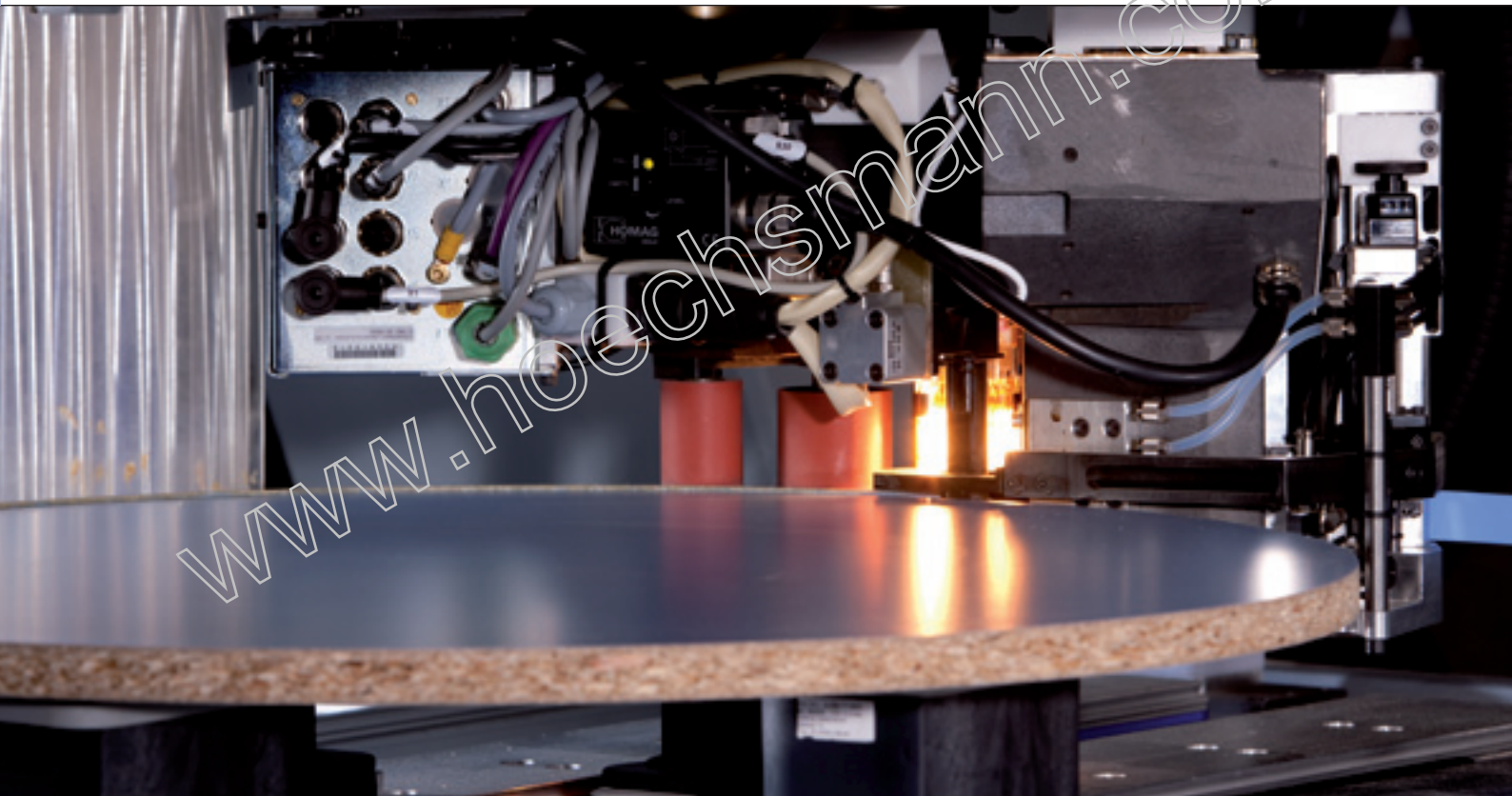


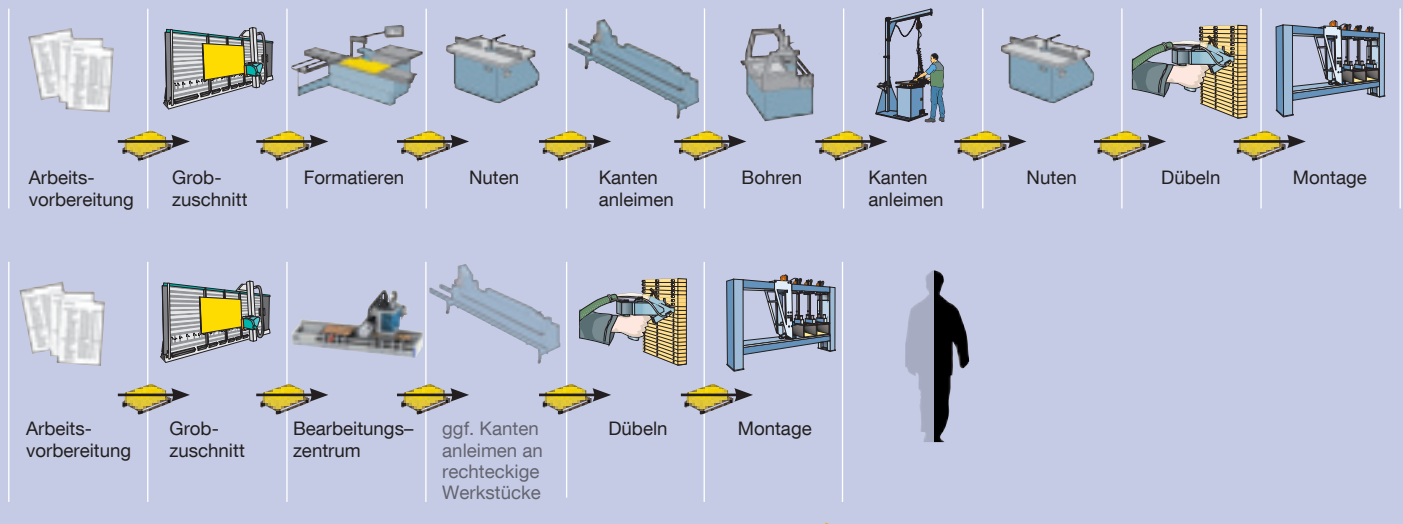
Bearbeitungszentrum

Venture 20/22



Ablauf ohne BAZ

Zeit / Lohnkosten / Transport / Platz

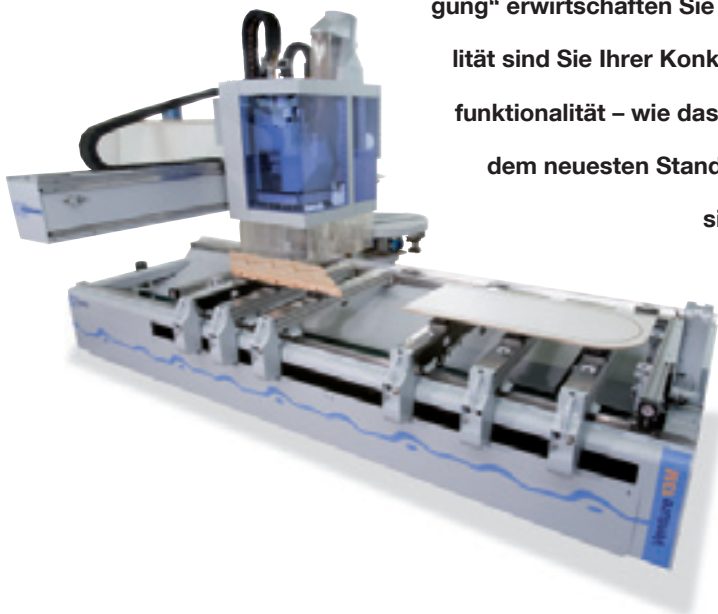


Ablauf mit BAZ

Zeit / Lohnkosten / Transport / Platz

Hier kommt Effizienz ins Spiel

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





Produzieren statt Transportieren

Durch Zusammenfassen mehrerer Arbeitsschritte sparen Sie bis zu:

- 50 % Lohnkosten
- 30 % Transport- und Sortieraufwendungen
- 30 % Rüstzeiten
- 20 % Fläche

Zusätzlich reduzieren Sie die Transportschäden und die Aufwendungen in der Arbeitsvorbereitung.



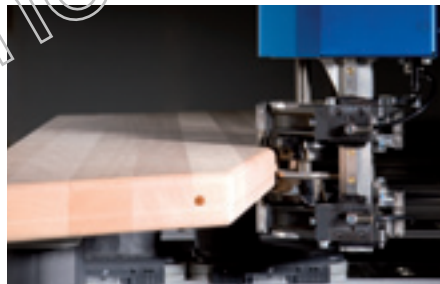
Hoher Nutzungsgrad, niedrige Kosten

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



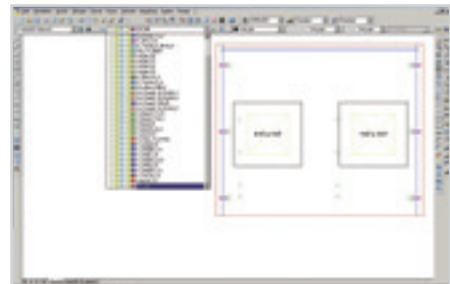
Konstant hohe Präzision

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



Datenübernahme von CAD-Systemen und Branchensoftwarepaketen

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



Produktgestaltung „ohne“ Limits

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



Bearbeitungszentrum wird zum Standard

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



Bedienerfreundlichkeit

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

High-End Features – all inclusive

