

Hochleistungs- Bearbeitungszentren Portalbaureihen BAZ 120 und BAZ 220

Die neue, höchst
produktive Maschinen-
generation

BAZ 120 und BAZ 220: Komplettbearbeitung in völlig neuen Dimensionen

Mit einer zukunftsweisenden Neuentwicklung für die stationäre CNC-Bearbeitung eröffnet Homag seinen Kunden eine neue Dimension an Wettbewerbsfähigkeit. Die Hochleistungs-Bearbeitungszentren der Baureihen BAZ 120 und BAZ 220 fertigen mit noch nie da gewesener Produktivität Format und Kante! Ein neues Maschinenkonzept, der Einsatz neuer Technologien und die Optimierung des Zusammenspiels aller technischen Komponenten garantieren ein Höchstmaß an Fertigungstempo, Qualität und Wirtschaftlichkeit!

Ausgelegt für maximale Stückzahl und Auslastung

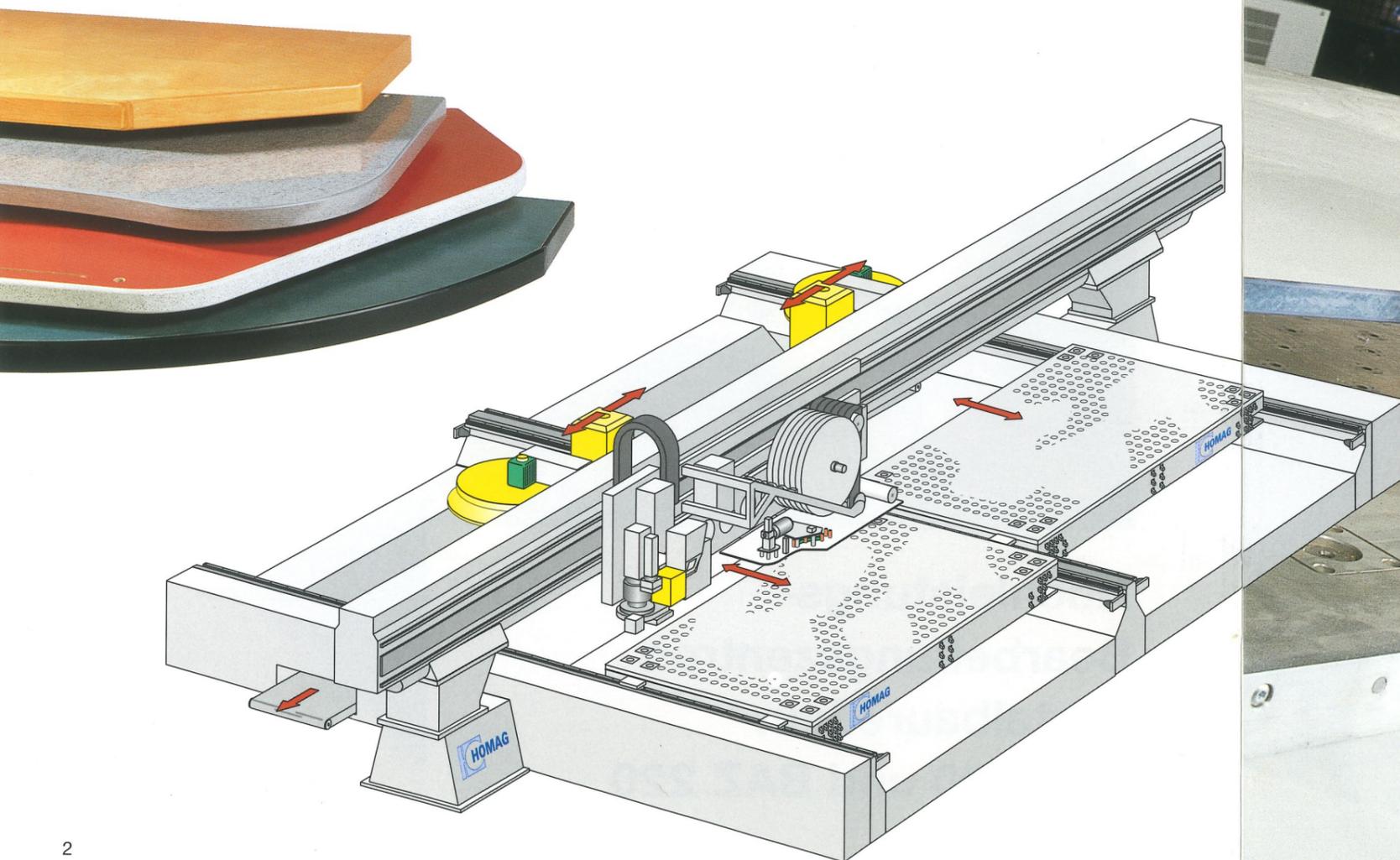
Das Maschinenkonzept: Portalbauweise mit Tandemtisch. Das Linienportal des BAZ 120 ist einseitig mit bis zu zwei Bearbeitungssupporten bestückt, beim BAZ 220 ist auch die zweite Seite mit Supporten ausgerüstet. Die Supporte tragen die Aggregate bzw. das Verleimteil für die Kanten. Die zwei parallel angeordneten Tische bewegen sich separat und bilden jeweils eine der Vorschubachsen. Sowohl die Supporte mit den Bearbeitungsaggregaten als auch die Tische können unabhängig voneinander arbeiten. So fertigen Sie je nach Werkstückgröße bzw. Aufgabe entweder deutlich schneller oder flexibler.

