



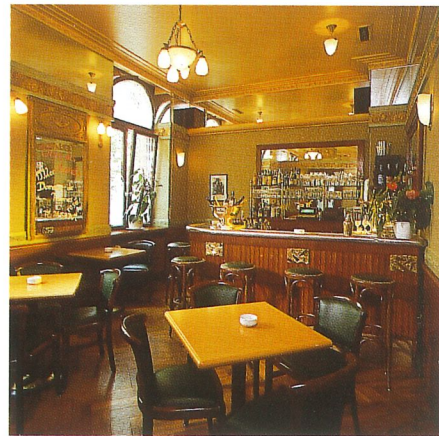
Bearbeitungszentrum GENIUS BAZ 20 und BAZ 30

Maßgeschneiderte
Komplettbearbeitung auf
nur einer Maschine –
mit oder ohne
Kantenanleimen

Von der Oberfräse zum Bearbeitungszentrum – das zukunftssichere Maschinenkonzept GENIUS BAZ 20 und BAZ 30

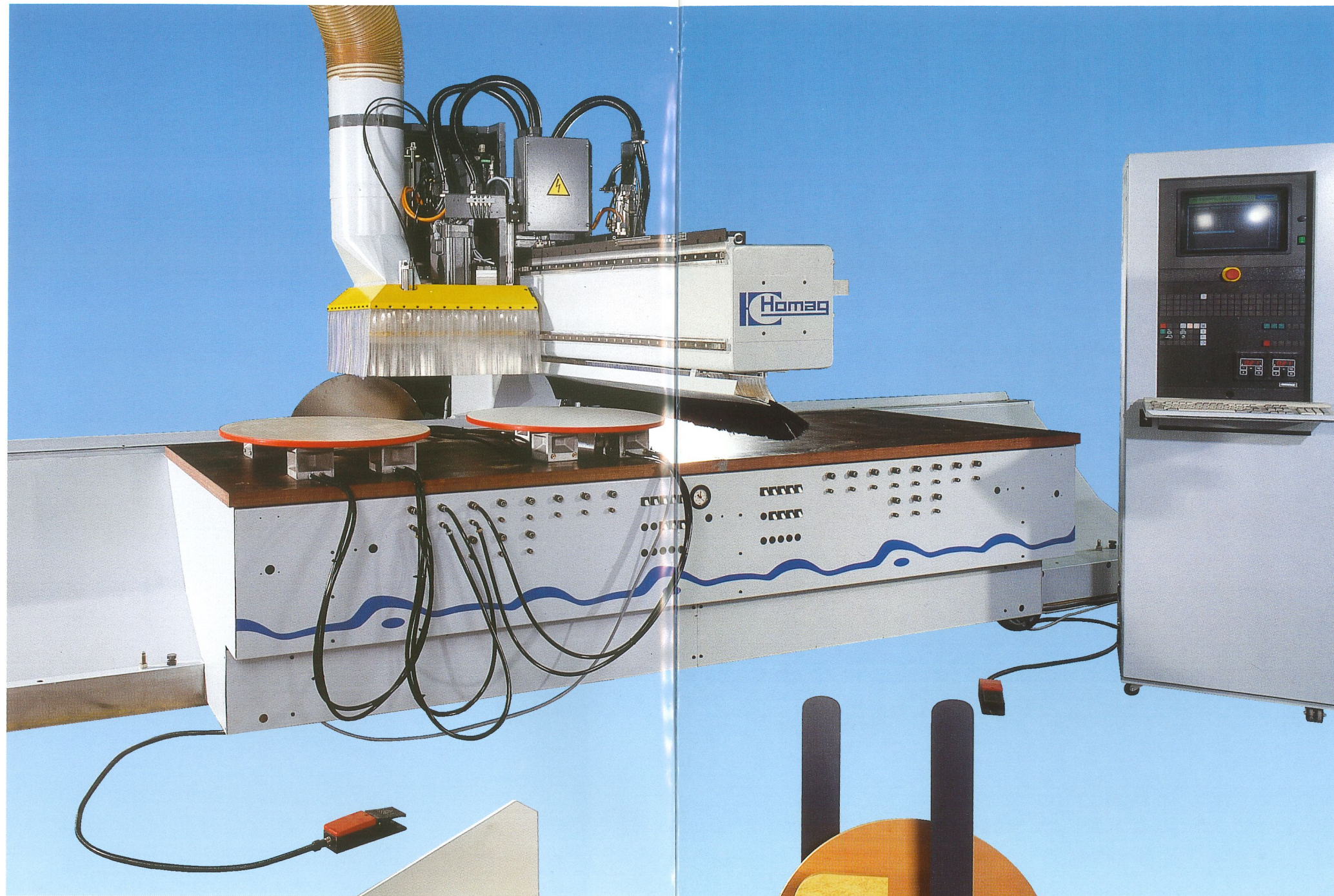


Wer heute eine herkömmliche Oberfräse kauft, kann sie später nicht durch weitere Bearbeitungsaggregate aufrüsten – sei es für Sonderbearbeitungen oder zum Kantenanleimen. Der Grund hierfür liegt in der Maschinenkonzeption, die ein modulares Aufrüsten nicht zuläßt – ganz abgesehen vom fehlenden Know-how in der Verleimtechnik.



Die stationäre, universelle Verfahrenstechnik der CNC-Bearbeitung wurde lange Zeit aufgrund ihrer Größe und ihres Investitionsvolumens meist nur bei industrieller Fertigung eingesetzt.

Solche Aspekte sind in die Neuentwicklung der Bearbeitungszentren GENIUS BAZ 20 und BAZ 30 eingeflossen.



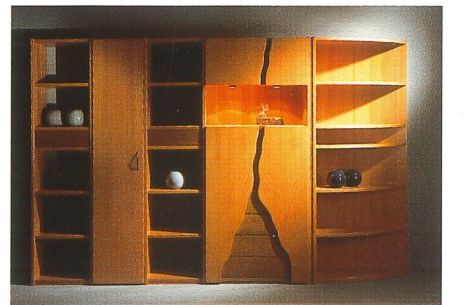
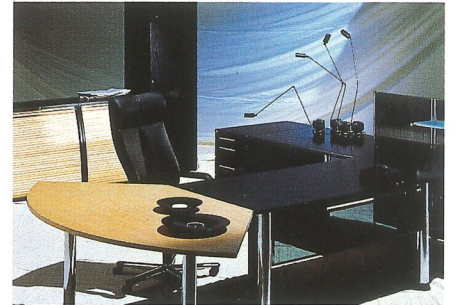
Stationär, modular, preiswert

Mit dem GENIUS BAZ bietet Ihnen Homag eine ausbaufähige, preiswerte und höchst zukunftssichere Lösung – eine völlig neue Dimension CNC-gesteuerter Stationärbearbeitung, die bereits ab Stückzahl 1 rentabel arbeitet. Kurz: eine typische „Homag“.



... und jederzeit um- und aufrüsten

Durch die modulare Schnittstelle des GENIUS BAZ machen Sie aus der Oberfräse ganz einfach und kostengünstig ein Bearbeitungszentrum inklusive Kantenanleimen. So können Sie die Maschine problemlos den betrieblichen Erfordernissen anpassen.



