

# EDGETEQ

## S-380 /

## S-380 profiLine

**Schneller Vorschub, viele Aggregate, großer Bildschirm.**

Perfekt für verlässliches Kantenanleimen.





# Perfekte Kanten für anspruchsvolle Kunden gefertigt mit flexiblen Maschinen

Individuelle Kundenwünsche, anspruchsvolle Produkte und eine große Materialvielfalt – das sind die Anforderungen, die in der Holzbearbeitung von heute eine große Rolle spielen. Hier ist es wichtig, flexibel und effizient zu produzieren, besonders im Handwerk und im Mittelstand.

HOMAG bietet Ihnen unschlagbare Vorteile, verfügt über ein internationales Produktionsnetzwerk sowie Vertriebs- und Servicegesellschaften und ist mit rund 7.000 Mitarbeitern in über 100 Ländern präsent. Mit HOMAG machen Sie Ihr Unternehmen wettbewerbsfähig und Ihren Geschäftserfolg dauerhaft.

## YOUR SOLUTION

[MEHR AUF HOMAG.COM](#)



## INHALT

- 04 Die wichtigsten Merkmale
- 08 Baureihen EDGETEQ S-380 | S-380 profiLine
- 16 Unser Aggregatebaukasten
- 33 Rückführung LOOPTEQ
- 34 Apps und digitale Assistenten
- 36 EDGETEQ S-380 profiLine
- 38 Steuern mit powerTouch
- 40 Technische Daten
- 42 Life Cycle Services



# Sie haben die Wahl aus 8 Modellen und der frei bestückbaren profiLine

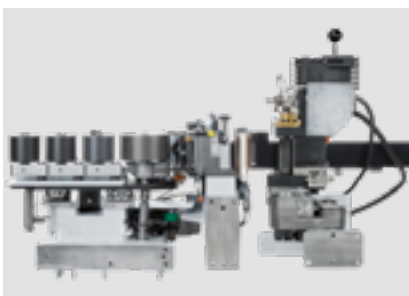
## DIE WICHTIGSTEN MERKMALE

Die umfassende Ausstattung zeichnet die Baureihen aus: z. B. Riemenoberdruck zur präzisen Werkstückführung, optimierte Fräswerkzeuge für eine optimale Späneentsorgung und perfekte Bearbeitungsqualität. Variabler Vorschub in verschiedenen Leistungsklassen für eine hohe Produktivität. Darüber hinaus sind alle Maschinen erweiterbar.

**DIE EDGETEQ S-380 PROFILINE** bietet zusätzliche Aggregate im Vergleich zu den vorkonfigurierten Modellen und ist darüber hinaus aus dem umfangreichen Aggregatebaukasten frei bestückbar.

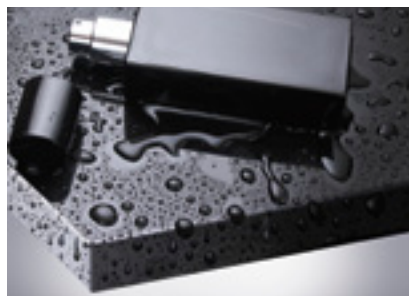
Die EDGETEQ S-380 Maschinen arbeiten energiesparend und umweltfreundlich.

- **Hochwertige Möbel mit hoher Kantenqualität**
- **Mehr Output durch hohe Verfügbarkeit**
- **Geringer Energiebedarf**
- **Hohe Wirtschaftlichkeit**
- **Optimales Preis-Leistungs-Verhältnis**



### Verleimaggregate – sicherer Schmelzkleberauftrag

HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen von EVA und PUR geeignet. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebetemperatur.



### Kantenverleimung mit PUR

PUR-Klebstoffe werden bei HOMAG auf den gleichen Maschinen und mit der gleichen Auftragseinheit wie EVA-Schmelzkleber verarbeitet.



### Nullfugentechnik mit HOMAG airTec

Die Aggregate sind nun mit einem Rotationsluftheritzer ausgestattet, der das Verfahren deutlich leistungsfähiger, ressourcenschonender und leiser macht.



### Intuitive Bedienung mit powerTouch-Steuerung

Mit dem Multitouch-Monitor im Breitbildformat steuern Sie durch direkte Berührung die Maschinenfunktionen. Das ergonomisch gestaltete Design sowie zahlreiche Hilfs- und Assistentenfunktionen vereinfachen die Bedienung wesentlich.



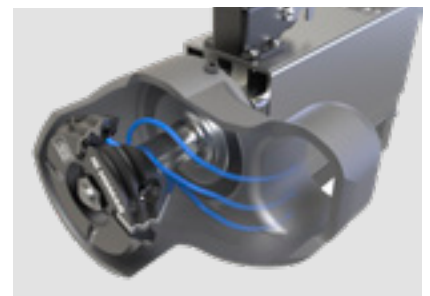
### Riemenoberdruck

Der Oberdruck aus Stahl mit Doppelkeilriemen ist die Basis für höchste Qualität, denn Ihre Werkstücke sind für die Bearbeitung optimal eingespannt.



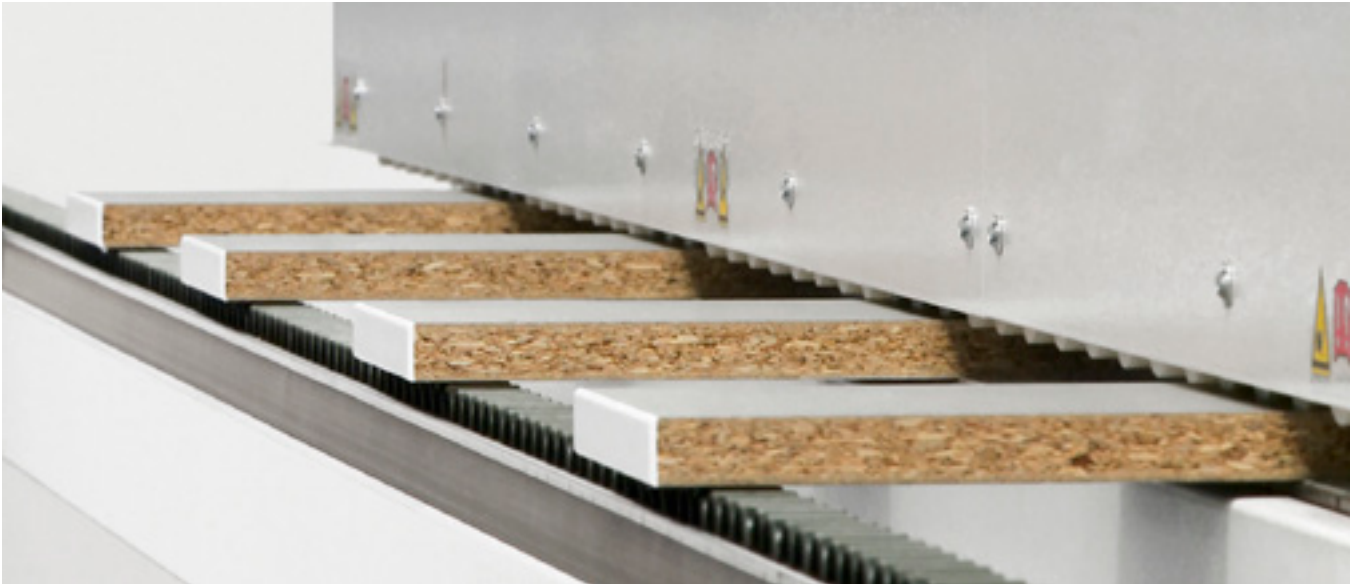
### Mehrprofiltechnik

Zum einfachen Umstellen der Aggregate auf Knopfdruck. Spart Zeit und erhöht die Qualität.



### Kontrollierte Späneerfassung

Die Späne werden bereits im Innenraum abgesaugt und der Absaughaube gezielt zugeführt. Durch geringeren Verschleiß und geringere Servicekosten erhöht sich die Wirtschaftlichkeit und Standzeit. Die reduzierte Absauggeschwindigkeit senkt den Energieverbrauch und die Kosten.



## Werkstoffarten | Kantenparameter

Große Flexibilität wird erzielt durch die Bearbeitung sämtlicher Kantenmaterialien: 0,3 mm Melamin, 3 mm ABS / PVC, 20 mm Massivleiste und Furnier. Für perfekte Hochglanzteile kommen wichtige Komponenten wie der motorisch angetriebene Oberdruck und die automatische Verstellung der Leimfugenziehklingen zum Einsatz. Spezielle Tastelemente sind ideal zum Bearbeiten von spitz-oder stumpfwinkligen Teilen oder Teilen mit Topfbandbohrungen.



		a	b	c	d	e	
	<b>MASSIV</b> (mm)			0,4 – 12,0 (Optional 0,4 – 20,0)			
	<b>ROLLEN</b> (mm)		wenn $b \leq 22$ : min. 60 wenn $b \leq 40$ : min. 125	8 – 60	0,3 – 3,0	65	max. 30
	<b>STREIFEN</b> (mm)				0,4 – 3,0 Optional		



## Höhere Produktivität für Ihre Kantenanleimmaschine

Werkstückrückführungen der LOOPTEQ Serie ergänzen die Maschinen der EDGETEQ-Baureihen optimal. Ideal für kleine, schmale und mittelgroße Werkstücke ist die LOOPTEQ O-200. Für hohe Teilevielfalt, von kleinen und leichten bis großen und schweren Werkstücken bietet sich die LOOPTEQ O-300 an.





## EDGETEQ S-380

Modelle 1650 FC | 1670 FGC:

### Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen

Die Basismaschine ist mit einem präzisen Verleimteil, einem 2-motorigen Kappaggregat, einer Fräse und einem Formfräsaggregat ausgestattet. Für das perfekte Finish sorgen eine Radienzahnklinge, Leimfugenziehklinge sowie ein Schwabbelaggregat. Die starken Motoren aller Aggregate sorgen für uneingeschränkte Kraft, die für die Bearbeitung des breiten Teilespektrums benötigt wird. Um stets die

optimale Lösung bieten zu können, sind für die Maschinen ein Fügefräsaggregat und ein schwenkbares Nutaggregat (1670 FGC) verfügbar. Durch das optionale Quickmelt Verleimteil, die optionale Werkstücklückenoptimierung, für eine noch effektivere Produktion, und das verfügbare Trenn- und Reinigungsmittel ist diese Baureihe für alle Anforderungen optimal gerüstet.