Zukunftsweisend: Vorschub mit Lineardirektantrieb

Um eine herausragende Antriebsdynamik zu erzielen, wurde bei der neuen Baureihe erstmals ein Linear-motor in der X-Achse des Supports eingesetzt (Option). Das heißt: Wegfall aller mechanischen Übertragungselemente, hohe Schnelligkeit und Betriebssicherheit und verschleißfreie Antriebe. Kurz: Technik vom Feinsten!

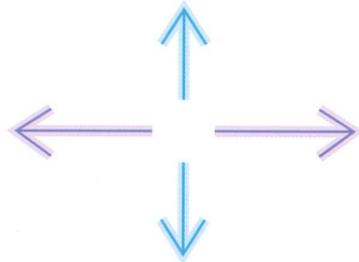
Riesig auch in den Werkstücken

Ein weiterer Vorteil: Die neuen Homag-Bearbeitungszentren bewältigen Werkstücke bis 5,60 m Länge und 2,40 m Tiefe (Breite). Zum Beispiel hohe Schrankwände für den Innenausbau, großformatige Arbeitsplatten oder auch Seitenteile für Caravans.



Intelligente Konstruktion mit massiven Vorteilen

Die große Spannweite der Traverse stellt höchste konstruktive Anforderungen. Auch hier hat Homag ganze Arbeit geleistet. Das Portal wurde mit Unterstützung durch modernste Berechnungsmethoden (FEM) so konstruiert, dass es mit seinen geschlossenen Kraftschlüssen in den tragenden Strukturbauteilen hohe Steifigkeiten erzielt. So ist sichergestellt, dass die Beschleunigungsbewegungen der Supporte und die Prozesskräfte keine Beeinträchtigungen in der Arbeitsgenauigkeit und Fräsqualität der Maschine verursachen.



Drei Tischvarianten, vier Betriebsarten – beinahe unbegrenzte Möglichkeiten



Vier Betriebsarten eröffnen Ihnen beeindruckend vielfältige und flexible Fertigungsmöglichkeiten. Und je nach Aufgabe können Sie zwischen drei Tischvarianten wählen.

Die Ausfahr-Tische fahren zum Beschicken im Wechsel aus dem Gefahrenbereich der Maschine, so dass ein kontinuierliches Arbeiten ermöglicht wird. Bei sehr großen Werkstücken fahren beide Tische synchron.

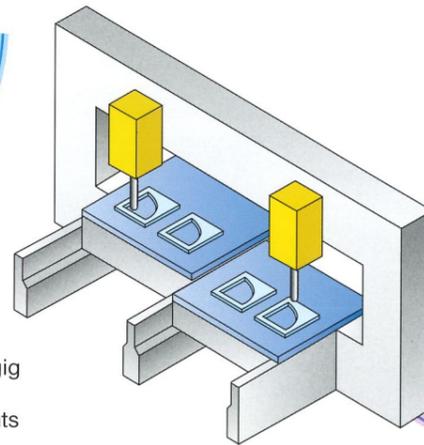


Glatter Tisch mit Aluminiumplatte

Auch hier können die Vakuumsauger frei positioniert werden. Die Vakuumübertragung erfolgt berührungslos, Schläuche oder Dichtungsprofile entfallen. Problemlose Reststückentsorgung und einfache, schnelle Positionierung der Vakuumspanner.

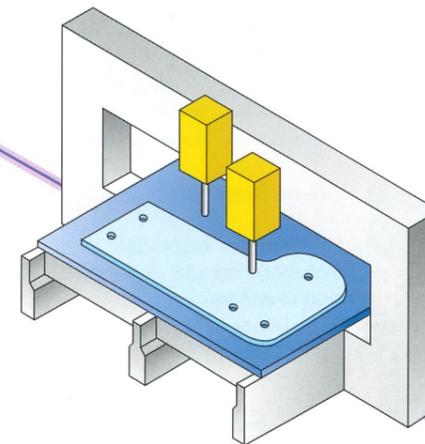
Wie zwei Einzelmaschinen: unabhängiger Betrieb

Beide Spindeln bearbeiten unabhängig voneinander zwei unterschiedliche Werkstücke – links Tischplatten, rechts Korpusteile!



