

# **Bearbeitungszentrum Optimat BAZ 31 und BAZ 32**

Die Leistungsträger für  
Ihre Fertigung

# Optimat BAZ 31 und BAZ 32: Die Allrounder für alle Fälle

## Eindeutige Kombinationsstärke

Heute Küchen-Möbelteile fertigen, morgen ein Teil für den Innenausbau, übermorgen ein Treppen-Massivholzteil – für die Optimaten BAZ 31 und BAZ 32 kein Problem. In der Kombination aus Flexibilität, Leistung und Erweiterbarkeit liegt Ihr Vorteil. Mit dem umfangreichen Angebot an Zusatzaggregaten erledigen diese Maschinen inklusive Bekantung jeden Auftrag schnell und in bester Qualität. Und das zu einem einzigartigen Preis-Leistungs-Verhältnis.

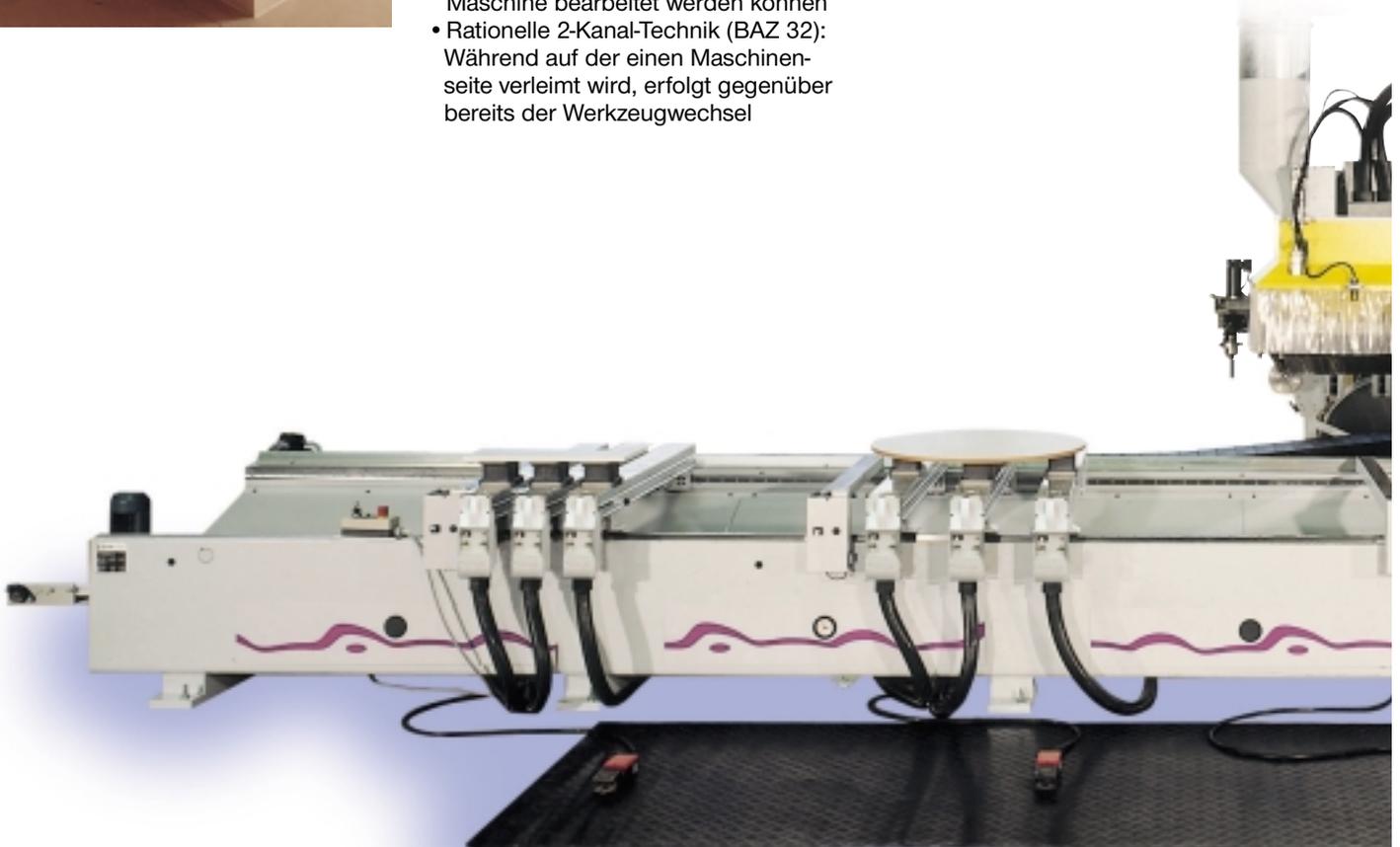


## Zukunftssicher investieren

BAZ 31 und BAZ 32 sind die zukunftsweisende Lösung für Ihre Fertigungsaufgaben – das Leistungsprofil im Überblick:

- Ein Maschinenkonzept, das mehrere Einzelmaschinen ersetzt und als Komplettlösung viel Platz spart
- Durch gezielten Aggregatezukauf viele Jahre lang gewinnbringend einsetzbar
- Für hohe Form- und Materialvielfalt ausgelegt
- Rentabler Einsatz schon bei kleinen Stückzahlen
- Hohe Qualität und wenig Ausschuss, da die Werkstücke auf einer einzigen Maschine bearbeitet werden können
- Rationelle 2-Kanal-Technik (BAZ 32): Während auf der einen Maschinen-seite verleimt wird, erfolgt gegenüber bereits der Werkzeugwechsel

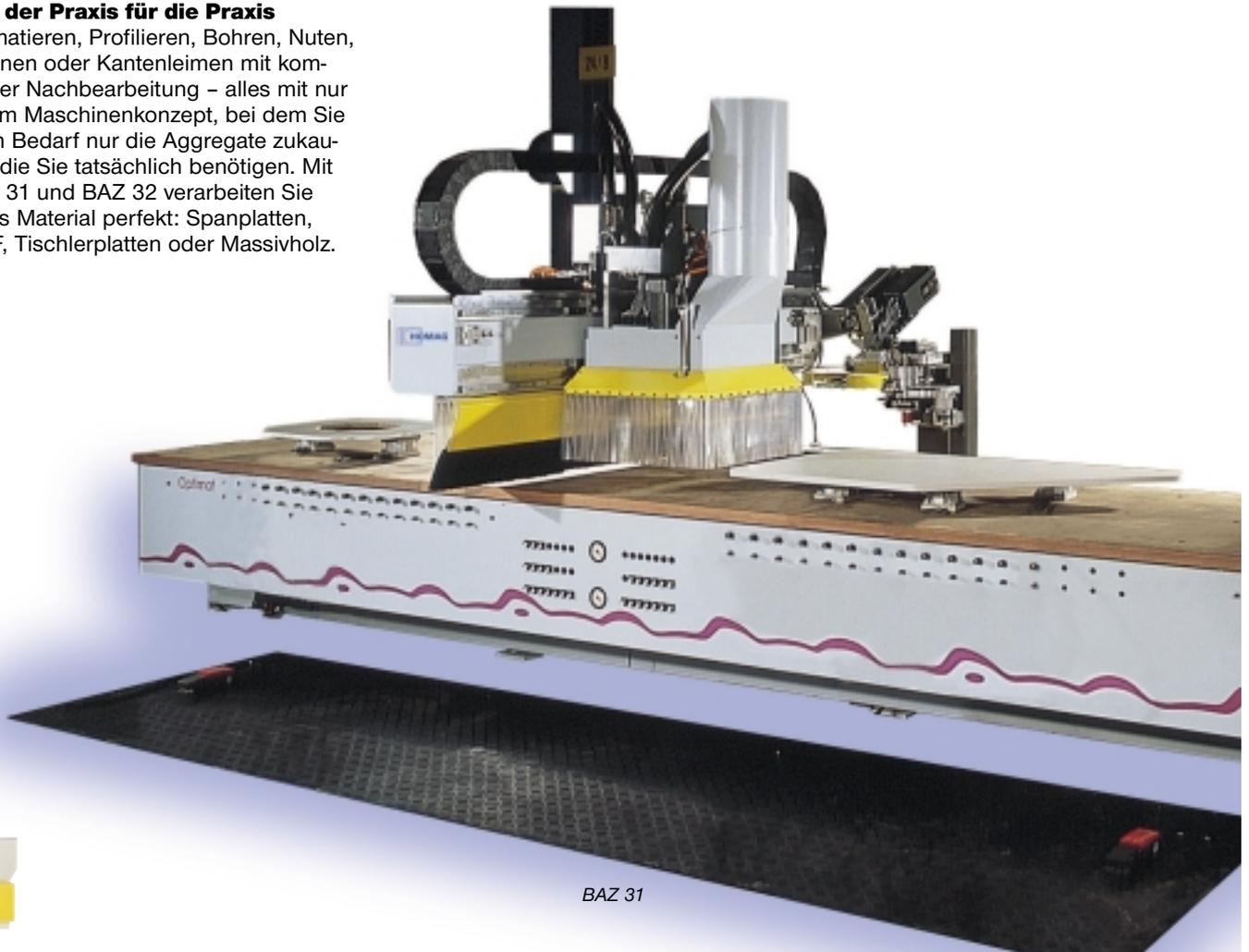
- Das Verleimteil ist fest im Ausleger integriert – es muss nicht zeitaufwändig eingewechselt werden (BAZ 32)
- Pendelbearbeitung: Sie können parallel zum Kantenanleimen ein fertig bearbeitetes Werkstück gegen einen Rohling tauschen
- Die Maschinen sind ideal zur Bearbeitung größerer Werkstücke