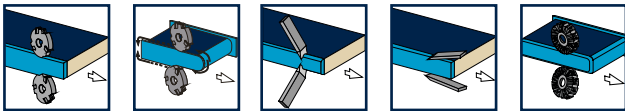


## EDGETEQ S-380

Modell 1650 FC

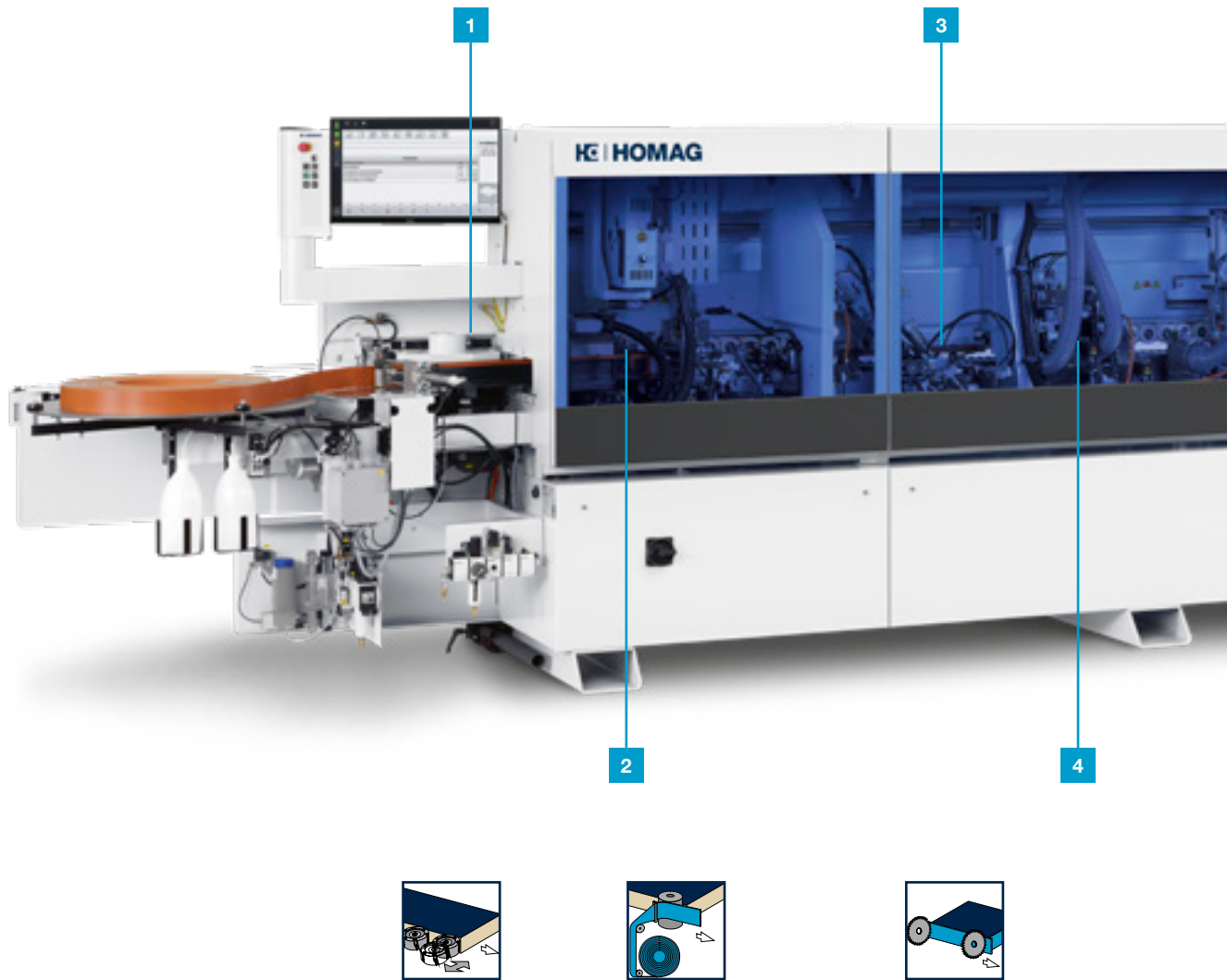
Vorschubgeschwindigkeit: 8 – 18 m/min (20 optional)

- 1 Fügefräsaggregat
- 2 Verleimaggregat
- 3 Kappaggregat
- 4 Fräsaggregat mit pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 5 Formfräsaggregat
- 6 Profilziehklinge mit Schnellwechselköpfen
- 7 Klebstofffugenziehklinge
- 8 Schwabbelaggregat



### EDGETEQ S-380 – Modell 1670 FGC

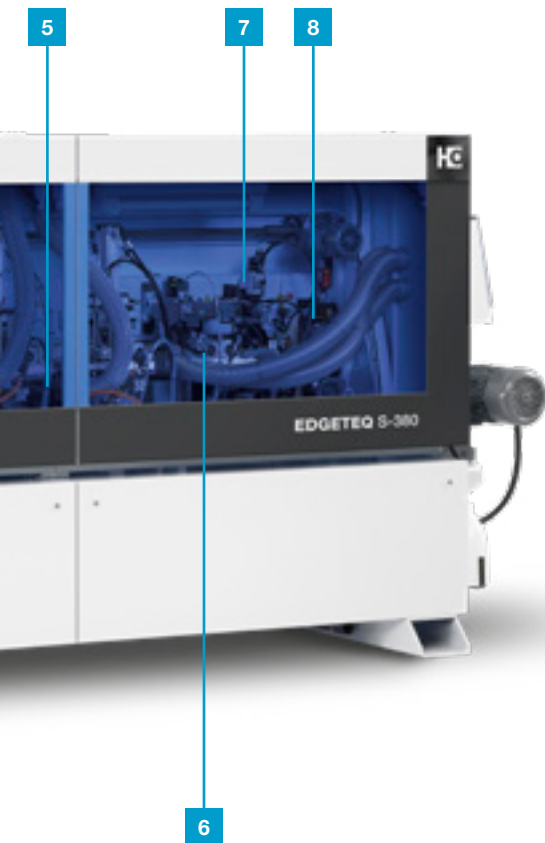
Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 1650 FC und verfügt zusätzlich über ein Nutaggregat, sowie eine Sicherheits - Druckvorrichtung.



## EDGETEQ S-380 – Modelle 1650 HF und 1660 HF: Präzision und Leistung für hohe Ansprüche

Die Basismaschine ist mit einem Quickmelt Verleimteil, einem 2-motorigen Kappaggregat, einer Fräse und einem Multifunktions-Formfräsaggregat zum Eckenrunden und Bündigfräsen ausgestattet. Für das perfekte Finish sorgen eine Radienzahklinge sowie ein Schwabbelaggregat. Die starken Motoren aller Aggregate sorgen für uneingeschränkte Kraft, die für die Bearbeitung des breiten Teilespektrums benötigt wird. Um stets die optimale Lösung bieten zu

können, sind für diese Maschinen ein Fügefräsaggregat und eine Leimfugenziehklinge im Standard verfügbar. Die Highflex Baureihe zeichnet sich durch ihren hohen Automatisierungsgrad und die umfangreiche Aggregatebestückung aus. Die hohe Flexibilität ermöglicht eine Ausrichtung auf Ihre Bedürfnisse und garantiert optimale Kanten.

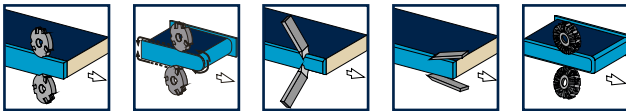


## EDGETEQ S-380

Modell 1650 HF

Vorschubgeschwindigkeit: 8 – 18 m/min

- 1 Fügefräsaggregat
- 2 Verleimaggregat
- 3 Kappaggregat mit Pneumatikverstellung Fase/Gerade und pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 4 Vorfräsaggregat mit pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 5 Multifunktions-Formfräsaggregat
- 6 Profilziehklinge mit Schnellwechsellköpfen und pneumatischer Verstellung
- 7 Klebstofffugenziehklinge
- 8 Schwabbelaggregat



### EDGETEQ S-380 – Modell 1660 HF

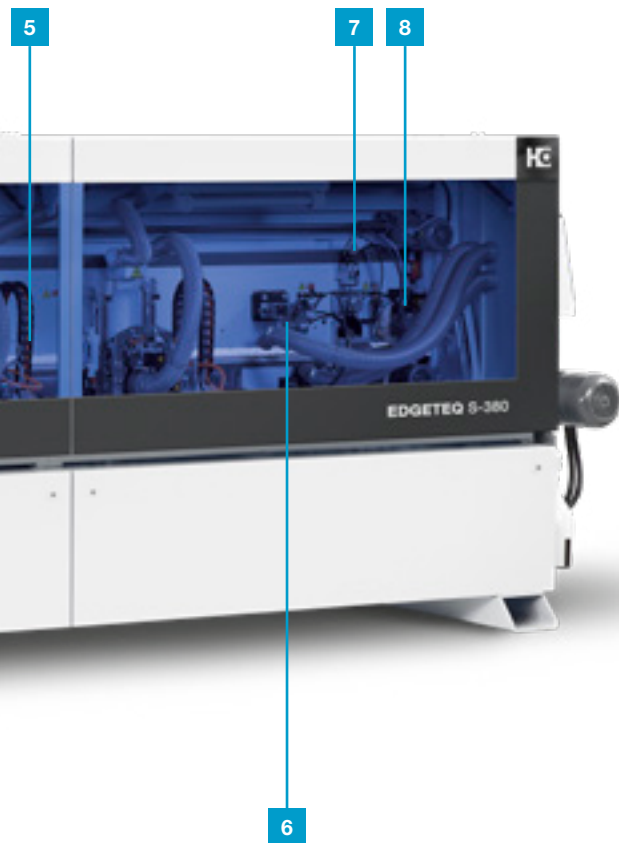
Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 1650 HF und verfügt zusätzlich über ein Feinfräsaggregat.



## **EDGETEQ S-380** – Modelle 1650 E – 1660 E: Die leistungsstarke Kompaktklasse

Die Edition-Modelle bieten bereits in der Grundausstattung eine hohe Automatisierung und die einfache Bearbeitung von mehreren Radien im Standard. Die Grundversionen sind mit einem Fügefräsaggregat, einem präzisen Quickmelt-Verleimteil, einem 2-motorigen Kappaggregat, einer Mehrstufen-Fräse sowie einem Formfräsaggregat ausgestattet. Für das perfekte Finish sorgen eine Mehrstufen-

Ziehklinge, Leimfugenziehklinge und ein Schwabbelaggregat. Die Edition-Modelle zeichnen sich durch ihren hohen Automatisierungsgrad aus. Das Mehrstufen-Fräsaggregat und die Mehrstufen-Ziehklinge bieten bei häufig wechselnden Anwendungen immer den optimalen Radius und somit das beste Ergebnis.

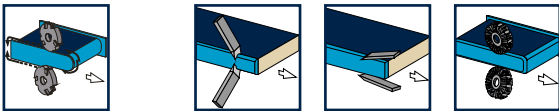


## EDGETEQ S-380

### Modell 1650 E

Vorschubgeschwindigkeit: 8 – 20 m/min

- 1 Fügefräsaggregat
- 2 Verleimaggreat
- 3 Kappaggregat mit Pneumatikverstellung Fase/Gerade und pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 4 Mehrstufen-Fräsaggregat MS40 mit pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 5 Formfräsaggregat
- 6 Mehrstufen-Ziehklingenaggregat MZ40
- 7 Klebstofffugenziehklinge
- 8 Schwabbelaggregat



### EDGETEQ S-380 – Modell 1660 E

Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 1650 E und verfügt zusätzlich über ein 4-motoriges Formfräsaggregat.