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

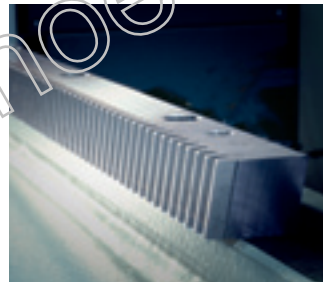
Geschlossene Kabelschlepp

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



Zahnstangen-Ritzel-Antrieb

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



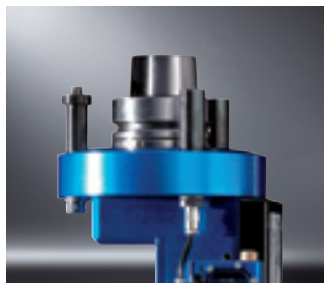
Linearführung und Einlegehilfen

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



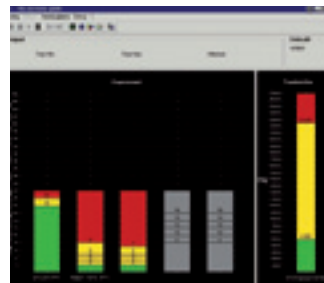
Bolzen mit Endlagenabfrage und für Deckschichtüberstand

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



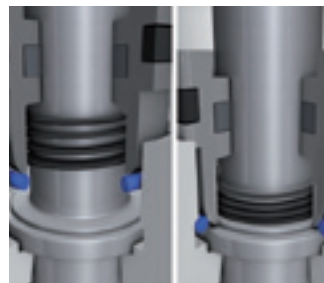
3-Punkt-Abstützung

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



Flüssigkeitskühlung und Spindel-sensor

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



Bohrkopf mit Spindelarrretierung

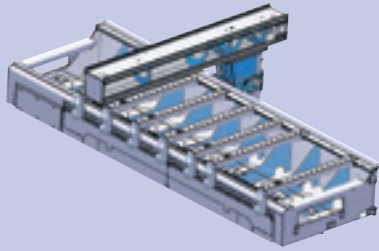
Automatische Spindelarrretierung: Patentiertes System für eine immer exakte Bohrtiefe bei unterschiedlichen Werkstoffen. Mit Drehzahlen von 1.500 - 7.500 1/min. für hohe Vorschübe bzw. kurze Bohrtakte (ca. 1,5 sec.).



Stand-by und Klappensteuerung

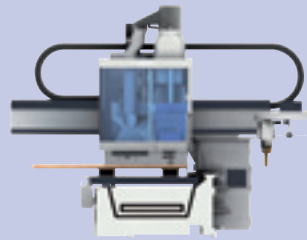
Effektive Absaugung bei geringer Anschlussleistung durch das automatische Schließen nicht benötigter Absaugstützen. Reduzierung des Stromverbrauchs durch automatischen Stand-by-Betrieb aller Leistungskomponenten und Vakuumpumpen.