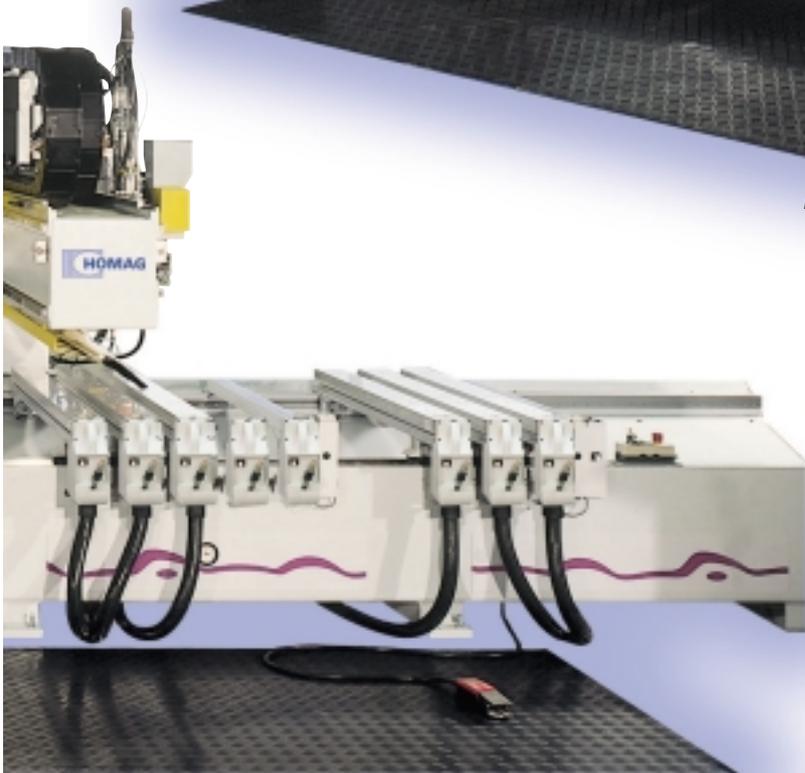


### Aus der Praxis für die Praxis

Formatieren, Profilieren, Bohren, Nuten, Trennen oder Kantenleimen mit kompletter Nachbearbeitung – alles mit nur einem Maschinenkonzept, bei dem Sie nach Bedarf nur die Aggregate zukaufen, die Sie tatsächlich benötigen. Mit BAZ 31 und BAZ 32 verarbeiten Sie jedes Material perfekt: Spanplatten, MDF, Tischlerplatten oder Massivholz.



BAZ 31



BAZ 32

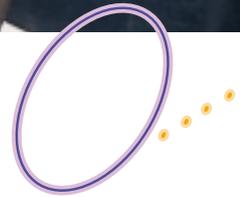
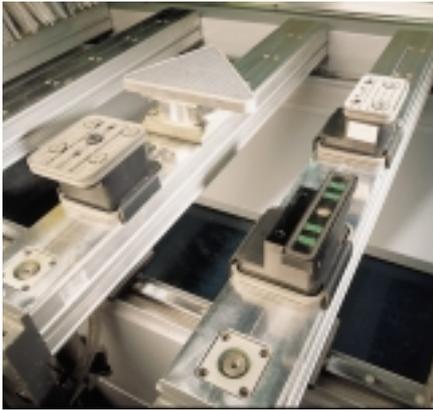


# Qualität im Detail

## Konsolentisch

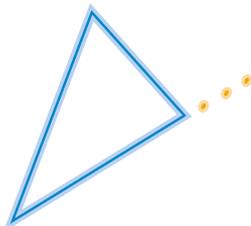
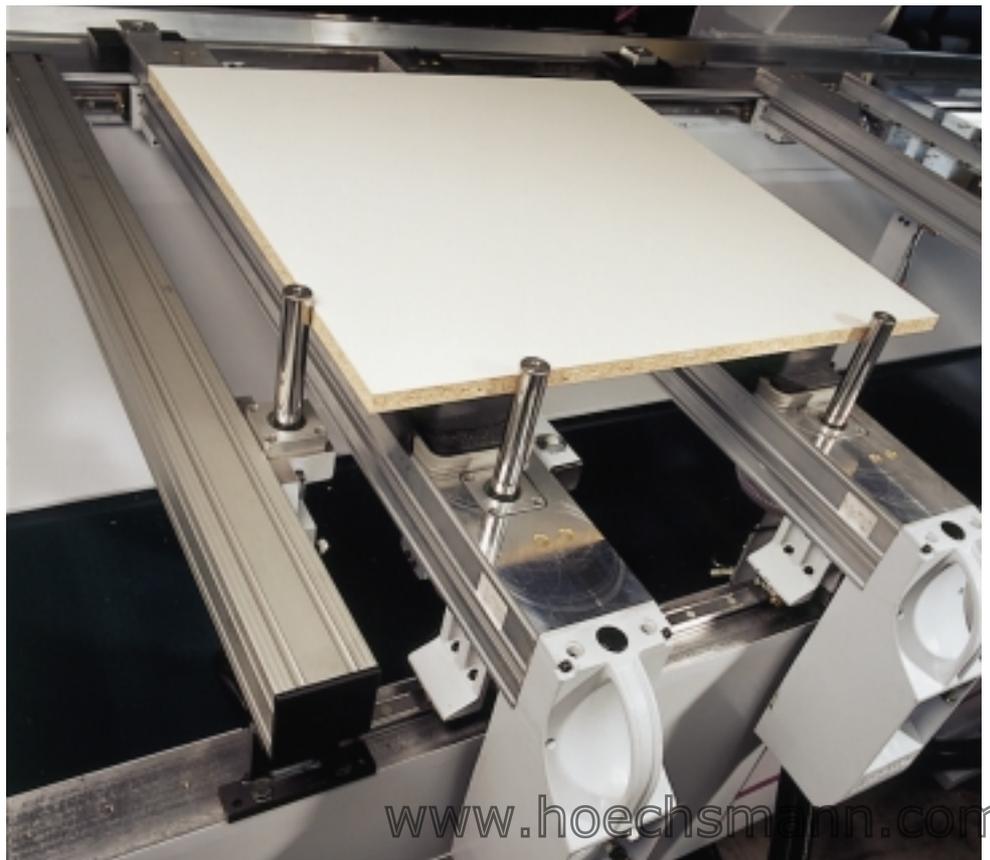
So lässt sich praxisgerecht arbeiten: Jede Auflage ist mit einfachen Handgriffen schnell verstellbar; die Vorteile:

