

## Bearbeitungszentren BMG 500/600



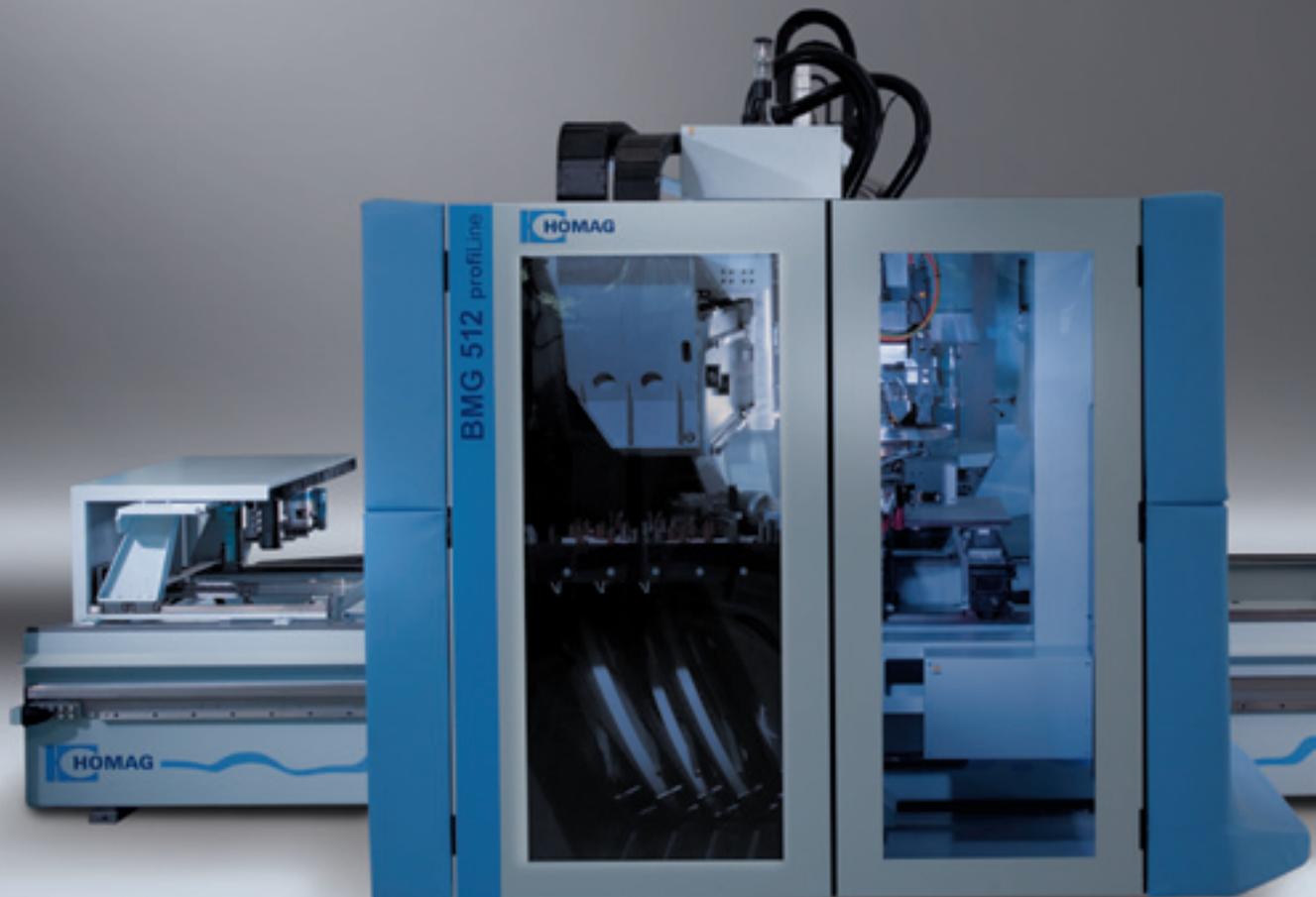
# Mit HOMAG sind Sie auf der sicheren Seite

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 über 50 Jahren
- Fertigung von über 1.500 Bearbeitungszentren pro Jahr in der HOMAG Gruppe
- Ca. 5.000 motivierte Mitarbeiter produzieren an 12 Standorten die sprichwörtliche HOMAG-Qualität

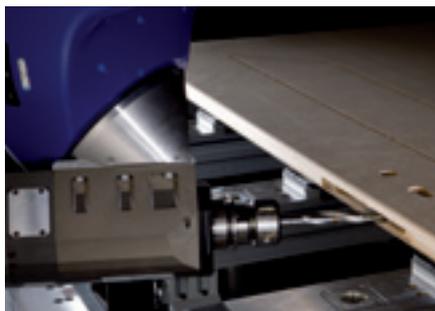
Hochtechnologie für Handwerk und Industrie:

- Die einzigartige Grundmaschinenkonstruktion aus massivem SORB TECH-Verbundmaterial garantiert eine optimale Bearbeitungsqualität durch Schwingungsdämpfung und hohe Robustheit
- Unterschiedliche Verfahrenstechniken wie Sägen, Fräsen, Messvorgänge und 3D-Bearbeitungen sind kombinierbar zu einer zukunftssicheren Investition

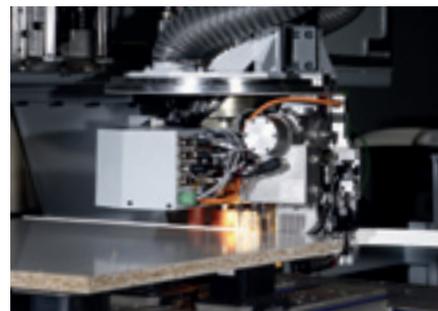




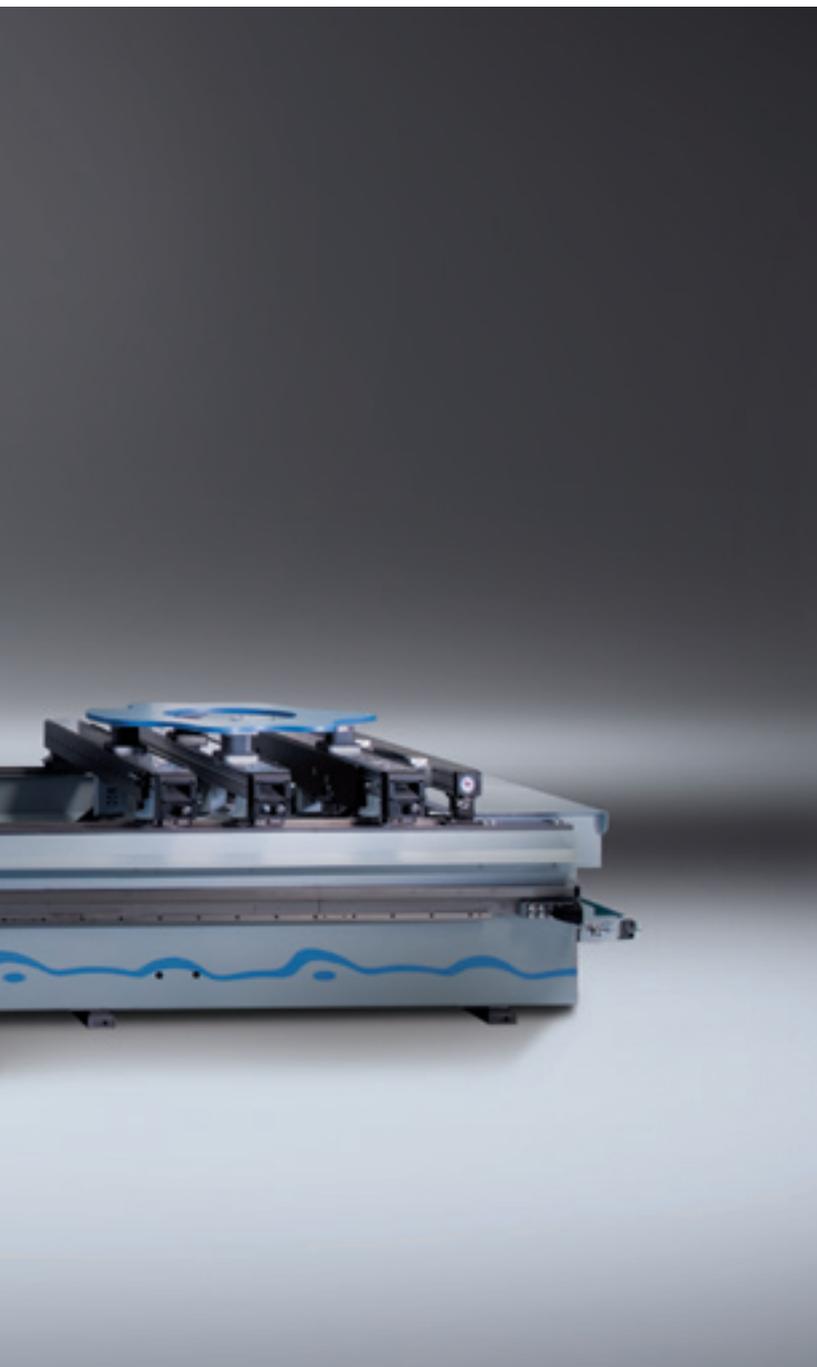
Exakte Schifterschnitte – passgenau auf Anrieb auch bei großen Materialstärken.



DRIVE5C+ Fünf-Achs-Spindel für weniger Aggregate und mehr Flexibilität bei der Gestaltung Ihrer Produkte.

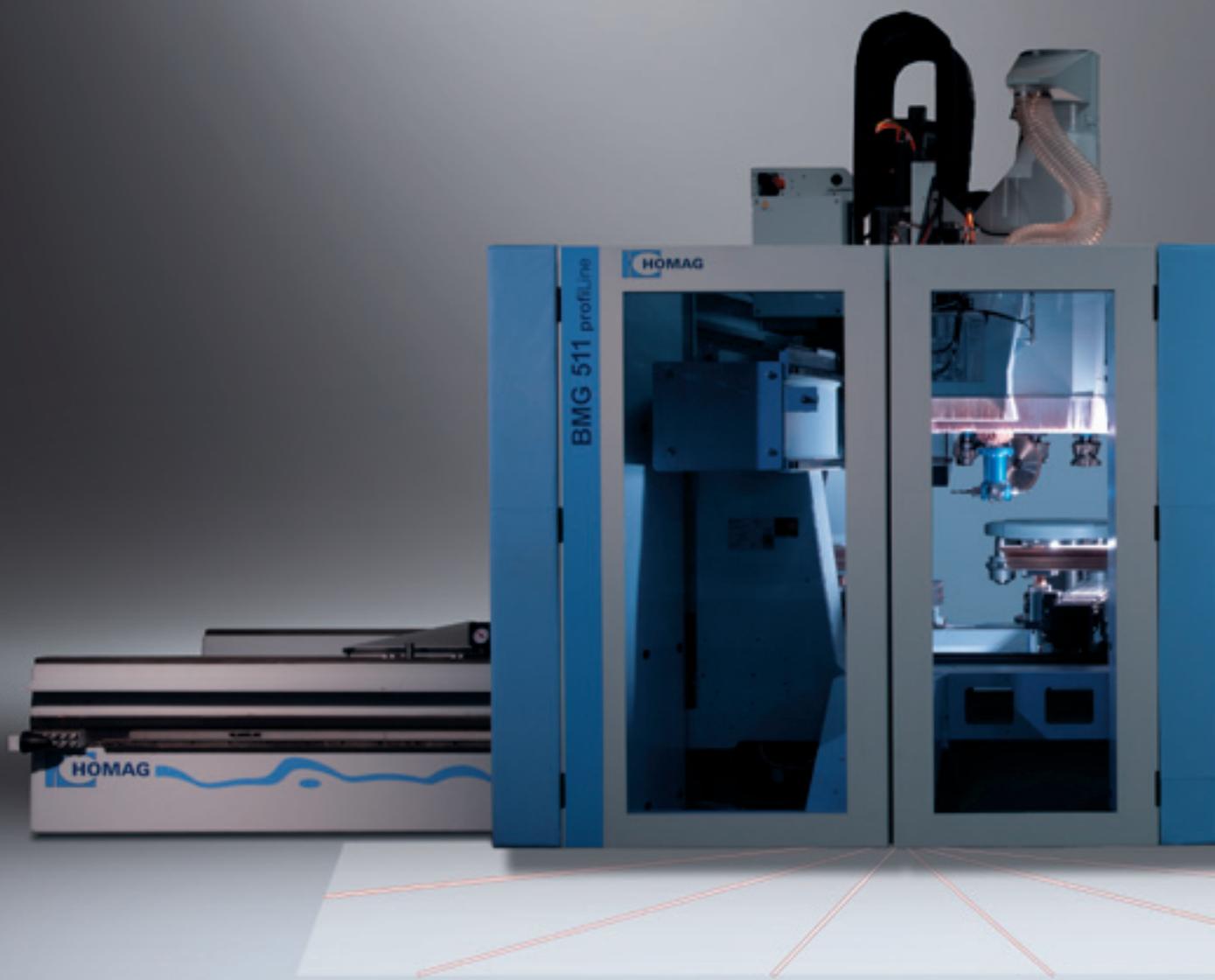


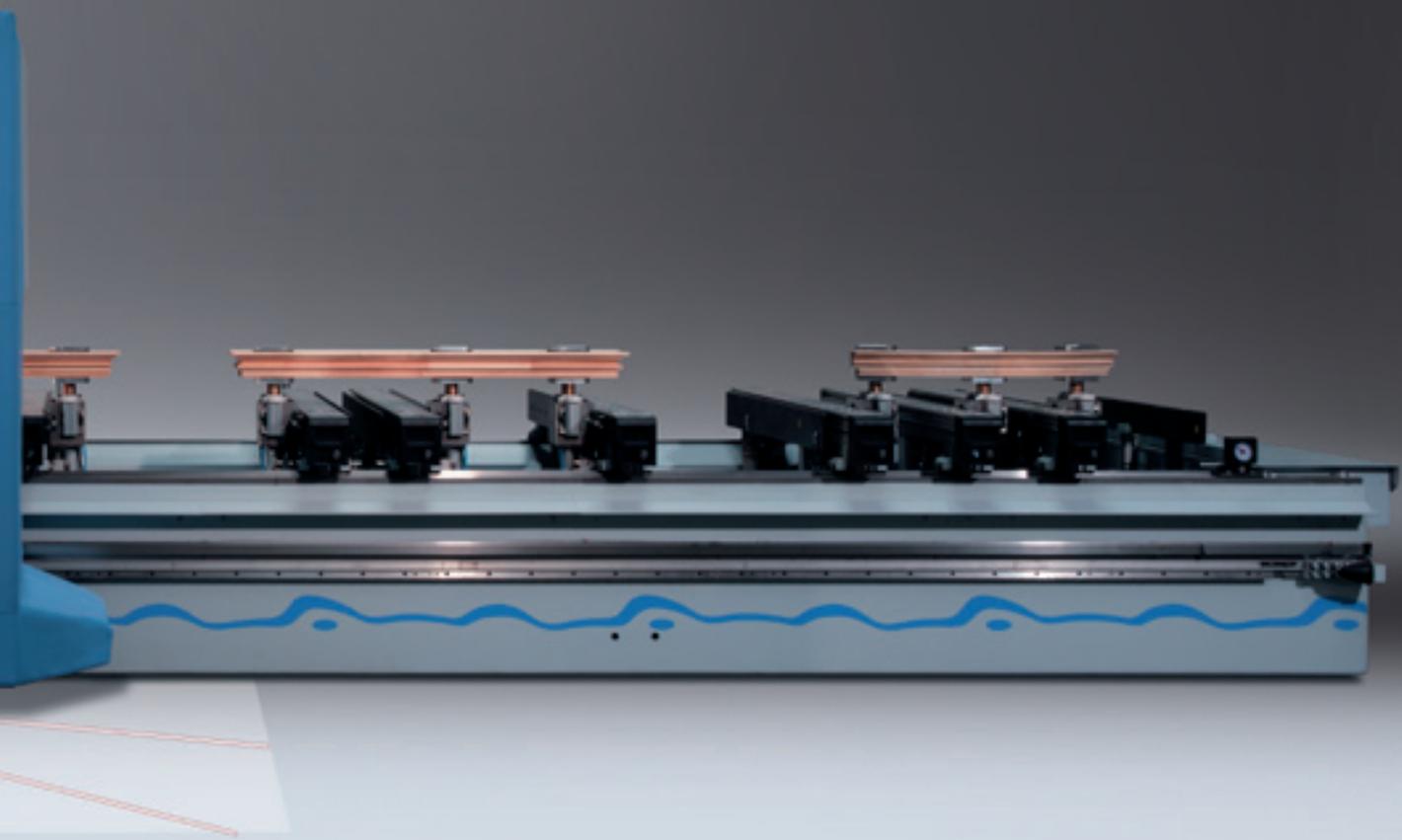
Kantenanleimen in bisher nie dagewesener Qualität: HOMAG **laserTec** – der Quantensprung in der Möbelfertigung.