Hohes Gewicht, optimale Qualität

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



Werkstücküberstand

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

Abgedeckte Linearführungen und automatische Zentralschmierungen

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

Saugerausstattung mit Doppeldichtung

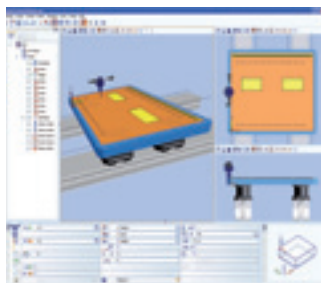
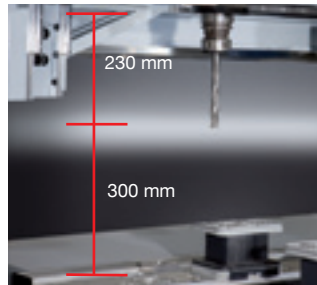
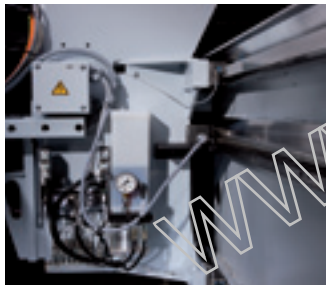
Drei schlauchlose Vakuumsauger je Konsole mit patentierter Doppeldichtung zum freien Positionieren von beliebig vielen Saugern.

100 mm Saugerhöhe

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

Zwei Z-Achsen

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



Bedienterminal

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

woodWOP 6.0

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

DXF Übernahme

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

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

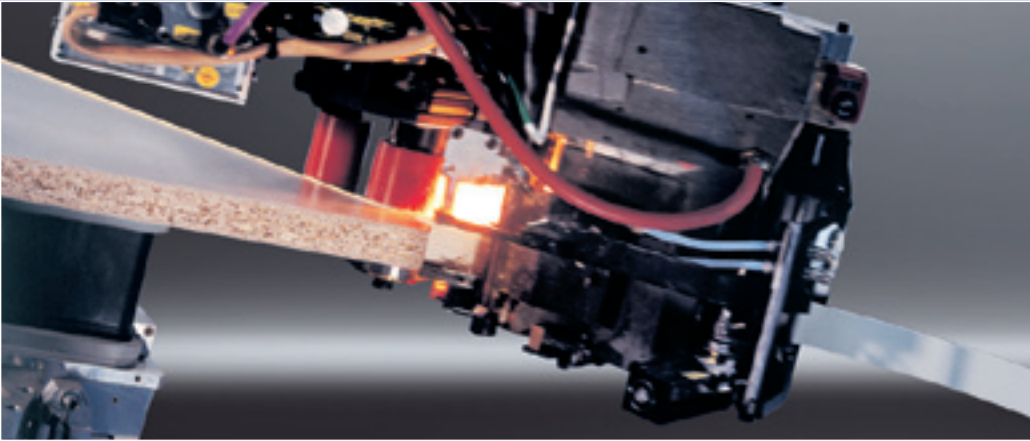
Schutz vor Datenverlusten

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

Kantentechnik und mehr

Ein durchgängiger Fertigungsprozess ist für die wirtschaftliche Produktion von Möbelteilen oberstes Gebot: HOMAG Maschinen übernehmen flexibel vielfältige Bearbeitungen von Möbelteilen inklusive der Bekantung und verarbeiten unterschiedliche Werkstückgeometrien und -mengen. Venture 20/22 Bearbeitungszentren bieten Ihnen eine hohe Qualitäts- und Effizienzsteigerung durch zusammenfassen von Arbeitsschritten wie z. B. Formatieren, Bekantung und Bohren. Optimierte Parameter je Werkstück (Vorschübe, Drehzahlen, Werkzeuge) garantieren eine hohe Werkstückqualität und Werkzeugstandzeiten. Hierdurch können Sie Ihre Produkte „ohne“ maschinenseitige Einschränkungen flexibel an den Markt anpassen.



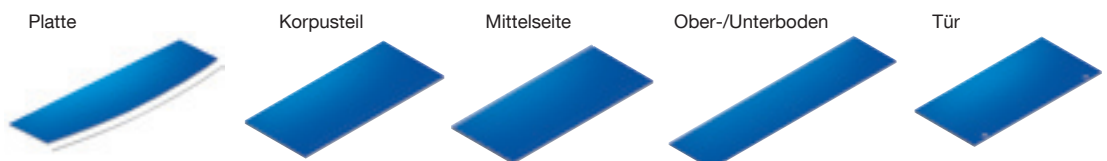


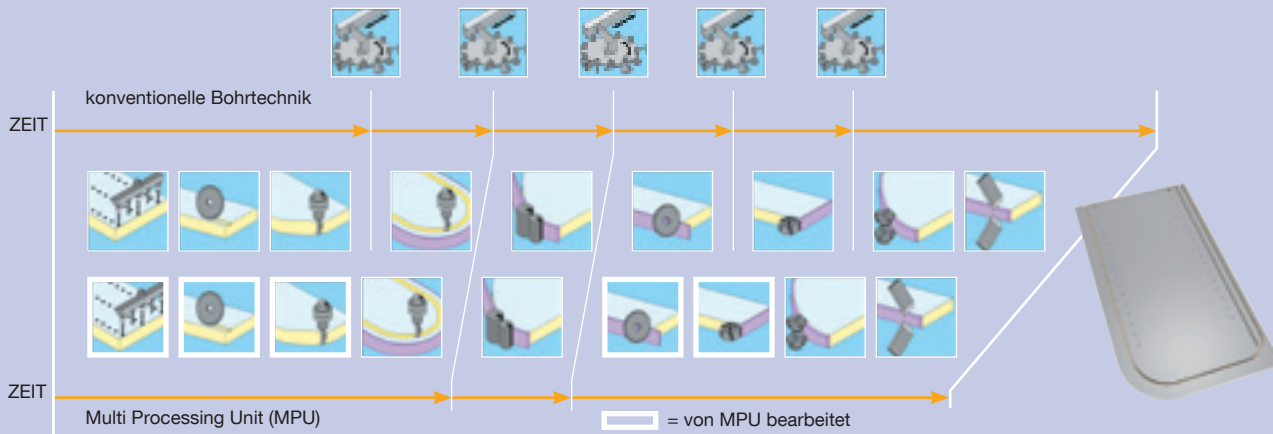
Ausstattungs Pakete für Ihren Bedarf

Wählen Sie aus drei Ausstattungspaketen für Ihre Venture 20/22:

- **Basic** – Der Einstieg in die effiziente Produktion mit einem Bearbeitungszentrum inkl. der einzigartigen Kombinationsmöglichkeit von Kantenanleimen und Fünf-Achs-Bearbeitung
- **Future** – Komfortabler und schneller durch Konsolenpositionierung mit LED Anzeige und dem optionalen FLEX5+ Fünf-Achs-Aggregat mit automatischem Werkzeugwechsel
- **Performance** – Höhere Leistung durch die einzigartige Multi Processing Unit – Ein Bohrkopf der Sägen, Fräsen und Bohren in jedem Winkel und ohne Rüstzeiten kann

Ausstattungsvarianten	Frässpindel		Pneumatik- und Elektronik-schnittstelle
	<p>Hauptspindel (11 kW) mit geregelter Spindeldrehzahl 100-18.000 1/min. für ein extrem starkes Drehmoment auch bei geringen Drehzahlen wie z. B. beim Schleifen.</p>	<p>Hauptspindel (18,5 kW) mit geregelter Spindeldrehzahl 100-24.000 1/min. für ein extrem starkes Drehmoment und extrem hohen Leistungsreserven z. B. für die Massivholzbearbeitung mit großen Werkzeugdurchmessern</p>	<p>Die patentierte Elektronik-schnittstelle ermöglicht den Einsatz des powerEdge Verleimteils zum Kantenanleimen mit bis zu 30 m/min. Vorschub und automatischer Stoßverleimung. Die Pneumatik-schnittstelle ermöglicht den Einsatz getasteter Aggregate für die Kantennachbearbeitung.</p>
Basic			
Future			
Performance			





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.



FLEX5/FLEX5+ Schnittstelle

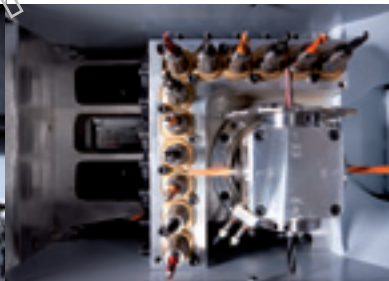
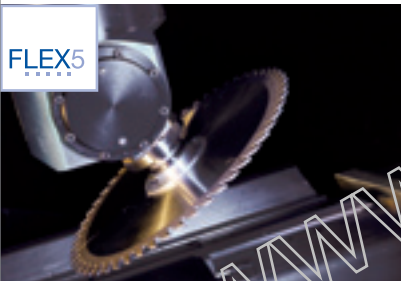
Bohrkopf

Durch die integrierte FLEX5 Schnittstelle kann jederzeit das FLEX5 Aggregat mit automatischer Winkeleinstellung nachgerüstet werden. Zum präzisen Durchführen von Schiffschnitten oder Bohren und Fräsen in „jedem“ Winkel ohne manuelle Einstellungen.

Flexibilität pur – die FLEX5+ Schnittstelle ist die Basis für den Einsatz des FLEX5+ Aggregates. Exakte Bearbeitungen in jedem Winkel in Verbindung mit einem automatischen Werkzeugwechsel. Ein einzigartiges Feature welches über 90 % von Fünf-Achs-Applikationen abdeckt.

HIGH-SPEED Bohrkopf 7.500 mit 12 Vertikalspindeln, Nutsäge und vier Horizontalspindeln 0/90° schwenkbar. Ideal für die schnelle Bohrbearbeitung und das Nuten ohne Werkzeugwechsel über die gesamte Bearbeitungstiefe von über 1.550/1.850 mm.

HIGH-SPEED Bohrkopf 7.500 mit 17 Vertikalspindeln, Nutsäge und vier Horizontalspindeln 0/90° schwenkbar. Weniger Bohrtakte inkl. Nuten in X/Y Richtung über das gesamte Arbeitsfeld.





Anz.	Teil	Zeit
1	Platte	
	Kontur fräsen	
	Kante anleimen	
	Kante nachbearbeiten (bündigfräsen) und Kante kappen	
2	Korpusseiten	
	Konstruktionsbohrung vert. (4 Takte)	
	Bohrungen Lochreihe (6 Takte)	
	Rückwandnut (Nutsäge)	
1	Mittelseite	
	Konstruktionsbohrungen horiz. (12 Takte)	
	Bohrungen - Lochreihe (6 Takte)	
2	Ober-/Unterböden	
	Konstruktionsbohrungen horiz. (12 Takte)	
	Konstruktionsbohrungen vert. (2 Takte)	
	Rückwandnut (Nutsäge)	
	Befestigungsbohrungen - Füße/Distanzstück (4 Takte)	
4	Türen	
	Topfbandbohrungen	
	Grifflochbohrungen	
	Gesamt:	


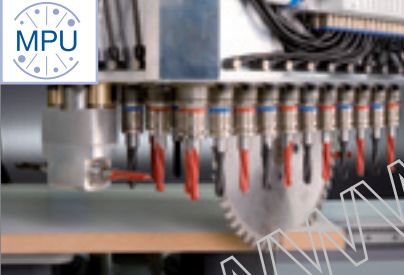



ca. 7 min.

Zeitberechnung Venture 20 Basic

Die angegebenen Werte beziehen sich auf reine Bearbeitungszeiten und beinhalten keine Rüstzeiten. Die Kanten an den „geraden“ Seiten werden auf einer Durchlaufmaschine später angeleimt.