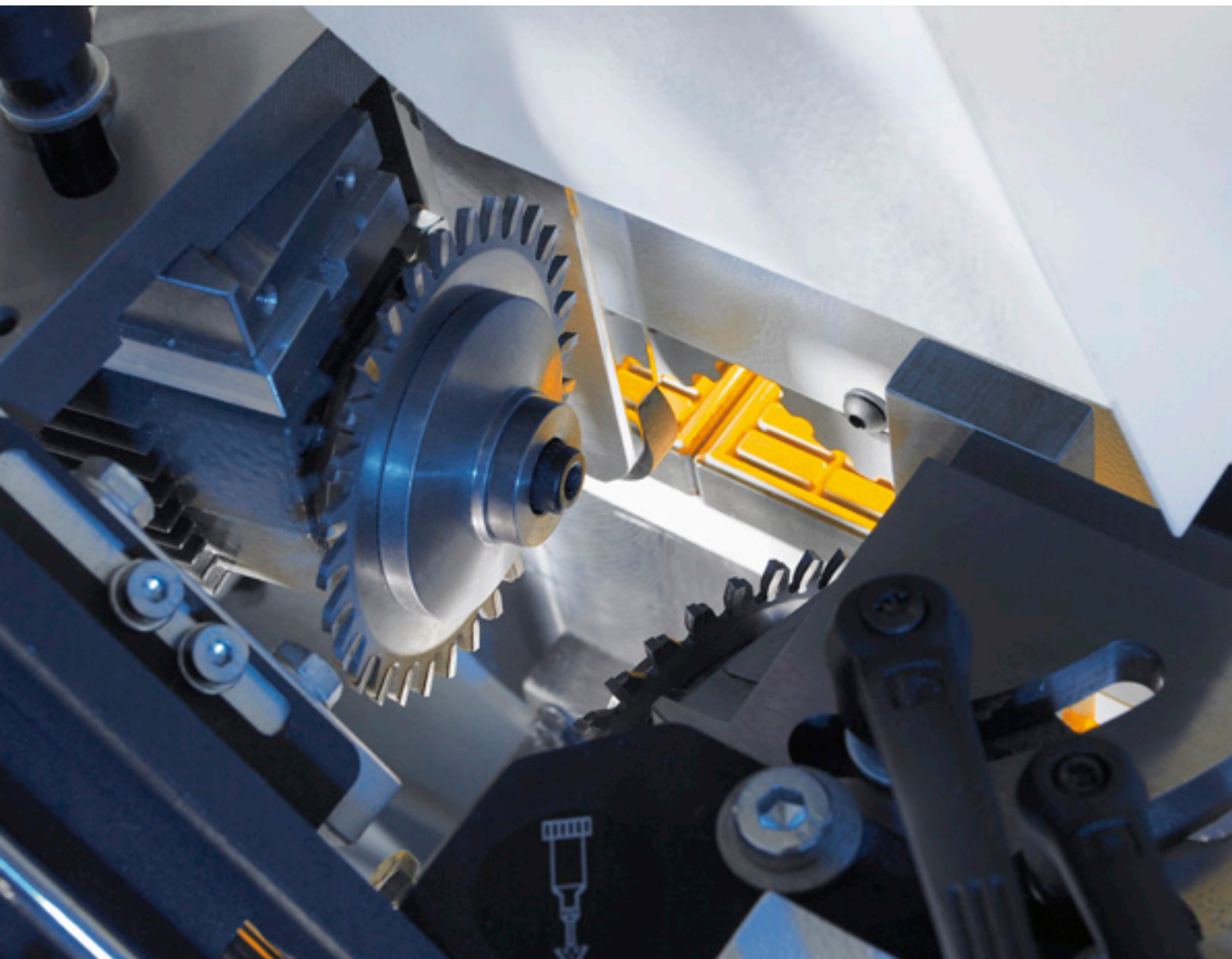
## **EDGETEQ S-380 profiLine:** Beste Ergebnisse bei jedem Kantenmaterial

Die EDGETEQ S-380 profiLine Baureihe bietet ein vielseitiges Produktprogramm zum positioniergenauen Anleimen von Kanten in bester HOMAG-Qualität. Die Maschinen sind in unterschiedlichen Maschinenlängen verfügbar,

die sich in jede Maschinenumgebung integrieren lassen. Durch die individuelle Bestückung mit einer Vielzahl von Aggregaten können Sie die Maschinen für unterschiedlichste Produktionsaufgaben einsetzen.







## Unser Aggregatebaukasten: Für jede Anforderung die richtige Lösung

Für vielseitige, unterschiedliche Bearbeitungsaufgaben verwenden wir Aggregate aus unserem erprobten Aggregatebaukasten. Wir erweitern unsere Funktionen ständig, um Ihnen auch für neue Trends die richtige Lösung zu bieten. So stellen wir Ihnen nun Aggregate in den

Bereichen Fügefräsen, Verleimen, Kappen, Formfräsen, Nuten und Finish vor. Sie profitieren von hoher Präzision und moderner Technik und sind in der Lage, flexibel und effizient zu produzieren.



## Führung der Werkstücke

Die präzise Zuführung der Werkstücke ist eine Voraussetzung für perfekte Kantenqualität. Nutzen Sie die Vorteile unserer Lösungen wie Einlauflineal, Einlaufsperr, Schiebeschlitten oder Werkstückauflage.



### Einlaufsperr

Für einen minimalen Werkstückabstand und eine sichere Bedienung.



### Automatische Verstellung Einlauflineal

Programmgesteuerte, präzise und wiederholgenaue Verstellung des Einlauflineals über stufenlose Achse.



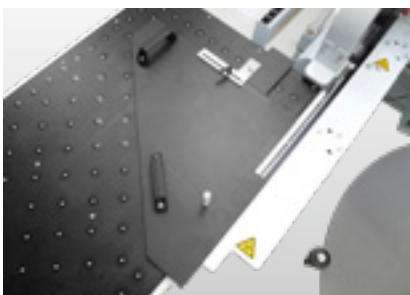
### Luftkissentisch

Luftkissentisch zum sicheren Beschicken der Maschine.



### Luftkissentisch am Auslauf

Verfügbar in Kombination mit dem Einlauftisch, Größe: 1.275 x 650 mm



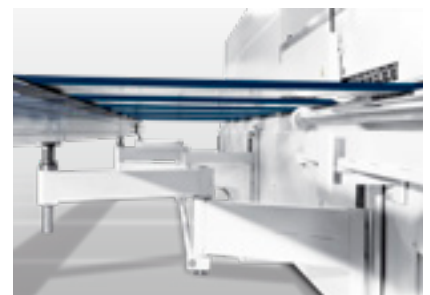
### Zuführsystem Kleinteile

Zum einfachen Bestücken der Maschine bei kleinen Werkstücken.



### Schiebeschlitten

Robuste Linearführung zum rechtwinkligen Einführen der Werkstücke.



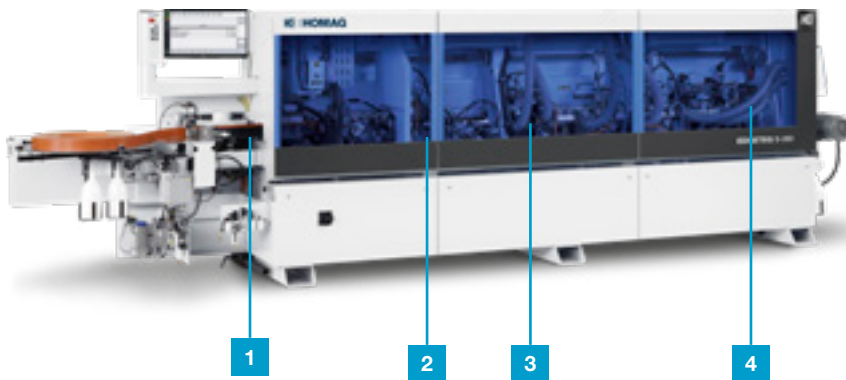
### Werkstückauflage in Scherenausführung

Durch die Scherenausführung ist die Werkstückauflage bis 1.000 mm bequem ausziehbar.

## Sprühaggregate

Sprühaggregate erhöhen die Kantenqualität während des gesamten Bearbeitungsprozesses. Trennmittel verhindern das Anhaften von Schmelzkleberresten und Antistatikmittel das Anhaften von Kunststoffspänen.

Das einfache Entfernen von Kleberresten wird durch Reinigungssprühmittel erzielt. Gleitmittel verhindern Glanzspuren auf den Werkstücken und schützen empfindliche Oberflächen vor dem Fräsen.



- 1 Trennmittel**
- 2 Gleitmittel**
- 3 Antistatikmittel**
- 4 Reinigungsmittel**

## Fügefräsaggregat

Mit unserem Fügefräsaggregaten schaffen Sie die Basis für eine präzise, absolut gerade und ausrissfreie Werkstückkante sowie eine Klebefuge mit gleichbleibend hoher Produktqualität.



### Fügefräsaggregat

Perfekter Schnitt und hohe Standzeit durch Diamantwerkzeuge für eine optimale Leimfugenqualität. Der Durchmesser beträgt 100 mm.



# Verleimung mit System

Beim kraftschlüssigen Verleimen ist es ausschlaggebend, dass ganz unterschiedliche Faktoren optimal zusammenspielen. Werkstückvorwärmung, Auftragseinheit, Schnellspannsystem, Aufschmelzeinheit, Magazin und Druckzone sind bei HOMAG perfekt aufeinander abgestimmt.



## Werkstückvorwärmung mit Heizstrahler

Hochfeste Verklebung durch eine optimale Werkstückvorwärmung.



## Auftragseinheit QA65N

Sowohl für EVA als auch für PUR.



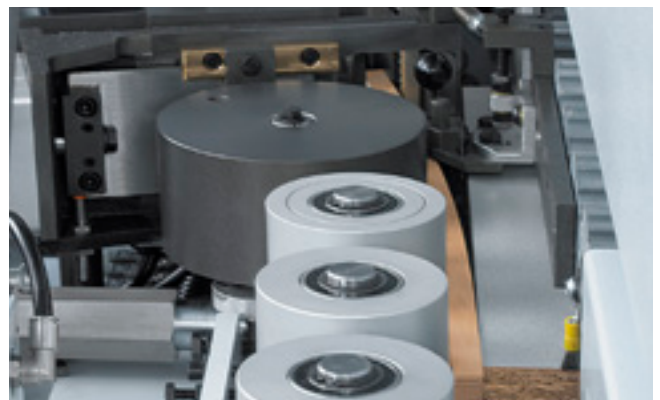
## Automatischer Kanteneinzug

Zum schnellen Kantenwechsel zwischen unterschiedlichster Rollenware.



## Einlegen breiter Massivleisten

Breites Magazin mit hoher Kapazität für Fixlängen und optimalen Zugang zum Befüllen.