## Inhalt

08	BMG 500/600 – Wirtschaftlichkeit ab Werk
10	So individuell wir ihr Bedarf
12	Vielfalt – produktiv hergestellt
14	Skalierbare Leistung
16	Frässpindeln
18	Bohrsysteme auf höchstem Niveau
20	Werkzeugwechsler
21	Aggregate
22	Kantenanleimen
24	Innovative Kantenanleimtechnologie für alle
26	Der Konsolentisch
28	Der automatisch rüstende AP-Tisch
29	Der Rastertisch
30	Sonderspanntechnik
32	Automatisierung
34	Software/Steuerung
36	Dienstleistung/Service
38	Technische Daten BMG 500/600





**BMG512/M/A:** 4- und 5-Achs-Kombination in Verbindung mit automatischem Tisch für die Fertigung von Türen und Treppen



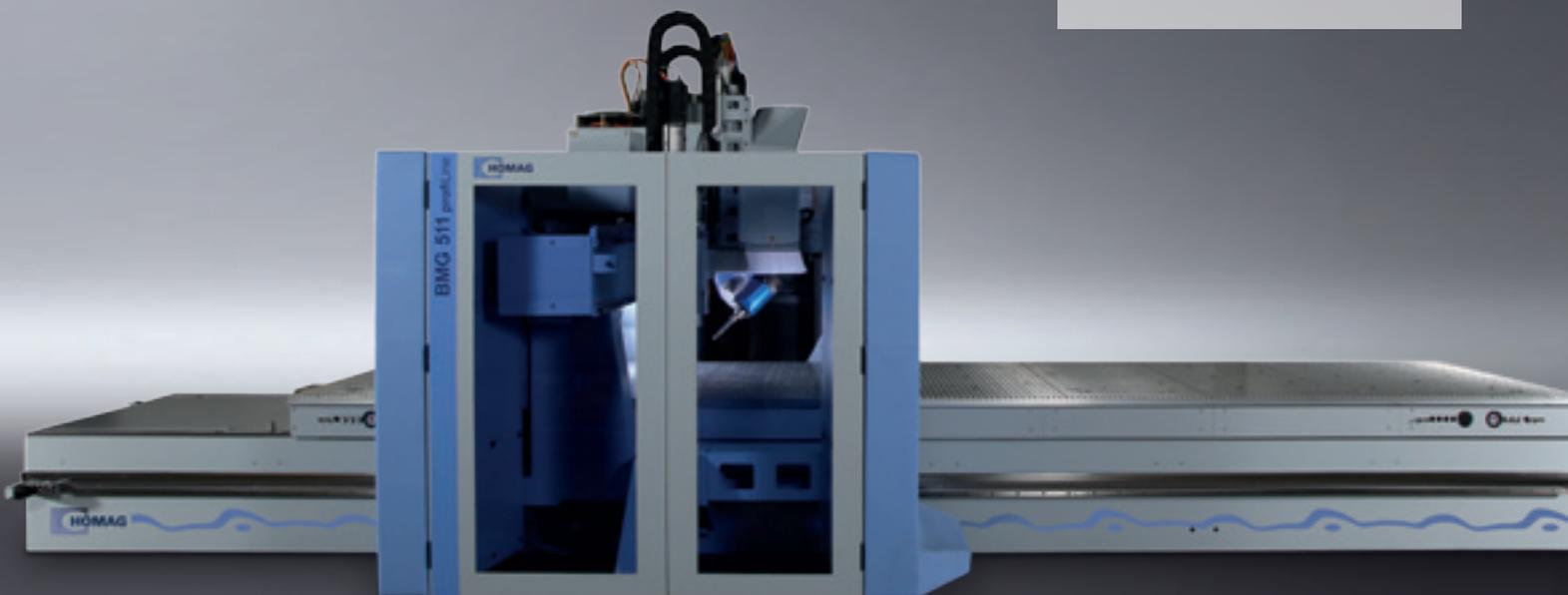
**BMG611:** Hohe Z- Achse und beidseitig gelagerter DRIVE5+ Fünf-Achs-Kopf für Formteilebearbeitung bis 500mm



**BMG512/V:** Bearbeitungszentrum für  
Kantenverleimung von Formteilen mit  
2 unabhängigen Y- Achsen

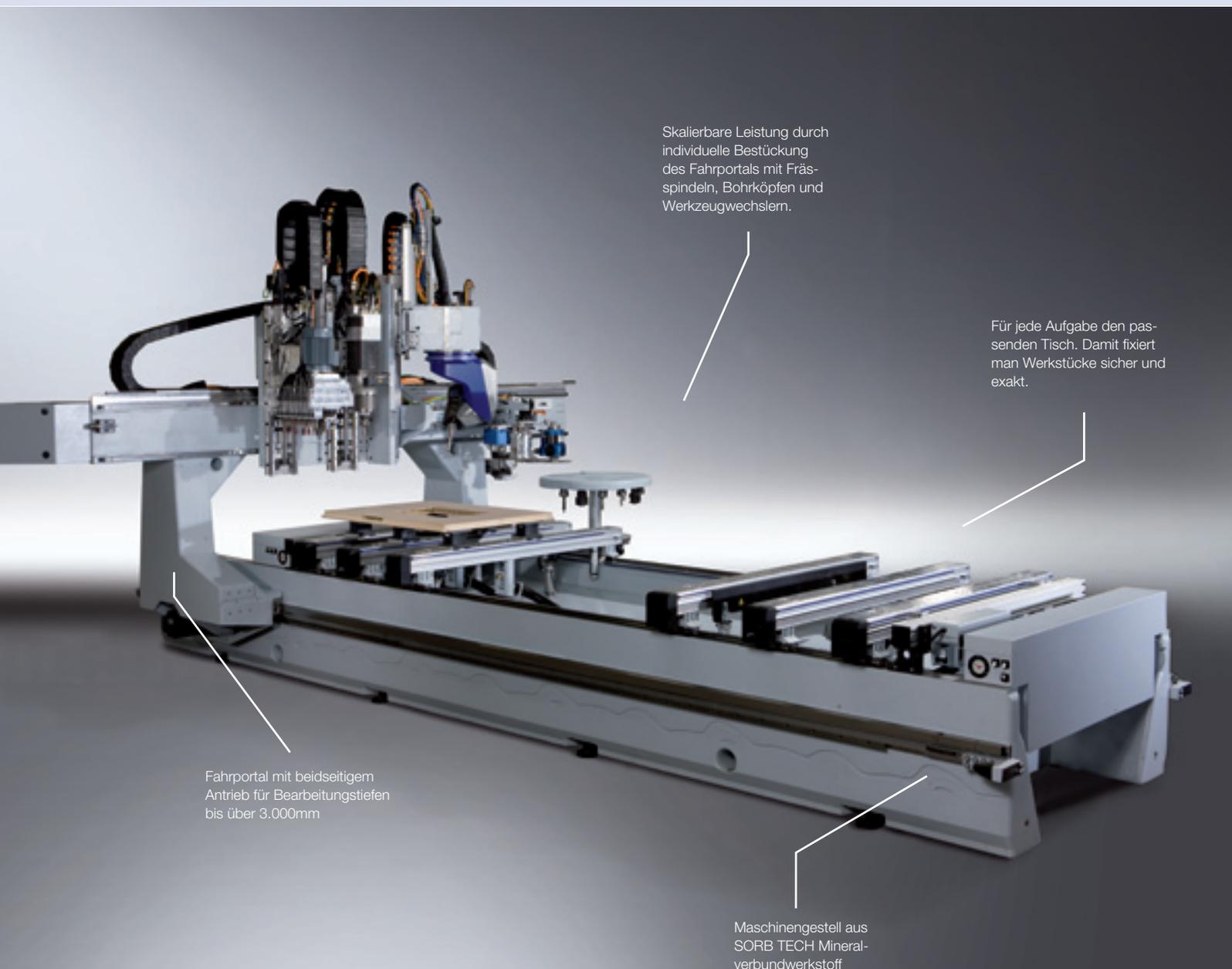


**BMG511/R:** Bearbeitungszentrum mit  
Alu-Rastertisch für die Bearbeitung von  
technischen Bauteilen, Formteilen und  
Nesting



# BMG 500/600 – Wirtschaftlichkeit ab Werk

Wenn Sie sich für eine HOMAG Maschine entscheiden, erhalten Sie ein leistungsfähiges Bearbeitungszentrum für ein breites Aufgabenspektrum. Denn jede Maschine ist ein komplettes System, das jederzeit ein Maximum an Leistung und Effizienz bei individuellen Produktionsaufgaben garantiert.

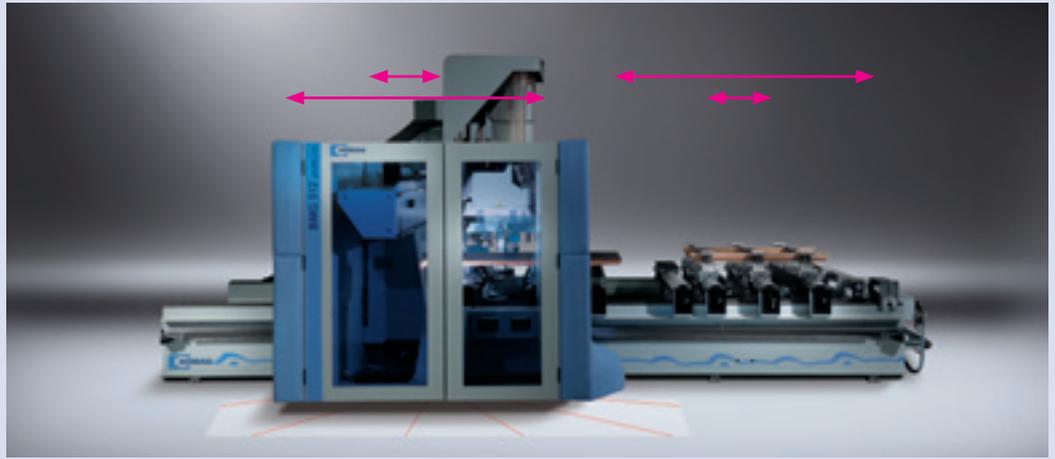


Skalierbare Leistung durch individuelle Bestückung des Fahrportals mit Frässpindeln, Bohrköpfen und Werkzeugwechslern.

Für jede Aufgabe den passenden Tisch. Damit fixiert man Werkstücke sicher und exakt.

Fahrportal mit beidseitigem Antrieb für Bearbeitungstiefen bis über 3.000mm

Maschinengestell aus SORB TECH Mineralverbundwerkstoff



#### safeScan Sicherheitssystem

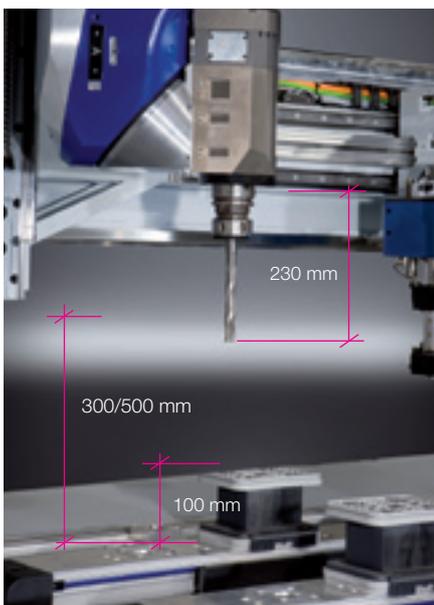
Zweistufiges Sicherheitssystem (patentiert) mit Vorschubreduktion im Warnfeld und Stop bei Bumperkontakt. Die berührungslose Überwachung verbindet optimale Arbeitssicherheit, einfachen Zugang zur Maschine und hohe Leistung.

#### Dynamisches Pendelfeld

Das Sicherheitssystem ermöglicht eine dynamische Pendelfeldgröße, es gibt keine feste Feldeinteilung. So kann auch bei längeren Teilen auf der einen Maschinenseite immer noch auf der anderen Seite ein kürzeres Teil vorbereitet und aufgelegt werden.

#### Blockbearbeitung

Kubische Werkstücke bis zu 300 mm (500 mm) Höhe können durch die großen Z-Achsen von 600 mm (910 mm) auch bei maximalen Werkzeuglängen von 230 mm (ab HSK Auflage) bearbeitet werden.



#### Die Umwelt schonen und die Wirtschaftlichkeit verbessern

Durch ein schweres Maschinenbett aus dem neuen schwingungsabsorbierenden Werkstoff SORB TECH werden ca. 60 % Primärenergie gespart und die Bearbeitungsqualität gesteigert.



#### Hervorragende Oberflächenqualität

Hervorragende Oberflächenqualität durch schwingungsdämpfendes Maschinenbett und Fahrportalbauweise.

#### Schaltschrank mit powerTouch Bedienterminal

Zentraler Schaltschrank mit höhenverstellbarem Full-HD Multitouch Display, USV zum Schutz vor Datenverlust, Backup-Manager zur Datensicherung und Netzwerkanschluß. Leuchte auf dem Schaltschrank zur Statusanzeige.



#### Energieeffizienz eingebaut

Effektive Absaugung bei geringer Anschlussleistung durch optimierte Erfassung und Ableitung der Späne. Reduzierter Stromverbrauch durch Stand-by-Betrieb aller Leistungskomponenten auf Knopfdruck oder automatisch nach Zeitintervall. Reduzierter Druckluftverbrauch durch optimierte Pneumatikkomponenten.