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



	Schnellwechselsystem	Rüsthilfen
<p>Multi Processing Unit (MPU) mit eigener 360° Schwenkachse zum Bohren und Sägen in jedem Winkel. 30 Bohrspindeln und die Säge mit 200 mm Durchmesser sind ideal für die schnelle Komplettbearbeitung ohne Werkzeugwechsel. Optional mit 6 kW Zusatzspindel für eine Vergrößerung der Bearbeitungstiefe um 590 mm auf 2.140/2.440 mm.</p>	<p>Patentiertes Schnellwechselsystem für einen Bohrwechsel ohne Werkzeuge zur Reduzierung der Rüstzeiten.</p>	<p>woodWOP ermittelt automatisch die optimale Positionierung der Vakuumsauger unter Berücksichtigung der Werkstückmaße und Bearbeitungen. Diese werden mittels eines Laserstrahls (Fadenkreuz) angezeigt. Als Positionierhilfe für Freiformteile kann die Werkstückkontur „abgefahren“ werden.</p>
 		 
	—	—
	—	—
—	—	—
	—	—
	—	—

Leistungssteigerung durch die Ausstattungsvarianten

Basic

ca. 7 Minuten Bearbeitungszeit

Future

10 % mehr Leistung durch:

- Schnelleres Rüsten mit LED

Mehr Flexibilität durch:

- Automatischen Werkzeugwechsel bei FLEX5+
- Größeren Werkzeugspeicher (weniger Rüsten)

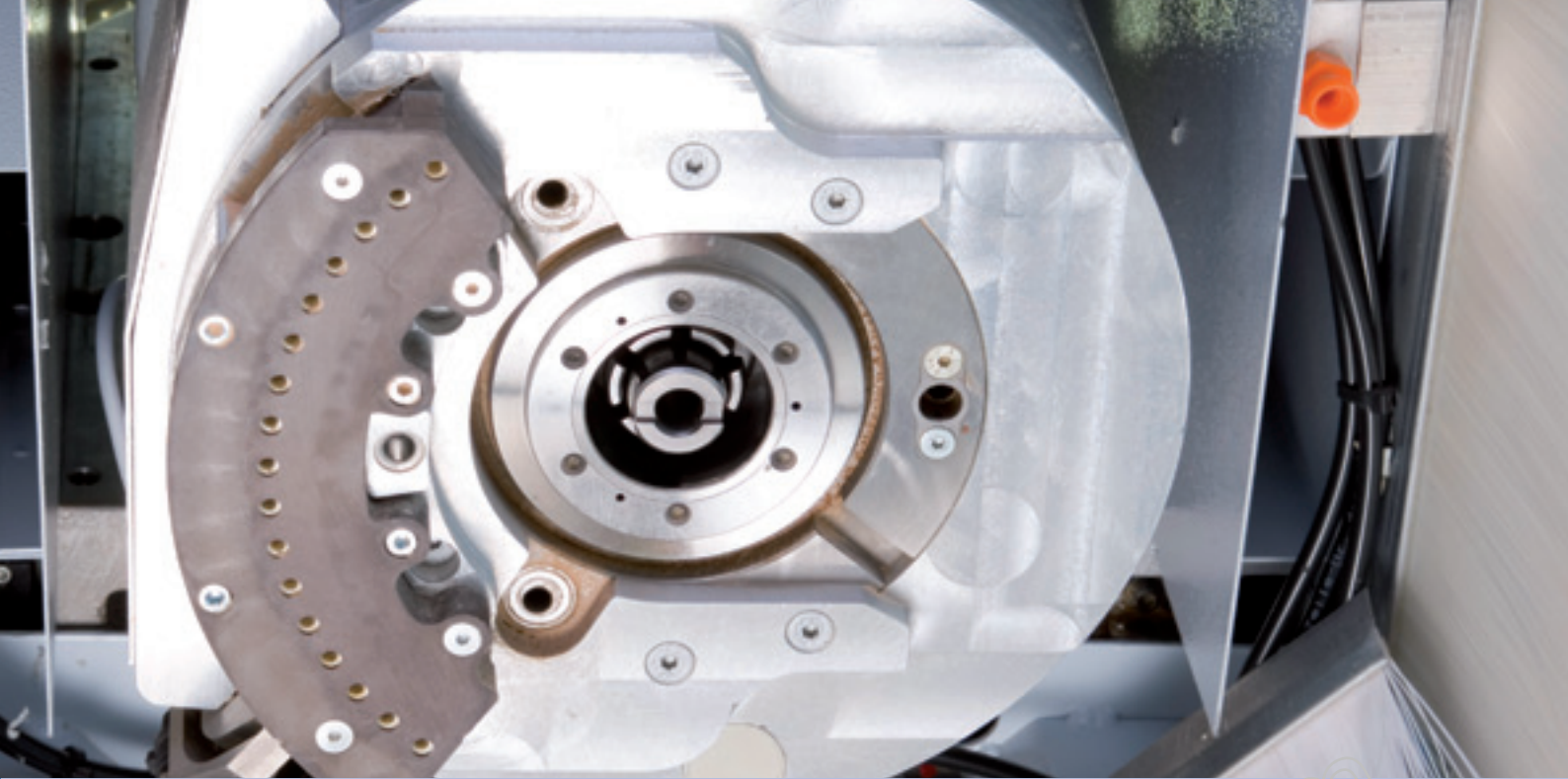
Performance

20 % mehr Leistung durch:

- Höhere Vorschübe mit großer Spindelleistung
- Schnelleres Rüsten mit LED
- Weniger Werkzeugwechsel durch Einsatz der MPU
- Werkzeugwechsel während Einsatz der MPU

Mehr Flexibilität durch:

- Automatischen Werkzeugwechsel bei FLEX5+
- Größeren Werkzeugspeicher (weniger Rüsten)

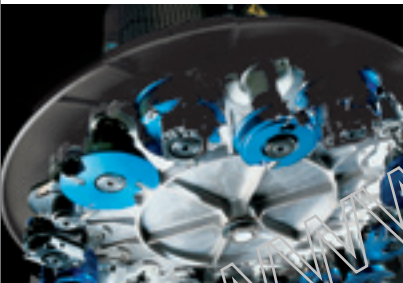


Werkzeugwechsler

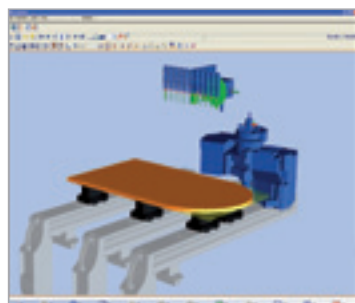
Schneller Tellerwechsler mit 12 großen Plätzen für Werkzeuge und Aggregate mit einem Durchmesser von bis zu 180 mm.

14-fach Tellerwechsler für Werkzeuge und Aggregate mit einem Durchmesser von bis zu 200 mm. Durch die untere Anordnung des Wechslers ist auch ein Werkzeugwechsel mittels dem FLEX5+ (Option) möglich.

Zusätzlicher 10-fach Tellerwechsler für Werkzeuge und Aggregate ermöglicht den Werkzeugwechsel während dem Einsatz der MPU. In Verbindung mit dem 14-fach Wechsler sind 24 Werkzeuge und Aggregate ohne manuellen Eingriff einsetzbar.