Immer auf dem neuesten Stand der Technik

Ein unschätzbare Vorteil ist auch, daß das BAZ mit dem Entwicklungsstand der Aggregatetechnik mitwachsen kann. Sie können also jederzeit ein „Update“ für das BAZ erhalten; Ihre Maschine oder Ihr Bearbeitungszentrum ist stets auf dem neuesten Stand der Technik.

Eine Grundmaschine – alle Möglichkeiten



Maximale Werkstückgrößen

Maschinentyp	Einzelbelegung	Pendelbearbeitung	4fach-Belegung
GENIUS 30/30/12	3700 x 1200	1250 x 1200	500 x 1200*
BAZ 30/50/12	5700 x 1200	2250 x 1200	875 x 1200
20/30/14	3300 x 1400	1000 x 1400	450 x 1400*
20/50/14	5300 x 1400	2000 x 1400	750 x 1400
20/70/14	7300 x 1400	3000 x 1400	1200 x 1400
20/30/16	3300 x 1600	1000 x 1600	450 x 1600*
20/50/16	5300 x 1600	2000 x 1600	750 x 1600
20/70/16	7300 x 1600	3000 x 1600	1200 x 1600

* Nur Formatbearbeitung möglich

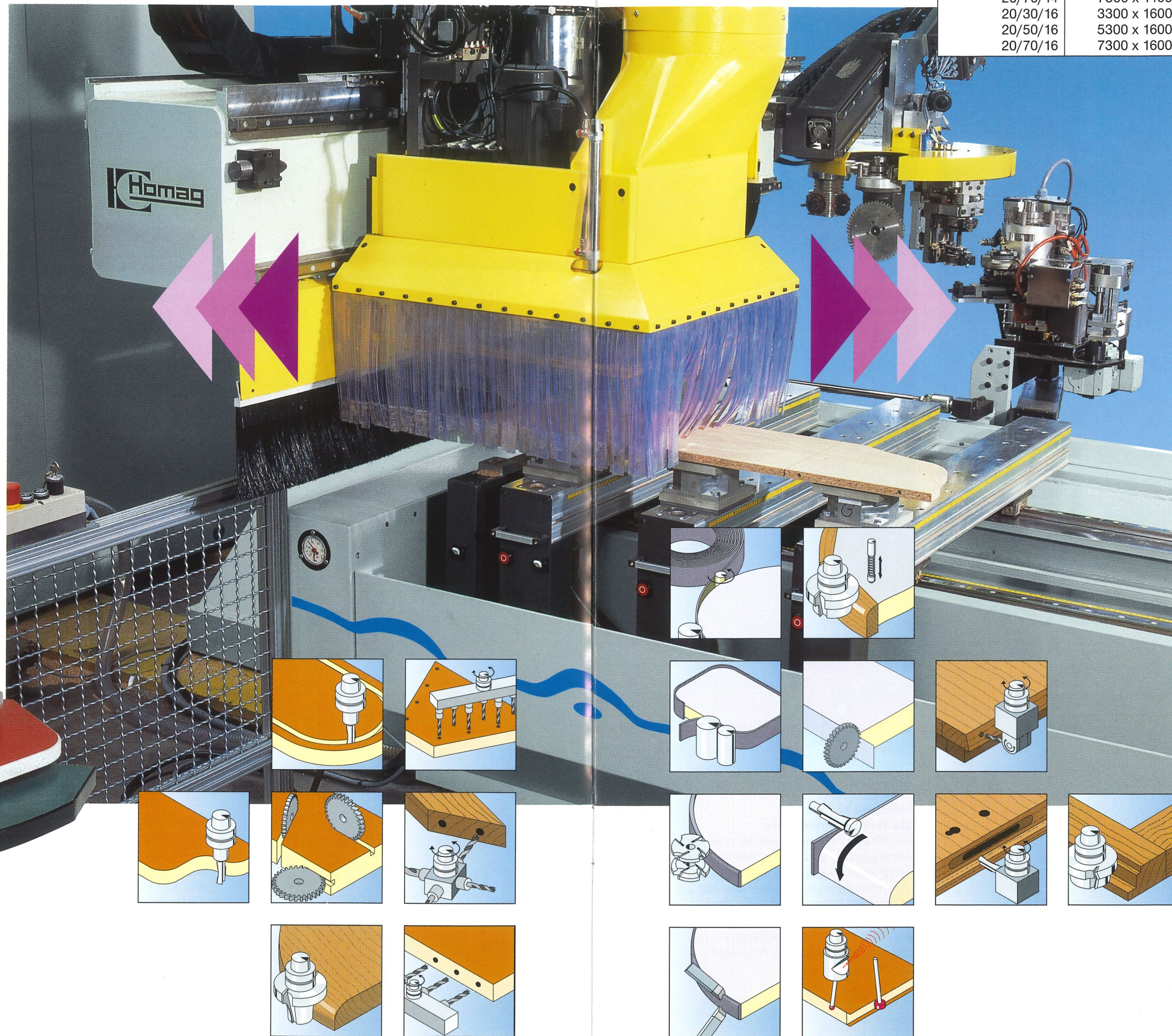
Ein schweres, verdreh- und verwindungssteifes Maschinenbett mit einem steifen, schwingungsdämpfenden Y-Ausleger und einer massenarmen Z-Achse bilden die optimale Grundkonstruktion. Präzise, spielfrei vorgespannte, verschleißarme Zahnstangenantriebe in Verbindung mit dem hochauflösenden digitalen Antriebssystem bilden die Basis für gleichbleibende Bearbeitungsqualität – etwa bei Kreisfahrt, 90-Grad-Ecken oder hoher Zerspanungsleistung.

Hochpräzise bei schneller Bahnfahrt und hohem Schnittdruck

- Verfahrgeschwindigkeit bis 80 m/min.
- Bearbeitungsgeschwindigkeit bis 30 m/min.
- Werkzeugwechsel in 2-3 sec
- Wechsel ganzer Aggregate in 5-7 sec
- hohe Dynamik durch digitale Antriebstechnik
- dynamische Schleppfehlerkompensation

Einer für alles

Formatieren und Profilieren, Bohren, Nuten, Trennen in allen Varianten und – nicht zuletzt – Kantenanleimen mit kompletter Nachbearbeitung...: Das BAZ bietet Ihnen genau die vielseitigen Möglichkeiten,



die Sie in Ihrer täglichen Fertigung brauchen. Und zwar mit allen Materialien: Spanplatten, MDF-Platten, Tischlerplatten, Massivholz, Kunststoffe etc.

Einzel-, Pendel- oder Mehrfachbearbeitung

Das BAZ ist für unterschiedliche Belegungsarten ausgelegt. Sie haben die Wahl: Einzelbelegung, wenn nur ein Werkstück aufgespannt und bearbeitet wird, oder Pendelbearbeitung. Hier wird wechselseitig gearbeitet. Bei diesem Fertigungsprinzip ist die Maschine ständig im Einsatz, die Produktivität ist wesentlich höher. Je nach Ausführung kann die Maschine zur maximalen Auslastung auch mehrfach belegt werden.