# So individuell wie Ihr Bedarf

Wenn Sie sich für eine HOMAG Maschine entscheiden, erhalten Sie ein leistungsfähiges Bearbeitungszentrum für ein breites Aufgabenspektrum. Denn jede Maschine ist ein komplettes System, das jederzeit ein Maximum an Leistung und Effizienz bei individuellen Produktionsaufgaben garantiert.



Fräsbearbeitung von Bauteilen mit großer Z- Höhe

## Formteile



Hochglanzfräsen von Acrylteilen



Fräsbearbeitung von Maschinenkomponenten



Interpolierende Bearbeitung von Freiformteilen



### Türen



Exakte und ausrissfreie Gehrungsschnitte

### Treppen



Fräsen eines Treppen-Handlaufs

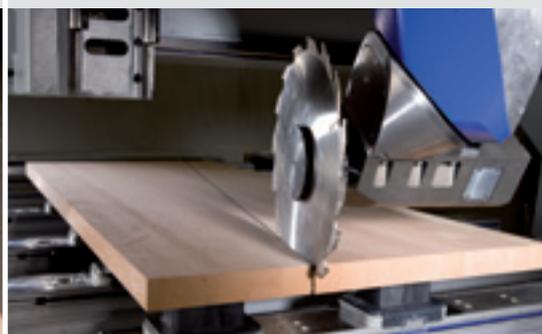
### Möbel



Fase Anfräsen an eine Tischplatte



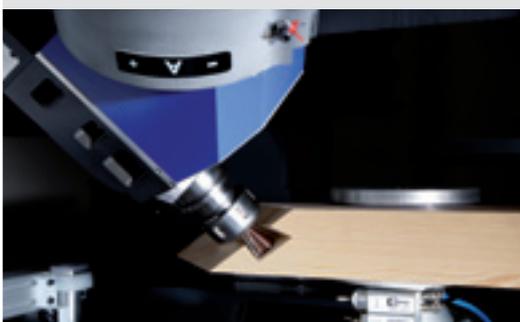
Schlosskasten fräsen



Trennschnitte bis 110mm Höhe



Eckiges Ausspitzen einer Glasfalz-Ecke



Fräsen einer Gratverbindung für Pfosten-/Riegelkonstruktionen



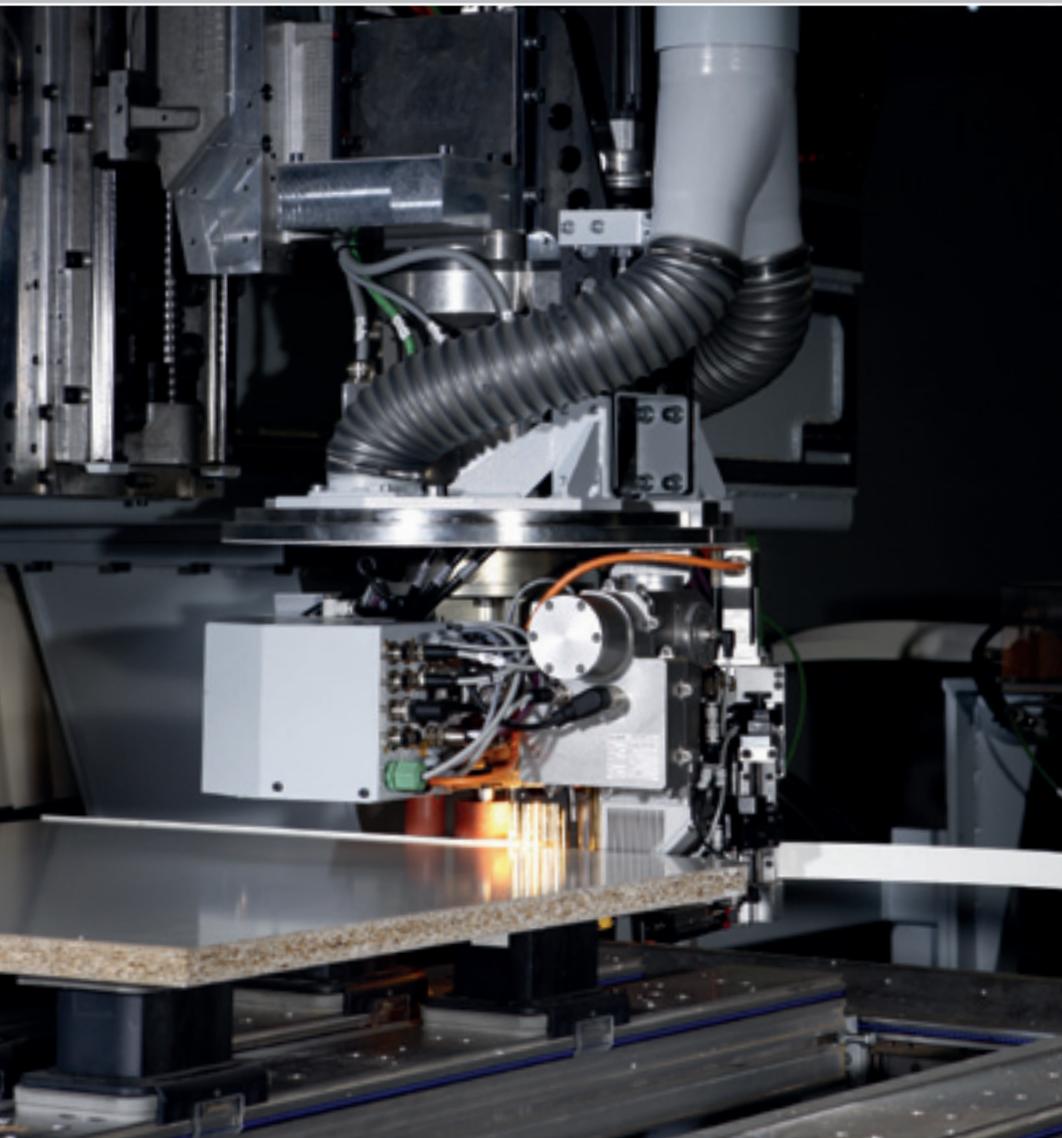
Staketenbohrungen in engem Winkel



Fräsen schräger Nuten für eine Plattenverbindung

# Vielfalt – produktiv hergestellt

Wo zunehmend individuelle Lösungen gefragt sind, überzeugt unsere Technik. Verschiedene Design-Stile und konstruktive Lösungen lassen sich effizient und wirtschaftlich realisieren.



laserTec Formteilebekantung mit Nullfuge

## Kantenanleimen



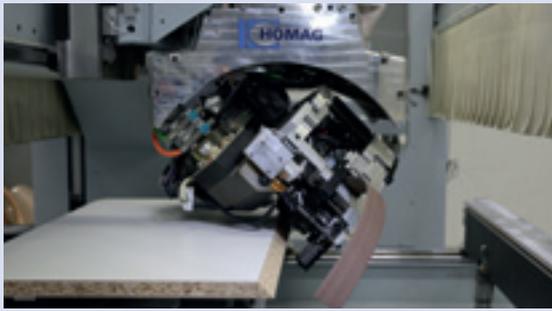
Verleimaggregat **easyEdge** zum rationellen Anleimen an Formteile



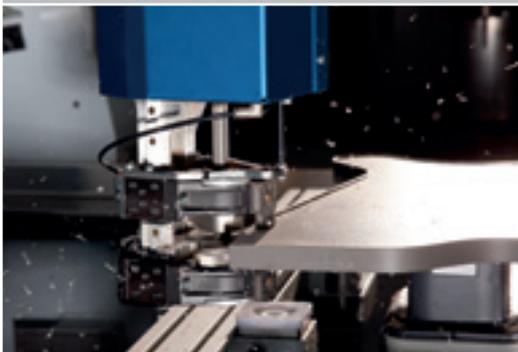
360° Kantenverleimung mit dem **powerEdge** Kantenanleimaggregat



Kantenverleimung für Bauteile bis 100mm Höhe

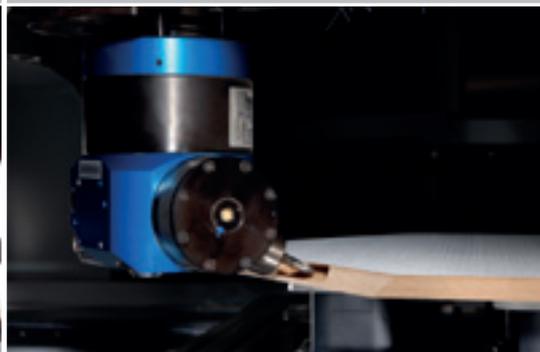


### Kantennachbearbeiten



Perfektes Kantenfinish durch getastetes Kombi-Bündigfräs-/Nachputzaggregat

### Fräsen



Bearbeitung in freiem Winkel mit dem FLEX5+ Aggregat

### Bohren



High-Speed-Bohrtechnik mit Nutsäge



Getastetes Bündigfräsen der Kantenüberstände am Postformingprofil



Schlosskastenfräsen an Haustüren



Horizontalbohrungen für Korpusverbindungen



Ziehklingsbearbeitung an Gehrungskante



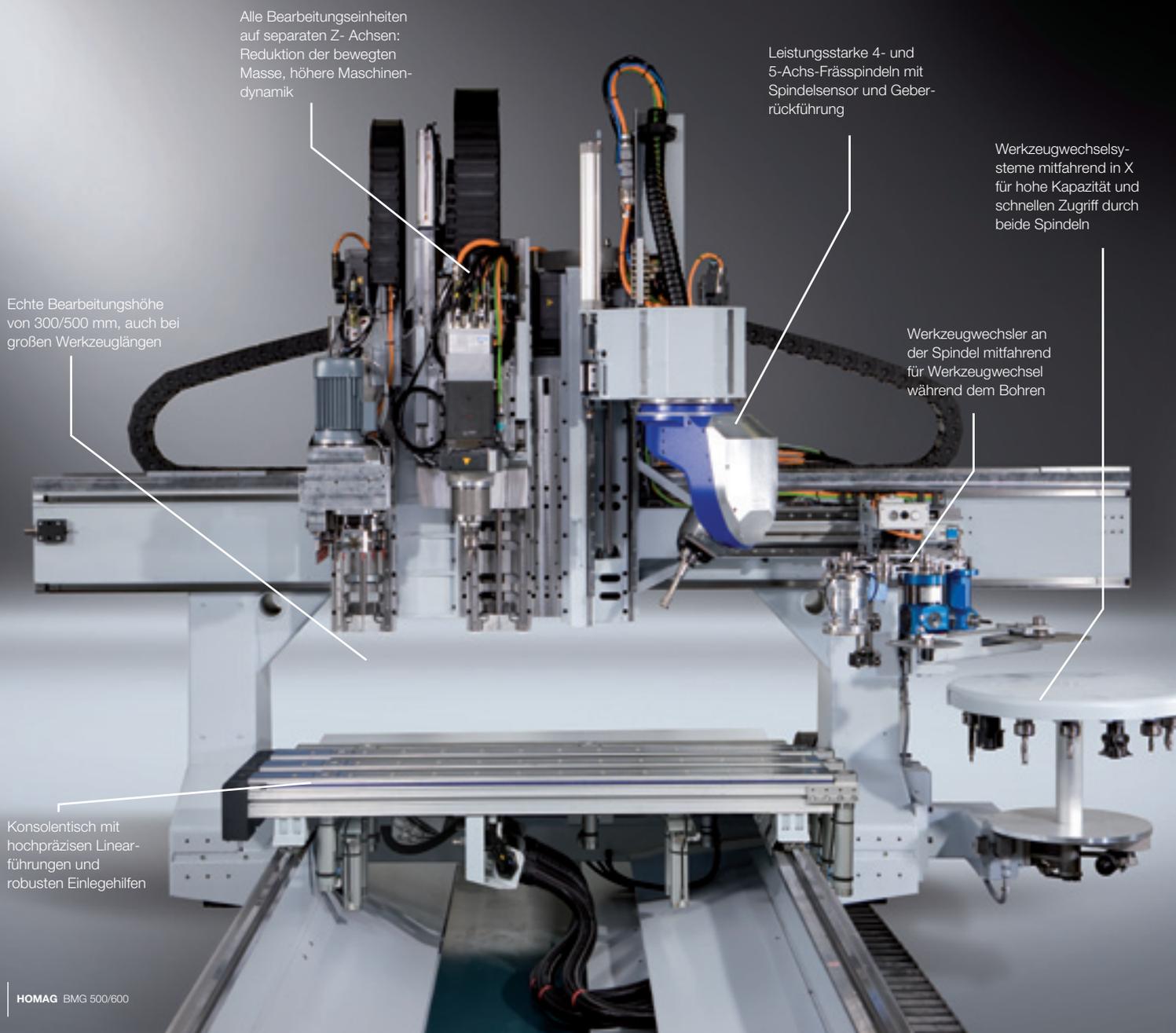
Rahmenteile profilieren



Passgenaue Dübeleckverbindungen

# Skalierbare Leistung

Bis zu drei Bearbeitungseinheiten können individuell aufgebaut werden. Für einen schnellen Werkzeugwechsel z. B. durch zwei Frässpindeln und einem Bohrkopf in Verbindung mit zwei Werkzeugwechslern.



Alle Bearbeitungseinheiten auf separaten Z- Achsen: Reduktion der bewegten Masse, höhere Maschinendynamik

Leistungsstarke 4- und 5-Achs-Frässpindeln mit Spindelsensor und Geberückführung

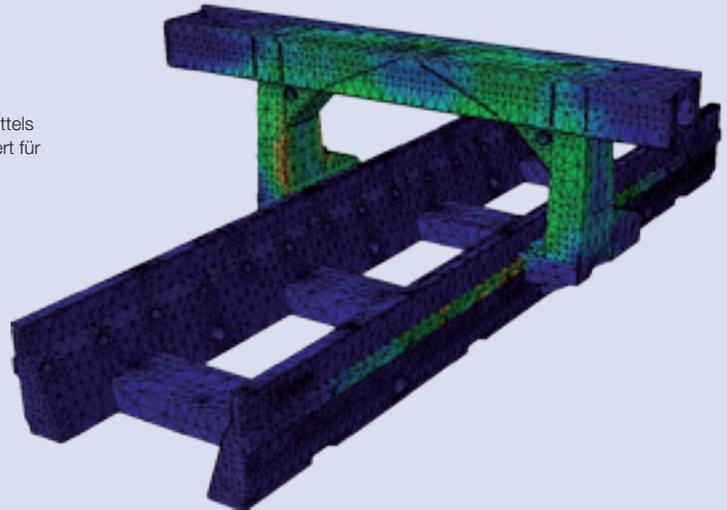
Werkzeugwechselsysteme mitfahrend in X für hohe Kapazität und schnellen Zugriff durch beide Spindeln

Echte Bearbeitungshöhe von 300/500 mm, auch bei großen Werkzeuglängen

Werkzeugwechsler an der Spindel mitfahrend für Werkzeugwechsel während dem Bohren

Konsolentisch mit hochpräzisen Linearführungen und robusten Einlegehilfen

Hochsteife Portalkonstruktion mittels Finite Elemente Methode optimiert für eine hohe Werkstückqualität.