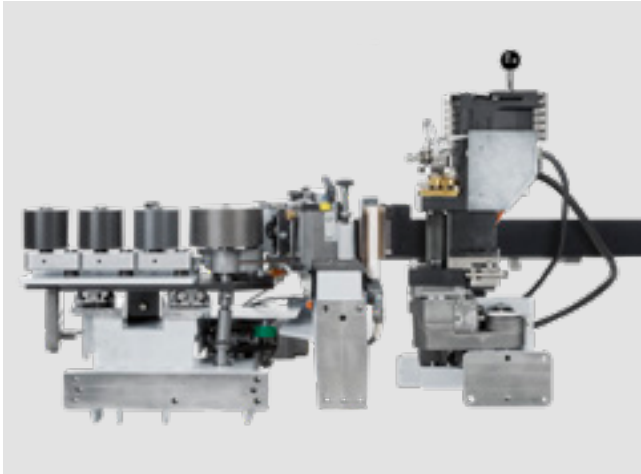
## Druckzone

Schwere Druckzone bis 15 / 20 mm Kantenstärke und 60 mm Plattenhöhe für eine optimale Leimfugenqualität.

## Verleimaggregat – sicherer Schmelzkleberauftrag

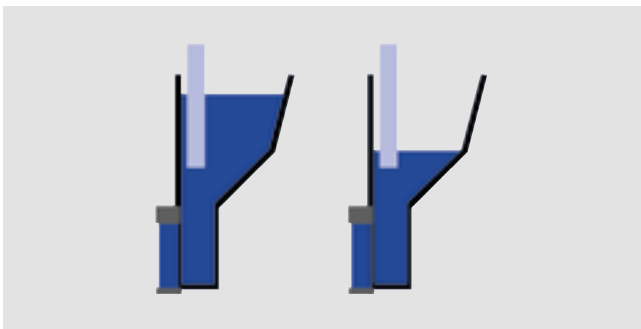
HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen geeignet. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebetemperatur. Auf Wunsch

kann das Verleimaggregat für Sie auch mit einer PUR-Aufschmelzeinheit ausgestattet werden – für eine hohe Verfügbarkeit und optimale Leimqualität.



### Obenliegendes Verleimaggregat – Kleberauftragssystem QA65N

Einfaches Entfernen der Auftragseinheit durch eine Schnellwechseinrichtung mit pneumatischer Schnittstelle.



### Sensor zur Füllstandskontrolle der Auftragseinheit

Das Umschalten auf ein niedriges Kleberniveau garantiert ein schnelles Aufheizen für die Verarbeitung von kleinen Losgrößen.

## IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Kurze Aufheizzeit durch sensorgesteuerte Niveauregulierung (2 Niveaus auswählbar)
- Einfaches Entfernen der Auftragseinheit durch Schnellverschluss
- Vorschmelzer für das Aufschmelzen von Schmelzkleber nach Bedarf automatisch oder manuell
- Leimrolle mit integrierter Heizung garantiert eine konstante Temperatur und Viskosität für alle Werkstückdicken
- Elektropneumatische Klemmung der Leimrolle und des Behälters verhindert Leimverschmutzung an der Hinterkante des Werkstücks
- Tastschuh verhindert den Verschleiß der Auftragswalze und sichert eine konstante Leimfilmdicke
- Leimrollenabhub bei Vorschubstopp
- Automatische Leimmengen-Dosierung



## Mehr Flexibilität beim Aufschmelzen des Klebers



### Aufschmelzeinheit in drei Ausführungen: EVA, PUR sowie EVA und PUR

- effiziente Verarbeitung, da Kleber vorgeschmolzen
- Schmelzleistung max. 2,5–4 kg/h
- bei Kombination EVA und PUR, schneller und sortenreiner Wechsel ohne Reinigung durch Wechselbehältertausch



### Wechselbehälter

Einfache Anwendung für EVA und PUR Kleber



### Aufschmelzeinheit für EVA

Hohe Verfügbarkeit, da nur entsprechend des Klebverbrauchs aufgeschmolzen wird. Für perfekte Leimqualität sorgt das Quickmelt-System.

- Schmelzleistung max. 8 kg/h



### Automatische Leimmengen-Dosierung

Zur automatischen Leimmengen-Dosierung werden die Auftragsmengen einfach und schnell über die powerTouch-Bedienoberfläche realisiert. Der Kleberauftrag erfolgt im Gleichlauf.

Exakt und schnell einstellbare Leimmengen führen zu

- optimaler Verleimqualität
- höherer Verfügbarkeit und Leistung
- mehr Kosteneffizienz

## PUR-Kleber und HOMAG – eine starke Verbindung

Die Feuchte- und Wärmebeständigkeit von Möbeln wird durch die Verwendung von Polyurethan-(PUR)-Schmelzkleber erhöht. Seine Verwendung ist ideal für Möbel in Feuchtraumbereichen wie Bad, Küchen und Labor.



### Ihre HOMAG PUR-Vorteile auf einen Blick

- Eine Auftragseinheit für alle Kleberarten
- Keine zusätzliche Auftragseinheit nötig
- Rascher, kraftschlüssiger Dünnschichtauftrag durch Leimrolle mit integrierter Heizung
- Standardmäßig zu verwenden vom Einstiegsmodell bis zur High-End-Maschine



#### Aufschmelzeinheit für PUR

- Schmelzleistung 6 kg/h
- Temperaturregelung zum Schutz vor Überhitzung



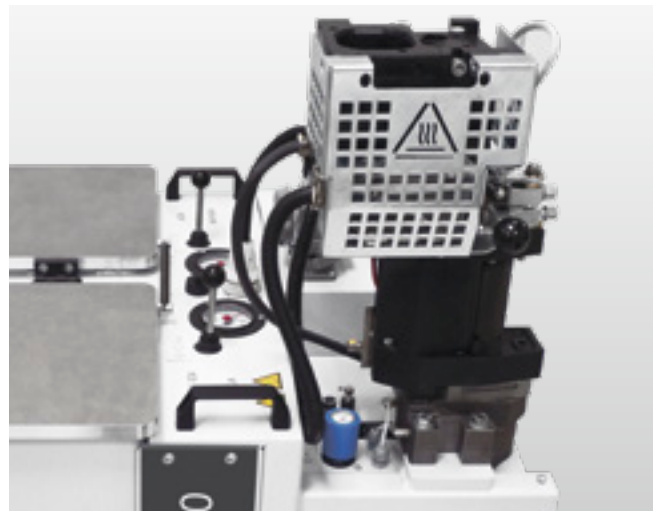
#### Vakuumbehälter

- Kompakter, fahrbarer Behälter für die PUR-Auftragseinheit oder eine PUR-Aufschmelzeinheit 2,5 kg/h
- Keine Vakuumpumpe und kein Stickstoff nötig



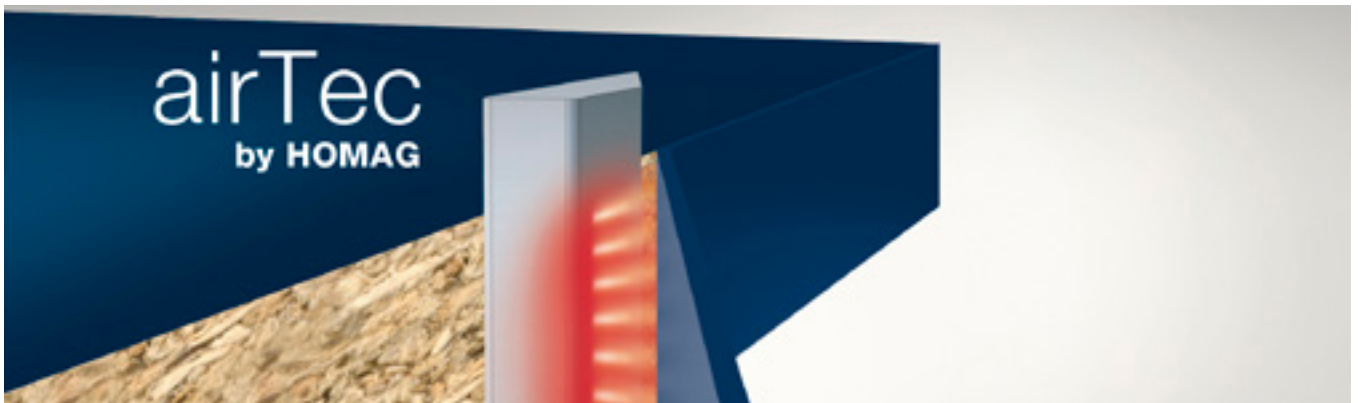
#### Servicestation

- Vorheiz- und Reinigungsstation für die QA65N Auftragseinheit mit einem Lagerplatz
- Hohe Flexibilität durch bis zu 2 Vakuumbehälter für je eine QA65N Auftragseinheit oder eine PUR Aufschmelzeinheit 2,5 kg/h
- Keine Vakuumpumpe und kein Stickstoff nötig
- Mit optionalem Zubehör auch für Auftragseinheiten für das CNC-Kantenanleimaggregat powerEdge Pro / Pro Duo



#### Servicestation

Bild zeigt Auftragseinheit in Haltevorrichtung zum Vorheizen



## airTec – idealer Einstieg in die Nullfugentechnik

Das airTec-Verfahren hat sich als Nullfugenlösung bei Handwerk und Mittelstand durchgesetzt. Herzstück des HOMAG airTec-Aggregates ist ein leistungsfähiger, ressourcenschonender Rotationsluftheritzer, der sich auch durch eine wesentlich reduzierte Geräuschentwicklung

auszeichnet. Mit airTec lassen sich sämtliche derzeit marktüblichen, lasertauglichen Kantenarten verarbeiten. Dies bedeutet eine große Flexibilität bei allen Materialien und Farben.



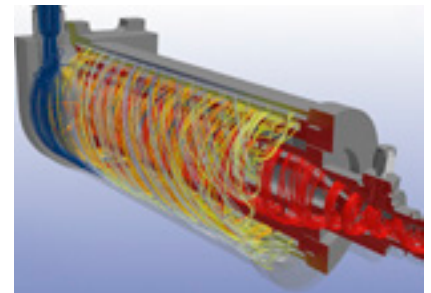
### Kanten anleimen „ohne Fugen“

Beim airTec-Verfahren werden Kante und Platte durch Heißluft verbunden. Dabei kommen spezielle Kanten zum Einsatz. Diese bestehen aus einer Dekorschicht und einer Funktionsschicht. Mit dem HOMAG airTec-Aggregat wird die Funktionsschicht bei gleichmäßiger Temperatur und Volumenausströmung aufgeschmolzen und optimal mit der Schmalfläche verbunden.



### Einfache Integration

Die airTec-Reaktiviereinheit wird so installiert, dass entweder mit der standardmäßigen Auftragseinheit oder mit dem airTec-System gearbeitet werden kann. Die Anti-Statik-Sprüheinrichtung für ein optimales Bearbeitungsergebnis ist bei allen airTec-Aggregaten im Standard enthalten.