Leistung erhöhen, Nebenzeiten reduzieren

Ein gut durchdachter Baukasten erschließt neue Möglichkeiten. Zwei unabhängige Y-Achsen mit jeweils einer Hauptspindel und einem Wechselsystem für Span-zu-Spanzeiten < 2 sec. Diese Anordnung bietet auch die Möglichkeit, im Parallelbetrieb zwei Werkstücke gleichzeitig zu bearbeiten. Dadurch doppelte Leistung.

... und alles äußerst sicher!

Zur Absicherung des Bearbeitungsbereiches dienen Trittschutzmatten, die bei Betreten einen sofortigen CNC-Stopp auslösen.

Das Zentrum der Vielfalt: die Schnittstelle



Bearbeitungszentren mit fest aufgebauten Aggregaten legen den Anwender nicht nur auf eine spezifische Bestückung fest – der schwere Aggregatträger macht die Maschine auch erheblich langsamer. Die Lösung von Homag:

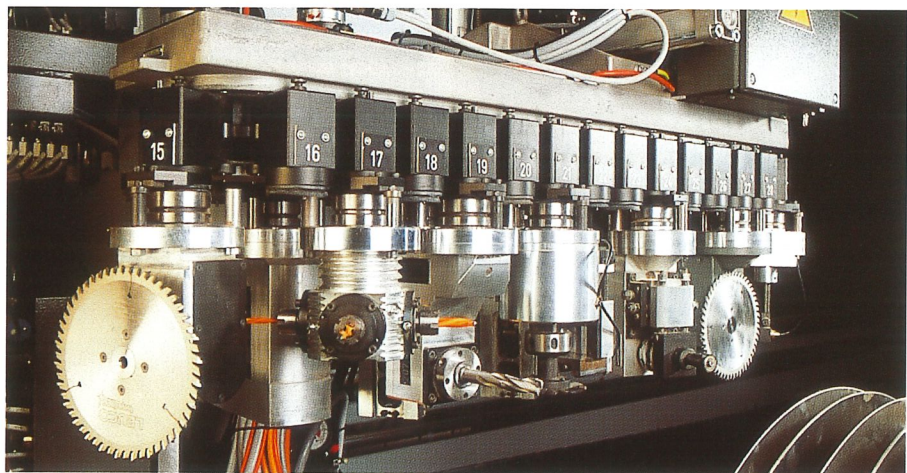
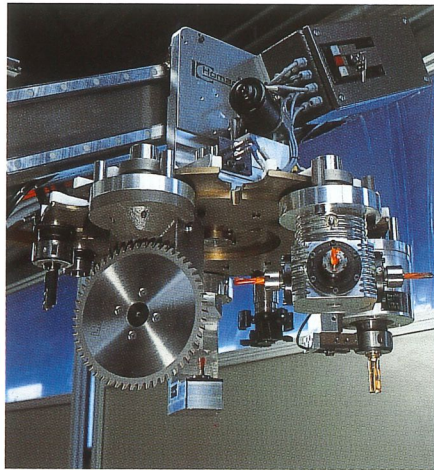
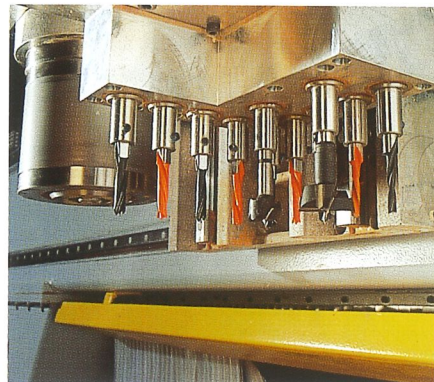
Einfach genial – genial einfach

Eine Hauptspindel mit universeller Schnittstelle! Im Gegensatz zu den fest aufgebauten Aggregaten werden beim BAZ ganz einfach alle Werkzeuge und sämtliche Aggregate aus einem Wechselmagazin in die Hauptspindel eingewechselt.

Technik vom Feinsten, Ergebnisse vom Feinsten

Die Hauptspindel muß sehr vielfältige Aufgaben erfüllen. Daher ist sie mit dem Besten ausgestattet, was die Technik heute bieten kann:

- Wasserkühlung für optimale Funktion
- Hybridlager (Keramik) = weniger Reibung, doppelte Lebensdauer, höchste Präzision
- vierdimensionale Schnittstelle für alle denkbaren Aggregatfunktionen – zukunftssicher



- Werkzeugschnittstelle HSK F63 für höchste statische und dynamische Steifigkeit, hohe Wechsel- und Wiederholgenauigkeit

Erst die Summe all dieser Eigenschaften erlaubt so viele, in bester Qualität ausgeführte Bearbeitungsvorgänge.

Universell einsetzbar: die Bohraggregate

11- bzw. 16-Spindler einzeln abrufbar für Einzel- oder Reihenbohrungen, davon 2 separate Spindeln für Topfbohrer bis 35 mm Ø – flexibel, schnell, universell.