#### Werkzeugwechsler

Werkzeugspeicher mit bis zu insgesamt 99 Plätzen bieten die Grundlage für den flexiblen Einsatz unterschiedlicher Werkzeuge und Aggregate auch mit großen Durchmessern von bis zu 200 mm. Sägeblätter können sogar einen Durchmesser von 350 mm aufweisen für große Schnitttiefen auch bei Schifterschnitten (14-fach oder 18-fach Wechsler).



#### Synchronbearbeitung

Synchrone Bearbeitung von 2 in festem Abstand auf dem Tisch gespannter Werkstücke für maximale Leistung durch 2 Frässpindeln mit gleich bestückten Werkzeugwechslern.



#### Schneller Werkzeugwechsel

Durch den Aufbau von zwei Frässpindeln können die Span-zu-Span-Zeiten reduziert und die Produktivität gesteigert werden. Während eine Spindel fräst, wechselt die zweite Spindel das Werkzeug für die nächste Bearbeitung ein.

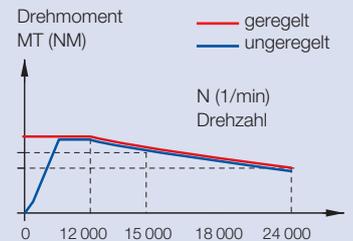


#### Werkstückfixierung

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

# Frässpindeln

Unserer Spindeltechnik setzt Maßstäbe und steigert damit die Leistung und Flexibilität Ihrer Maschine. So bietet eine geregelte Hauptspindel mit elektronischer Drehzahlüberwachung enorme Vorteile. Weitere Highlights sind die Schwingungssensoren zur Vermeidung von Beschädigungen der Frässpindeln, das sensoFlex-Tastsystem und die Fünf-Achs-Technik.



Vektorregelung der Drehzahl durch Geberrückführung der Hauptspindel für volles Drehmoment ab Drehzahl 0.

## DRIVE5C+ Fünf-Achs-Frässpindel

Formteilebearbeitung mit hoher Teilehöhe durch kartesische Anordnung und mit Hochleistungsfräsen durch beidseitig gelagerte Spindel bis 18,5 kW.



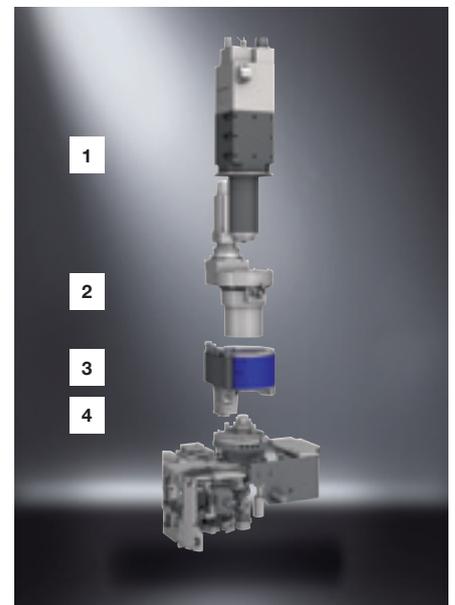
## DRIVE5+ Fünf-Achs-Frässpindel

Hochleistung für die Formteilebearbeitung mit beidseitig gelagerter Spindel in kartesischer Anordnung.

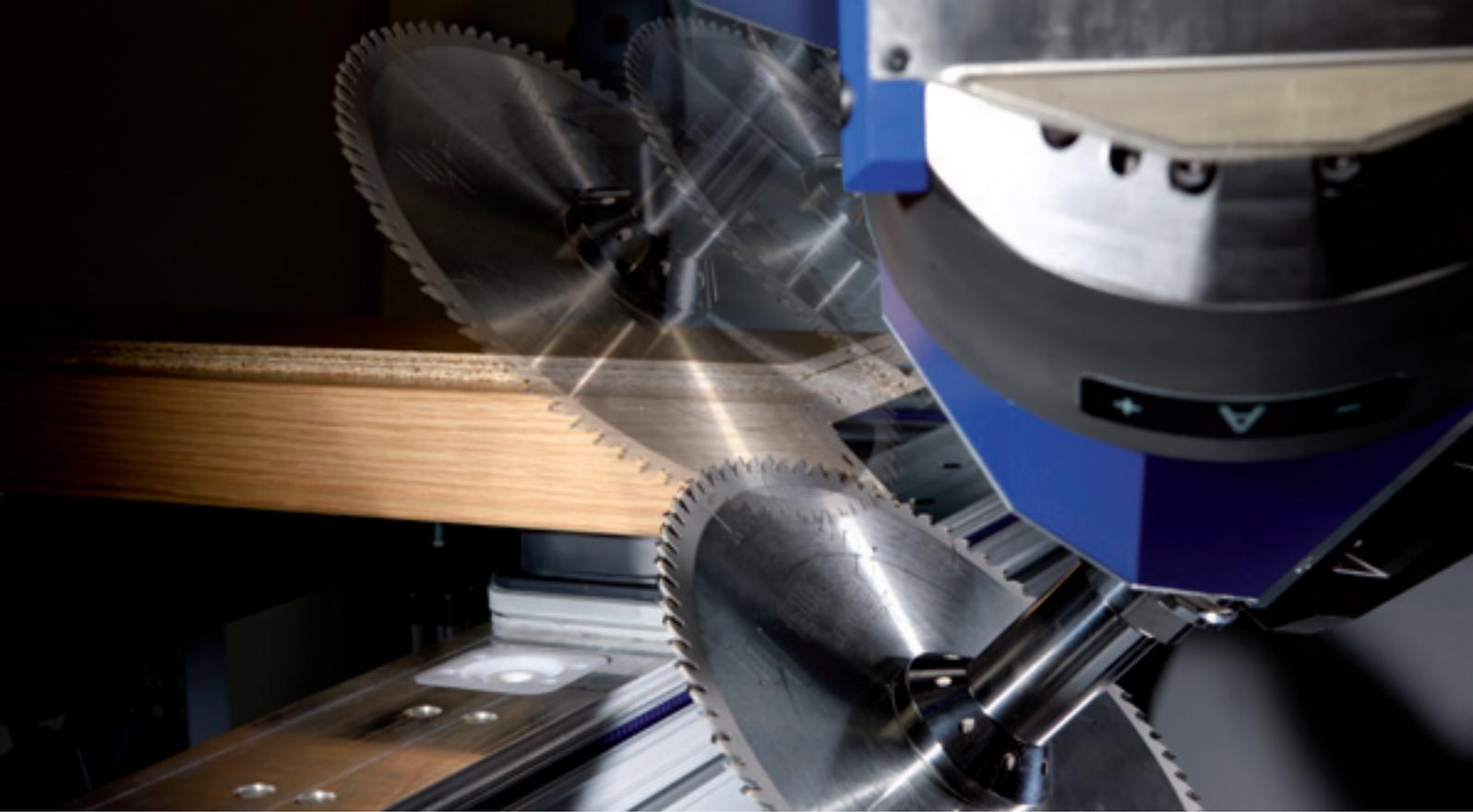


## 4-Achs-Frässpindel mit Aggregateschnittstellen

Die Aggregate-Schnittstellen eröffnen praktisch uneingeschränkte Fertigungsmöglichkeiten. Mit patentierten Technologien kann das Aufgabenspektrum jederzeit erweitert werden kann.



- 1 AC Motor mit Flüssigkeitskühlung
- 2 Interpolierende C-Achse
- 3 E-Schnittstelle
- 4 FLEX5(+) Schnittstelle



### Flüssigkeitskühlung und Spindelsensor

Flüssigkeitsgekühlte Frässpindeln mit Hybridlagerung bieten eine hohe Lebensdauer. Ein zusätzlicher Schwingungssensor erkennt Werkzeugunwucht und schützt die Spindel.



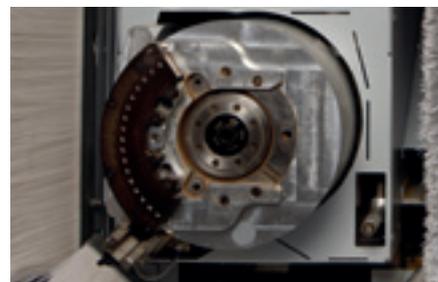
### Minimalmengenschmierung

Aluminium bearbeiten mit Minimalmengenschmierung durch das Aggregat oder über ein externes Sprührohr an der Spindel für werkzeugschonenden Einsatz.



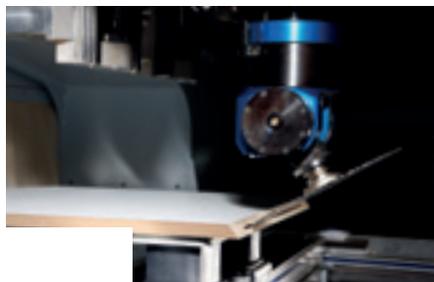
### Elektronikschnittstelle

Patenterte Technologien wie die Elektronikschnittstelle bieten eine Erweiterung des Anwendungsspektrums Ihres Bearbeitungszentrums: Dazu gehört der Einsatz von Kantenleimaggregaten. Die Steuerungssignale und die notwendige Energie, z. B. für das Aufschmelzen des Leims, werden in das Aggregat übertragen.



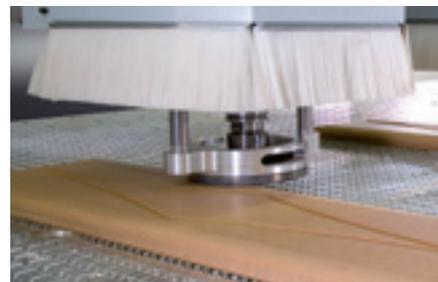
### Pneumatikschnittstelle

Die patentierte Schnittstelle mit 3-fach-Abstützung an allen C-Achsen und 5-Achs-Köpfen ermöglicht den Einsatz getasteter Aggregate z.B. für exaktes Abrunden oben und unten unabhängig von Dicken-toleranzen.



### Sägen, Fräsen, Bohren in jedem Winkel

FLEX5+ Aggregat mit automatischer Winkelseinstellung und automatischem Werkzeugwechsel. Ein einzigartiges Aggregat für 4-Achs-Spindeln, welches über 90 % von Fünf-Achs-Applikationen abdeckt.



### sensoFlex Tastsystem

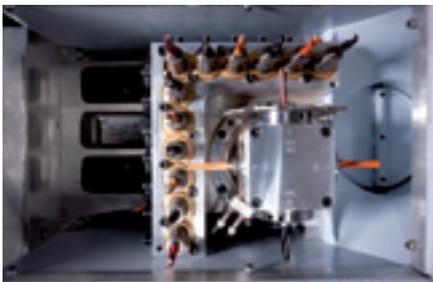
- Perfekte Werkstückqualität – die getastete Spindel gleicht alle Unebenheiten und Toleranzen aus
- Volle Flexibilität durch Einsatzmöglichkeit der Tastung für verschiedene Werkzeuge

# Bohrsysteme auf höchstem Niveau

High Speed Bohrtechnik, patentierte Klemmung der Spindel und Schnellwechselsystem für Werkzeuge. Präzises Bohren, schnelles Takte, wartungsfreie und langlebige Bauweise.

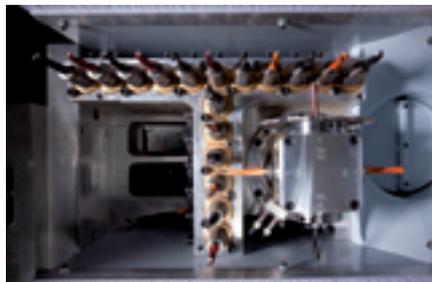
## Bohrkopf V12/H4

HIGH-SPEED Bohrkopf bis 7500 1/min mit 12 Vertikalspindeln, Nutsäge und 4 Horizontalspindeln 0/90° schwenkbar. Schnelles Bohren inkl. Nuten in X/Y-Richtung.



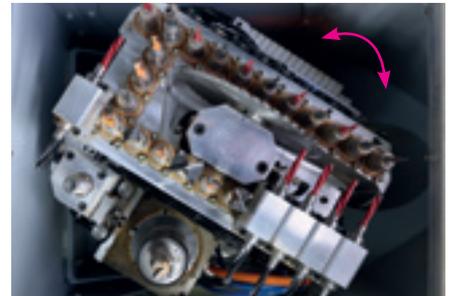
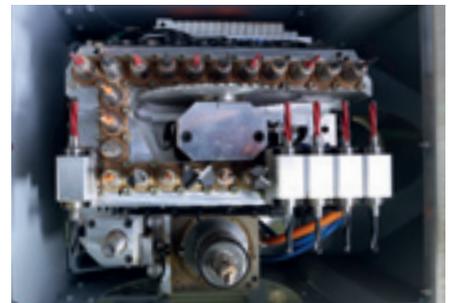
## Bohrkopf V17/H4

HIGH-SPEED Bohrkopf bis 7500 1/min mit 17 Vertikalspindeln, Nutsäge und 4 Horizontalspindeln 0/90° schwenkbar. Weniger Bohrtakte inkl. Nuten in X/Y-Richtung.



## Multi Processing Unit (MPU)

Die Multi Processing Unit kann um 360° stufenlos geschwenkt werden. Somit sind sowohl die Säge als auch alle 20 Vertikal- und 10 Horizontalspindeln in jedem Winkel einsetzbar. Die optionale Anbaufrässpindel spart Werkzeugwechselzeiten und erhöht die Produktivität.



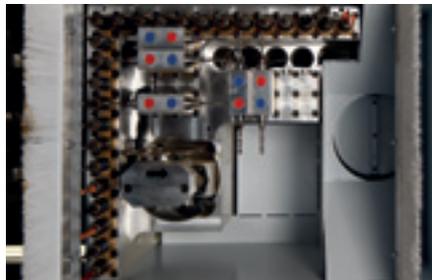
## Bohrkopf V9/H4

HIGH-SPEED Bohrkopf bis 7500 1/min mit 9 Vertikalspindeln und 4 Horizontalspindeln.



## Bohrkopf V25/H10

HIGH-SPEED Bohrkopf bis 7500 1/min mit 25 Vertikalspindeln, 6 Horizontalspindeln in X- und 4 in Y-Richtung inkl. Nuten in X-Richtung.



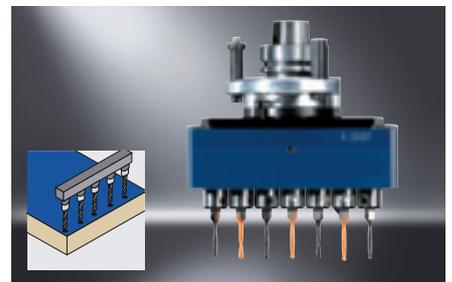
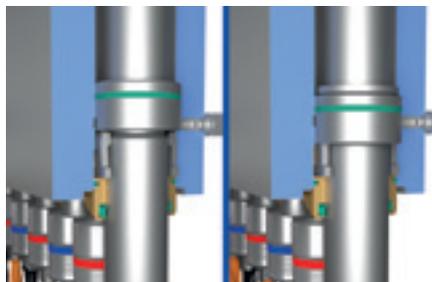


#### Schnellwechselsystem

Patentiertes Schnellwechselsystem für einen Bohrwechsel ohne Werkzeuge zur Reduzierung der Rüstzeiten.