### Innovativer Rotationsluftheritzer

Die Energiequelle erhitzt die Luft und dient gleichzeitig als Wärmespeicher für die erneute, spätere Erwärmung der Luft. Zusätzlich wird eine geringere Luftmenge verbraucht und das Umfeld weniger erwärmt. Geräusche entstehen fast ausschließlich beim Aktivier-Prozess und liegen dann unter dem Geräuschniveau der anderen Bearbeitungsaggregate.



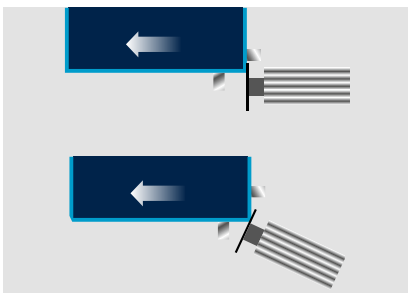
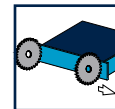
# Kappaggregat zum Kappen der Überstände an den Stirnseiten

Das Kappaggregat bereitet die Werkstücke für die nachfolgende Fräsbearbeitung perfekt vor. Die Stirnseite kann gerade oder mit Fase gekappt werden.



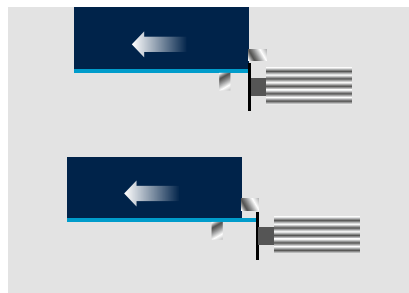
## Kappaggregat

Exakter Kappschnitt durch robustes Kappaggregat mit hochpräziser Linearführung und Werkstücklückenoptimierung (optional) für eine höhere Ausbringungsmenge in gleicher Bearbeitungszeit. Softtouch-Funktion für ein optimales Kappergebnis auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten.



### Automatisierung im Standard

Programmierbare Verstellung des Kappmotors Fase/Gerade zum schnellen Wechsel zwischen Geradekappen und Kappen mit Fase.

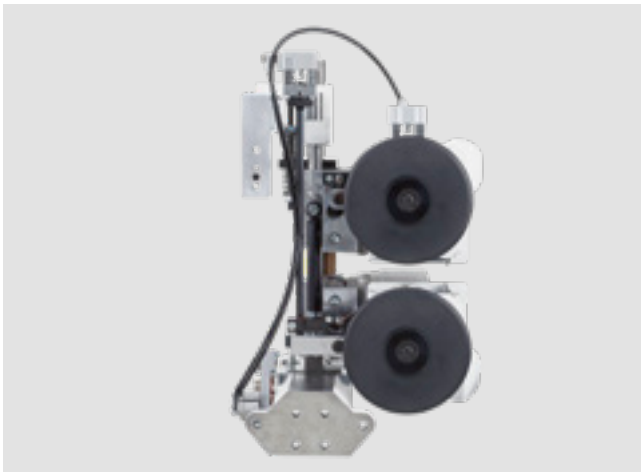


### Automatisierung nach Bedarf

Zum schnellen Wechsel zwischen Bündigkappen, z. B. von Massivleisten oder Einlegeböden, und Kappen mit Überstand, z. B. zum Nachfräsen mit Formfräsaggregat.

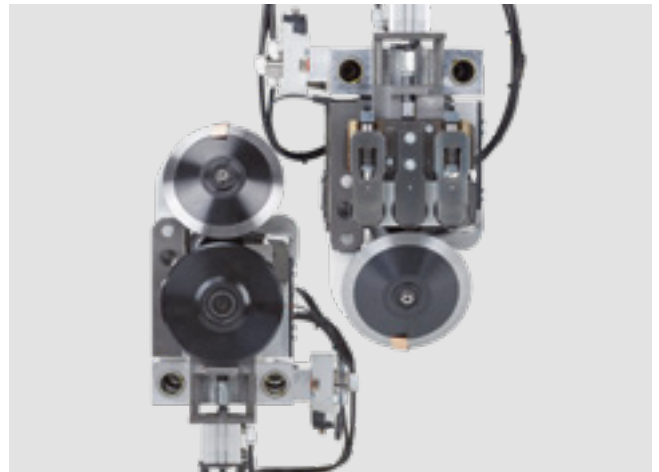
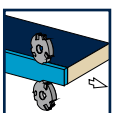
## Fräsaggregate zum Bündigfräsen

Zur Bearbeitung der Kantenüberstände bieten wir Ihnen mit Vor- und Feinfräsaggregaten die passenden Lösungen. Die Fräsaggregate sind ausschließlich mit Werkzeugen bestückt, welche die Späne kontrolliert erfassen.



### Vorfräsaggregat

Zum Vorfräsen aller gängigen Kantenarten.

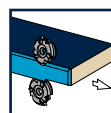


### Feinfräsaggregat

Zum Fräsen von Fase und Radien mit optimierter Späneabsaugung und manueller Verstellung.

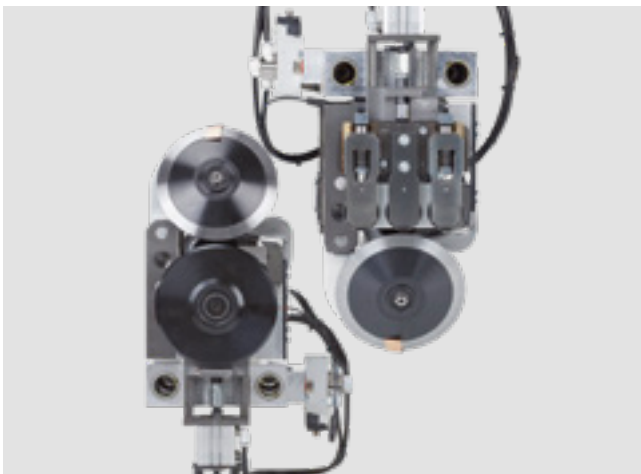
### Automatisierung nach Bedarf

Stufenlose Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,3 mm auf 2 mm Kante.



## Fräsen mit Mehrstufentechnologie

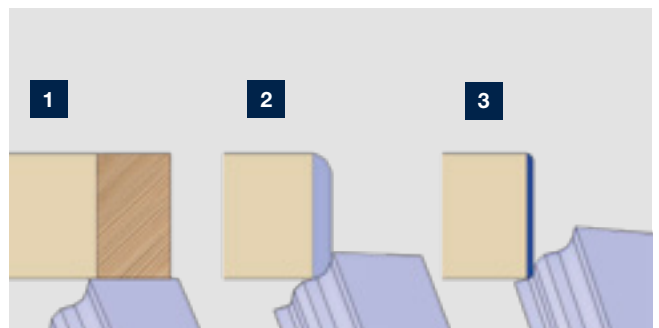
Das Spektrum an Kanten und Plattenmaterialien wächst stetig und damit auch der Anspruch an die Flexibilität. Ganz egal, ob Kanten aus Kunststoff, Massivholz, Furnier oder Werkstücke mit Hochglanzoberflächen. Das Mehrstufen-Fräsaggregat bietet bei häufig wechselnden Anwendungen immer den optimalen Radius und somit das beste Ergebnis.



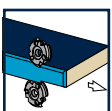
### Mehrstufen Fräsaggregat MS 40/45

Vollautomatische Umstellung auf 3 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren\*. Foto zeigt Nestingpaket.

\* Servoantriebe bestehen aus Motoren mit einer stufenlosen Verstellung. Sie überzeugen durch eine hohe Stellgenauigkeit und sind besonders für kleine Stellwege sehr gut geeignet.



- 1** Plan (MS 40/45)
- 2** Profil 1
- 3** Profil 2



# Formfräsaggregate

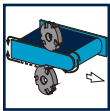
Die Formfräsaggregate sind universell. Als Anwender haben Sie die Wahl, die Aggregate manuell von Hand zu verstellen, oder eine Programmierung über die Steuerung vorzunehmen. Die Ausführung erfolgt dann bis zu einer Geschwindigkeit von

20 m/min in äußerster Präzision. Unsere Formfräsaggregate ermöglichen sowohl das Eckenrunden, als auch das Fräsen der oberen und unteren Kantenüberstände.



## Formfräsaggregat FF20

Zum Eckenrunden von Dick-PVC-Kanten sowie Kopfkanten an Post- und Soffformingteilen. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung zwischen Dünn- und Dickkante. Werkstückdicke 60 mm.

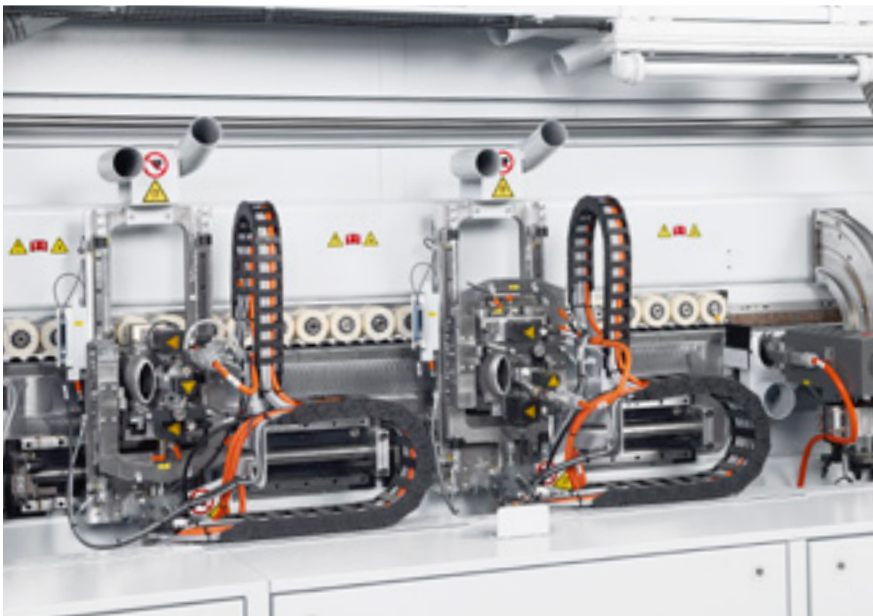
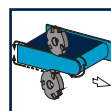


## Multifunktions-Fräsaggregat MF50

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und -unterkante sowie zum Eckenkopieren der Vorder- und Hinterkante. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung zwischen Dünn- und Dickkante. Werkstückdicke 60 mm.

### Automatisierung nach Bedarf

Verstellung auf zwei unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung der Tastrollen.

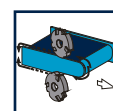


## Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und -unterkante sowie zum Eckenrunden der Vorder- und Hinterkante. Servogesteuerter Bewegungsablauf mit Soft-Touch-Funktion, zur optimalen Bearbeitung von z.B. Hochglanzoberflächen oder Leichtbauplatten. Werkstückdicke 60 mm.

### Automatisierung nach Bedarf

Verstellung auf zwei unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung der Tastrollen.