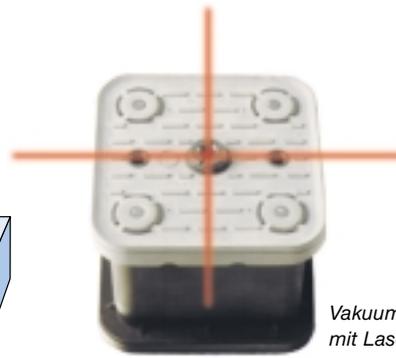
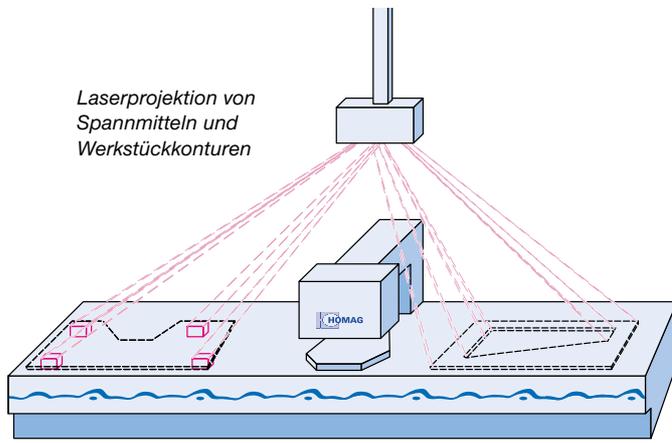
- Schlauchloses Zweikreis-Vakuumsystem für variable Saugerzahl
- Verschleißfreie Wasserringpumpen mit hoher Saugleistung bei geringem Stromverbrauch
- Hohe Bearbeitungsgenauigkeit durch exakte Teilefixierung auf hochsteifen Konsolen aus Aluminiumprofilen
- Die Konsolen sind an ihren Enden jeweils mit zwei Führungswagen fixiert und dadurch ohne Verklemmung verfahrbar
- Optional: Transportband für optimale Reststückentsorgung ohne zusätzliche Handgriffe



## Werkstück-Positionierung

Anschlagbolzen und Saugerpositionierung per Laserstrahl sind die kostengünstige Standard-Lösung für Handwerksbetriebe zur einfachen und schnellen Werkstück-Positionierung. Zum Anpassen der Spannvorrichtung an jedes Produkt steht eine Vielzahl weiterer Spannmittel zur Verfügung (für Treppenstufenfertigung, für extrem schmale Teile usw.), die problemlos austauschbar sind.





Optional ist ein Projektionslaser erhältlich, dessen hohe Lichtintensität auch bei Tageslicht für eine gute Anzeige sorgt. Angezeigt werden

- die Werkstückkontur, um das Werkstück frei zu positionieren oder

- die Positionierpunkte für die einzelnen Spannmittel; dabei werden die Saugerpositionen von der Maschine automatisch so berechnet, dass sie während der Bearbeitung nicht beschädigt werden können



Treppenspannvorrichtung



Schmalteile-Klemmvorrichtung

**Antriebstechnik**

Die dynamischen Antriebe mit hoher Vorschubgeschwindigkeit sind für schnelle Arbeitsgeschwindigkeiten und eine lange Lebensdauer ausgelegt