#### Bohr-/Fräsaggregat, 2+2 Spindeln

Durch den 4-seitigen Spindelaustritt stehen vier unterschiedliche Bohr- und Fräswerkzeuge ohne einen Werkzeugwechsel zur Verfügung. Durchgehende Welle für höhere Steifigkeit und die Bearbeitung ohne Drehrichtungswechsel bei Einsatz von rechts- und linksdrehenden Werkzeugen, z.B. für Ausfräsungen für Türbänder.



#### Bohrkopf mit Spindelarrretierung

Automatische Spindelarrretierung: Patentiertes System für eine immer exakte Bohrtiefe bei unterschiedlichen Werkstoffen. Mit Drehzahlen von 1500–7500 1/min. für hohe Vorschübe bzw. kurze Bohrtakte (ca. 1,5 sec.).

#### Bohrkopf, 7 Spindeln im 25 mm Raster

Speziell für den Büromöbelbereich können zeitgleich 7 Löcher in beliebigem Winkel gebohrt werden. In Ergänzung zum Bohrkopf mit dem häufigen 32 mm Raster ergibt sich eine hohe Flexibilität bei geringen Fertigungszeiten. Auf Anfrage sind auch andere Abstände und Bohrerzahlen möglich, z. B. für Topfbandbeschlagsbohrung in einem Arbeitsgang.

# Werkzeugwechsler

**Einfach flexibel sein. Alles gut aufgehoben und im schnellen Zugriff. Werkzeugwechsler sind die Grundlage für den flexiblen Einsatz von Werkzeugen und Aggregaten, auch für große Sägeblätter oder schwere Aggregate.**

## Systeme für alle Anforderungen

Werkzeugwechsler mit bis zu 99 (72 + 18 + 9) Speicherplätze bieten die Grundlage für den flexiblen Einsatz einer hohen Zahl von Werkzeugen und Aggregaten.

## 18-/ 14-fach Tellerwechsler

Für Werkzeuge und Aggregate mit einem Durchmesser von bis zu 200 mm. Ein Sägeblatt mit bis zu 350 mm Durchmesser kann in den Wechsler eingesetzt werden.

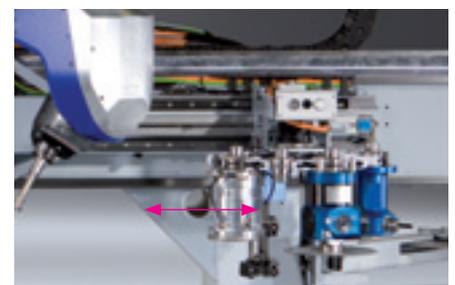
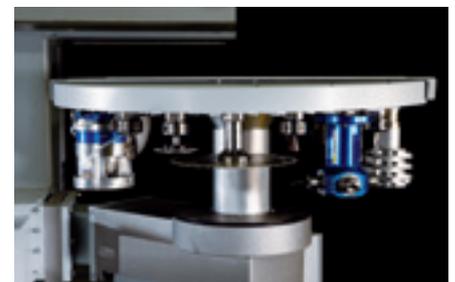


## Kettenwechsler 72- / 30-fach

Hohe Kapazität und schnelle Wechselzeiten durch vorgelagerten Doppelgreifer.

## Kettenwechsler 72- / 30-fach unten aufgebaut

Bei Doppelspindelmaschinen können durch die Anordnung unten beide Frässpindeln auf den gleichen Werkzeugwechsler zugreifen.



## 10-fach Tellerwechsler

Werkzeugwechsel während dem Bohren oder dem Fräsen mit der 2. Spindel durch direkt an der Spindel mitgeführten Wechsler. Für Werkzeuge und Aggregate mit einem Durchmesser bis zu 180 mm.

# Aggregate

**Hervorragende Bearbeitungsqualität und Bestmarken in punkto Geschwindigkeit. Die Aggregate der HOMAG Group stellen zahlreiche innovative Technologien zur Verfügung. Sie lassen sich kombinieren und auf Ihre spezifische Anwendungssituation exakt abstimmen. So werden selbst Spezialaufgaben sicher und effizient gelöst.**



Weitere Infos in unserem Aggregate- und Spannmittelkatalog.

## Linearwechsler

Zusätzliches Werkzeugwechselmagazin mit 8/9 Plätzen und integriertem Werkzeugübergabepplatz, seitlich angebaut. Das Magazin nimmt auch den Pick-up-Platz für das optionale **easyEdge**-Aggregat auf.



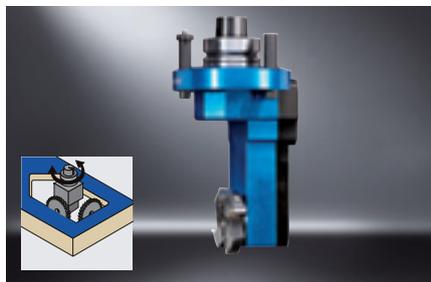
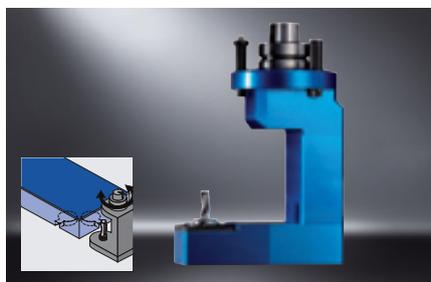
## Pick-Up-Platz & Werkzeugübergabepplatz

Ein zusätzlicher Pick-Up-Platz für Sägeblätter mit einem Durchmesser von 350 mm spart Plätze im Werkzeugwechsler.

Ein Werkzeugübergabepplatz erhöht den Bedienkomfort und vermeidet Fehler bei der Bestückung der Werkzeugwechslerplätze zu Ihrer Sicherheit.

## Unterflurfräsaggregat

Zum Fräsen und Bohren von Werkstücken von der Unterseite z. B. Ausfräsungen für Küchenarbeitsplattenverbinder oder Beschlagsbohrungen im Randbereich ohne dass die Werkstücke gewendet werden müssen. Der maximale Abstand zur Werkstückkante beträgt maximal 110 mm und der Werkzeugausstand beträgt maximal 30 mm.

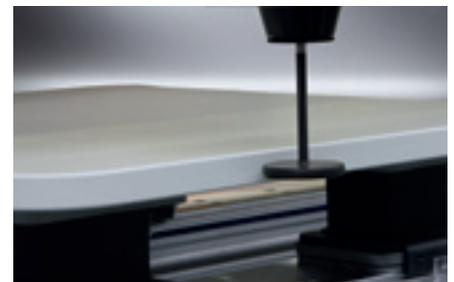


## Eckenausklinkaggregat

Zur Herstellung von rechtwinkligen, aufrissfreien und scharfkantigen Aussparungen z. B. für Türenlichtausschnitte, Spüleneinschnitte für Küchenarbeitsplatten.

## Fräsaggregat vertikal getastet

Mittels eines Tastrings mit  $\text{Ø } 70 \text{ mm}$  bzw.  $\text{Ø } 130 \text{ mm}$  oder eines Tastschuhs können z. B. Taschenfräsungen exakt im Verhältnis zur Werkstückoberfläche ausgeführt werden. Bei der Verbindung von Küchenarbeitsplatten garantiert die Tastung einen versatzfreien Übergang durch präzises Fräsen von Nuten für die Feder Verbindung.



## Messtaster

Tastsystem zur Ermittlung der für die Bearbeitung relevanten Istmaße in X,Y, Z mit automatischer Korrekturverrechnung im Bearbeitungsprogramm.

# Kantenanleimen mit der BMG500: beste Kantenqualität mit einfachster Bedienung

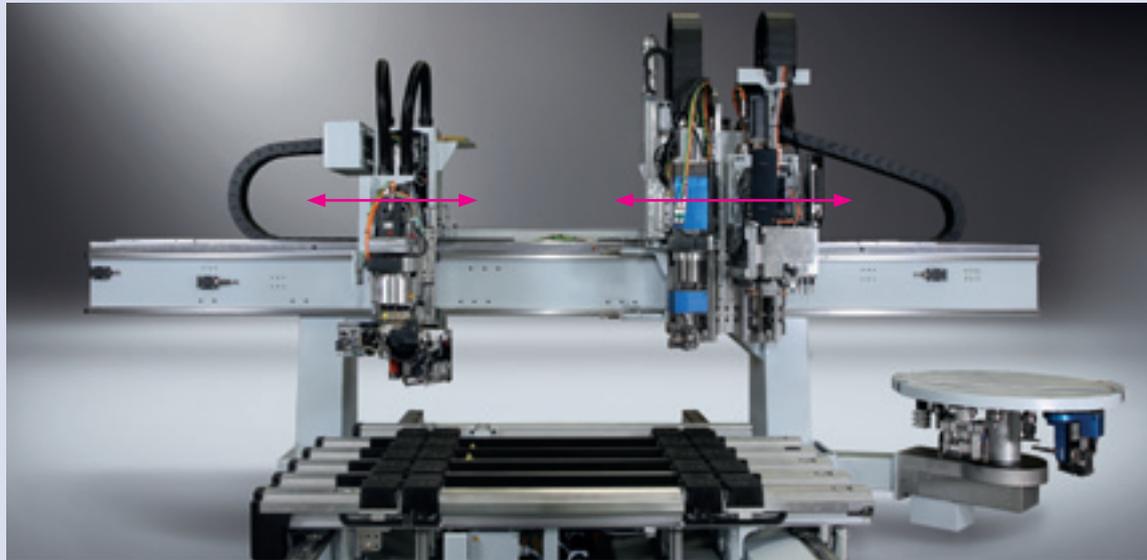
HOMAG Bearbeitungszentren mit Kantenanleimaggregat sind echte Alleskönner. Damit lassen sich viele Arbeitsschritte vom Formatieren, Profilieren und Bohren bis zum Kantenanleimen auf einer Maschine zusammenfassen.

Bequemes und schnelles Einlegen und Tauschen von Kantenmaterialien durch Aufbau des Kantenmagazins auf der Vorderseite der Maschine

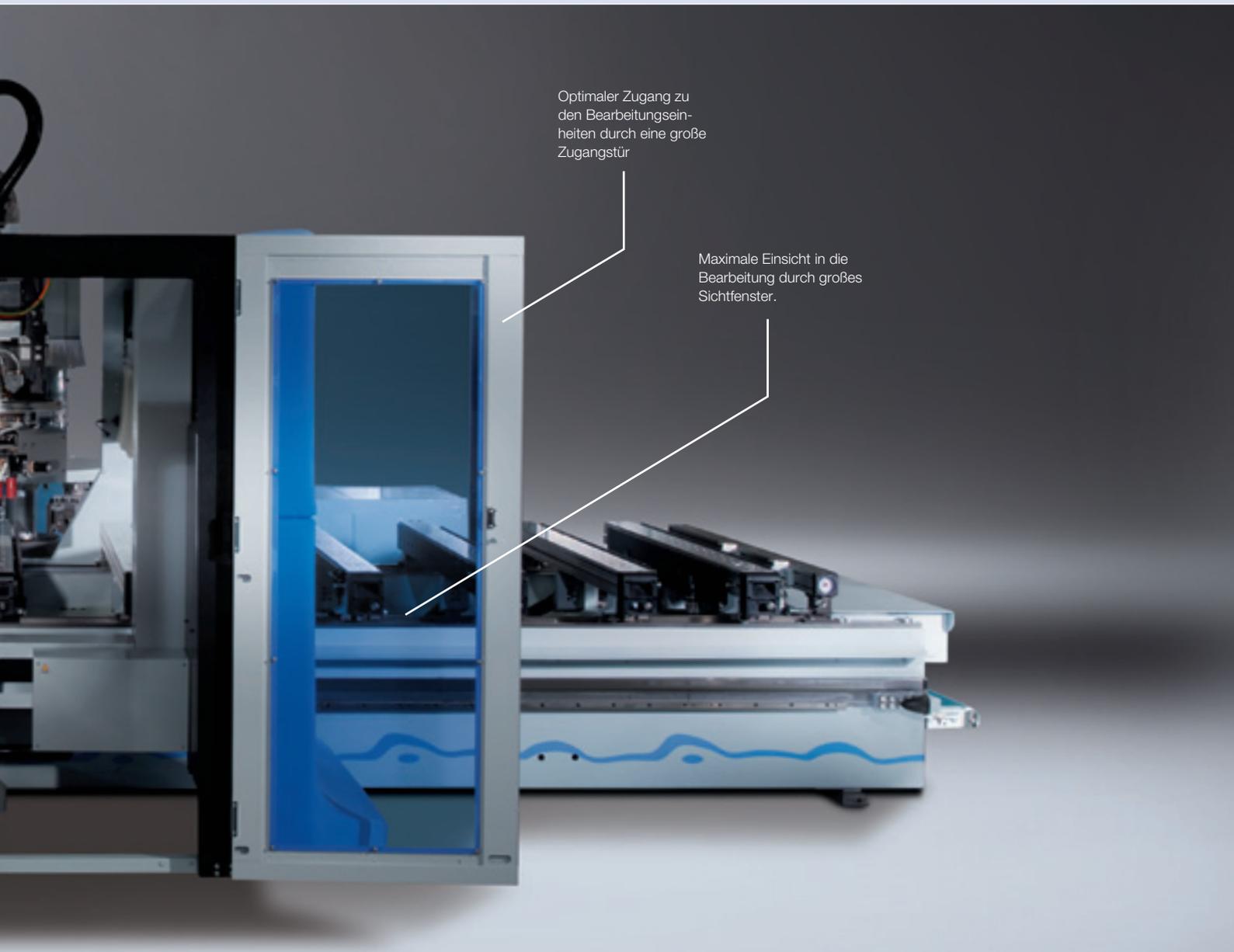
Einfaches Nachfüllen von Schmelzklebstoff, einfache Kontrolle und Service des Verleimteils

Externe Vorbereitung der Kanten durch austauschbare Rollenteller





Hohe Leistung auf kleinem Raum: Unabhängige Y- Achsen auf einer Portalseite für Verleimteil und Frässpindel / Bohrkopf.



Optimaler Zugang zu den Bearbeitungseinheiten durch eine große Zugangstür

Maximale Einsicht in die Bearbeitung durch großes Sichtfenster.

