilekennzeichnung

Unterschiedliche Varianten der Teilekennzeichnung für den automatischen Programmaufruf oder für die weiterführenden Bearbeitungsschritte werden je nach Fertigungsorganisation eingesetzt.

Anlagenbau par excellence



Durch die Verkettung mit einer Hobelmaschine und einem Flutkanal können die Lohnkosten zusätzlich gesenkt werden.



Bearbeitungszentrum BOF 700 powerProfiler

Leistungsstufen für den Fenster- und Fassadenbau



Bearbeitungszentrum
BMG 500



Bis zu 25 Fensterein-
heiten pro Schicht



Bearbeitungszentrum
BMB 900



Bis 40 Fensterein-
heiten pro Schicht



Bearbeitungszentrum
BOF 700



Bis 50 Fensterein-
heiten pro Schicht



Bearbeitungszentrum
BMB 900



Bis 80 Fensterein-
heiten pro Schicht
(Redundantes
System)



Bearbeitungszentrum
BOF 700



Bis 100 Fensterein-
heiten pro Schicht
(Redundantes
System)



Bearbeitungszentrum
BMB 900

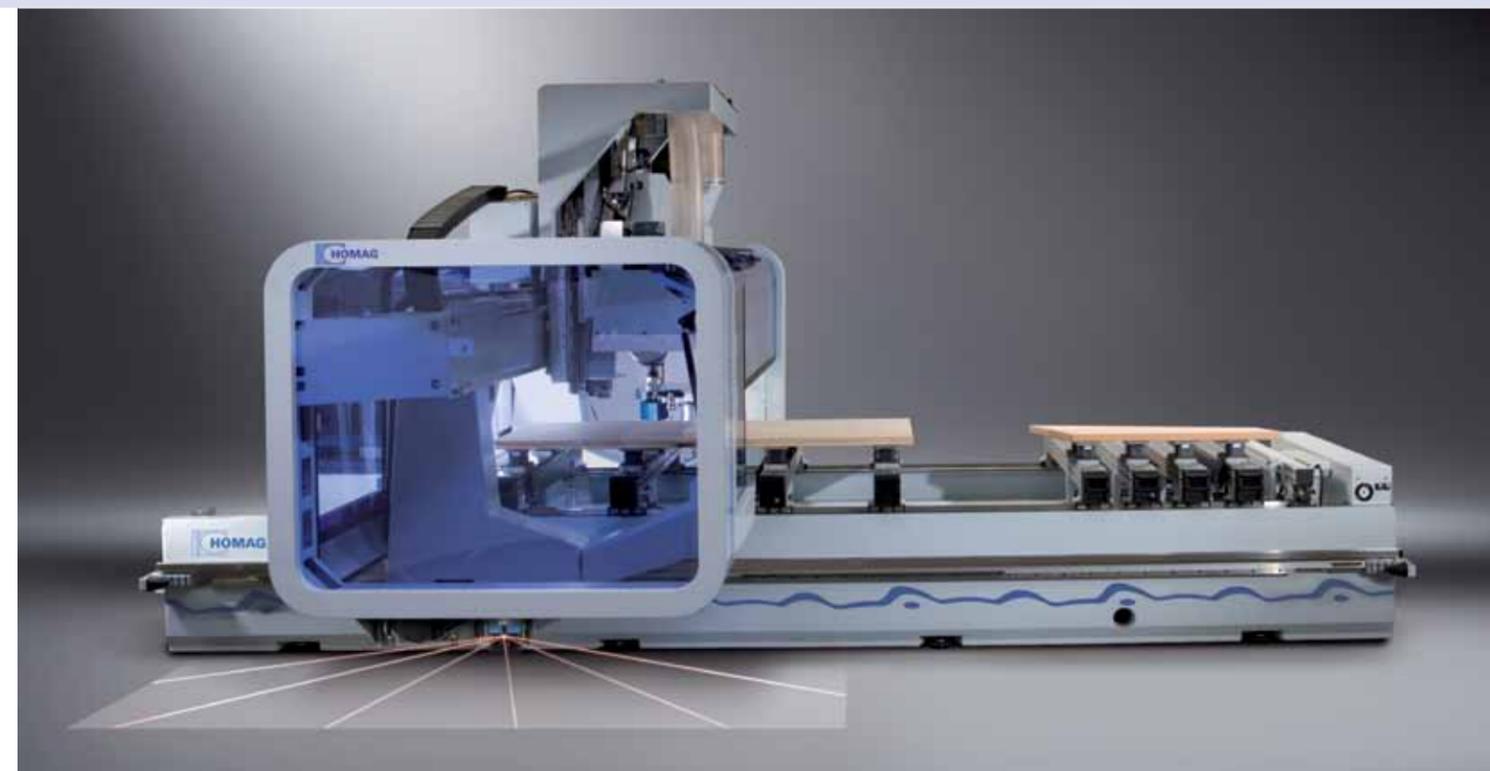


Bearbeitungszentrum
BOF 700



Hordenwagen mit automatischer Werkstück- zufuhr:

Für eine mannarme Fertigung und noch längere Bear-
beitungszyklen ohne Bediener.



Bearbeitungszentrum BMG 500/600 Die Einstiegsklasse in die flexible Bauelementefertigung:

- Produktion von Fenstern, Türen und Pfosten-/Riegelkonstruk-
tionen auf einer Maschine
- 1-2 Bearbeitungseinheiten
- Werkzeugspeicher mit bis zu 98 Plätzen
- Bearbeitungshöhe von bis zu 500 mm, z. B. für Wintergärten

Weitere Informationen finden Sie unter:
www.homag.com/fenster

BMB 900 powerProfiler 2 – Mit System zum Erfolg

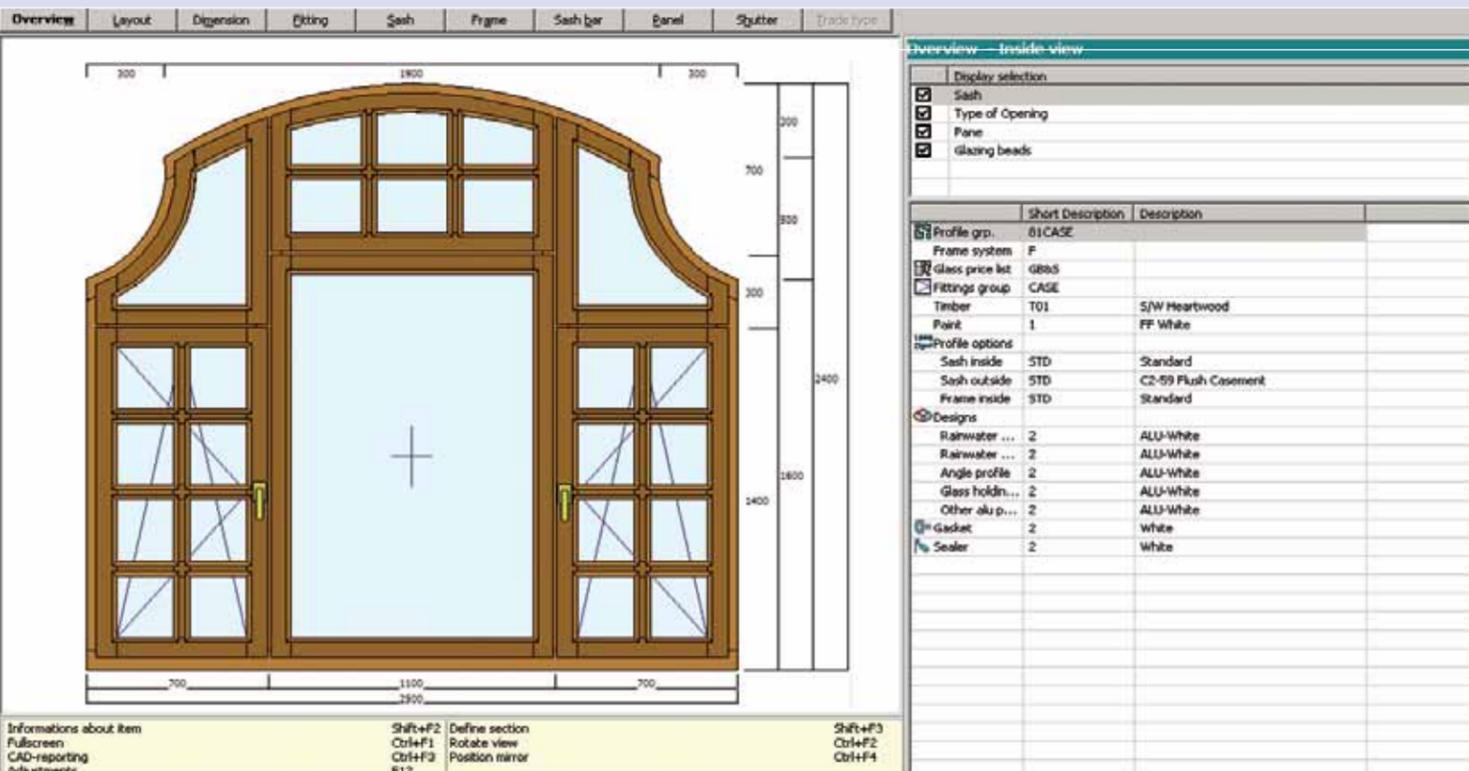
Leistungsfähige Software: erleichtert die Arbeit und steigert den Profit