C-Achse
C-Achse zum Drehen

Pneumatik
Pneumatikversorgung

Offene 4dimensionale-Schnittstelle

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

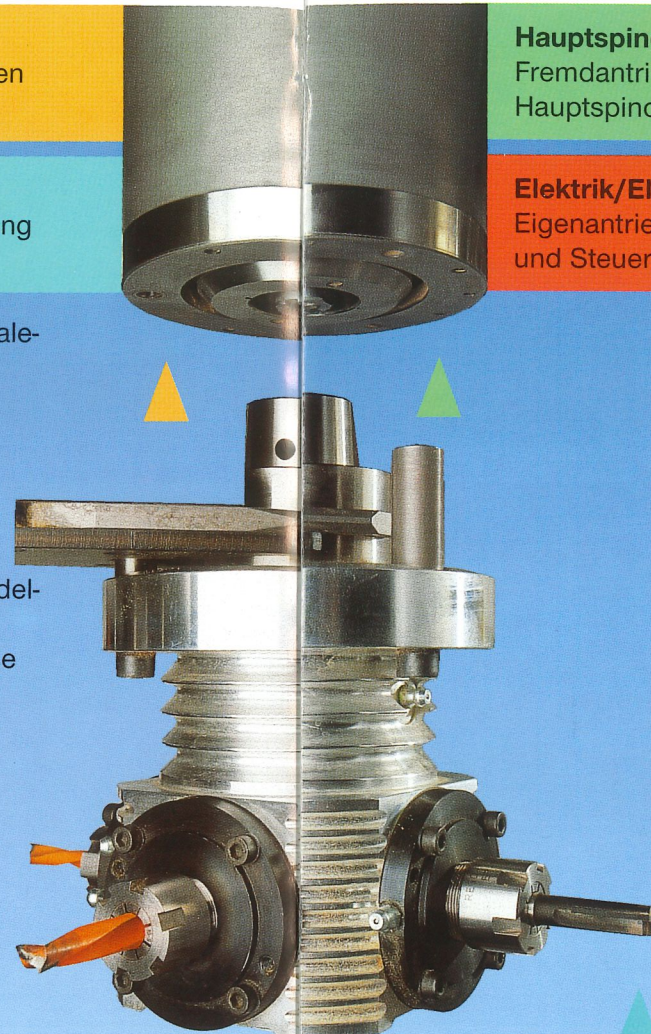


Leistung auf Abruf: die Werkzeugwechsler

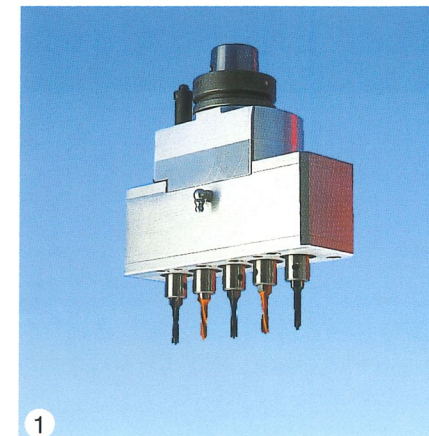
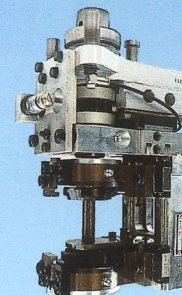
Der 12fach-Tellerwechsler ist eine preiswerte Lösung zum Bereitstellen von bis zu 12 Werkzeugen und Aggregaten. Die schnelleren Kettenwechsler mit 20, 30 bzw. 50 Plätzen sind mit einem Doppelgreifer ausgestattet, der schon während der laufenden Bearbeitung das nächste Werkzeug/Aggregat bereithält.

Hauptspindel
Fremdantrieb über Hauptspindel mit 12 kW

Elektrik/Elektronik
Eigenantrieb mit 220 V und Steuerung mit 24 V



Getastetes Bündigfräsaggregat benutzt Antrieb, C-Achse und Pneumatik



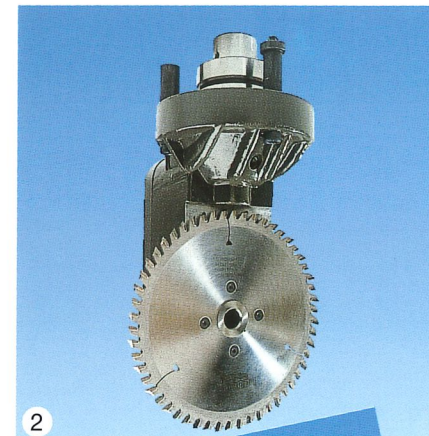
1

Der Aggregate-Baukasten

Für die vielseitigsten Bearbeitungsaufgaben werden die Aggregate aus dem Werkzeugwechselsystem vollautomatisch in die Hauptspindel eingewechselt. Sie lassen sich über die C-Achse von 0 bis 360 Grad schwenken. Je nach Einsatz sind sie auch mit Pneumatik-, Elektrik- und Elektronikan-schlüssen ausgerüstet. Das System ist zukunftssicher, es wird ständig erweitert und aktualisiert. Am besten, Sie fragen uns ganz einfach.

1) Bohrkopf vertikal

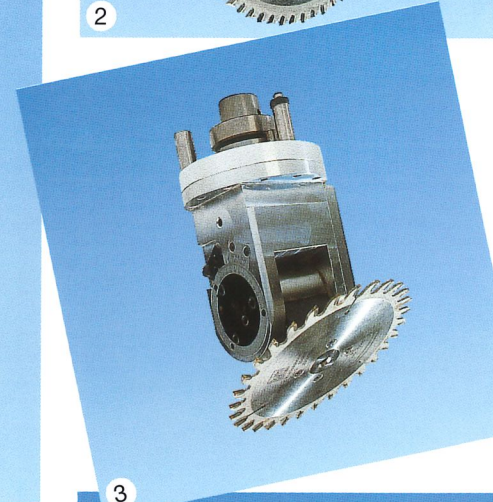
Für Reihenbohrungen in jedem Winkel mit 5 oder 7 Spindeln. Verschiedene Raster sind möglich: 25, 30, 32 oder 50 mm.



2

2) Säge- und Kappaggregat

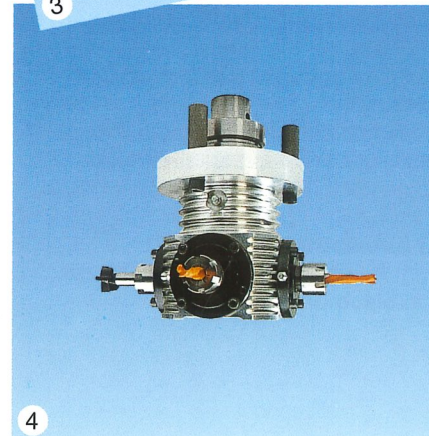
Durch die gesteuerte C-Achse können Format-, Nut-, Kapp- und Trennschnitte ausgeführt sowie Ausschnitte oder Ausklinkungen gesägt werden.



3

3) Säge-/Bohraggregat, schwenkbar

Für Sägeschnitte und Bohrungen in jedem Winkel von 0 Grad (vertikal) bis 90 Grad (horizontal). Der Winkel (B-Achse) ist manuell einzustellen. Anwendungen: Gehrungsschnitte, Bänderbohrungen an Türen etc.



4

4) Fräsaggregat, 4 Spindeln horizontal

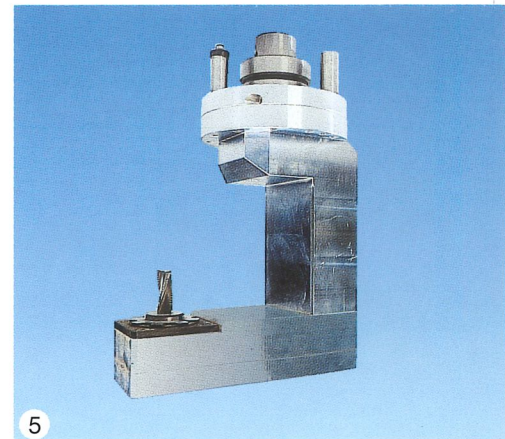
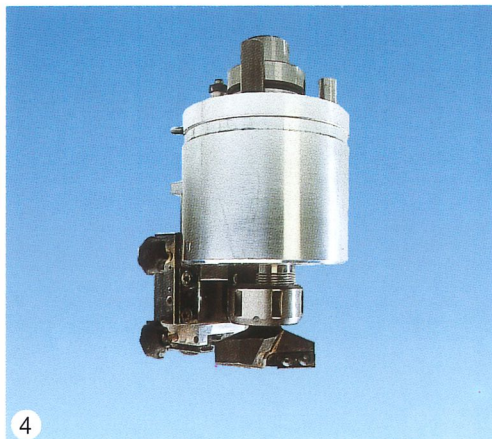
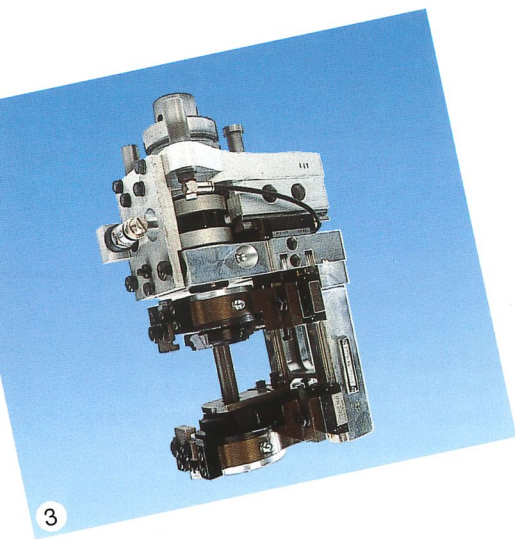
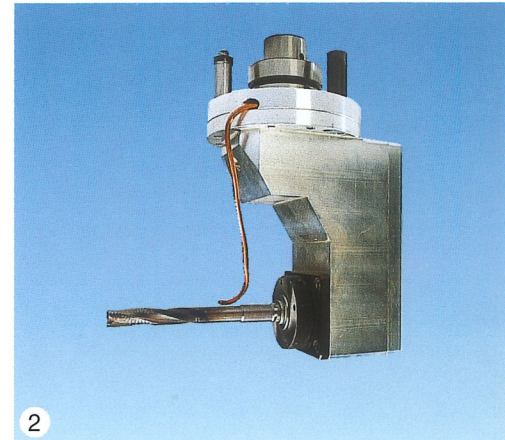
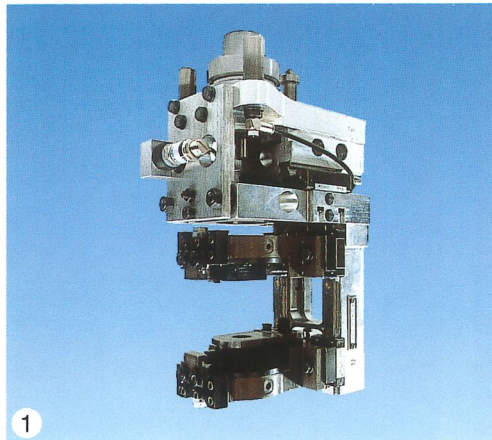
Für Bohr- und Fräsarbeiten wie z.B. Nuten, Langlöcher, Ausklinkungen und Fräsen von Kanten in jedem beliebigen Winkel.