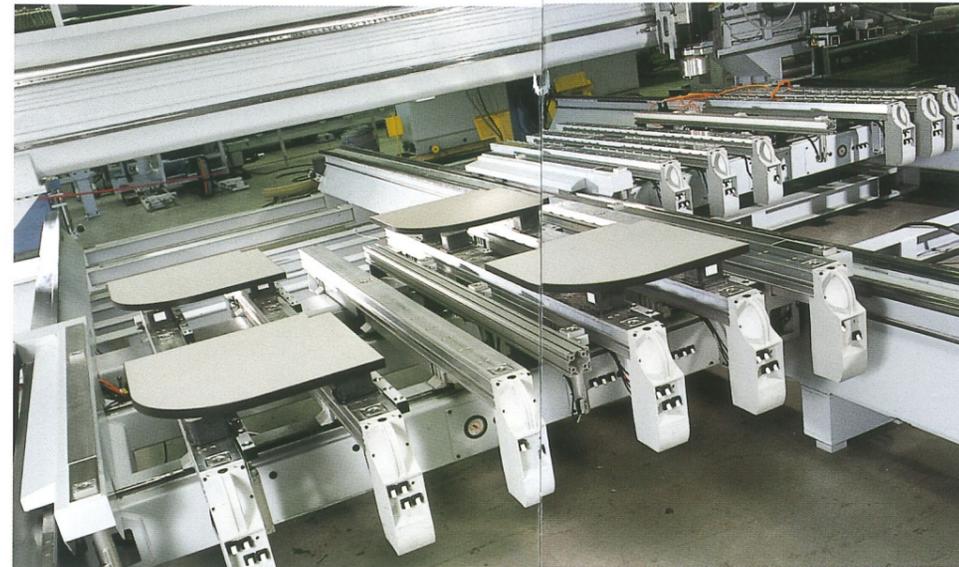
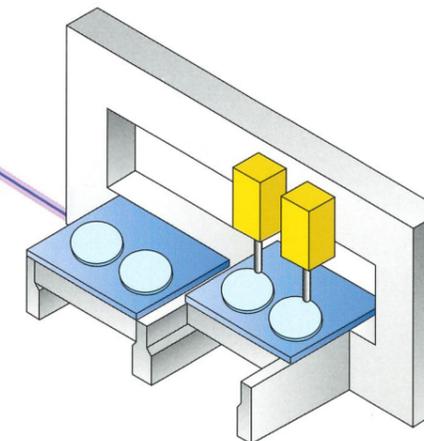
Nebenzeiten nahe null: schneller Wechsel

Die zwei Spindeln werden gemeinsam zum Bearbeiten eines einzelnen Werkstücks eingesetzt. Während die eine noch arbeitet, wechselt die andere bereits das neue Werkzeug ein und fährt auf Position.



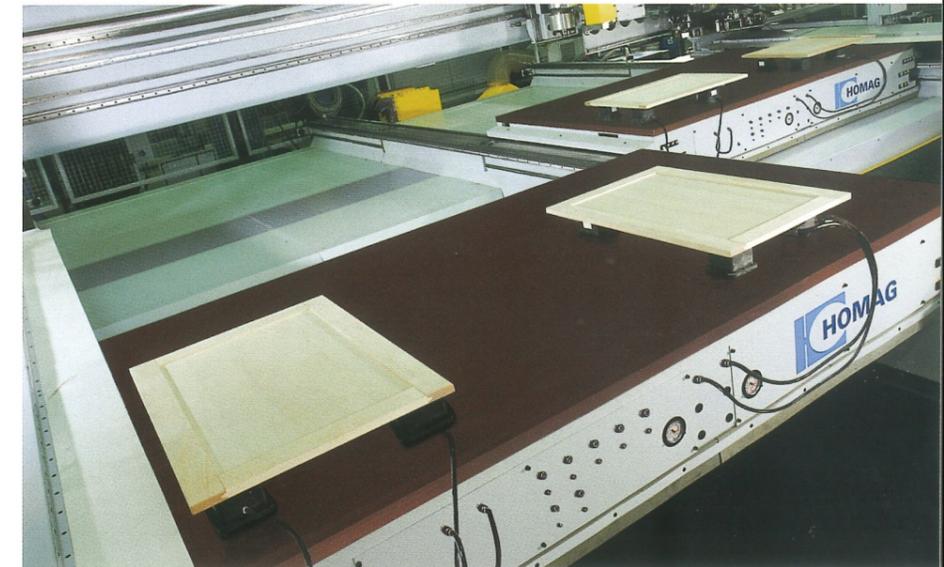
Doppelte Menge: Synchronbearbeitung

Beide Spindeln arbeiten synchron an zwei gleichen Werkstücken. Sie produzieren also in der gleichen Zeit doppelt so viel.



Besonders einfach zu handhaben: der Konsolentisch

Die Vakuumspanner für die Werkstücke arbeiten schlauchlos und lassen sich einfach und schnell verstellen. Die offene Tischkonstruktion ermöglicht eine optimale Entsorgung von Spänen und Reststücken.