Ergänzend zur „Hardware“ unserer Bearbeitungszentren bieten wir die passende Software. Neben innovativen Programmen für den branchenübergreifenden Einsatz umfasst unser Angebot produktspezifische Software für den Fensterbau.

HOMAG Fensterschnittstelle

Mit der Fensterschnittstelle sorgt HOMAG für die nahtlose Integration der Maschine in das IT-Umfeld. Von der automatischen Erzeugung aller Bearbeitungsprogramme über die dynamische Maschinenbelegung bis hin zur Teilekennzeichnung bietet diese hochwertige Integration zahlreiche Funktionen für eine leistungsstarke Fensterproduktion.

Weitere Informationen finden Sie unter:
www.homag.com/programme



Highlights

- Automatische Erzeugung aller Fensterkanten-Bearbeitungsprogramme
- Optimale Maschinenbelegung durch dynamische Platzzuweisung
- Parallelisierung der Fertigungsschritte
- Papierlose Abarbeitung der Teile an der Maschine durch Produktionsliniensteuerung

- woodWOP inklusive: das CNC-Programmiersystem der HOMAG Group – ideal z. B. für die Programmierung von Türen oder Fensterelementen
- Projektbegleitung durch kompetente HOMAG Engineering Mitarbeiter
- Zahlreiche Schnittstellen zu KLAES, 3E, ProLogic, Adulo, DDX etc.

Tool Management

- Automatisches Erkennen der Werkzeuge beim Rüsten mittels Datenchip
- Abgleichen mit der Werkzeugdatenbank
- Vermeidung von Fehlbedienungen
- Senkung der Kosten
- Schutz der Mitarbeiter

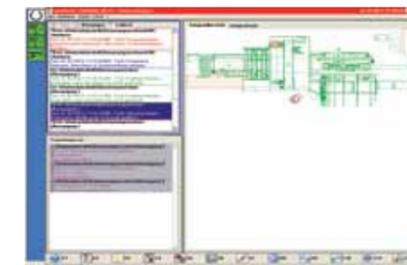


Werkzeugstandwegermittlung

- Modul zur Erfassung und Protokollierung von Werkzeugstandwegen
- Durch einen rechtzeitigen Werkzeugaustausch erhöhen Sie die Verfügbarkeit Ihrer Maschine und die Qualität am Werkstück
- Kostenreduktion durch optimale Planung des Werkzeugeinsatzes

woodScout – Hilfe in Ihrer Sprache

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

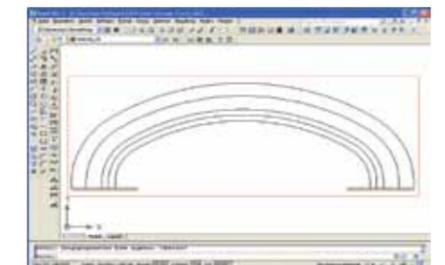


Maschinendatenerfassung MDE – für ein produktives Umfeld

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

woodWOP DXF Import – Schnittstelle für CAD-Datenimport

- Automatische Generierung von woodWOP-Programmen anhand von CAD-Zeichnungen
- Zuweisung der Bearbeitungen über Layernamen
- Mit dem DXF Import professional können sämtliche woodWOP-Parameter durch anpassbare Konvertierungsregeln definiert und an woodWOP übergeben werden



Grafische Werkzeugdatenbank

- Bemaßte Grafiken zum einfachen Einrichten und Verwalten von Werkzeugen und Aggregaten
- Räumliche Darstellung der Werkzeuge

BMB 900 powerProfiler 2 – Innovationen, die sich rechnen

Schneller, kostengünstiger, erfolgreicher. So lautet das Motto nicht nur in der Bauelementefertigung. Und weil Sie mit unseren Bearbeitungszentren in Rekordzeit mit geringem Kostenaufwand qualitativ hochwertige Erzeugnisse produzieren, sind Sie dem Wettbewerb um Längen voraus – und können Ihrer erfolgreichen Zukunft ganz gelassen entgegensehen.