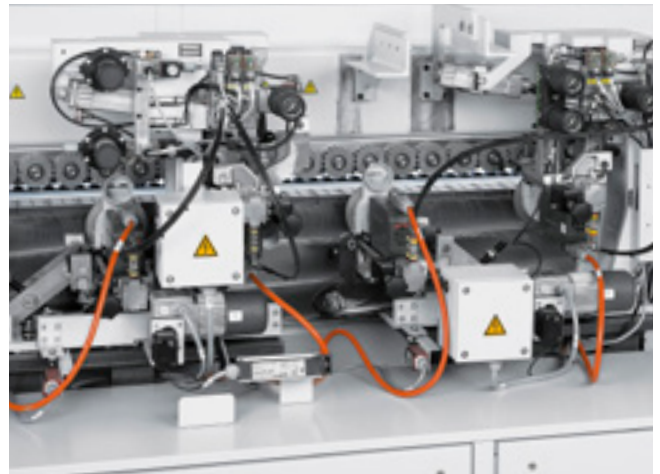


**NEU: 2-PROFIL-TECHNIK**



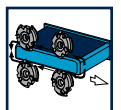
**Highlights des neuen Werkzeugsystems**

- robuste Mechanik
- geschlossenes System, das von außen ohne Demontage einfach wartbar ist
- sensorische Erfassung der Werkzeugstufen - zur eindeutigen Bestimmung der Werkzeugposition
- sichere Werkzeugpositionierung durch spezielle Stellachsen



**Formfräsaggregat FF12**

Zum Eckenrunden von Dick-Kanten sowie Kopfkanten an Post- und Softformingteilen bis zu einer Vorschubgeschwindigkeit von 20 m/min. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung auf alle Kantenstärken. Werkstückdicke bis 60 mm.



**Konstruktionsböden**

Formfräsen ist auch auf Werkstückseiten ohne Kante möglich. Dies gilt nicht nur für Konstruktionsböden, sondern auch für obere und untere Böden, Einlegeböden und Mittelseiten.



## Nutfräsaggregat

Zum Nutzen steht Ihnen ein schwenkbare Nutfräsaggregat zur Verfügung. Nach Bedarf können die Werkstückunterseite und die Stirnseiten genutet werden.



### Schwenkbare Nutfräsaggregat

Zum Nutzen der Werkstückunterseite und der Stirnseiten. Zur Produktion von durchgehenden, nicht durchgehenden und unterbrochenen Nuten.

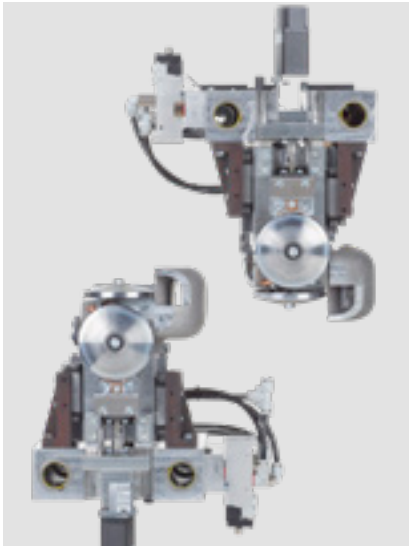


### Sicherheitsdruckeinrichtung

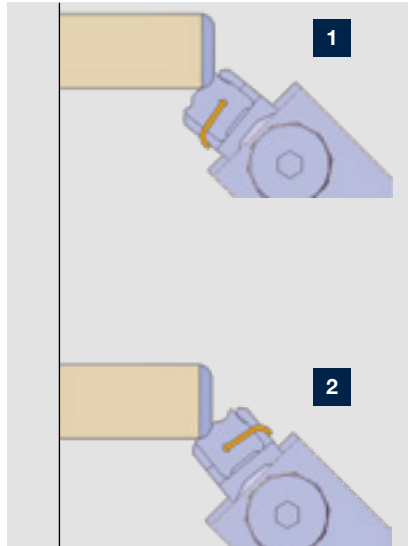
beim Nutzen im Gleichlauf in Massivleisen.  
Bei Modell 1670 FGC.

# Finishaggregate

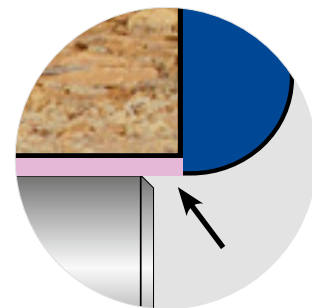
Die Qualität Ihrer Produkte wird durch perfekt aufeinander abgestimmte Finishaggregate erhöht. Mit optimal aufeinander abgestimmten Finish-Aggregaten macht HOMAG die Qualität Ihrer Produkte perfekt.



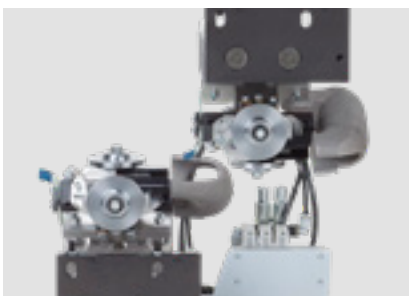
**Mehrstufen Ziehklingenaggregat MZ40**  
Vollautomatische Umstellung auf zwei unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren mit einer stufenlosen Verstellung.



**1 Profil 1**  
**2 Profil 2**



**Optimale Kompensation von Schutzfolien**



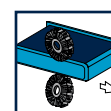
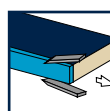
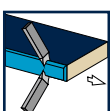
**Profiliziehklingenaggregat**  
Aggregat zum Glätten von Radien oder Fasen. Ausgestattet mit Wechselköpfen für schnellen Profilwechsel.



**Klebstoffziehklingenaggregat**  
Für das perfekte Finish.



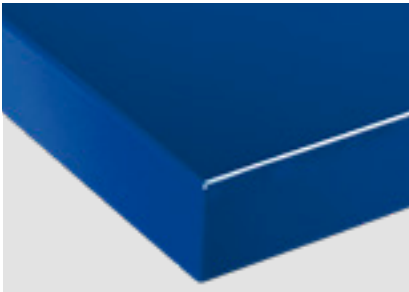
**Schwabbelaggregat**  
Zum Polieren von Kanten für natürliche Farbtreue.



## Spezielle Bearbeitungen

Zur individuellen Erweiterung des Funktionsumfangs der Maschinen bieten wir Ihnen Lösungen zur Bearbeitung von Werkstücken mit Schutzfolie/Hochglanz“ sowie zur

Bearbeitung von z. B. spitz- oder stumpfwinkligen Teilen oder Teilen mit Topfbandbohrungen, wie sie im Nesting gefertigt werden.



### Werkstücke mit Schutzfolie/Hochglanz

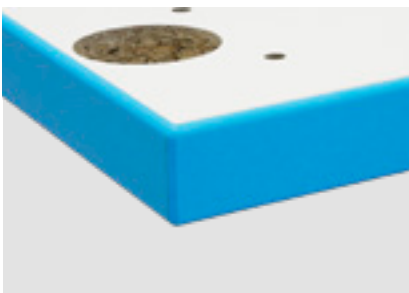
Für perfekte Hochglanzteile kommen hier die Gleitmittelsprüheinrichtung und der motorisch angetriebene Oberdruck zum Einsatz.



### Gleitmittel-Sprühaggregat



### Motorisch angetriebener Oberdruck



### Werkstücke mit Topfbandbohrungen (Nesting-Verfahren) oder spitz- / stumpfwinklig

Je nach Aggregate-Bestückung werden unterschiedliche Tastelemente aufgebaut. Sie sind ideal zum Bearbeiten von Teilen mit Topfbandbohrungen, wie sie im Nesting gefertigt werden sowie spitz- oder stumpfwinkligen Teilen.



### Tastelemente für Topfbandbohrungen



### Kleinteilebearbeitung

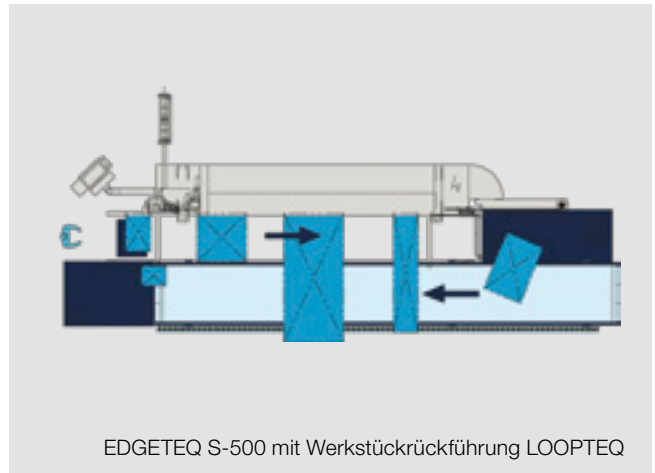
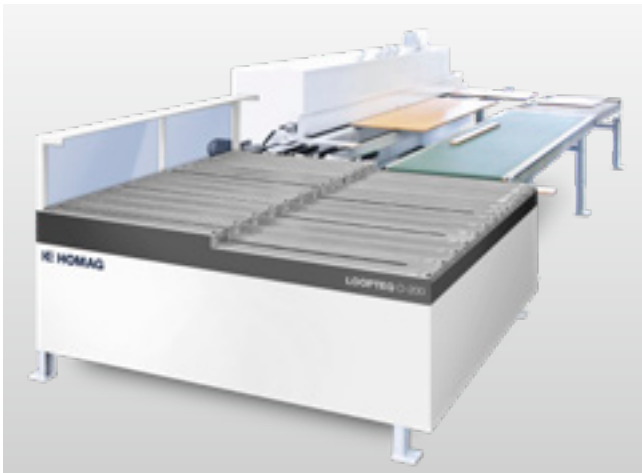
Höhere Flexibilität im Produktionsspektrum, da eine optimale Werkstückführung und Bearbeitung auch für Werkstücklängen < 240 mm bis minimal 120 mm Länge gegeben ist. Erzielt wird dies durch eine enge Rollenteilung am Oberdruck.



# LOOPTEQ Rückführungen: Höhere Produktivität für Ihre Kantenanleimmaschine

Werkstückrückführungen der LOOPTEQ Serie ergänzen die Maschinen der Baureihen EDGETEQ S-380 optimal. Mit der 1-Personen-Bedienung optimieren Sie Ihren Werkstückrückfluss und ermöglichen so einen schlanken und effizienten

Produktionsprozess. Je nach Anforderung können Sie Ihre Maschine mit einer LOOPTEQ O-200 oder einer LOOPTEQ O-300 kombinieren.