# Innovative Kantenanleimtechnologie für alle

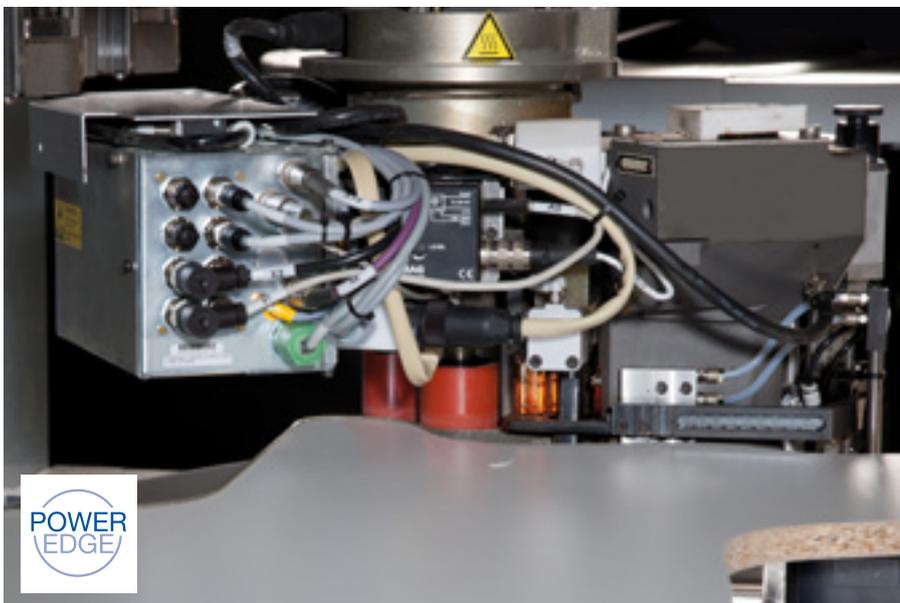
Bearbeitungszentren der HOMAG Group sind bestens auf den Einsatz hochmoderner Kantenanleimtechnologien vorbereitet. Die Kantenanleimaggregate werden in verschiedenen Leistungsklassen angeboten und können optimal auf Ihre individuellen Fertigungsanforderungen abgestimmt werden. Über die patentierte Elektronikchnittstelle sind sie einfach zu bedienen und präzise zu steuern.



Falzkanten, Softforming, Innenecken, Schrägkanten: Weitere Infos zum Verleimen und Nachbearbeiten von Kanten in unserem Aggregate- und Spannmittelkatalog

## powerEdge Kantenanleimaggregat

Das **powerEdge** Kantenanleimaggregat ist das Resultat von über 2.000 Bearbeitungszentren zum Kantenanleimen und die Basis einer kompletten Familie von Kantenanleimaggregaten für unterschiedlichste Anwendungen.



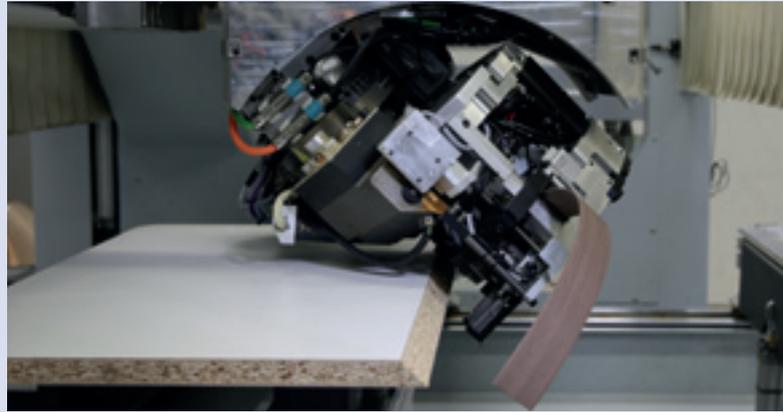
Mittels der Elektronikchnittstelle werden zusätzlich Energie zum Heizen und Steuerungssignale für eine hochpräzise, automatische Stoßkantenanleimung übertragen. Die Schnittstelle bietet die einzigartige Flexibilität auch unterschiedliche Kantenanleimaggregate auf einem Bearbeitungszentrum einzusetzen oder das Bearbeitungszentrum während der Wartung des Kantenanleimaggregates zu nutzen.

## laserTec Kantenanleimaggregat

Kantenanleimen in bisher nie dagewesener Qualität: HOMAG **laserTec** – der Quantensprung in der Möbelfertigung.



Die zu verklebende Fläche wird dabei durch einen Laserstrahl geschmolzen und im Anschluss direkt auf das Werkstück gepresst. Das Ergebnis: Kanten der allerhöchsten Güteklasse, kein sichtbarer Übergang zwischen Platte und Kante (Nullfuge), höhere Haltekraft, höhere Wärmefestigkeit und Feuchtebeständigkeit.



Schräggantenverleimung Verleimung in beliebiger Neigung. Durch die automatische Verstellung des Aggregats können sowohl Formkanten als auch schräge Kanten am selben Werkstück angebracht werden

#### easyEdge Kantenanleimaggregat

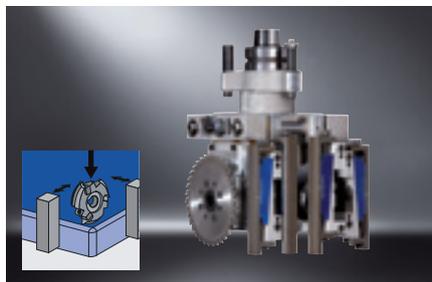
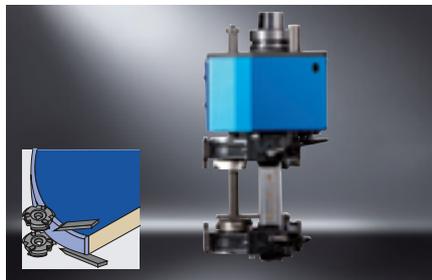
Die kleinste Kantenanleimmaschine der Welt – preiswert, einfach und effizient. Die universale Lösung für die Bekantung von kleinen Werkstückmengen mit Furnierkanten, ABS-Kanten, PP-Kanten, Melamin-kanten und PVC-Dünnkanten. In Verbindung mit einem manuellen Kappaggregat ist sogar 360° Stoßkantenanleimung in handwerklicher Qualität möglich.



Das **easyEdge** Aggregat wird direkt aus der PickUp Station im seitlichen Linearwechsler aufgenommen, Kante zuführen, und los geht's. Das Aggregat kann mit allen 4- und 5-Achs-Spindeln eingesetzt werden.

#### Kombi-Bündigfräs-Ziehklingenaggregat

Kombinationsaggregat zum Bündigfräsen des Kantenüberstands und zur Ziehklingenachbearbeitung um die Messerschläge und andere Unebenheiten am Kantenprofil zu entfernen. Die dreiseitige Tastung des Aggregates gleicht Werkstück- und Kantenoleranzen aus und garantiert eine hohe Bearbeitungsqualität.

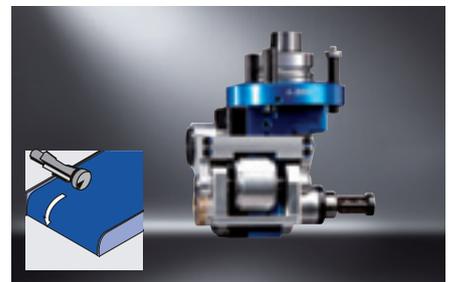
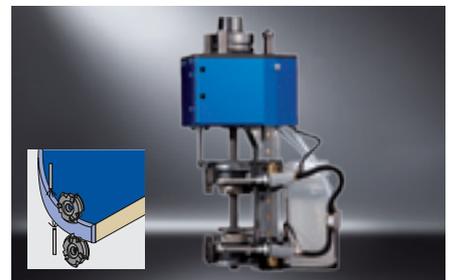


#### Kombi-, Kapp- und Eckenrundungsaggregat

Oftmals werden bereits bekantete rechteckige Werkstücke auf einem Bearbeitungszentrum nachbearbeitet um z. B. Abschrägungen oder runde Konturen zu fertigen. Für die Nachbearbeitung bietet das patentierte Aggregat neben dem getasteten Ablängen der Kantenüberstände auch eine präzise Eckenrundung von Kanten bis zu einer Stärke von 3 mm an einer 90° Werkstückecke.

#### Bündigfräsaggregat mit Trennmittel

Der Trennmittelauftrag beim Bündigfräsen reduziert die Leimrückstände auf dem Werkstück und erübrigt oftmals das Nachputzen der Leimfuge mittels eines Leimfugenziehklingenaggregates (abhängig von der Leim- und Kantenart und den Qualitätsansprüchen).



#### Fräsaggregat horizontal getastet

Mittels einer Tastrolle werden Horizontalfräsungen exakt zur Werkstückoberfläche ausgeführt z. B. beim Bündigfräsen von Kantenüberständen am Postformingprofil einer Küchenarbeitsplatte. Die Tastrolle und der Fräser werden hierzu im Durchmesser abgestimmt, in der Regel auf 20 mm.

# Sauber und schnell: der Konsolentisch

**Der Klassiker mit dem Zweikreisvakuumssystem: Einfach, praktisch und schnell. Durch das patentierte System der Magnetventile können Vakuumsauger und andere Spannmittel in beliebiger Zahl und an beliebiger Stelle auf die Konsolen aufgesetzt werden. Nicht benutzte Saugstellen müssen nicht abgedeckt werden. Durch einheitliche Höhe für alle Spannmittel können diese untereinander kombiniert werden. Der K- Tisch ist die ideale Lösung, wenn Flexibilität, sicheres Spannen unterschiedlichster Teile und schneller Tausch der Spannsysteme gefordert sind.**



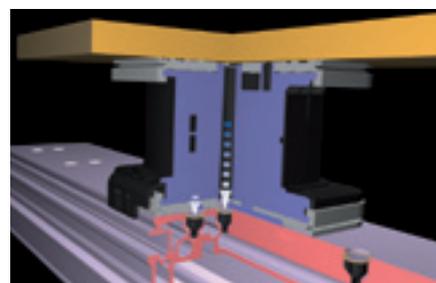
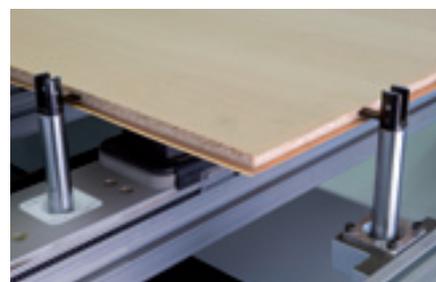
## Linearführung und Einlegehilfen

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 Maschinenbedienpersonal. Wechselanschläge speziell für Werkstücke mit Deckschichtüberstand.



## Zweikreisvakuumsystem

Exklusive Vakuumspanntechnik mit patentierter Doppeldichtlippe zum stufenlosen Verschieben der Spanner entlang der Konsole. Der erste Spannkreis fixiert den Spanner auf der Konsole und verhindert ungewolltes Verschieben, der zweite hält anschließend das Material stabil in Position



Vakuumsauger werden mit einem Laserstrahl (Fadenkreuz) angezeigt. Als Positionierhilfe für Freiformteile kann die Werkstückkontur „abgefahren“ werden.



LED-System – wohl das schnellste und sicherste Positioniersystem für Konsole und Spannelemente (patentiert).



Laserprojektion der Spannmittel und der Werkstückkontur für optimale Ausnutzung und einfaches Auflegen von Rohteilen, die nicht an den Anschlägen ausgerichtet werden können.

#### powerClamp

Manuelle Spannvorrichtung **powerClamp** für gerade und geschweifte Teile. Ideal für alle Bogen-, Schmal- und Rahmenteile.



#### Klemmvorrichtung

Im Handumdrehen lassen sich Pfosten und Kanteln durch diese Klemmvorrichtung sicher spannen.



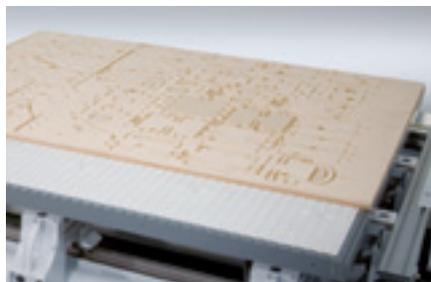
#### 3-Stufen-Spanner

Hochsteife 3-Stufen-Spanner mit großer Spannhöhe zur präzisen Komplettbearbeitung von Fenster- und Haustürteilen ohne nachträgliches Umfälen.



#### Multispanner für Zweikreisvakuumsystem

Vakuumbetätigtes Spannelement zum Spannen von Leisten und Kanteln.



#### Matrix-Adapterplatte

Hochflexible Spannsysteme bieten auch bei filigranen Werkstücken eine sichere Fixierung. Mit der Matrix-Adapterplatte können auch auf einer Konsolentischmaschine Formteile im Nesting-Verfahren verschnittoptimiert „zugeschnitten“ werden.



#### Vakuumspanner aus Aluminium

Vakuumspanner aus Aluminium mit zusätzlicher mechanischer Klemmung auf der Konsole zum Aufspannen von Massivholzteilen. Die Saugplatte ist drehbar und austauschbar, Belag aus Schmirgelleinen.

# Automatisch an der richtigen Stelle: der A-Tisch

Der A-Tisch ist der Schlüssel zu mehr Komfort und Automatisierung. Durch die programmgesteuerte Positionierung der Konsolen und Spannmittel ist Losgröße 1 Betrieb ohne manuellen Eingriff möglich und es lassen sich Werkstücke nach einem Trennschnitt auseinander fahren.



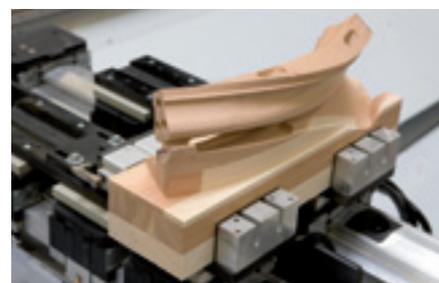
## movePart

Automatisches Auseinanderfahren nach dem Auftrennen im Programmablauf für Komplettbearbeitung.



## powerClamp

Spannvorrichtung **powerClamp** für gerade und geschweifte Teile. Ideal für alle Bogen-, Schmal- und Rahmenteile. Auch mit automatischem Umspannen für eine 5-seitige Bearbeitung.

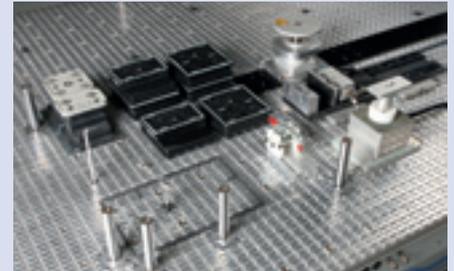


## Klemmvorrichtung

Im Handumdrehen lassen sich Pfosten und Kanteln durch diese Klemmvorrichtung sicher spannen.

# 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.



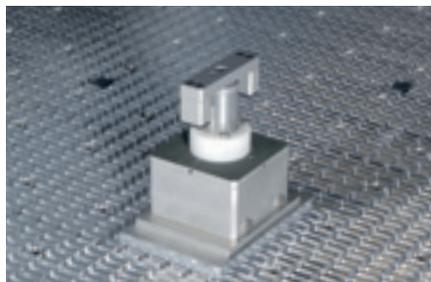
## Maxi-Flex-System

Frei bestückbare Systemgrundplatte für Vakuumspanner.