Hochflexibel: der glatte Tisch

Dieser Tisch lässt die Positionierung der Vakuumspanner zur Werkstückaufspannung an jeder x-beliebigen Stelle zu.

Höchste Produktivität in der Serie: verschachtelter Betrieb beim BAZ 220

Für diese Betriebsart werden bei der Fertigung von Serien alle drei Bearbeitungsaggregate gleichzeitig zum Einsatz gebracht: z. B. Formatbearbeitung synchron auf Tisch 1, Kantenanleimen parallel auf Tisch 2.

Anspruchsvolle Technik für anspruchsvolle Aufgaben



Die Bearbeitungszentren BAZ 120 und BAZ 220 arbeiten mit separaten Bearbeitungssupporten jeweils mit Hauptspindel, Bohraggregat und Adapteraggregat. Die Schnittstelle der Hauptspindel wird aus einem 18fach-Tellerwechsler und optional aus einem Aggregate-Pickup-System versorgt.

Geringere Investition oder reduzierte Stückkosten – Sie haben die Wahl

Die Maschinen sind standardmäßig mit einer leistungsstarken geregelten 14,5-kW-Spindel mit neuester Technologie ausgestattet. Darüber hinaus steht Ihnen eine Hochleistungsvariante mit 21 kW Leistung, HSC-Technologie und Linearmotortechnik zur Verfügung (Power-line-Ausführung). Das Basismodell zeichnet sich durch deutlich geringere Investitionskosten aus, während die Power-line-Modelle mit deutlich reduzierten Stückkosten durch kürzere Bearbeitungszeiten überzeugen.

Hauptspindel

Fremdantrieb über Hauptspindel mit 14,5 oder 21 kW

C-Achse

Zum Drehen

Pneumatik

Pneumatikversorgung

Elektrik/Elektronik

Eigenantrieb mit 220 V und Steuerung mit 24 V

Technik mit allen Finessen: die Schnittstelle

Die offene Schnittstelle setzt der Aggregattechnik keine Grenzen. Sie übernimmt die Kraftübertragung, Aggregatdrehungen bis 360° und die Übertragung der Pneumatik.

Fräszeug
benutzt
Antrieb



Offene Schnittstelle

Horizontaler 4-Spindel-Bohrkopf benutzt Antrieb und C-Achse



Getastetes Bündigfräsaggregat benutzt Antrieb, C-Achse und Pneumatik





Der Aggregate-Baukasten

Für die vielseitigsten Bearbeitungsaufgaben steht Ihnen eine breite Palette an Aggregaten zur Verfügung. Das System ist zukunftssicher; es wird ständig erweitert und aktualisiert. Am besten, Sie fragen uns ganz einfach.

Kantenanleimen nach Homag-Art: schnell, sauber, sicher



Direkt verleimen, optimal verleimen

Das Homag-Verleimteil arbeitet mit direktem Leimauftrag – und somit wesentlich schneller als mit vorbe-schichteten Kanten. Die Kante wird optimal verleimt, weil stets frischer Leim zugeführt wird. Und Sie sind nicht darauf angewiesen, vorbe-schichtetes Kantenmaterial auf Lager zu halten.

Verleimtechnik, wie sie nur von Homag kommt

- Quickmelt-Aufschmelzeinheit, die sich schon bei den Hochleistungs-Kantenanleimmaschinen bewährt hat
- direkter Schmelzkleberleimauftrag mit bis zu 20 m/min. Vorschub
- Anpress- und gesteuerte Nachpressrolle mit konstantem Anpressdruck für das Kantenmaterial
- Vorkappstation zum Ablängen der Kante

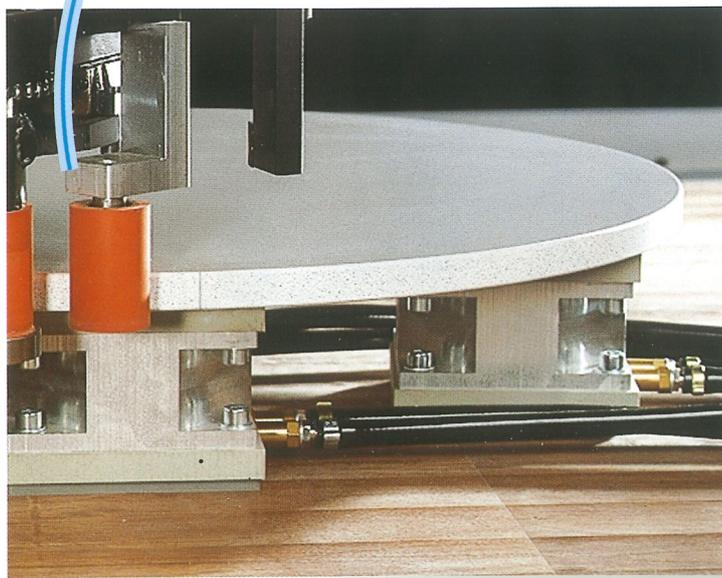
Zur Verarbeitung eignen sich Furnier-kanten und Kunststoffkanten bis 3 mm Dicke, optional sogar bis 4 mm.