## LOOPTEQ O-200 – ideal für kleine, schmale und mittelgroße Werkstücke

- Schnelle Amortisation – Rechnet sich bereits ab 9 Stunden Einsatzzeit pro Woche
- Flexible Personalorganisation – Dank wirtschaftlicher 1-Personen-Bedienung
- Ergonomisches Arbeiten – Manuelles Teilehandling wird auf ein Minimum reduziert
- Bessere Qualitätskontrolle – Schnelle Reaktion bei Materialanpassungen

## LOOPTEQ O-300 – ideal für hohe Teilevielfalt, von kleinen und leichten bis großen und schweren Werkstücken

- Schnelle Amortisation – Rechnet sich ab 15 Stunden Einsatzzeit pro Woche
- Geringe Qualitätskosten – Schonendes Werkstückhandling mit Luftkissentisch
- Flexible Personalorganisation – Dank wirtschaftlicher 1-Personen-Bedienung
- Ergonomische Bedienung – Personal wird von schwerer körperlicher Arbeit entlastet

## Technische Daten

	LOOPTEQ O-200	LOOPTEQ O-300 TFU 140/20	LOOPTEQ O-300 TFU 140/25
<b>Werkstücklänge (mm)</b>	300 – 2.500	300 – 2.500	240 – 2.700
<b>Werkstückbreite (mm)</b>	50 – 1.450	60 – 800	60 – 1.000
<b>Werkstückdicke (mm)</b>	8 – 60	8 – 60	8 – 60
<b>4-SEITIGE BEARBEITUNG*</b>			
<b>min. Werkstückgröße (mm)</b>	300 x 300	300 x 80	240 x 80
<b>max. Werkstückgröße (mm)</b>	1.450 x 1.450	2.000 x 800	2.500 x 1.000
<b>SONSTIGES</b>			
<b>Werkstückgewicht (max. kg)</b>	50	50	50
<b>Flächengewicht (kg / m<sup>2</sup>)</b>	25	25	25

\*Größere Teile können bei 4-seitiger Bearbeitung mit manueller Hilfe beim Querversatz und Drehen zurückgeführt oder auch ausgeschleust werden.



# Apps und digitale Assistenten.

## Schnelle und einfache Unterstützung im Maschinenumfeld.

Manch einer erstellt seine Schnittpläne noch mit Stift und Papier. Dafür schaut er aber aufs Smartphone, wenn er wissen möchte wie das Wetter ist – anstatt zum Fenster raus. Wir haben uns gefragt: Warum nicht das Beste von beidem verbinden? Mit unseren Apps und digitalen Lösungen erleichtern wir Ihren Arbeitsalltag: Maschinen, Material, Werkzeuge, Schnittpläne, Bauteile – Sie haben immer alles in der Tasche oder auf dem Schreibtisch.

Mehr Infos auf [digital.homag.com](https://digital.homag.com)



### WIR HABEN DAZU LEISTUNGSSTARKE UND SMARTE LÖSUNGEN FÜR SIE ENTWICKELT:

- ✓ Immer niedriger Invest
- ✓ Immer aktuell (keine Updates notwendig)
- ✓ Immer einfach zu bedienen (keine komplexe Software)
- ✓ Immer hilfreich

**HC** DATEN ERSTELLEN

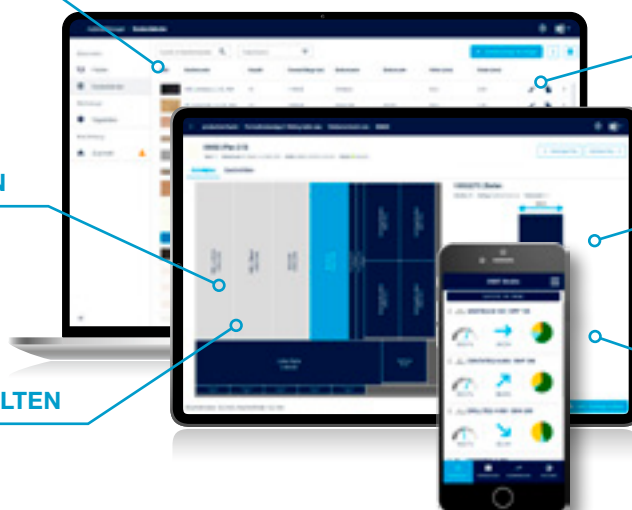
ORGANISIEREN **HC**

**HC** SUPPORT NUTZEN

ZUSCHNITT OPTIMIEREN **HC**

**HC** MATERIAL VERWALTEN

NESTING OPTIMIEREN **HC**





## Die EDGETEQ S-380 profiLine bietet mehr

Die EDGETEQ-S-380 profiLine-Baureihe ist im Vergleich zu den vorkonfigurierten Modellen der EDGETEQ S-380 frei bestückbar und bietet zusätzliche Aggregate und noch mehr Flexibilität.



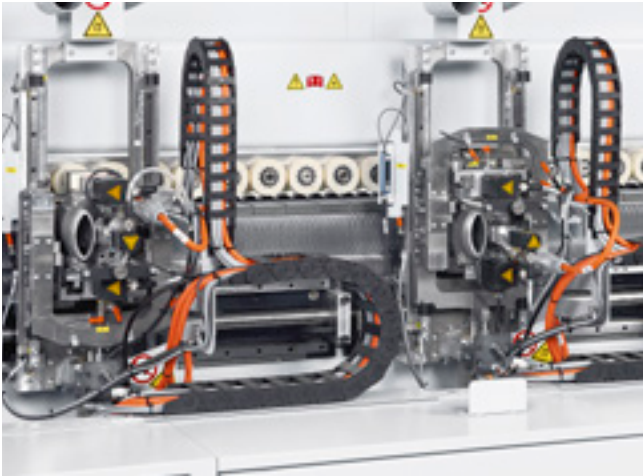
### Mehrere Kantenanleim-Verfahren auf einer Maschine

Die EDGETEQ S-380 profiLine bietet die Möglichkeit, mehrere Verfahren wahlweise auf einer Maschine einzusetzen. Die Abbildung zeigt z. B. zwei Aufschmelzeinheiten für die alternative Verarbeitung von PUR und EVA. Gleichzeitig kann auf dieser Maschine auch die Nullfugentechnik airTec genutzt werden. Das schafft vollste Flexibilität.



### Verarbeitung von Kanten bis 20 mm

Für eine hohe Flexibilität bei der Kantenwahl können Massivleisten bis 20 mm bearbeitet werden.



#### Mehrfacher Einsatz von gleichen Aggregaten auf einer Maschine

Für spezielle Bearbeitungen ist es sinnvoll, ein Aggregat mehrfach auf einer Maschine aufzubauen. Das macht die EDGETEQ S-380 profiLine möglich. Auf dieser Baureihe kann z. B. das Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 mehrfach eingesetzt werden – für eine Vielzahl von unterschiedlichen Radien.



#### Bandschleifaggregat

Zum Schleifen gerader Furnier- und Massivkanten inklusive Oszillation im Standard.



#### Universalfräsaggregat zum Nuten und Profilieren

Universelles Aggregat mit hoher Leistung zum Nuten und Profilieren. Flexibel einsetzbar durch uneingeschränkte Einstellmöglichkeiten.



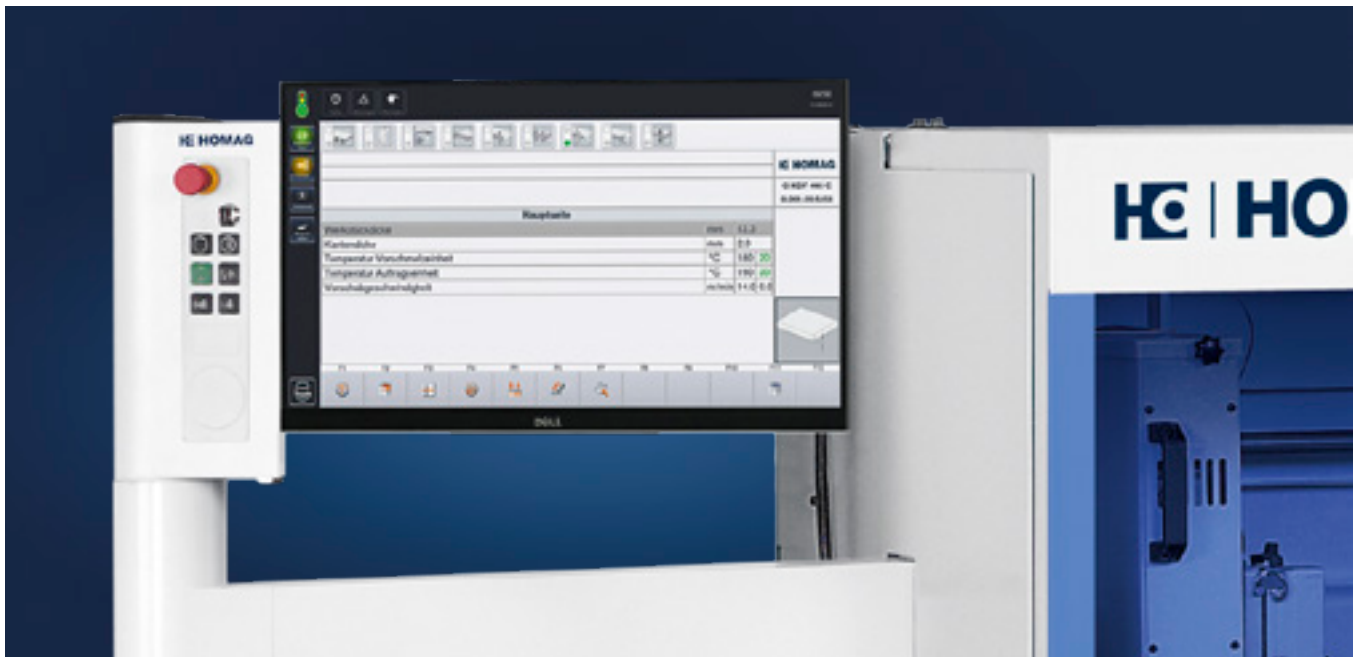
#### Sicherheitsdruckeinrichtung

beim Nuten im Gleichlauf in Massivleisten.

## Unsere erfolgreiche powerTouch Philosophie – einfach, einheitlich, ergonomisch, evolutionär

HOMAG Maschinen sind so konstruiert, dass eine einfache Bedienung und sichere Steuerung selbstverständlich sind. Unsere innovative Touchscreen-Bedienphilosophie vereint Design und Funktion in einer Steuerung.

Der Full-HD Multitouch-Monitor, die ergonomische Touchbedienung, die einfache Navigation und die einheitliche Benutzeroberfläche erhöhen die Effizienz der Bearbeitung.



Einheitliche Bedienelemente und Softwarebausteine sorgen dafür, dass sich mit diesem Konzept alle HOMAG Kantenanleimmaschinen ab EDGETEQ S-240 Modell 1240 FC auf die gleiche Art und Weise bedienen lassen. Sie unterscheiden sich nur noch in wenigen

maschinenspezifischen Details. Dadurch wird die Bedienung unterschiedlicher Maschinen nicht nur einfacher, sondern auch effizienter, da der Aufwand für Schulung und Service um ein erhebliches Maß reduziert wird.

# Steuern mit powerTouch

Mit dem Multitouch-Monitor im Breitbildformat steuern Sie durch direkte Berührung die Maschinenfunktionen. Das ergonomisch gestaltete Design sowie zahlreiche Hilfs- und Assistentenfunktionen vereinfachen die Bedienung wesentlich.



## Einheitlich

Einheitliche Bedienelemente, Softwarebausteine und einheitliches Design kennzeichnen die powerTouch-Steuerung der HOMAG Maschinen. Damit lassen sich unterschiedliche HOMAG Maschinen auf die gleiche Weise steuern.