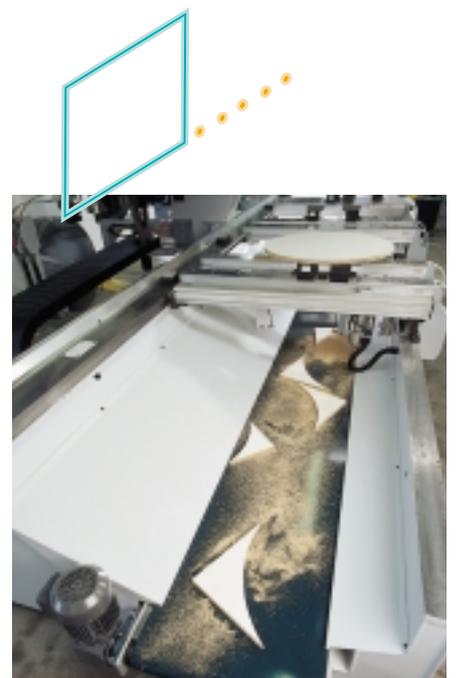
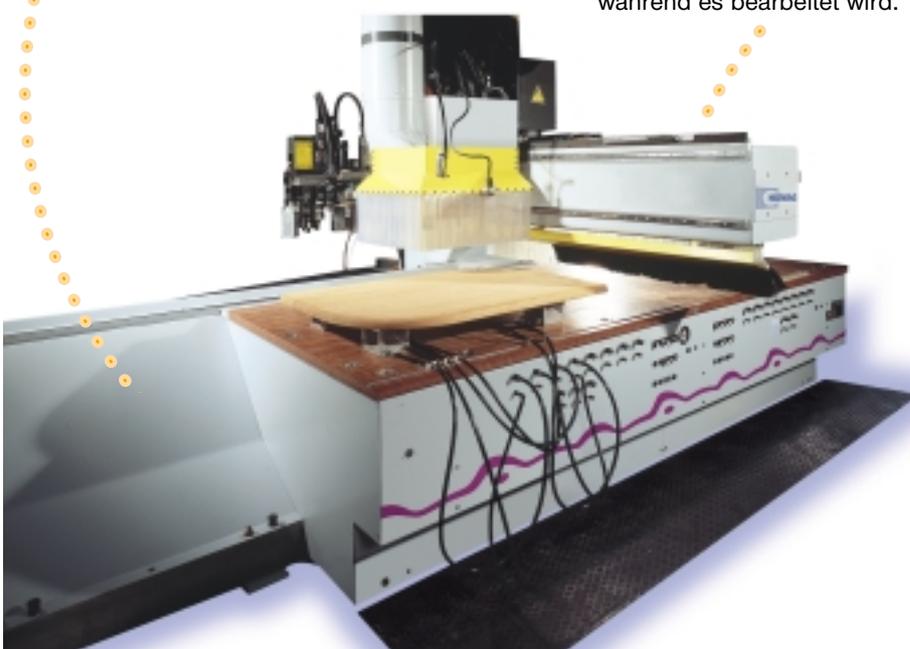
- Digitale Antriebstechnik mit hochauflösender Lichtwellenleitertechnik (keine Störung durch Magnetfelder)
- Beste Oberflächenqualität mit harmonischen Übergängen durch die hochsteife und schwingungsarme Konstruktion
- Höchste Konturtreue und Wiederholgenauigkeit, d. h. später nachproduzierte Stücke sind vollkommen identisch
- Schnelles Anfahren der einzelnen Bearbeitungspunkte an den Werkstücken

**Geschlossener, glatter Tisch**

Der Tisch besteht aus einer hochfesten Multiplexplatte und läßt die Positionierung der Vakuumsauger an jeder x-beliebigen Stelle zu. Eine hochflexible Lösung, die besonders bei komplizierten Formen von Vorteil ist.

**Sicherer Halt für Ihre Werkstücke**

Das Werkstück wird einfach aufgelegt und mit (im Tisch versenkbaren) Seiten- und Längsanschlägen justiert. Frei positionierbare Vakuumspannelemente bzw. Vakuumrasterfelder saugen es an und halten es sicher fest, während es bearbeitet wird.



Reststückentsorgung über Spänetransportband

# Modernste Spindeltechnik und variable Maschinenausstattung

## Das Highlight – die Doppelspindeln

Durch den Einsatz von Doppelspindeln mit elektronischer Drehzahlüberwachung ergeben sich zahlreiche Vorteile:

- Flüssigkeitskühlung in der Spindel für niedrige Temperaturen und lange Lebensdauer
- Hochpräzise, genormte Aufnahme-schnittstelle HSK 63
- Vierdimensionale Schnittstelle für:
  - Kraftübertragung
  - C-Achse (die in langlebigen Spindelkeramiklagern eingesetzten Aggregate sind für Schnitte und Bohrungen beliebig schwenk- und drehbar)
  - Übertragung von Pneumatik (z. B. Druckluft, um Späne abzublasen oder zum Betreiben der Kappsäge im Verleimteil)
  - Übertragung elektronischer Steuerimpulse (z. B. zum Betrieb der einwechselbaren, verschiedenen Verleimaggregate)