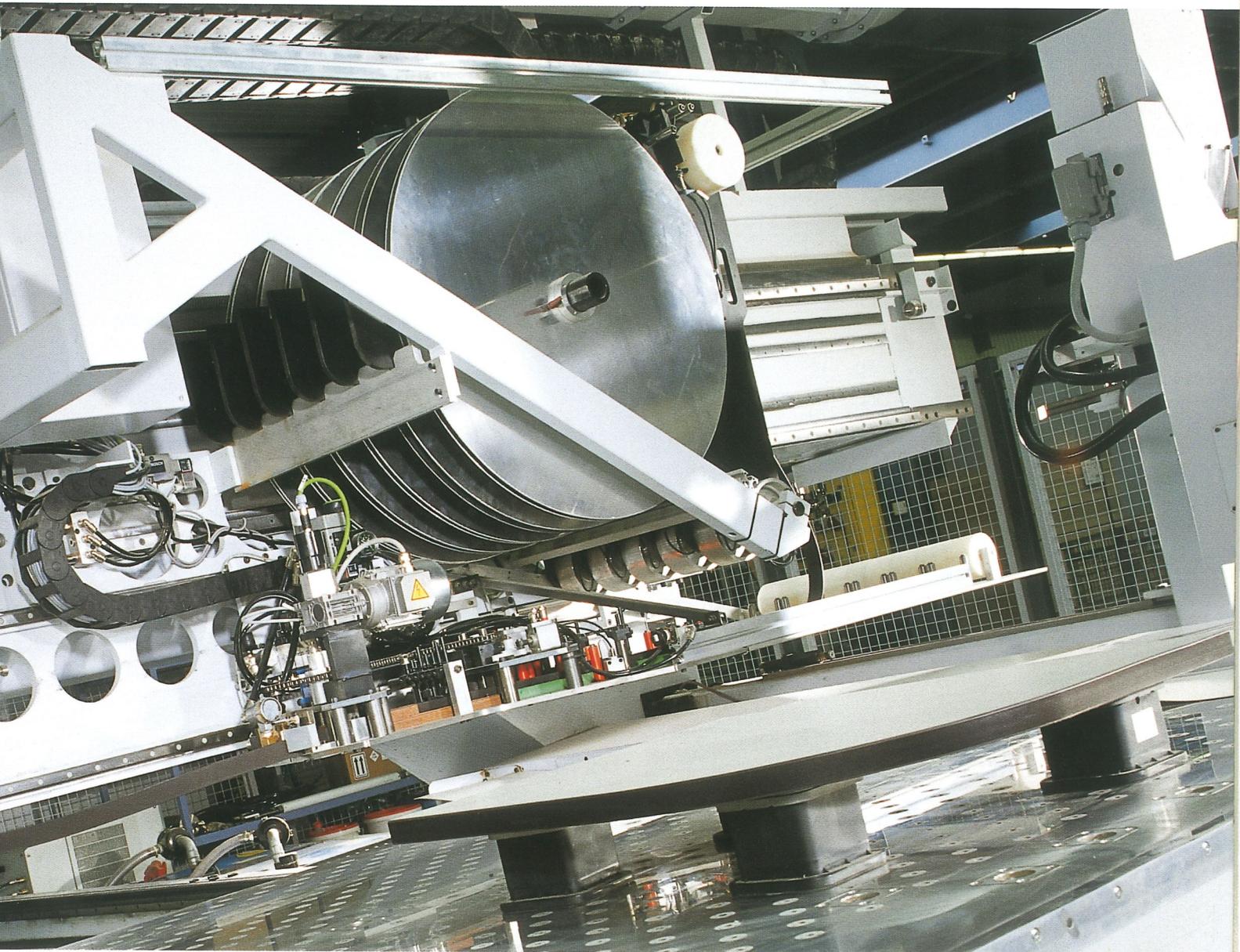
Rundum – volle 360°

Der 360°-Verleimkopf ermöglicht Ihnen eine perfekte Rundumverleimung. Dabei werden beide Enden der Kante so exakt gestoßen, dass nur noch eine feine Haarfuge sichtbar bleibt.

Außen oder innen

Selbstverständlich meistert der Verleimkopf auch Innenradien ganz hervorragend (bis zu R=30 mm).



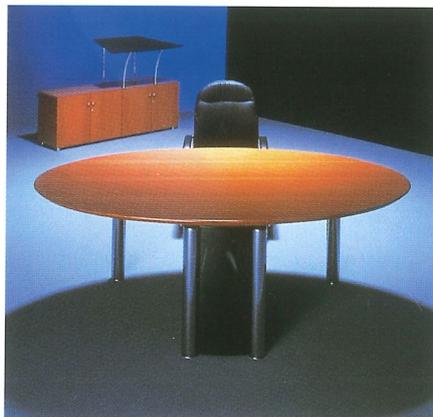


Einfach oder mehrfach

Anstelle dicker Massivkanten können mehrere Furnierkanten übereinander verleimt und anschließend profiliert werden.