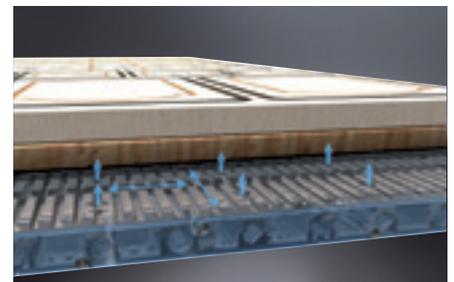
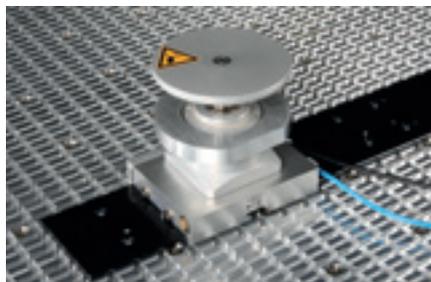
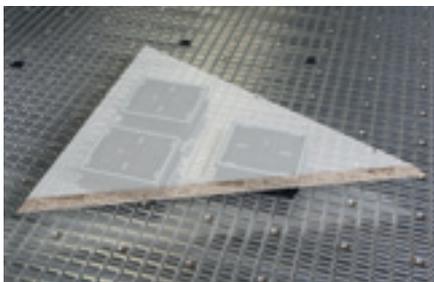
## Multispanner

Vakuumbetätigte Spannelemente zum Spannen von Leisten und Kantein.



## Befestigung von Sonderspannmitteln

Der Aluminiumrastertisch mit Schwalbenschwanzführungen gewährleistet die präzise formschlüssige Spannelementfixierung.



## Vakuumspanner

Vakuumspannelemente zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches.

## Schiene für powerClamp Spannelemente

Schiene zur Befestigung der **powerClamp** Spannelemente aus dem K-Tisch Programm für die pneumatische Klemmung von Holzkantein, Bogenteilen oder Plattenstapeln. Mechanische Fixierung der Schiene in der Systemnut in beiden Richtungen auf dem Tisch möglich, Ausrichtung der Spannelemente mit Anschlagstiften.

## Vakuum-Rastertisch mit Luftkissenfunktion

Die Übertragung des Vakuums ist in die Konstruktion des Aluminiumrastertisches integriert. Zonenteilung und leistungsfähige Vakuumpumpen sorgen für sichere Spannung, auch bei Nesting-Bearbeitung mit Unterlegplatten. Durch die Luftkissenfunktion fällt das Handling großformatiger plattenförmiger Werkstücke leicht.

# Maßgeschneiderte Spannlösungen

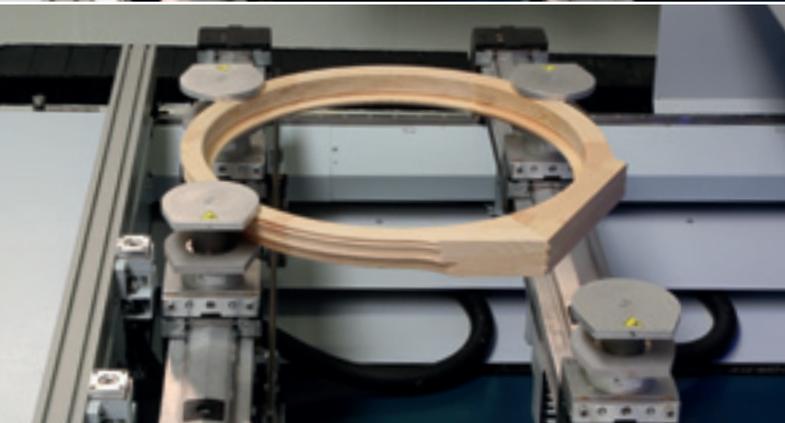
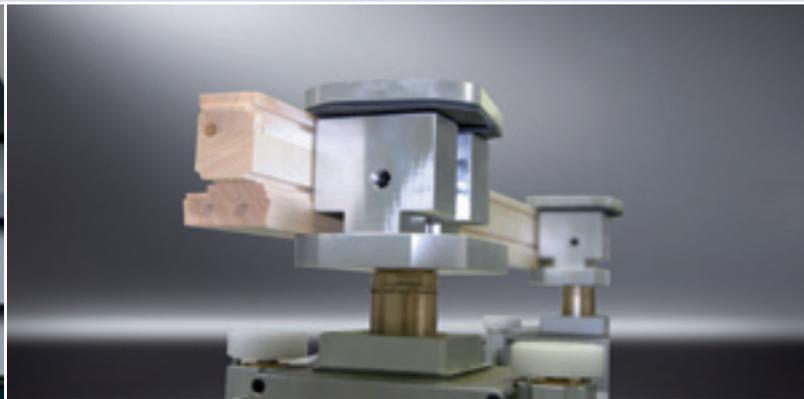
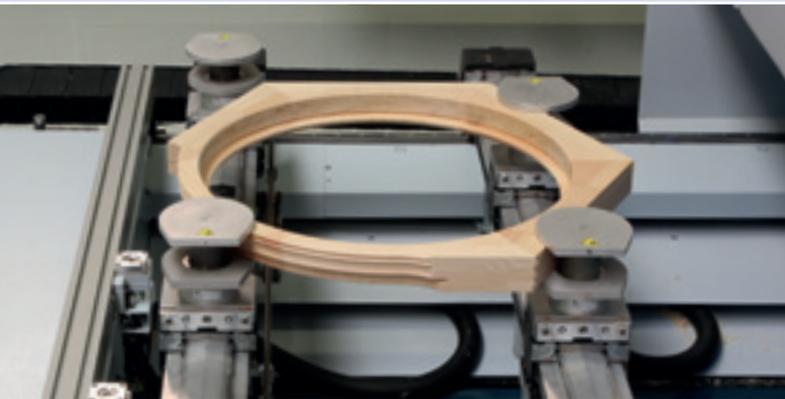
Die Möglichkeiten unserer Bearbeitungszentren enden nicht im Katalog. Die Tische und Grundkomponenten sind die Basis für Ihre maßgeschneiderte Lösung: Eine Vielzahl von Standard-Spannelementen, spezifisch für Ihre Anforderungen angepasste Spannmittel oder Ihre eigenen Vorrichtungen sind ebenso möglich wie Bauteile im XXXL-Format, die auch 10 Meter Länge oder 3 Meter Tiefe haben dürfen.

## Rundfensterfertigung

Automatisierte Komplettbearbeitung von Rundfenstern ohne manuellen Eingriff in die Fertigung durch angepassten Bearbeitungsablauf.

## Schlanke Sprossen und große Profildicken

Keine Limits für den Fensterbau: Das HOMAG 3-Stufen-Spannsystem spannt auch hohe Profile bis 120mm (optional 150mm) und schlanke Sprossen sicher und präzise.



## Rahmen umfräsen

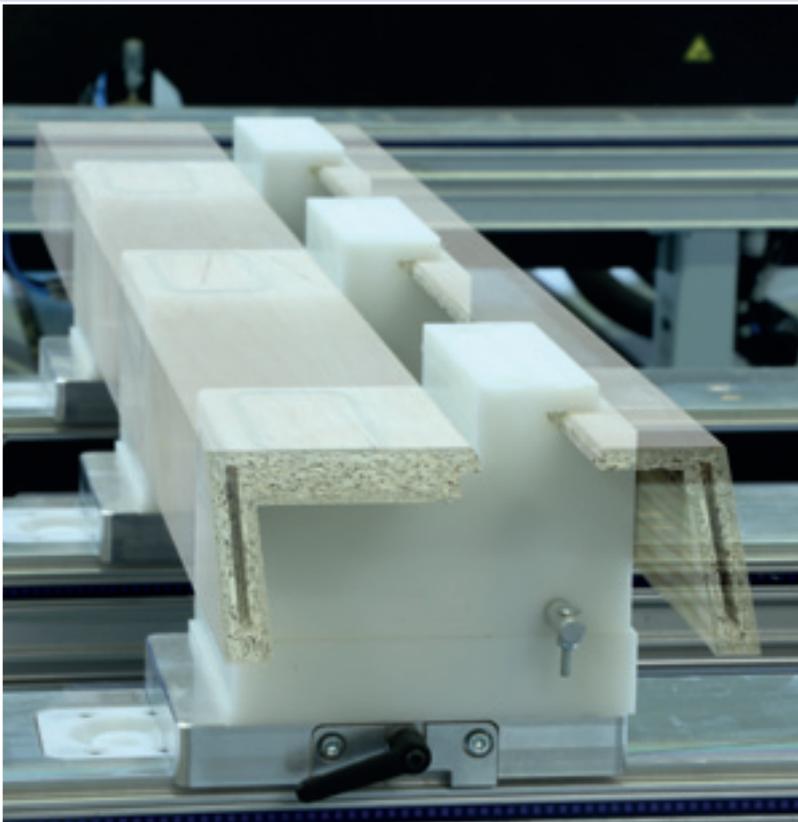
Auch für die klassische Rahmenfertigung geeignet: Mit Schwenkspannelementen können Fensterflügel einfach eingelegt, ausgerichtet und gehalten werden.

Maschinentiefe XXXL: Bauteile bis über 3 000 mm Breite für die Plattenbearbeitung für Bauelemente.



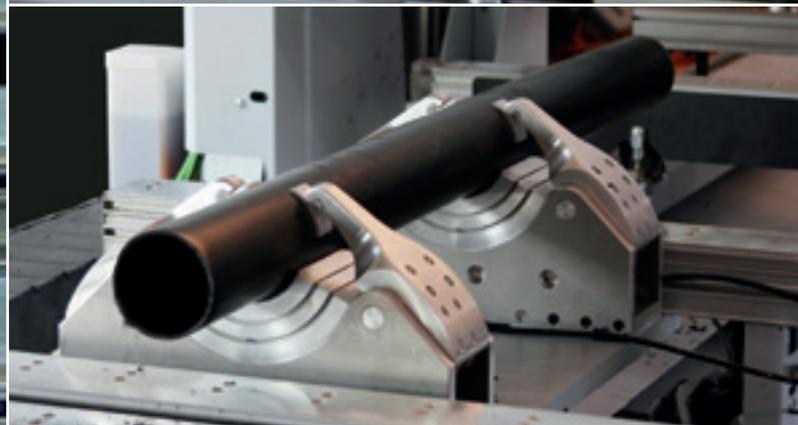
### Blockspanner

Angepasste Blockspannvorrichtung für Rundholzelemente.



### Spannvorrichtung für Bekleidungen

Vakuum-Spannvorrichtung für ein Paar aus Falz- und Zierbekleidung nach Kundenauslegung. Montiert auf eine Grundplattenmodul.

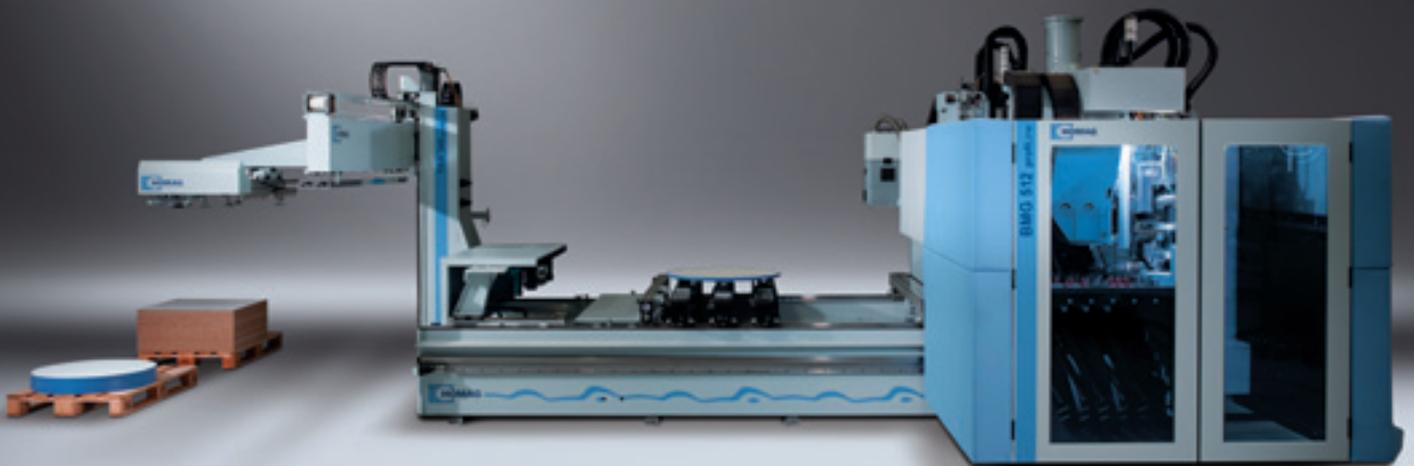


### Spannvorrichtung für Rundrohre

Spannvorrichtung für die 5-Achs-Bearbeitung von Kunststoff-Rundrohren.

# Automatisch besser: Fertigungslösungen nach Maß

Mit intelligenten Lösungen bauen wir CNC-Bearbeitungszentren zu Fertigungszellen mit automatischem Materialhandling und spezifischen Zusatzaufgaben aus. So nutzen Sie Ihre Maschine optimal und erzielen höchste Stückzahlen. Unsere Basis dafür: innovative Systemtechnik und langjährige Erfahrung beim Bau komplexer Anlagen jeder Größenordnung weltweit.



## Anbaubeschicker TBA

Einfacher und platzsparender Einstieg in die Automatisierung durch den seitlich an die Maschine angebaute TBA-Beschicker. Sicheres Handling, präzises Anlegen und integrierte Werkstückreinigung. Einfachste Bedienung und Programmierung direkt über das woodWOP Bearbeitungsprogramm.



## Greifertechnik mit System

Integrierte Sensorik verhindert Fehler durch aneinander haftende Teile und stellt sicher, dass diese richtig aufgenommen werden.



## Ausrichten gegen Anschläge

Gelenkig gelagerte Sauggreifer ermöglichen ein präzises Anlegen der Werkstücke gegen die Anschläge auf dem Maschinentisch.



Handlings-Automation: Sicher, materialschonend und wirtschaftlich



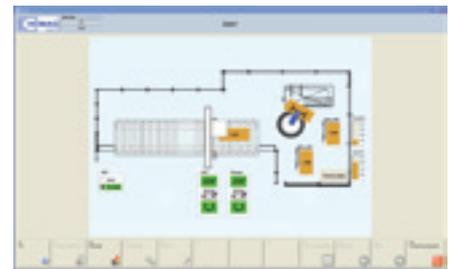
### Roboterhandlungssysteme

Werkstückhandling ohne Grenzen mit unterschiedlichsten Lagebildern, Lageplätzen, Ausrichten, Wenden. Zusatzfunktionen wie z. B. Etikettierung, Lagemessung, Reinigung, lassen sich integrieren.



### Ausrichten, Validieren und Wenden

Durch freie Bewegung des Roboters in bis zu 6 Achsen lassen sich Zusatzfunktionen einfach in den Prozess integrieren (z. B. Wendefunktion für beidseitige Bearbeitung).



### Zellensteuerung und Anlagensvisualisierung

Zum sicheren und effizienten Betrieb der Zelle, insbesondere bei Losgröße 1 Produktion, bietet HOMAG eine einfache und intuitiv zu bedienende Oberfläche für die Visualisierung und Steuerung der gesamten Zelle.

# HOMAG Softwarelösungen: Die Basis für einfache und effiziente Bedienung

Unsere Bearbeitungszentren sind das Eine – die Software, um sie Tag für Tag bequem und einfach zu bedienen, das Andere. HOMAG Software- und Steuerungsmodulare garantieren höchste Flexibilität und Betriebssicherheit. Selbstverständlich bei HOMAG: Schnittstellen zu externen Programmier- und Konstruktionssystemen, Hilfsprogramme zur Verschachtelung und Module zur Maschinenüberwachung und Leistungsverfolgung.

powerTouch ist die neue Bedienphilosophie der HOMAG Group. Sie vereint Design und Funktion zu einer völlig neuen Steuerungsgeneration. Der Full-HD Multitouch Monitor, die ergonomische Touchbedienung, die einfache Navigation und die einheitliche Benutzeroberfläche kennzeichnen das neue System.