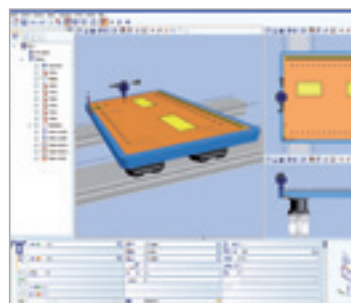
Premium Softwarepaket Venture (optional):



woodMotion

Grafische Simulation des CNC-Programms am Arbeitsplatz-PC:

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



Zusätzliche woodWOP Lizenzen

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

Unbegrenzte Möglichkeiten für künftige Aufgaben

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

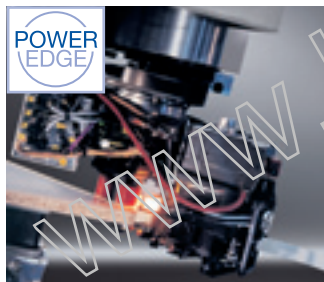
Für weitere Softwarepakete fordern Sie bitte unseren Prospekt „Software für Bearbeitungszentren“ an.



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

Verleimpaket powerEdge

Das powerEdge-Verleimaggregat bietet eine perfekte automatische Rundumverleimung mit einem Vorschub von bis zu 20 m/min. Zusammen mit dem Kombi-Bündigfräs Nachputzaggregat perfekte Kantenqualität.



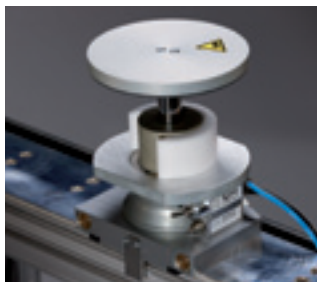
Abblasdüse am Aggregatträger

Eine pneumatisch aussteuerbare Abblasdüse übernimmt die Reinigung der Werkstückkanten. Dadurch wird eine optimale Qualität der Leimfuge beim Kantenanleimen ohne Rüstzeiten erreicht.



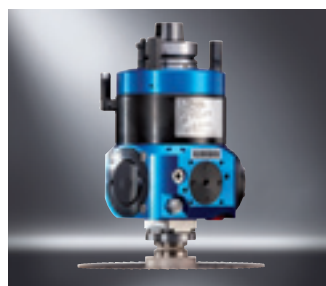
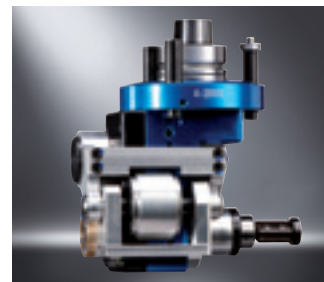
powerClamp

powerClamp Spannsystem, zum sicheren Spannen von Fensterteilen.



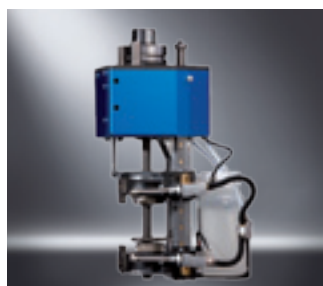
Fräsaggregat horizontal getastet

Mit Hilfe einer Tastrolle werden Horizontalfräsungen exakt zur Werkstückoberfläche ausgeführt. Ideal etwa zum Bündigfräsen von Kantenüberständen am Postforming-Profil einer Küchenarbeitsplatte. Tastrolle und Fräser werden hierzu im Durchmesser exakt aufeinander abgestimmt, in der Regel auf 20 mm.



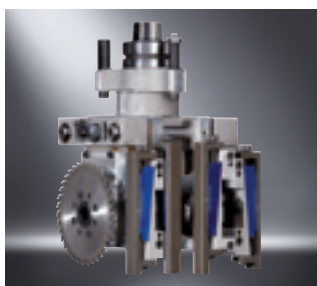
FLEX5+ Säge-, Fräs- und Bohraggregat mit automatischer Winklereinstellung

Das FLEX5+ bietet neben der automatischen Winklereinstellung den automatischen Werkzeugwechsel. Somit ist eine Komplettbearbeitung vieler Werkstücke wie z. B. von Pyramiden ohne manuellen Eingriff möglich. Es werden sowohl der Zuschnitt als auch das Nuten bzw. die Dübellochbohrungen exakt ausgeführt. In Abhängigkeit des A-Achswinkels sind Schnitttiefen bis 60 mm möglich und Bohrungen mit einer Werkzeugnutzlänge von 60 mm. (FLEX5 ohne automatischem Werkzeugwechsel für die Basic Ausstattung.)



Bündigfräsaggregat mit Trennmittel

Der Trennmittelauftrag beim Bündigfräsen reduziert Leimrückstände auf dem Werkstück. Auf das Nachputzen der Leimfuge mit einem Leimfugenziehklingengagregat kann oftmals verzichtet werden (abhängig von Leimung, Kantenart und Qualitätsansprüchen). Zwei Aggregat-Ausführungen für Werkstückdicke 60 mm bzw. 100 mm stehen zur Verfügung.



Kombi-, Kapp- und Eckenrundungsaggregat

Bereits bekannte rechteckige Werkstücke werden häufig auf einem Bearbeitungszentrum nachbearbeitet, um z. B. Abschrägungen oder runde Konturen zu fertigen. Das patentierte Aggregat bietet hierfür neben dem getasteten Ablängen der Kantenüberstände auch eine präzise Eckenrundung von Kanten bis zu einer Stärke von 3 mm an einer 90° Werkstückecke.



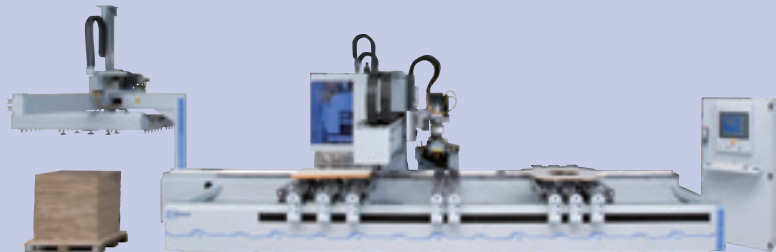
Eckenausklingsaggregat

Dieses Aggregat ist ideal geeignet zur Herstellung von rechtwinkligen, ausrissfreien und scharfkantigen Aussparungen. So lassen sich Türenlichtausschnitte, Spülenausschnitte für Küchenarbeitsplatten und viele andere Sonderaufgaben in der Möbelfertigung rasch und effizient bewältigen.