Die „Schnittstelle“ für das Verleimaggregat

1. Einfache Wartung und Reinigung.
Kurze Wechselzeit (max. eine Minute).
2. Einsatz von weiteren Aggregaten wie zum Beispiel Stegkantenverleimteil oder Heißprägeaggregat (Option).
3. Austauschbarkeit der Aggregate, wenn mehrere Maschinen im Einsatz sind.

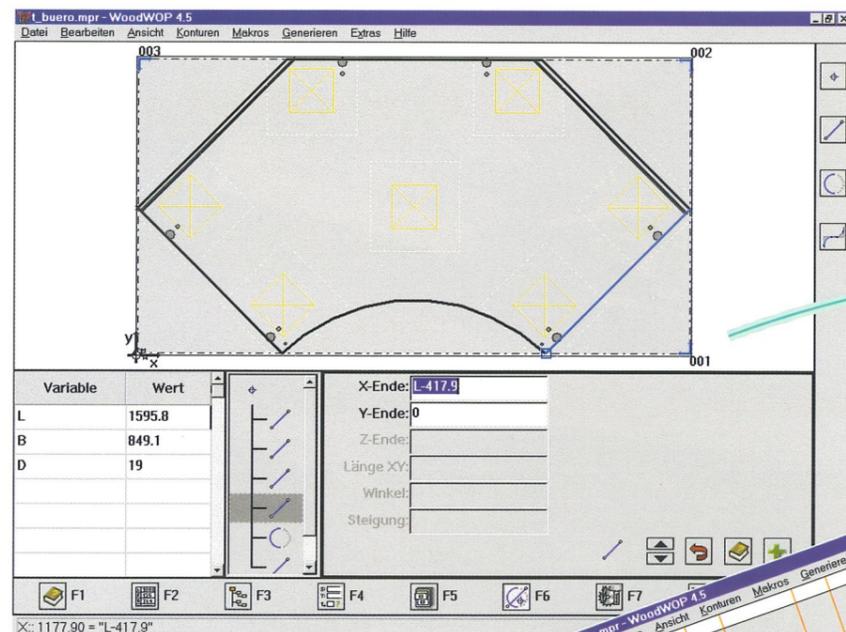


Homatic open – schon heute das Steuerungssystem für morgen

Homatic open ist eine offene, äußerst betriebssichere Steuerung, die optimal auf die Anforderungen der Stationärtechnik abgestimmt ist – ein Steuerungssystem, das dem immer stärker wachsenden Automatisierungs- und Vernetzungsgrad gerecht wird.

Zukunft integriert

Die Netzwerkfähigkeit und die offene Struktur der Homatic open erlaubt hochkomplexe Anwendungen bei einfachster Bedienung. Beispielsweise den Einsatz moderner Techniken wie digitale Antriebe, dezentrale Systeme oder Mechatronik. Das System bietet Ihnen vielfältige, flexible und zukunfts-sichere Ausbaumöglichkeiten.



Mit WoodWOP programmieren Sie Ihren Erfolg

WoodWOP ist ein praxisgerechtes werkstatorientiertes Programmiersystem (WOP), optimiert für die Bearbeitung plattenförmiger Werkstücke der Holz- und Möbelbranche. Die Programme werden in der AV geschrieben und gegebenenfalls an der Maschine noch optimiert.

Diese neuartige Maschinengeneration wird komplett über einen Industrie-PC gesteuert (Windows NT 4.0). Die Bedienoberfläche ist dem PC-Anwender vertraut, die Handhabung ist einfach und sicher. Eine neue, leistungsfähige CNC-Steuerung erlaubt es, mehrere Bearbeitungseinheiten unabhängig voneinander gleichzeitig an verschiedenen Werkstücken einzusetzen (Mehrkanaltechnik).



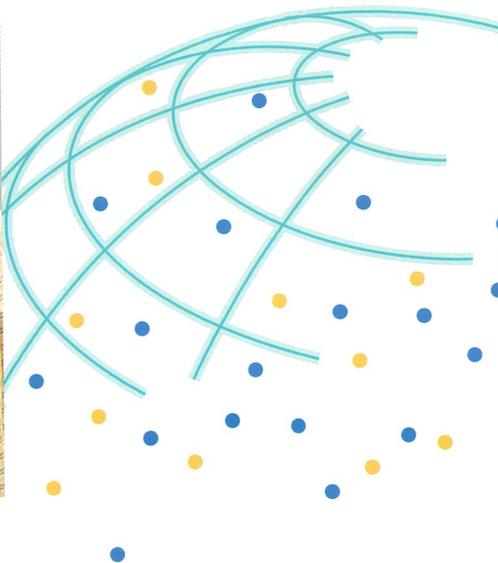
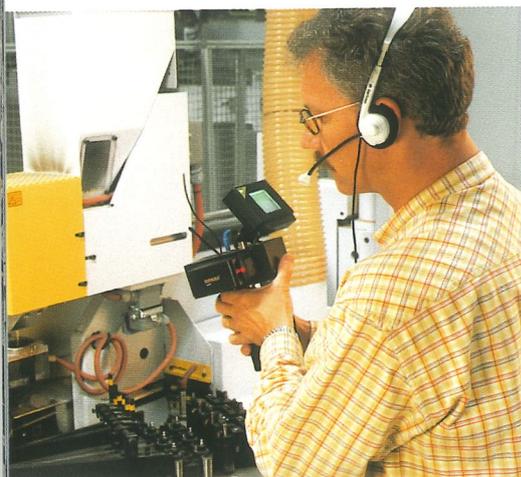
Es zahlt sich aus, bei Homag Kunde zu sein