Zeit ist Geld

Hier können Sie sich Ihren Zeitvorteil ganz einfach selbst ausrechnen. Sie werden sehen: Unterm Strich steht ein deutlicher Gewinn.

Technische Daten



Präzise Ausfräsungen für Schließbleche und sämtliche Beschlagkomponenten gewährleisten eine rationelle Montage der Beschlagteile.



Durch neue Eckverbindungen können zusätzlich Material und Zeit eingespart werden.

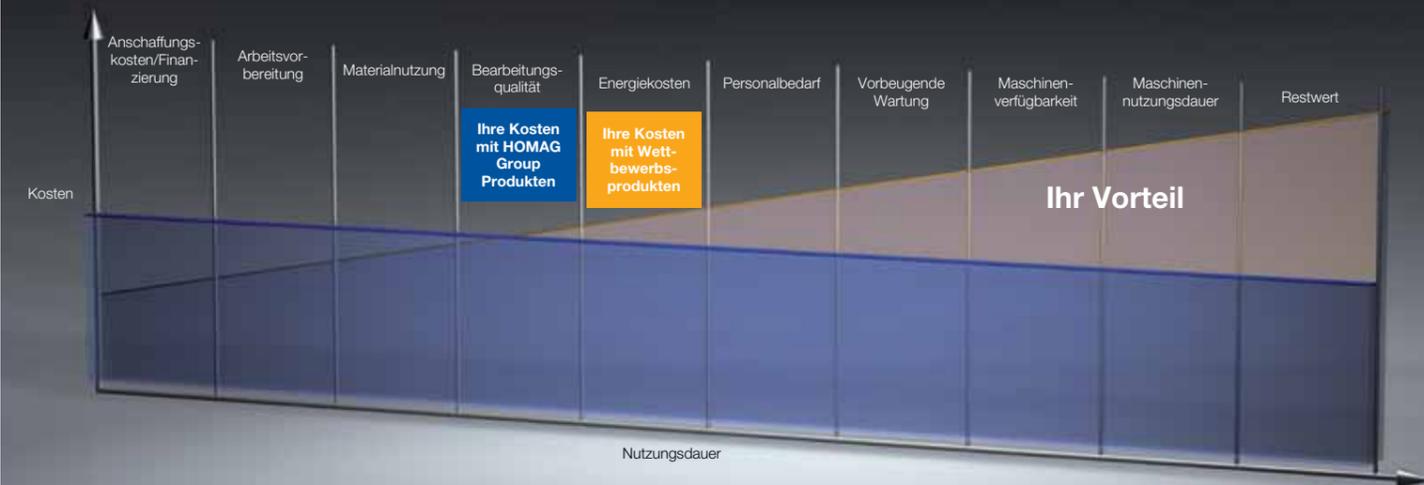
1-flügeliges Fenster 130/130 cm (8 Teile)	Zeitbedarf heute	Morgen mit HOMAG BMB 900 powerProfiler	Zusätzliche Rationalisierungspotenziale
Zuschnitt	ca. Min.	ca. Min.	Ein Mitarbeiter kann parallel den Zuschnitt, das Hobeln und die Bedienung des BMB 900 powerProfiler durchführen (abhängig vom Automatisierungsgrad). Durch den Entfall mehrerer Arbeitsschritte sparen Sie zusätzlich den Platz für nicht mehr erforderliche Maschinen.
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	
Hobeln	ca. Min.	ca. Min.	
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	
Profilierung längs/quer	ca. Min.	ca. 12 Min. für die komplette spanende Bearbeitung	
Transport/Handling	ca. Min.		
Dübellochbohrungen	ca. Min.		
Transport/Handling	ca. Min.		
Griffloch- und Ecklagerbohrungen	ca. Min.	ca. Min.	
Transport/Handling	ca. Min.		
Rahmenmontage	ca. Min.	ca. Min.	
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	
Umfälzen	ca. Min.	Werden bereits auf dem BMB 900 powerProfiler durchgeführt	
Transport/Handling	ca. Min.		
Sonderfräsungen am Blendrahmen	ca. Min.		
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	Durch die Einzelteilkomplettbearbeitung ist eine rationelle Einzelteilbeschichtung möglich.
Oberfläche	ca. Min.		
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	Ca. 20% schneller, da bereits alle Positionierbohrungen und Fräsungen auf dem BMB 900 powerProfiler erfolgen.
Beschlagmontage	ca. Min.	ca. Min.	
Transport/Handling	ca. Min.	ca. Min.	
Verglasung	ca. Min.	ca. Min.	
Gesamtfertigungszeit	ca. Min.	ca. Min.	