## Der Bohrkopf: beliebig aufrüstbar

- Modularer Aufbau von 12 oder 17 Spindeln
- Auch für schwere Bohrarbeiten geeignet durch doppelte Spindellagerung
- Anbau von einem bzw. zwei Adapteraggregaten möglich – Vorteil: mehr Werkzeuge sind ohne Aggregatwechsel einsetzbar

### Hauptspindel

Fremdantrieb über Hauptspindel mit 12 kW

### C-Achse

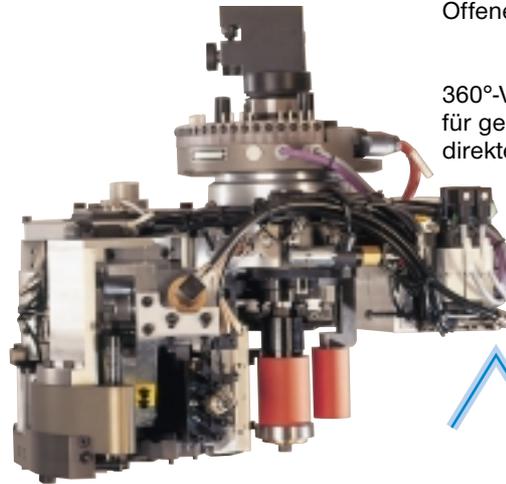
C-Achse zum Drehen

### Pneumatik

Pneumatikversorgung

### Elektrik/Elektronik

Eigenantrieb mit 220 V und Steuerung mit 24 V



Offene Schnittstelle

360°-Verleimung mit Stoß, für gerade Kanten mit direkter Leimangabe.



Fräs-  
werkzeug  
benutzt  
Antrieb



Getastetes  
Bündigfräs-  
aggregat  
benutzt Antrieb,  
C-Achse und  
Pneumatik



## Aggregate-Prospekt extra

Die Vielzahl möglicher Aggregate ist in einem gesonderten Prospekt abgebildet und ausführlich beschrieben. Wenn Sie mehr Informationen dazu wünschen, senden wir Ihnen gerne den Aggregate-Prospekt.

Leistungsstarker Bohrkopf  
mit vielseitigen Adapteraggregaten  
(z. B. Frässpindel)



**Bündigfräsaggregat**

3-seitig getastet, zum Ausgleich der Werkstück- und Kantentoleranzen. Abtastung oben, unten und seitlich. Der Anpressdruck erfolgt rechtwinklig zur Wertstückkontur. Drehzahl bis max. 12.000 1/min.



**Eckenausklingsaggregat**

Zur Herstellung von rechtwinkligen, ausrissfreien, scharfkantigen Innenaussparungen, wie sie z. B. bei Lüftungsschlitzen oder bei der Arbeitsplattenherstellung anfallen.



**Professionell verleimen**

Das Verleimaggregat lässt sich bei Bedarf aus dem Pick-up-Platz in die Hauptspindel einwechseln. So erzielen Sie beispielsweise mit dem Verleimaggregat 360 professionelle Ergebnisse:

- Verleimung mit hochexaktem Stoß für gerade Kanten mit direkter Leimangabe; Innenradien bis R = 30 mm problemlos
- Kurzwellenstrahler zur Erwärmung von Dickkanten
- Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar



**Fräsaggregat, 4 Spindel horizontal**

Für Bohr- und Fräsarbeiten wie z. B. Nuten, Langlöcher, Ausklüngen und Fräsen von Kanten in jedem beliebigen Winkel.



**Aufnahme für Schleifscheiben**

Für Schleifarbeiten vorwiegend an Massivholzkanten oder MDF-Platten. Die Schleifkörper werden über eine DIN-Spannzange aufgenommen und über eine Abblasdüse kontinuierlich mit Druckluft gereinigt.



**Säge-/Bohraggregat schwenkbar**

Für Sägeschnitte und Bohrungen in jedem Winkel von 0 Grad (vertikal) bis 90 Grad (horizontal). Anwendungen: Gehrungsschnitte, Bänderbohrungen an Türen usw.



**12-fach Tellerwechsler**

(optional 18-fach) zum Bereitstellen von Werkzeugen und Aggregaten

# Leistungsfähige CNC-Steuerung

Offenes und flexibles Steuerungssystem PC 83 für hochkomplexe Anwendungen bei einfachster Bedienung. Damit ist jeder künftige Automatisierungs- und Vernetzungsgrad realisierbar:

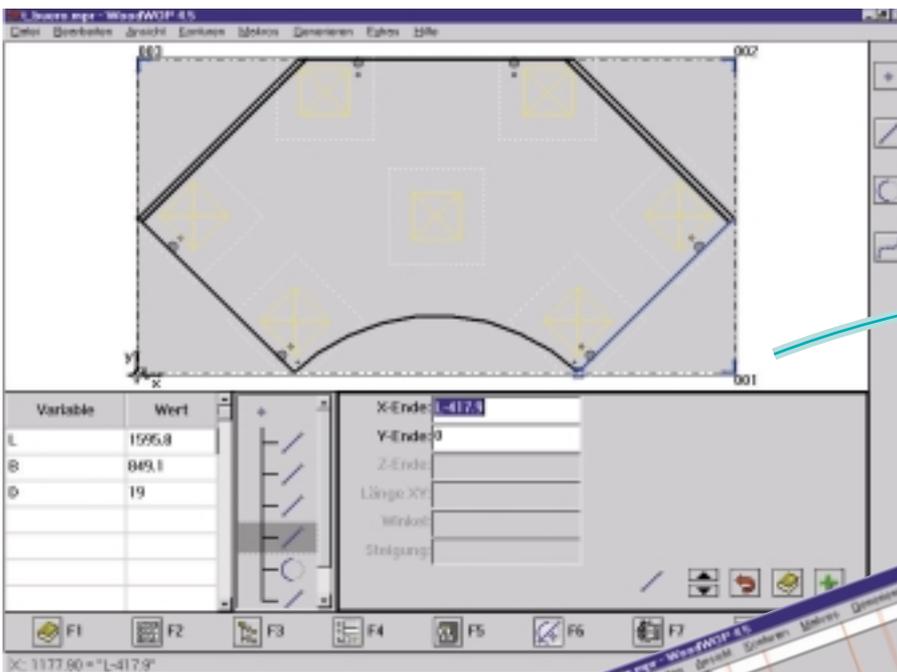
- Leistungsfähige CNC-Steuerung für den unabhängig voneinander erfolgenden, gleichzeitigen Ablauf mehrerer Vorgänge (Mehrkana-technik)
- Betriebssystem Windows NT mit vertrauter Bedienoberfläche und sicherer Bedienung
- Industrie-PC mit zwei Wechselplatten – optimal zur Datensicherung bzw. zum problemlosen Weiterarbeiten bei Beschädigung einer Platte

## WoodWOP – überzeugende Vorteile

- Optimiertes Programmiersystem für die Bearbeitung plattenförmiger Werkstücke der Holz- und Möbelbranche
- Weltweit das am häufigsten installierte System; daher in der Branche bekannt und von vielen beherrscht
- Offene Schnittstellen zu allem gängigen CAD- und Branchensoftwarepaketen (Option)
- Hinterlegte Maschinenroutinen für Werkstückan- und -abfahrt
- Grafische Werkzeugdatenbank zur transparenten Werkzeugverwaltung
- Grafisch unterstützte Variantenprogrammierung mit optischer Erkennung des jeweils eingesetzten

Werkzeugs; dabei erfolgt das Programmieren für ähnliche Werkstücke maßneutral – nur die sich verändernden Maße müssen noch eingegeben werden

- Automatischer Vorschlag der Saugerpositionen und deren Anzeige
- Programmaufruf über Barcode möglich, d. h. mit Etiketten versehene Werkstücke rufen die zugehörigen Programme an der Maschine auf (Option)
- Fehlermeldungen in Klartext
- WoodScout-Diagnosesystem für die schnelle Fehlersuche mit Klartext-Fehlermeldungen



- Ferndiagnose möglich über integriertes Modem
- Steuerungspult plus unabhängiges Bedienteil, um die Maschine von jedem Punkt aus betreiben zu können (beispielsweise, um beim ersten Einsatz neuer Aggregate die Abläufe zu überwachen)



# Es zahlt sich aus, bei Homag Kunde zu sein



## Homag ist überall

Das gut ausgebaute Service-, Vertriebs- und Händlernetz bedeutet für Sie kurze Wege, rasche Aktivitäten und intensive Kundennähe – in der ganzen Welt.

## Praxisgerechte Schulung

Homag-Produkte sind zwar einfach zu bedienen, doch eine gründliche Schulung verkürzt die Inbetriebnahmezeiten, erspart unnötige Versuche, erhöht die Fertigkeit der Bediener und steigert die Effizienz.



## Sorgfältige Wartung

Eine planmäßige, fachgerechte Instandhaltung senkt die Kosten und erhöht die Produktivität und Standzeiten der Maschinen und Anlagen.

## Ausgezeichnete Qualität

Die Homag-Gruppe ist nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert (TÜV CERT). Daß die Maschinen der CE-Norm entsprechen, ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Sie haben damit die Sicherheit gleichbleibender Qualität.

## Gleiche Teile, einfaches Handling

Viele Teile, Steuerungselemente und Baugruppen sind bei den Maschinen und Anlagen der Homag-Gruppe identisch. Dies erleichtert die Bedienung, senkt die Kosten, vereinfacht die Ersatzteilhaltung und beschleunigt die Wartung und den Service – um nur einige wenige Beispiele zu nennen.