Weitere Infos in unserem Prospekt Software für Bearbeitungszentren.

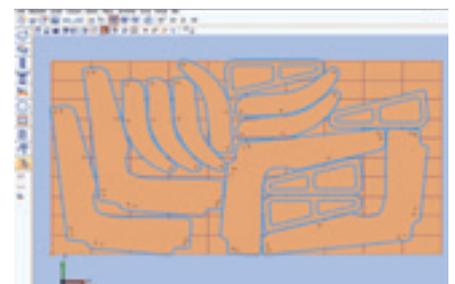
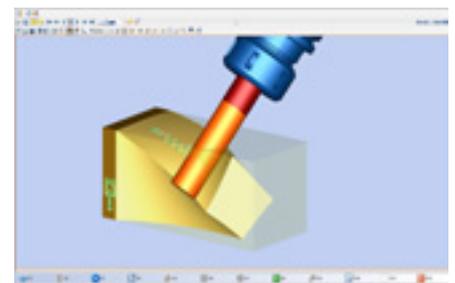
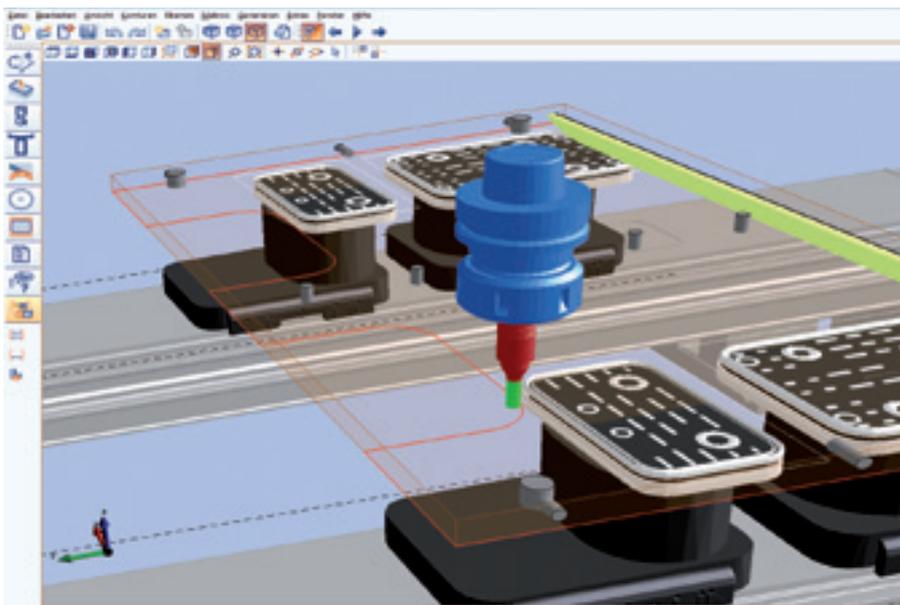


## woodWOP - Rationell durch schnelle Programmierung

- Schnelle und intuitive Bedienung durch einfache, direkte Navigation
- Beliebiger Einsatz von Variablen zur flexiblen Variantenprogrammierung
- Schnelles Anlegen von eigenen Unterprogrammen
- Mehr Programmiersicherheit durch 3D-Grafik von Werkstück, Bearbeitungen und Spannmittel
- Hoher Bedienkomfort durch 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 CAM-Plugin

- CAD/CAM Funktionen direkt in woodWOP integriert
- Schnelles Konstruieren von 3D-Flächen im CAD-Plugin oder durch den Import von 3D-Modellen
- Automatische Generierung der Fräsbahnen zum Schrumpfen, Schlichten und Formatieren von 3D-Objekten
- Sicheres Arbeiten, da die Fräsbahnen und die Überfahrbewegungen in woodWOP grafisch dargestellt und simuliert werden



## CAD-Plugin

- CAD Funktionen direkt in woodWOP integriert
- Erstellen eigener CAD-Zeichnungen an der Maschine und am AV-Platz
- Import von CAD-Zeichnungen im DXF-Format
- Intuitive Bedienung und schnelles Einarbeiten durch einheitliche Bedienoberfläche

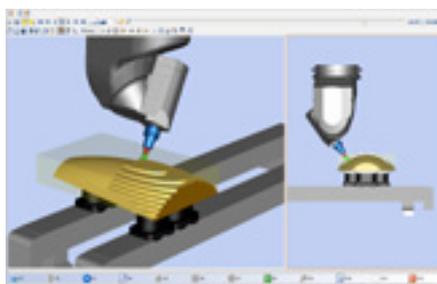
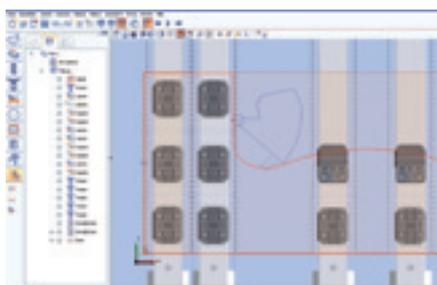
## Schnitt Profi(t) Optimierung Nesting

- Nestingsoftware zum automatischen Verschachteln von Werkstücken auf einer Rohplatte
- Materialkostensparnis durch optimale Ausnutzung der Rohplatte
- Individuell einstellbare Optimierungsparameter reduzieren die Gesamtbearbeitungszeit und sorgen für Prozesssicherheit



#### woodWOP Wizard – automatisch zur perfekten Kante

- Automatische Generierung des kompletten Bearbeitungsablaufs für die Bekantung
- Erstellung sämtlicher Bearbeitungsschritte, wie Vorfräsen, Fügefräsen, Bekanten, Kappen, Bündigfräsen und Ziehklänge
- Berücksichtigt Werkstückgeometrie, Kantenübergänge, und Kantenart
- Zeitersparnis von über 90 % gegenüber herkömmlicher Programmierung



#### woodMotion - Bearbeitungssimulation von Programmen

- Grafische Simulation des CNC-Programms am Arbeitsplatz-PC
- Verkürzung der Einfahrzeiten an der Maschine durch optimale Vorbereitung der Programme
- Simulation von 5-Achs-Bearbeitung inklusive Materialabtrag
- Anzeige der realen Bearbeitungszeit
- Kollisionsüberwachung zwischen Werkzeug und Spannelementen

#### 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)

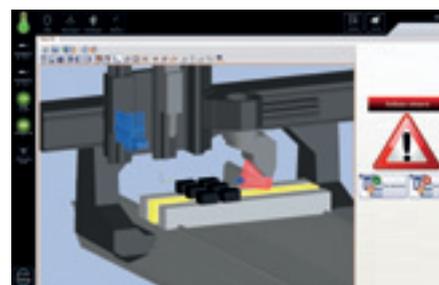


#### Maschinendatenerfassung MMR – für ein produktives Umfeld

- 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 detaillierte Aufschlüsselung und Protokollierung der erfassten Daten

#### collisionControl – Permanente Sicherheit für Ihre Maschine

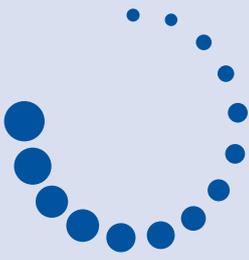
- Überwacht während der Bearbeitung mögliche Kollisionen von Maschinenkomponenten und Spannmitteln
- Automatischer Maschinenstopp im Falle einer bevorstehenden Crashsituation
- Anzeige der Crashsituation als Momentaufnahme mit eingefärbten Kollisionskörpern
- Darstellung der Maschine als bewegtes 3D-Modell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



#### Grafische Werkzeugdatenbank

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

# Dienstleistung / Service



**lifeline | service**

Optimaler Service und individuelle Beratung sind beim Kauf unserer Maschinen inbegriffen. Wir unterstützen Sie mit unserem ganzen Know-how, bei Fragen der Anschaffung und im laufenden Betrieb. Der HOMAG Group lifeline | service sichert hohe Verfügbarkeit und wirtschaftliche Produktion – über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine hinweg.





Mobile Anwendung ServiceBoard senkt die Kosten durch schnelle Hilfe bei Störungen mit live-Videodiagnose, Online-Servicemeldung, Online-Ersatzteilshop eParts



#### Geringe Energiekosten

- Intelligenter Standby-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



#### Wertstabilität und lange 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

#### Optimale Finanzierung

- HOMAG Finance bietet optimierte Finanzierungs-konzepte in Abhängigkeit von den betriebs-wirtschaftlichen Anforderungen
- Die hohe Wertstabilität von HOMAG Bearbeitungszentren bietet Vorteile beim Leasing und späteren Ersatzinvestitionen



#### Hohe Verfügbarkeit durch vorbeugende Wartung und weltweiten Service

- Weltweiter Service mit über 500 Technikern
- 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
- TeleServiceNet – unser „Auge“ in die Maschinen vermeidet Einsätze von Service-Technikern vor Ort
- woodScout Diagnose-Software – die intelligente Selbsthilfe für jeden Maschinenbediener



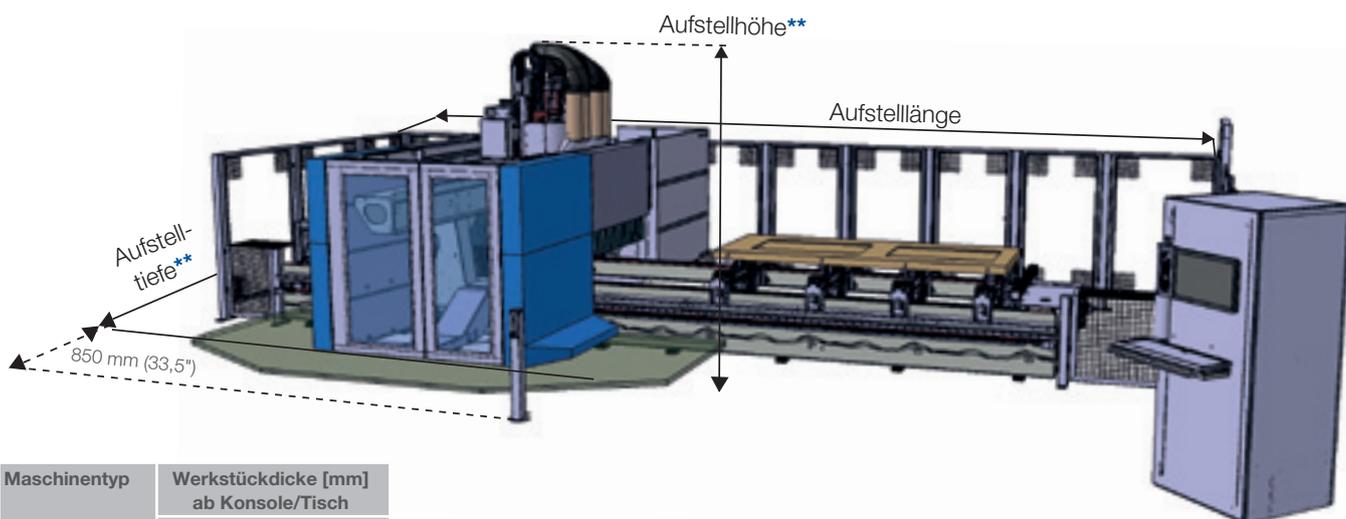
Für weitere Anwendungen fordern Sie bitte unseren **ecoPlus** Prospekt an.



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

# Technische Daten BMG 500/600

## Arbeitsmaße



Maschinentyp	Werkstückdicke [mm] ab Konsole/Tisch
	mit Werkzeuglänge 230 mm
BMG 5xx	300 (11,8")
BMG 6xx	300 (11,8")
	500 (19,7")

Maschinentyp	X = Werkstücklänge [mm]	
	Alle Aggregate	
	Einzelbearbeitung	Pendelbearbeitung CE*
BMG xxx/33/xx	3 300 (129,9")	1 025 (40,4")
BMG xxx/40/xx	4 000 (157,5")	1 375 (54,1")
BMG xxx/60/xx	6 000 (236,2")	2 375 (93,5")
BMG xxx/74/xx	7 400 (291,3")	3 075 (121,1")

Maschinentyp	Y = Werkstückbreite [mm]			
	A = 0° alle Aggregate, A = 90° mit Werkzeuglänge 230 mm		A = 0° mit Werkzeug- durchmesser 25 mm	
	Verleimen (BMG512/V)		Verleimen (BMG512/V)	
	Anschlag vorne	Anschlag vorne	Anschlag hinten	Anschlag hinten
BMG xxx/xx/12	1 100 (43,3")	1 325 (52,2")	1 550 (61,0")	1 550 (61,0")
BMG xxx/xx/15	1 450 (57,1")	1 675 (65,9")	1 900 (74,8")	1 900 (74,8")
BMG xxx/xx/19	1 800 (70,9")	2 025 (79,7")	2 250 (88,6")	2 250 (88,6")
BMG 511/xx/29	2 800 (110,2")	3 025 (119,1")	3 250 (128,0")	--



## Aufstellmaße

Maschinentyp	Aufstelllänge [mm]				Aufstelltiefe [mm]**	Aufstellhöhe [mm]**
	33	40	60	74		
<b>BMG 511/xx/12</b>	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	4 750 (187,0")	2 980 (117,3")
<b>BMG 511/xx/15</b>	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 000 (196,9")	2 980 (117,3")
<b>BMG 511/xx/19</b>	--	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 500 (216,5")	2 980 (117,3")
<b>BMG 511/xx/29***</b>	--	--	--	13 050 (513,8")	7 250 (285,4")	2 980 (117,3")
<b>BMG 512/xx/12</b>	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 650 (222,4")	2 980 (117,3")
<b>BMG 512/xx/15</b>	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 900 (232,3")	2 980 (117,3")
<b>BMG 512/xx/19</b>	--	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	6 400 (252,0")	2 980 (117,3")
<b>BMG 512/xx/12/V</b>	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 450 (214,6")	2 980 (117,3")
<b>BMG 512/xx/15/V</b>	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 950 (234,3")	2 980 (117,3")
<b>BMG 512/xx/19/V</b>	--	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	6 200 (244,1")	2 980 (117,3")
<b>BMG 611/xx/12</b>	7 800 (307,1")	8 500 (334,6")	10 500 (413,4")	11 900 (468,5")	4 500 (177,2")	3 400 (133,8") 3 700 (145,7")
<b>BMG 611/xx/15</b>	7 800 (307,1")	8 500 (334,6")	10 500 (413,4")	11 900 (468,5")	4 750 (187,0")	3 400 (133,8") 3 700 (145,7")
<b>BMG 611/xx/19</b>	--	8 500 (334,6")	10 500 (413,4")	11 900 (468,5")	5 250 (206,7")	3 400 (133,8") 3 700 (145,7")

\* Abmessung bei mittlerer Aufteilung. Größe Pendelfeld dynamisch angepasst an Bauteilegröße

\*\* Abhängig von der Maschinenkonfiguration

\*\*\* verfügbare Längen, Tisch- und Portalkonfigurationen auf Anfrage

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



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