1) Nachputzeinrichtung

3seitig getastet, zum Ausgleich der Werkstück- und Kantentoleranzen. Der Anpreßdruck erfolgt rechtwinklig zur Werkstückkontur. Als Leimfugen- oder Profilmachputzeinrichtung erhältlich.

2) Schloßkastenfräsaggregat

Für das Ausfräsen eines Schloßkastens, z.B. bei Außen-, Sicherheits- oder Zimmertüren. Mit integrierter Abblasdüse. Max. Werkzeugnutzlänge: 125 mm.



3) Bündigfräsaggregat

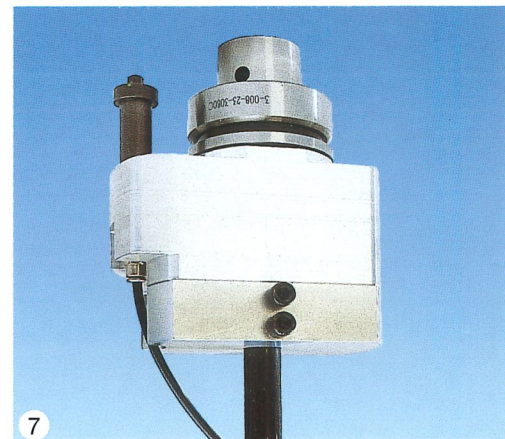
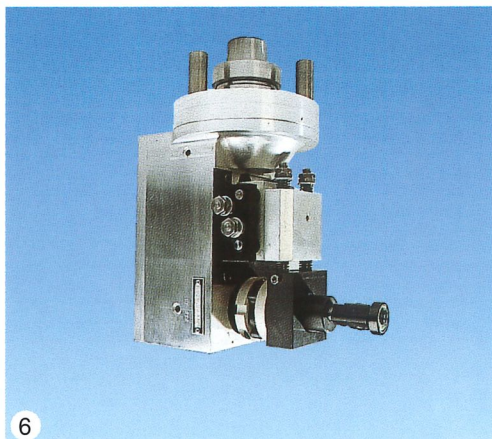
3seitig getastet, zum Ausgleich der Werkstück- und Kantentoleranzen. Der Anpreßdruck erfolgt rechtwinklig zur Werkstückkontur.

4) Fräsaggregat vertikal, getastet

Für Fräsarbeiten in der Plattenoberfläche, an Profilen oder für Lamellen-Nuten.

5) Unterflurfräsaggregat

Für Bohr- und leichte Fräsarbeiten an der Plattenunterseite, z. B. Verbund von Arbeitsplatten. Spindelaustritt senkrecht nach oben. Max. Überstand zur Werkstückaußenkante: 100 mm.

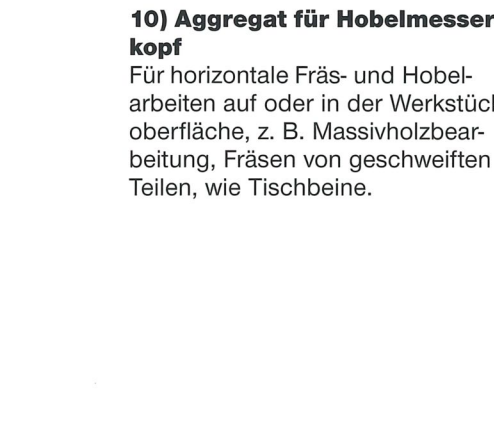
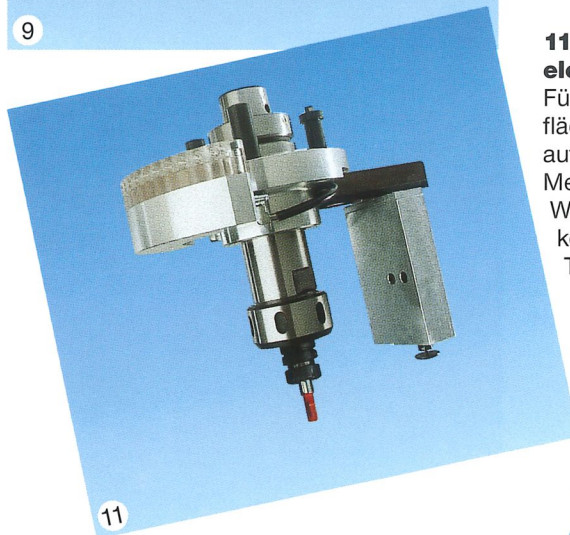
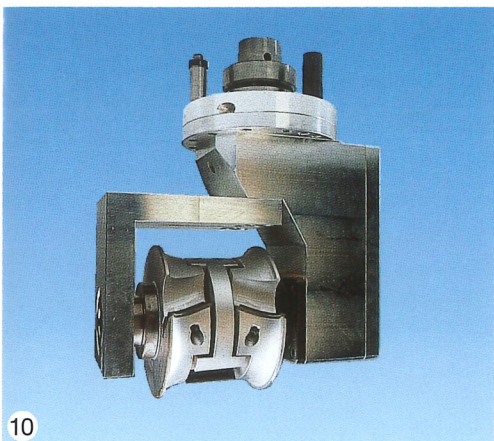
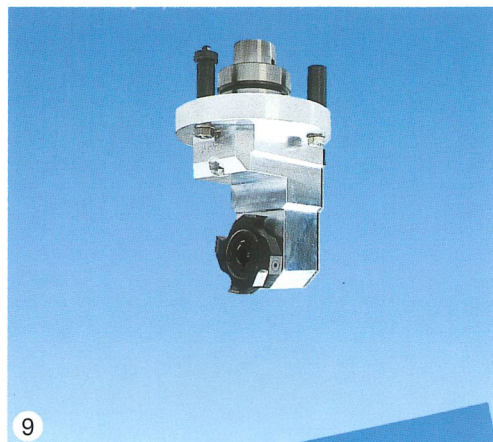
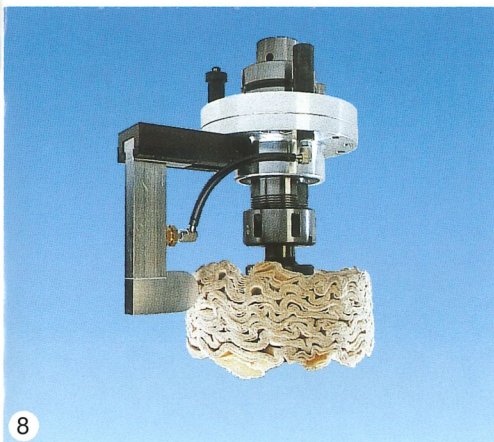