## Weltweite Ferndiagnose

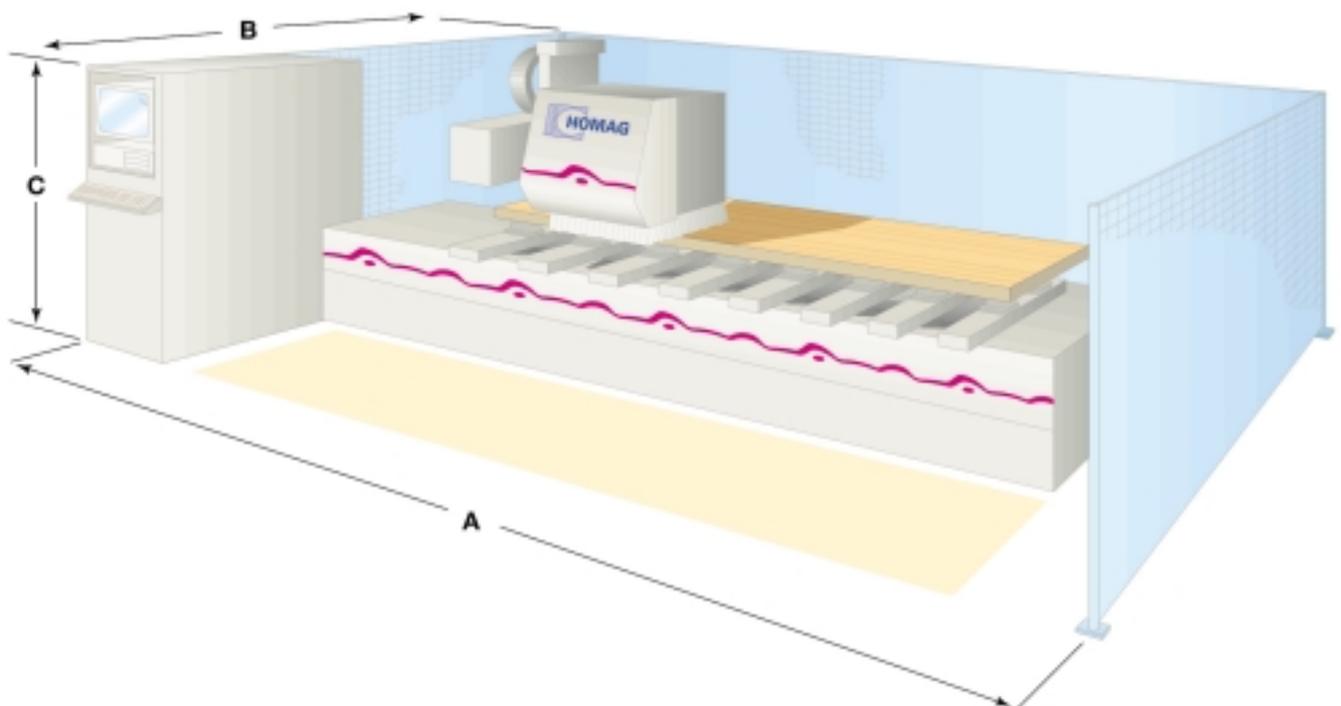
Alle NC-Maschinen sind ab Werk mit einem Modem ausgestattet, das eine Ferndiagnose ermöglicht. In der Homag-Servicezentrale werden dann mögliche Fehler gesucht, eingegrenzt und oft sogar gleich per Telefon behoben.



# Die technischen Daten

Type	Optimat BAZ 31/40	Optimat BAZ 31/60	Optimat BAZ 32/30	Optimat BAZ 32/50
A = Länge [mm]	9.250	11.250	9.250	11.250
B = Breite [mm]	5.250	5.250	5.250	5.250
C = Höhe [mm]	2.600	2.600	2.600	2.600
Absaugleistung für Hauptspindel [m³/h]	7.850	7.850	7.850	7.850
Absaugverbindung [mm]	1 x Ø 315			
Preßluftverbrauch [NL/min]	ca. 400	ca. 400	ca. 400	ca. 400
Elektroanschlusswert [kW]	ca. 27	ca. 27	ca. 33	ca. 33
max. Werkstücklänge [mm] Einzelbetrieb	4.800	6.800	3.800	5.800
Pendelbetrieb	2 x 1.700	2 x 2.700	2 x 1.200	2 x 2.200
4-Fach-Belegung (optional)	4 x 800	4 x 1.100	4 x 450*	4 x 850
max. Werkstückbreite [mm] Bis 1.200 mm mit allen Aggregaten und Werkstück am Anschlag vorne	1200	1200	1200	1200
Bis 1.300 mm mit allen Aggregaten und Werkstück am Anschlag hinten	1300	1300	1300	1300
Bis 1.400 mm zum Kanten- anleimen mit Werkstück am Anschlag hinten	1400	1400	1400	1400
Bis 1.480 mm für Format- bearbeitung mit Werkzeug- durchmesser 20 mm und Werkstück am Anschlag hinten	1480	1480	1480	1480

\*Nur Formatbearbeitung möglich (fräsen/bohren)



Technische Daten und Fotos nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.