Weltweite Ferndiagnose

Alle CNC-Maschinen sind ab Werk mit einem Modem ausgestattet, das eine Ferndiagnose ermöglicht. In der der Homag-Servicezentrale werden dann mögliche Störungen gesucht, eingegrenzt und teilweise sogar behoben.

Homag ist überall

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



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.

Noch effizienter mit Video-Unterstützung

An der Spitze innovativer Technik: die Ferndiagnose per Video. Der Spezialist in der Servicezentrale kann Ihre Maschine direkt inspizieren.

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 von Maschinen und Anlagen.

Sorgfältige Wartung

Eine planmäßige, fachgerechte Instandhaltung senkt die Kosten und erhöht die Produktivität 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 gleich bleibender Qualität.

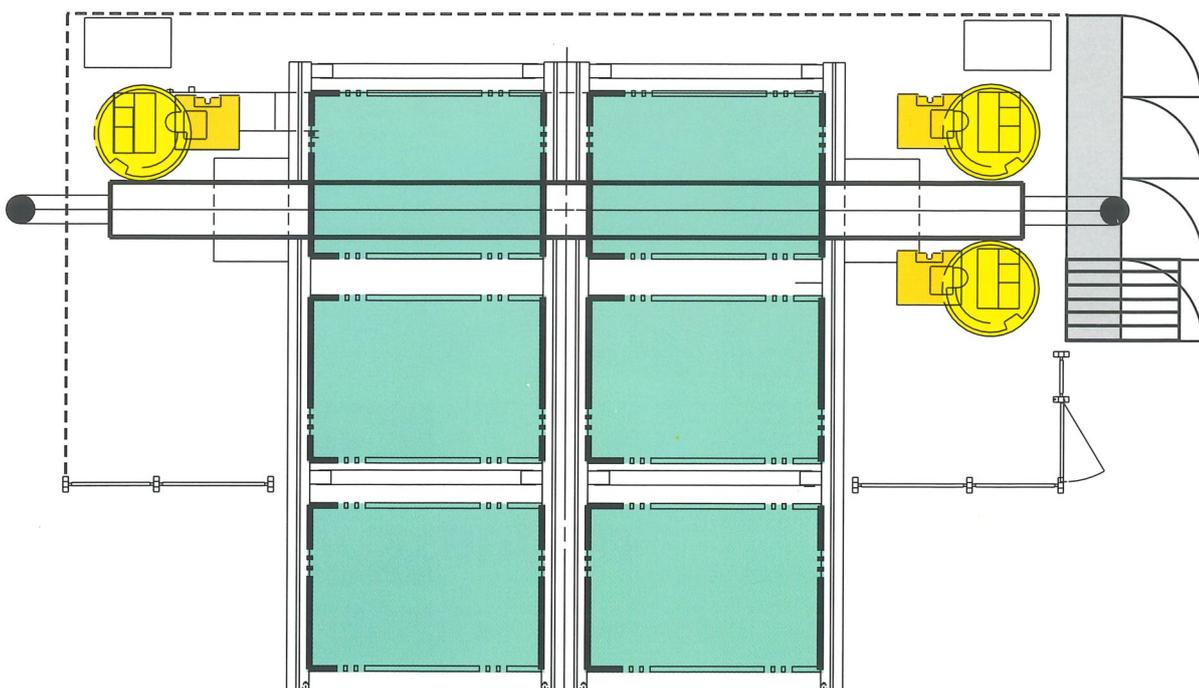
Technische Daten

Abmessungen:		BAZ 120/50/18/_/_	BAZ 120/50/24/_/_	BAZ 220/50/18/_/_	BAZ 220/50/24/_/_
Werkstückmaße bei Pendelbearbeitung	max	2550 x 1800 x 60	2550 x 2400 x 60	2550 x 1800 x 60	2550 x 2400 x 60
Werkstückmaße bei unabhängigem Betrieb	max	2000 x 1800 x 60	2000 x 2400 x 60	2000 x 1800 x 60	2000 x 2400 x 60
Werkstückmaße bei gekoppelten Tischen	max	5600 x 1800 x 60	5600 x 2400 x 60	5600 x 1800 x 60	5600 x 2400 x 60
Platzbedarf inkl. Sicherheitseinrichtung	L (mm)	12500	12500	12500	12500
	B (mm)	6100 (7900*)	7600 (9750*)	7550 (9350*)	9050 (11200*)
	H (mm)	3400	3400	3400	3400