6) Fräsaggregat horizontal, getastet

Frässpindel zum Bündigfräsen angeleimter Querkanten an einem Soft- oder Postformingprofil.

7) Abblasdüse

Zum Reinigen der gefrästen Kanten von Staub und Spänen.



8) Aufnahme für Schleifscheiben

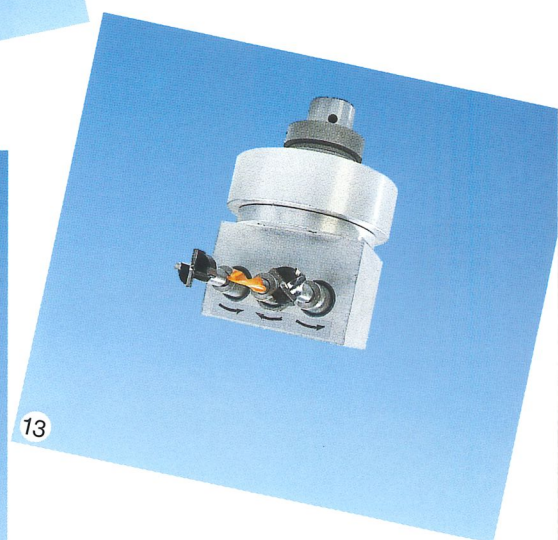
Für Schleifarbeiten vorwiegend an Massivholzkanten oder MDF-Platten. Die Schleifkörper werden über eine DIN-Spannzange aufgenommen und über eine Abblasdüse kontinuierlich mit Druckluft gereinigt.

9) Eckenausklinkaggregat

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

11) Fräsaggregat vertikal, elektronisch getastet

Für Fräsarbeiten in der Plattenoberfläche, an Profilen und Kanten, wobei automatisch über den elektronischen Meßtaster kontinuierlich vertikal die Werkstück- und Aufspanntoleranzen kompensiert werden. Der minimale Tasterdruck ermöglicht ein Bearbeiten auch empfindlichster hochglänzender Oberflächen.



13) Bohrkopf horizontal, 3 Spindeln

Schwenkbar über C-Achse um 360 Grad. Das Bohrraster beträgt 32 mm.

10) Aggregat für Hobelmesserkopf

Für horizontale Fräs- und Hobelarbeiten auf oder in der Werkstückoberfläche, z. B. Massivholzbearbeitung, Fräsen von geschweiften Teilen, wie Tischbeine.

12) Meßtaster

Meßsystem zur Erkennung der Position der Werkstücke auf dem Auflagetisch durch Abtasten einer Referenzbohrung oder der Außenkontur. Die Positionsdaten werden dann automatisch über die im NC-Programm hinterlegte Formel verrechnet.

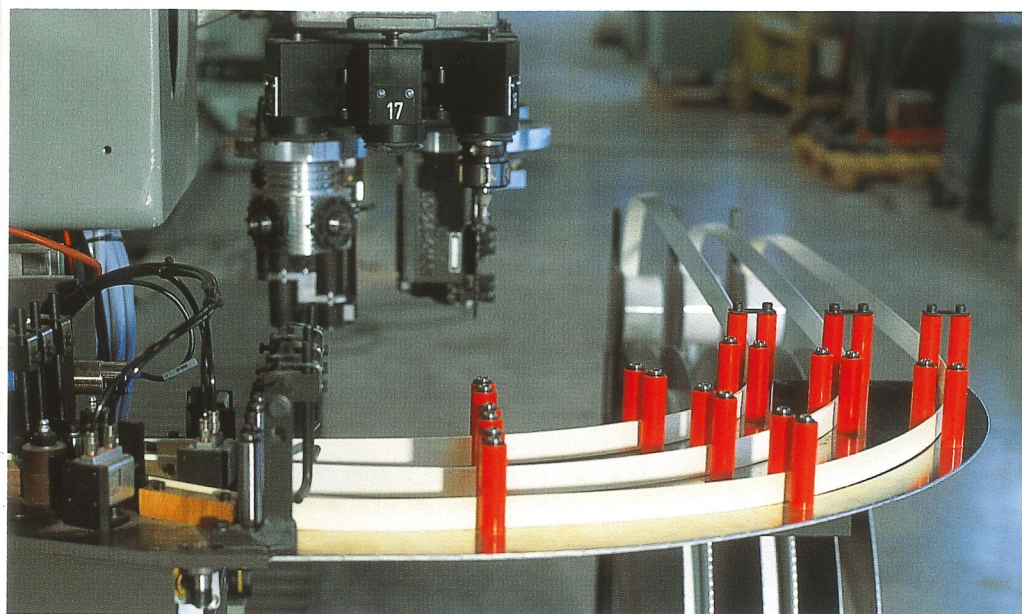
Verleimteil dazu – fertig ist das komplette Bearbeitungszentrum

Die Maschinenkonzeption des GENIUS BAZ 20 und BAZ 30 erlaubt jederzeit die Komplettierung der Oberfräse zum Bearbeitungszentrum. Sie benötigen dafür lediglich das Verleimaggregat, das unabhängig von der Schnittstelle montiert wird.

Direkt verleimen, optimal verleimen

Das Besondere am Homag-Verleimteil ist, daß es mit direktem Leimauftrag arbeitet – und somit wesentlich schneller als mit vorbeschichteten Kanten. Die Kante wird optimal verleimt, weil stets frischer Leim zugeführt wird. Und Sie sind nicht darauf angewiesen, vorbeschichtetes Kantenmaterial auf Lager zu halten.