Individualität und Leistungssteigerung

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

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



Werkzeugübergabeplatz

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

Spänentransport

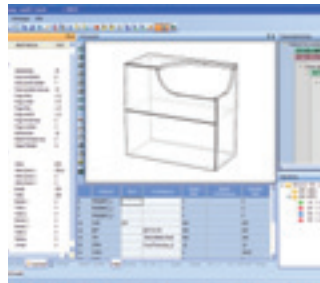
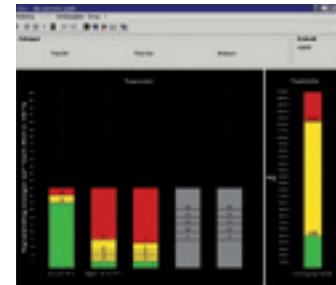
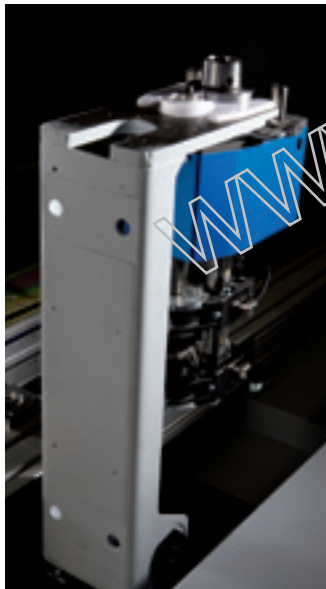
Hochsteifes Maschinenbett mit integrierter Reststück erfassung über die gesamte Bearbeitungstiefe von 1.600 mm. Es fallen keine Reststücke vor die Maschine (optional mit Spänentransportband).

Barcode

Automatischer Aufruf der Bearbeitungsprogramme passend zum vorliegenden Werkstück mittels Barcodelesegerät.

Visualisierung der Hauptspindel-Schwingungsdaten

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



Maschinendatenerfassung MDE – für ein produktives Umfeld

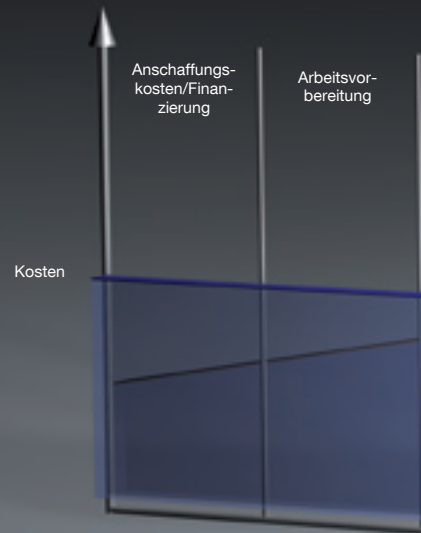
- Erfassen von Stückzahlen und IST-Einsatzzeiten an der Maschine
- Integrierte Warnhinweise zur optimalen Planung und Durchführung von notwendigen Wartungsarbeiten
- Optionale Professional-Version ermöglicht detaillierte Aufschlüsselung und Protokollierung der erfassten Daten

Schnittstelle zu Branchensoftware

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

Werkzeugstandwegermittlung – für absoluten Überblick

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



LifeCycleCost reduziert die Stückkosten



Stückkostenreduzierung durch optimale Finanzierung

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

Effektive Arbeitsvorbereitung

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

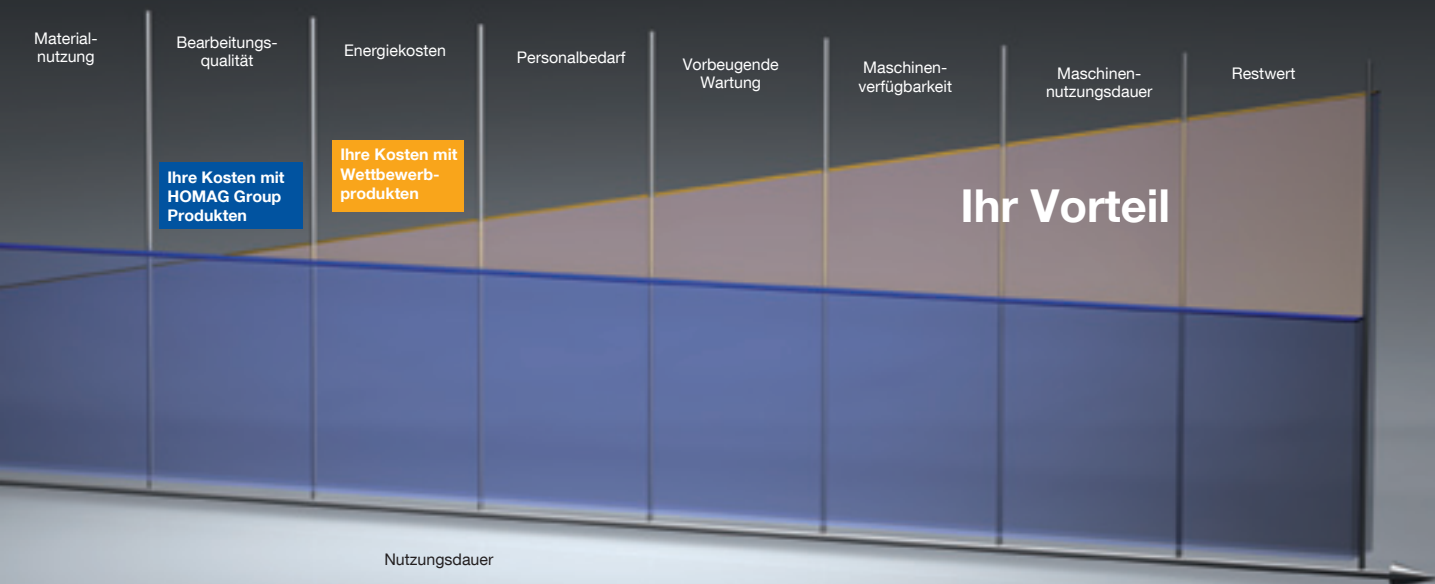
Hohe Bearbeitungsqualität „ohne“ nacharbeiten