## Ergonomisch

Intuitive, direkte Bedienung über den berührungsempfindlichen Touchscreen-Monitor.



## Evolutionär

Design und Funktion sind in einer Steuerung vereint. Die zukunftsweisende powerTouch-Maschinensteuerung ist mit modernsten Bedienkonzepten von Smartphones und Tablet-PCs kombiniert.

## DIE VORTEILE

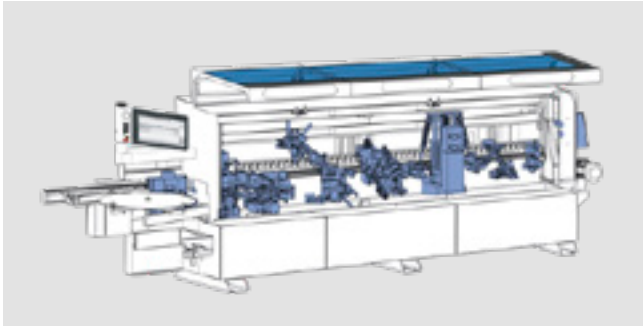
- 24“ Monitor mit Full HD-Auflösung
- Schneller Überblick über den Maschinenstatus
- Einfache, benutzerorientierte Navigation
- Geführter Weg zur Produktionsbereitschaft durch Ampel-Assistent
- Ergonomisches Design der Bedienzentrale
- Intuitive, natürliche Bedienung der Maschine
- Verwendung von Gesten, wie z.B. Scrollen, Wischen

**TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-380 – MODELLE 1600**

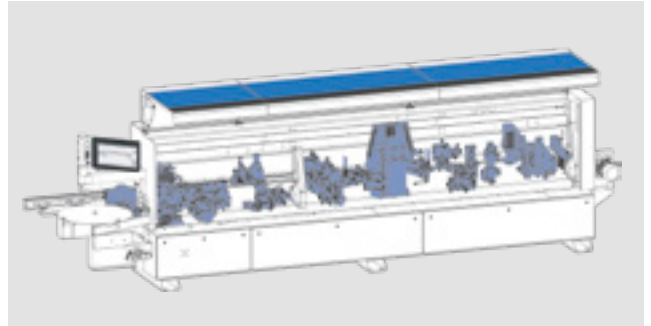
	1650 FC	1670 FGC	1650 HF	1660 HF
<b>Gesamtlänge (mm)</b>	5.773	6.273	6.773	6.273
<b>Vorschub regelbar (m/min)</b>	8 – 18 (20 opt.)			
<b>ARBEITSMASSE</b>				
<b>Werkstückbreite (mm) *</b>	70			
bei Werkstückdicke 8–22 mm				
<b>Werkstückdicke (mm)</b>	8 – 60			
<b>Kantendicke Rollen (mm)</b>	0,3 – 3			
<b>Kantendicke Streifen / Leisten (mm)</b>	0,4 – 12	0,4 – 12	0,4 – 15 **	0,4 – 15

\* Werkstückdicken abhängig

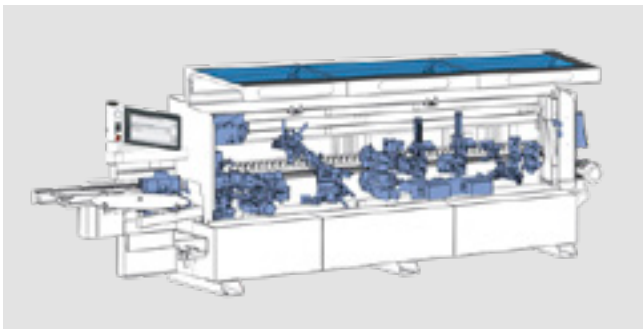
\*\* Bestückungsabhängig



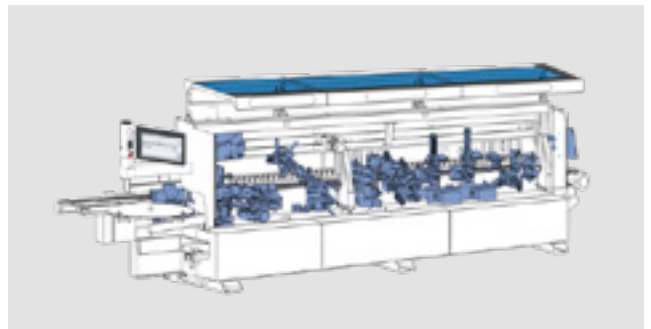
**EDGETEQ S-380 – Modell 1650 FC**



**EDGETEQ S-380 – Modell 1670 FGC**



**EDGETEQ S-380 – Modell 1650 HF**



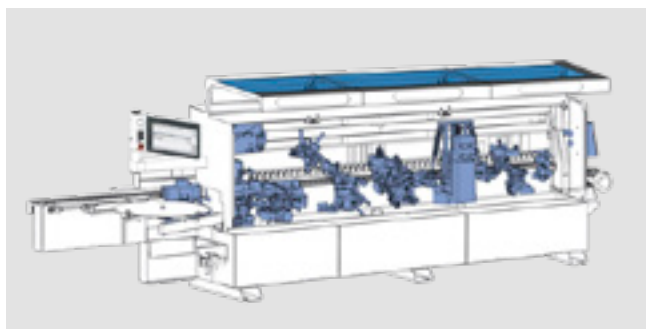
**EDGETEQ S-380 – Modell 1660 HF**



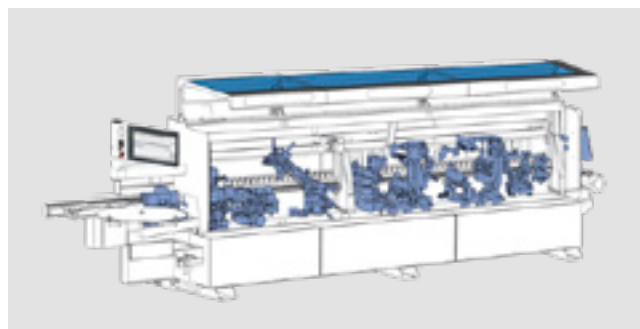
**TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-380 – MODELL 1650 E, 1660 E UND EDGETEQ S-380 PROFILINE**

	1650 E	1660 E	1662 E	1672 E	PROFILINE
<b>Gesamtlänge (mm)</b>	5.773	6.573	6.575	7.075	4.773 – 8.273
<b>Vorschub regelbar (m/min)</b>	8 – 20				8 – 20
<b>ARBEITSMASSE</b>					
<b>Werkstückbreite (mm) *</b>					
bei Werkstückdicke 8–22 mm	70				70
<b>Werkstückdicke (mm)</b>	8 – 60				8 – 60
<b>Kantendicke Rollen (mm)</b>	0,3 – 3				0,3 – 3
<b>Kantendicke Streifen / Leisten (mm)</b>	0,4 – 12				0,4 – 20

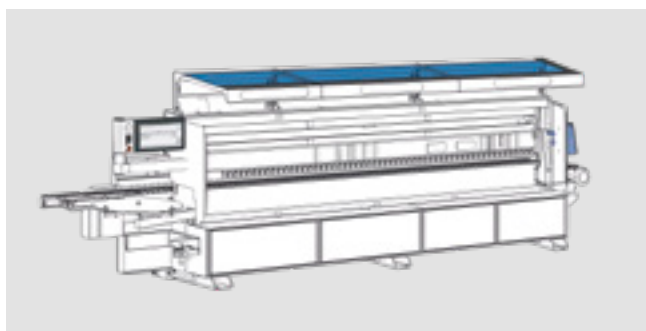
\* Werkstückdicken abhängig



**EDGETEQ S-380 – Modell 1650 E**



**EDGETEQ S-380 – Modell 1660 E**



**EDGETEQ S-380 profiLine**

# VALYOU

Our Mission, Your Performance.

## LIFE CYCLE SERVICES

Mehr Leistung, effizientere Abläufe, schnellere Hilfe, Sicherstellung der Verfügbarkeit und schlauer werden.

### TEAM & GRÖSSE

Größtes weltweites Service-Netzwerk in der Branche mit über 1.350 Servicemitarbeitern.

### INSTALLATION & INBETRIEBNAHME

Für den richtig guten Start lassen wir nur ausgewiesene Experten ran.

### BEDIENUNG & STEUERUNG

Nach kompetenter Einweisung des Bedienpersonals in die intuitive Steuerung helfen clevere Apps das Bediener-Leben enorm zu erleichtern.

### WARTUNG & INSTANDHALTUNG

Damit es einfach immer läuft schauen wir gern vorbei. Wie oft und wie intensiv wir helfen dürfen, entscheiden Sie. Vorsorge ist bekanntlich besser als Nachsorge.

### eSHOP & ONLINEVORTEIL

Ein paar Klicks und dann geht's fix. In den verfügbaren Märkten genießen vor allem Ersatzteile exklusive Online Vorteile, die sich lohnen. [shop.homag.com](http://shop.homag.com).

### HOTLINE & ERREICHBARKEIT

Wenn es brennt, sind wir da, mehrfach. Direkt per Telefon, digital per App und Video oder mit dem Vor-Ort-Service. Wir sind mit über 90 regionalen Service-Organisationen weltweit in Ihrer Nähe. Durch über 35.000 sofort verfügbare Ersatzteile können wir 85 % Ihrer Bestellungen sofort ausliefern.

### TRAINING & WEITERBILDUNG

Mit Präsenz-, Live-Online-Training oder mit eLearning bieten wir alle modernen Wege zu hilfreicherem Wissen. Wir führen jährlich über 4.000 Kundens Schulungen durch. Dazu sind wir für Sie allein in 19 Ländern mit eigenen Trainingscentern vor Ort.

### MODERNISIERUNG & VERBESSERUNG

Unser Modernisierungsprogramm ist auf Ihre Maschine zugeschnitten. Wir werten auf Wunsch Ihre Daten aus und beraten Sie gern beim nächsten Schritt.

### ANALYSE & NACHHALTIGKEIT

Auf Wunsch analysieren wir all Ihre Prozesse mit renommierten Tools und Verfahren (LeanSixSigma). Wir haben dazu ein großes zertifiziertes Expertenteam.

### FINANZIERUNG & BERATUNG

Wir bieten Ihnen weltweit maßgeschneiderte Finanzierungs-konzepte. Mehr als 60 Jahre Erfahrung und ein enges Partnernetzwerk aus renommierten Banken und Versicherungen helfen dabei, für Sie das Richtige zu finden. Immer transparent und verlässlich in der Abwicklung.



**Schnell geholfen:**

94 % Lösungsquote  
in unserer Hotline

**Experten in Ihrer Nähe:**

1.350 Servicemitarbeiter weltweit

**Wir bewegen was:**

>1.000 weltweite  
Ersatzteilsendungen pro Tag

**Das hat so kein anderer:**

>150.000 Maschinen in 28  
Sprachen elektronisch dokumentiert  
in eParts



**HOMAG Group AG**

info@homag.com  
www.homag.com

**YOUR SOLUTION**