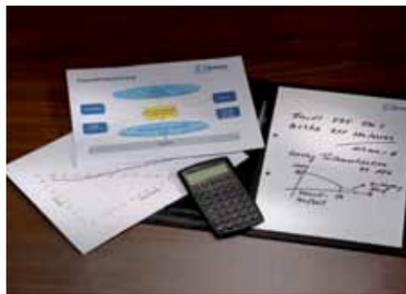
Arbeitsmaße	Zusätzliche Rationalisierungspotenziale
Max. Bearbeitungslänge [mm]	6.000
Max. Bearbeitungsbreite [mm]	1.300
Max. Bearbeitungshöhe [mm]	150 (optional 180)
Absaugleistung [m³/h]	ca. 6.000–12.000
Gesamtanschlussleistung [kW]	ca. 30–66
	Ein geringer Energiebedarf entlastet die Umwelt und steigert Ihren Ertrag.

Vielfältige Möglichkeiten	Zeitbedarf heute	Morgen mit HOMAG BMB 900 powerProfiler	Zusätzliche Rationalisierungspotenziale
Rundbogenfensterteil	ca. Min.	ca. 10 Min.	Auch weitere stabförmige Holzbauteile (z. B. Wintergartensparren) können wirtschaftlich bearbeitet werden.
Haustürblattbearbeitung	ca. Min.	ca. 10 Min.	
Einzelstabbearbeitung (z. B. Pfosten-/Riegelkonstruktionen)	ca. Min.	Bei Bedarf berechnen wir die Bearbeitungszeiten konkret für Ihre Produkte.	

Weitere Informationen finden Sie unter:
www.homag.com/dienstleistungen



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

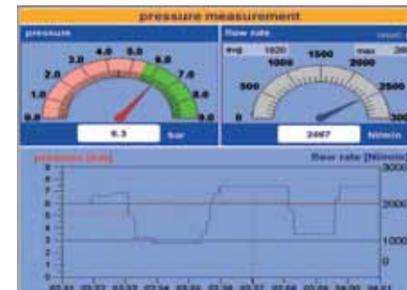
- Durch die in einer Datenbank hinterlegten Werkzeugparameter, die Bearbeitungsparameter je Holzart, sowie den variablen Drehzahlen und Vorschüben, wird jedes Werkstück unter optimalen Bedingungen zerspant. Dies führt zu höheren Werkzeugstandzeiten und besseren Bearbeitungsqualitäten
- Schwingungssensoren in den Hauptspindeln reduzieren die Vorschübe automatisch bei zu hohen Belastungen (z. B. Äste in Massivholz) oder unwuchtigen Werkzeugen
- Die Werkzeugstandzeitermittlungsoftware optimiert die Werkzeugkosten und die Werkstückqualität

Verringerung der Lohnkosten

- Automatisches Teilhandling z. B. mit Robotersystemen oder Direktzufuhr aus Hordenwagen
- 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
- safeScan – das berührungslose Sicherheitssystem ohne störanfällige mechanische Komponente



Geringe Energiekosten

- Intelligenter Stand-by Betrieb reduziert die Energiekosten in den Pausen oder bei Teilauslastungen um bis zu 10%. Dies spart bis zu 8.000 kWh Strom pro Jahr*

* Ausgehend von einem BMB 922 powerProfiler im Einschichtbetrieb

- Im Vergleich zu herkömmlichen Fensterstraßen, bei denen zum Teil 20 Aggregate zeitgleich betrieben und abgasaugt werden, sind bei der BMB 900 lediglich zwei Aggregate zeitgleich zu betreiben
- Sämtliche Antriebe entsprechen der Energieeffizienzklasse IE 2
- Optionale Energierückspeisung der Achsantriebe
- Optionale Messung und Visualisierung der aktuellen Verbrauchsdaten von Druckluftabsaugung und Strom zur Optimierung des Gesamtenergieverbrauchs

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 Programmerstellungszeiten und nutzen bereits vorhandene Daten

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





Choose the Original Choose Success!

Für den Erfolg der Originaltechnologie
Eine Kampagne des VDMA



Ein Unternehmen der HOMAG Group



HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

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