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

Geringe Energiekosten

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





Verringerung der Lohnkosten

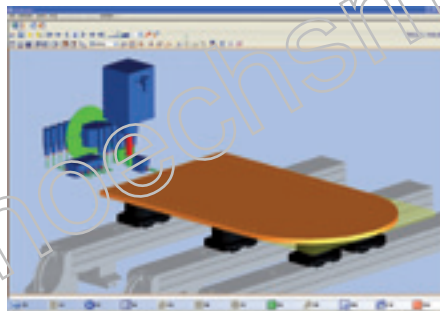
- Automatisches Teilhandling mit Robotersystemen oder Linearbeschicker
- Schnelle und einfache Bedienbarkeit der Maschinen

Vorbeugende Wartung

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

Hohe Maschinenverfügbarkeit

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



Maschinennutzungsdauer

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

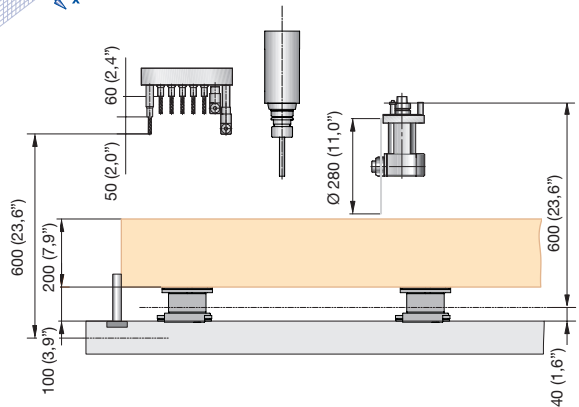
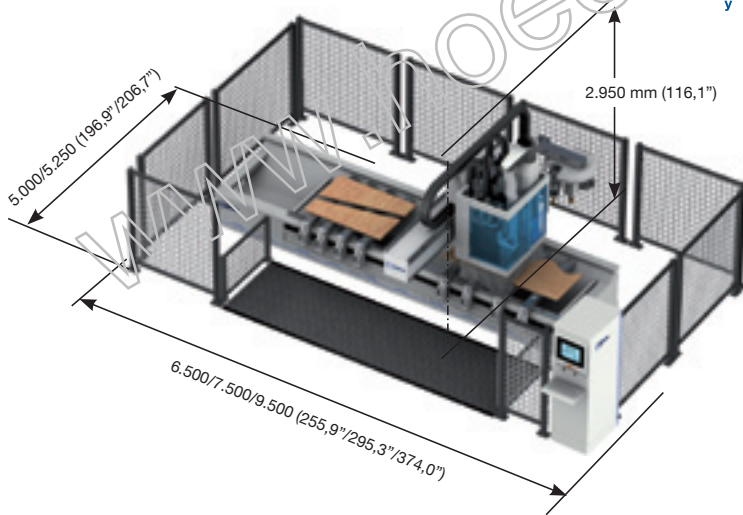
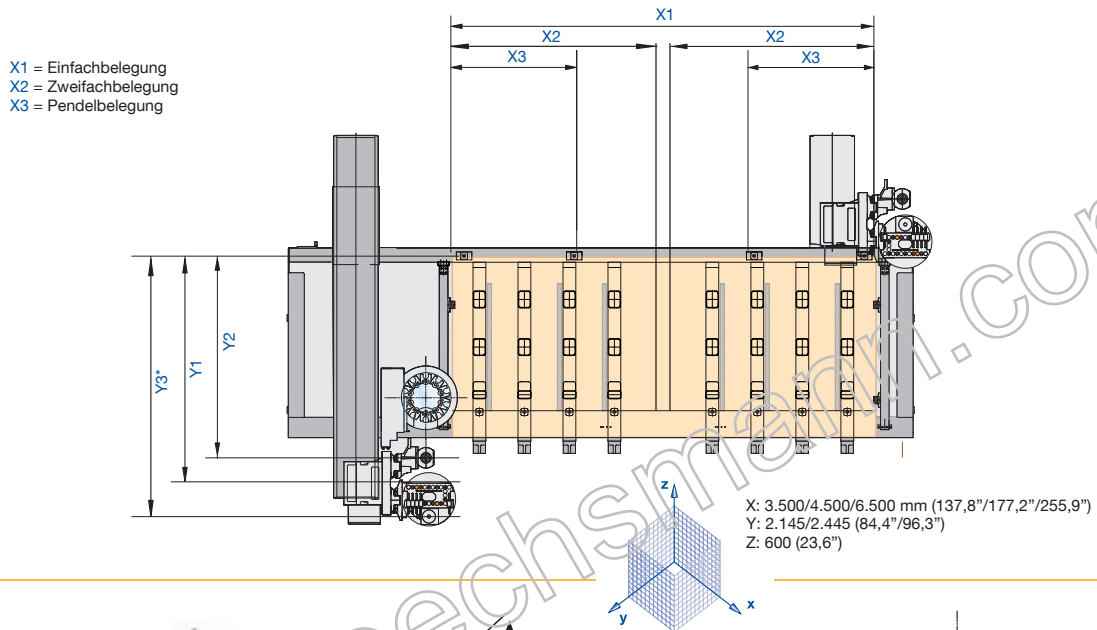
* Ausgehend von einem Einschichtbetrieb

Technische Daten

	X1	X2	X3	Y1	Y2	Y3*
Venture 20M	3.225 mm (127,0")	1.475 mm (58,1")	1.075 mm (42,3")	1.850 mm (72,8")	1.550 mm (61,0")	2.140 mm (84,3")
Venture 20L	4.175 mm (164,4")	1.950 mm (76,8")	1.550 mm (61,0")			
Venture 20XXL	6.175 mm (243,1")	2.950 mm (116,1")	2.550 mm (100,4")			
Venture 22M	3.225 mm (127,0")	1.475 mm (58,1")	1.075 mm (42,3")	2.150 mm (84,6")	1.850 mm (72,8")	2.440 mm (96,1")
Venture 22L	4.175 mm (164,4")	1.950 mm (76,8")	1.550 mm (61,0")			
Venture 22XXL	6.175 mm (243,1")	2.950 mm (116,1")	2.550 mm (100,4")			

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

* Nur bei **Performance**-Paket mit optionaler Zusatzspindel.



Ein Unternehmen der HOMAG Group



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