* (Maße mit Beladestation)

Technische Daten:		POWER LINE	GENIUS	POWER LINE	GENIUS
Hauptachsen/Antriebe					
X1,2 Fräs-/Bohr-Bearbeitungssupporte					
V_{max}	(m/min)	160	80	160	80
a_{max}	(m/s ²)	10	3	10	3
X3 Verleimsupport					
V_{max}	(m/min)	100	80	100	80
a_{max}	(m/s ²)	3	3	3	3
Y1,2 Bearbeitungstische					
V_{max}	(m/min)	100	80	100	80
a_{max}	(m/s ²)	8	3	8	3
Z1,2,3 Z-Achse Bearbeitungssupporte					
V_{max}	(m/min)	44	44	44	44
a_{max}	(m/s ²)	4	4	4	4
Kantenhöhe	max.	65 mm (bei 360°-Verleimung max. 45 mm)		65 mm (bei 360°-Verleimung max. 45 mm)	
Kantenquerschnitt	max.	135 mm ²		135 mm ²	
Kantendicke (PVC)	max.	3 mm		3 mm	
Kantendicke (Massivholz)	max.	2 mm		2 mm	
Rollenteller		6fach mitfahrend		6fach mitfahrend	

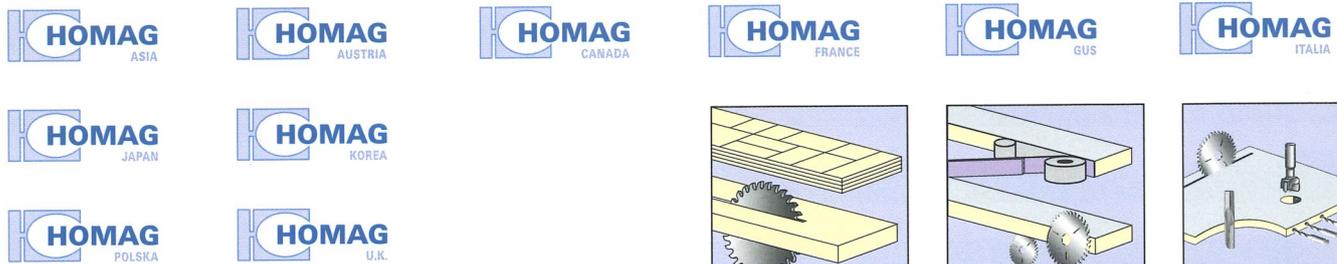
V = Geschwindigkeit a = Beschleunigung



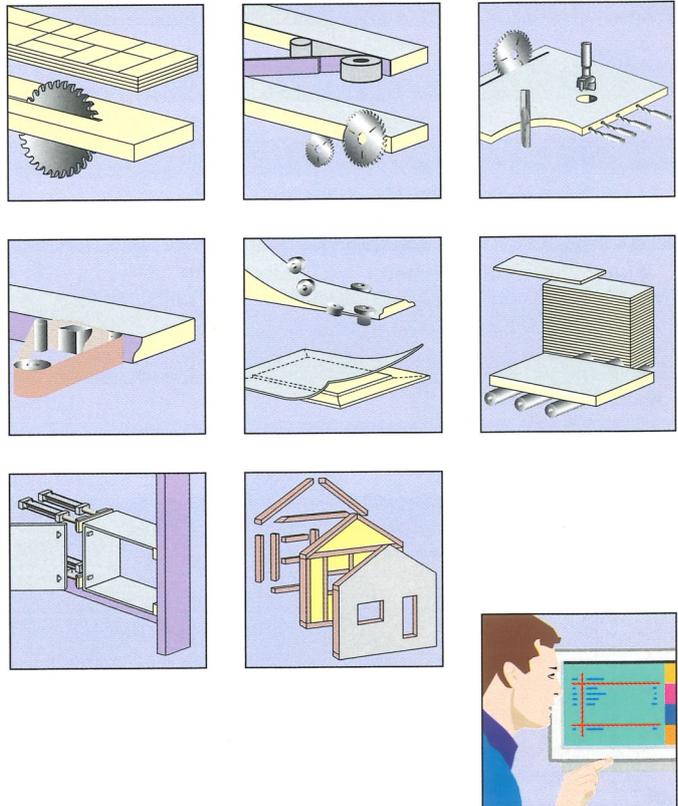
Produktion



Vertrieb



Dienstleistung



Ihr Ansprechpartner:



HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG
 Homagstraße 3-5
 D-72296 Schopfloch
 Tel. +49 (74 43) 13-0
 Fax +49 (74 43) 13 23 00
 info@homag.de
 http://www.homag.de