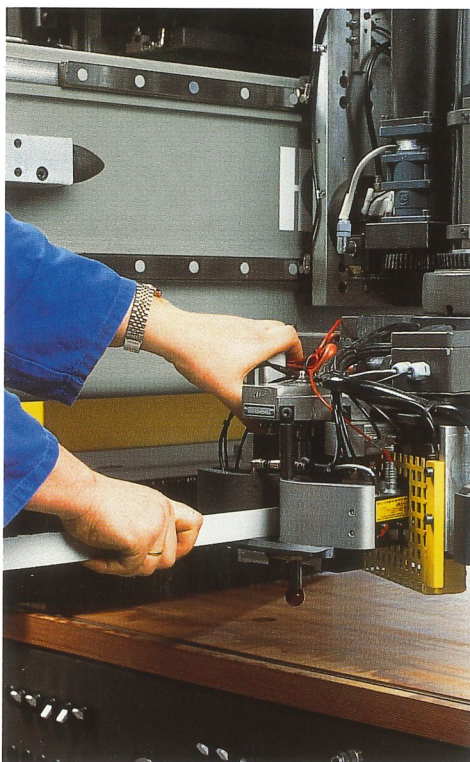




Verleimtechnik, wie sie nur von Homag kommt

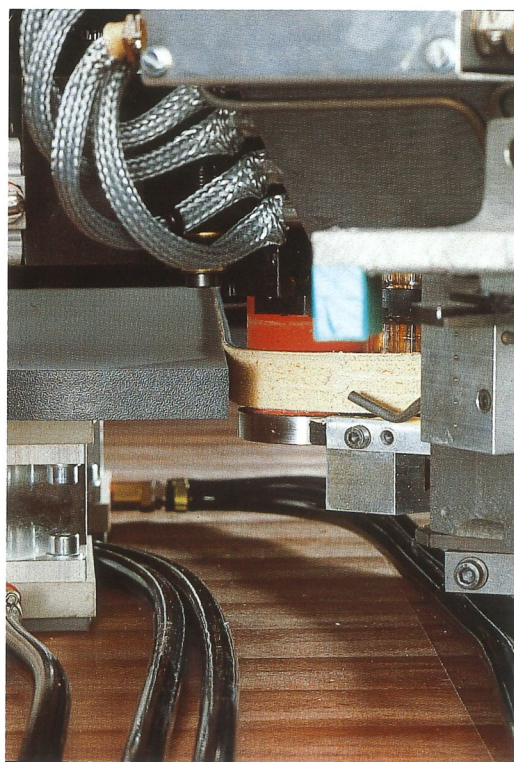
- Quickmelt-Aufschmelzeinheit, die sich schon bei den Hochleistungskantenanleimmaschinen bewährt hat
- direkter Schmelzkleberleimauftrag mit bis zu 20 m/min. Vorschub
- Anpreß- und gesteuerte Nachpreßrolle mit konstantem Anpreßdruck für das Kantenmaterial
- Vorkapstation zum Ablängen der Kante

Zur Verarbeitung eignen sich Furnierkanten bis ca. 2 mm Dicke – und Kunststoffkanten bis 3 mm Dicke, optional sogar bis 4 mm.



Kantenzuführung manuell oder automatisch – Sie haben die Wahl

- manuell (vorabgelängte Kanten werden vom Bediener eingelegt)
- automatischer Kantenwechsler 3fach
- automatischer Kantenwechsler 6fach



Rundum – volle 360 Grad

Der 360-Grad-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.

So ist die Arbeit schnell „vom Tisch“ – die Tischvarianten der Baureihe GENIUS BAZ 20 und BAZ 30

Vier Varianten im Überblick

Die Grundmaschine wird in vier Tischvarianten angeboten:

- geschlossener, glatter Aufspanntisch aus hochfestem Schichtholz
- Konsolenaufspanntisch mit Aluminiumstranggußprofilen und einer verwindungssteifen Stahlkonstruktion
- Tandemtisch, wechselseitig ein- und ausfahrbar
- Durchlauftisch mit Zahnriementransport

Konsolentisch

Der Konsolentisch wird häufig bei großflächigen Teilen bzw. Teilen mit klarer Geometrie eingesetzt. Er ermöglicht ein einfaches und schnelles Verstellen der Auflagen in X- und Y-Richtung. Optional ist eine Späne- und Reststückentsorgung über ein integriertes Späneband möglich. Die Vakuumspanner für die Werkstücke lassen sich, da sie schlauchlos arbeiten, besonders einfach und schnell verstellen. Die verwindungsfreie Konstruktion verträgt auch seitliche Andruckkräfte, wie sie bei schweren Fräsarbeiten oder beim Kantenverleimen auftreten können.



Tandemtisch

Der mit einer hochfesten Schichtholzplatte versehene, zweigeteilte Aufspanntisch erlaubt eine wechselseitige Bearbeitung von Werkstücken. Zum Beschicken oder Abnehmen fährt jeder der Tische aus dem Gefahrenbereich der Maschine. Für besseren Lärmschutz ist diese Maschinenvariante für eine Vollkapselung vorbereitet.



Gut „aufgelegt“ – die Aufspanntechnik

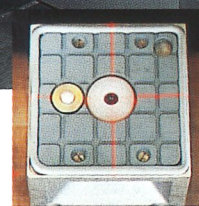
Das Werkstück wird einfach aufgelegt und mittels (im Tisch versenkbaren) Seiten- und Längsanschlägen justiert. Frei positionierbare Vakuumspannelemente halten es sicher fest, während es bearbeitet wird. Auf diese Weise werden sehr kurze Rüstzeiten erzielt.

Positionierung der Spannelemente

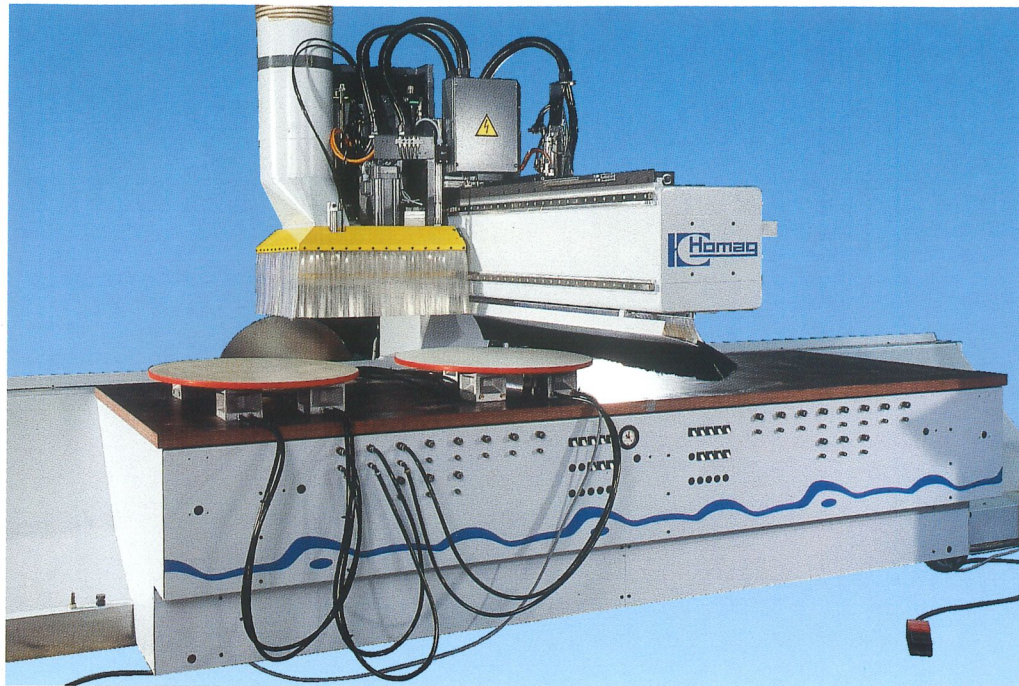
Verschiedene Optionen zum Einrichten der Vakuumsauger stehen zur Verfügung:

- Laser-Fadenkreuz
- Laser-Projektion
- Positionierung über Maßstabausdruck von WoodWOP-Daten (beim Konsolentisch)
- automatische Verstellung über NC-Achsen
- automatische Saugerpositionierung über die Hauptspindel

- automatische Saugerpositionierung über Rüstroboter

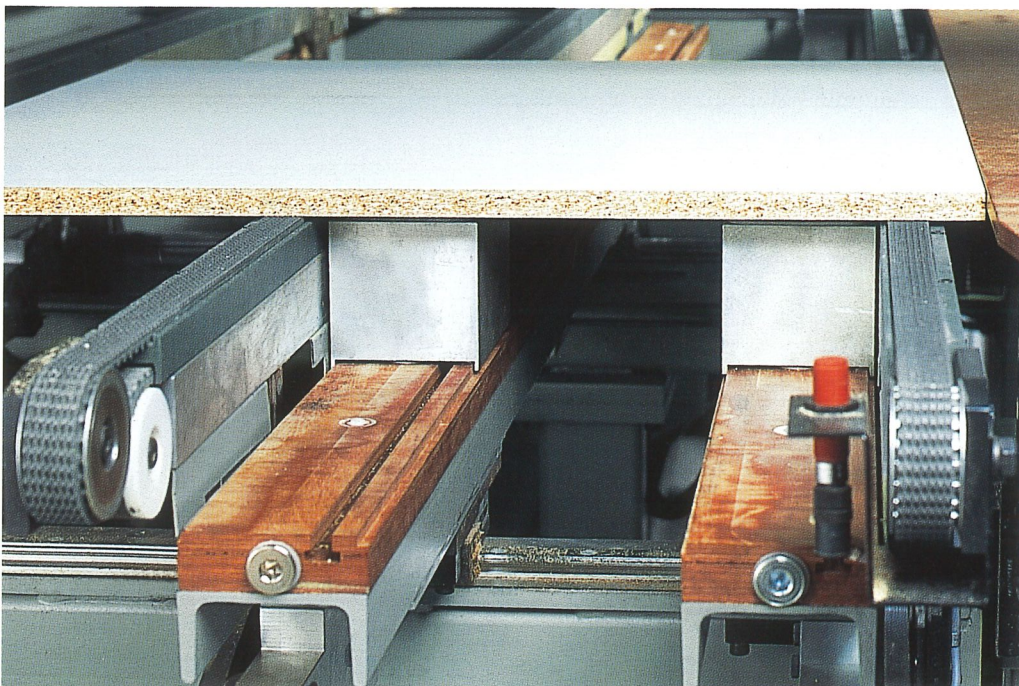


Selbstverständlich können Sie die Spannelemente auch manuell mit Hilfe von einfachen Markierungen positionieren.



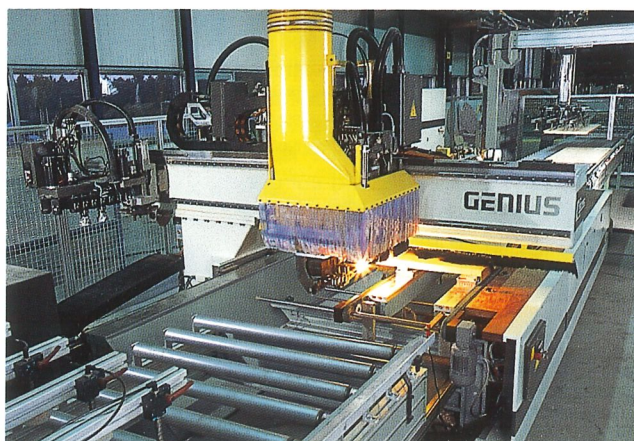
Geschlossener, glatter Tisch

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



Durchlauftisch

Er besteht aus zwei Längstraversen mit manuellen Transportrollenschienen für den seitlichen Ein- und Austransport der Werkstücke. Die erste Traverse ist fest installiert, die zweite läßt sich in Y-Richtung verstellen. Option: automatischer Transport der Werkstücke über Riemenförderer.



Flexible Fertigungszelle

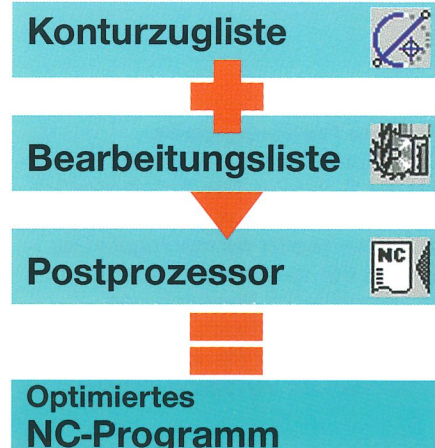
Die rationellste und wirtschaftlichste Art der Fertigung. Das Roh-Werkstück wird der Maschine zugeführt und verläßt diese wieder als montagefertige Einheit. Für die Serienproduktion gibt es automatische Beschick- und Abstapeleinrichtungen. Der Bediener muß nur noch für Einricht- und Kontrollfunktionen zur Verfügung stehen.

Homatic und WoodWOP: Highlights in Hard und Soft

Homatic, die elektronische Steuerung der Homag-Gruppe, wurde speziell für die Holzbearbeitung entwickelt. Ihre offene Struktur erlaubt hochkomplexe Anwendungen bei einfachster Bedienung. Die grafischen Elemente, Online-Hilfen und die sichere Bedienung des Bearbeitungsprogrammes WoodWOP unterstützen Sie aktiv bei der Programmierung.

Die Vorteile der Homatic:

- **Große Speicherkapazität**
durch integrierten Rechner mit Festplatte. So ist die ständige Verfügbarkeit aller NC-Programme auf der Maschinensteuerung gewährleistet.
- **Online-Verbindung**
mit einem AV-Arbeitsplatz – läßt sich über Netzwerk (EtherNet, ARCNet) problemlos realisieren.
- **Optimale Verfügbarkeit**
durch integrierte Diagnose (Maschinenschaubild, Kontaktplan- und Telefondiagnose) zur schnellen Erkennung von Störungsursachen.
- **Barcode**
oder Listensteuerung zum Sichern oder Automatisieren von Fertigungsabläufen.
- **Hohe Betriebssicherheit**
durch Datenübertragung mittels Lichtwellenleitern werden elektromagnetische Störeinflüsse vermieden.
- **Hohe Konturgenauigkeit**
Durch digitale Antriebe mit Sercos-Schnittstelle und optimierter CNC-Software.
- **Schneller Service**
dank Feldbustechnik und reduziertem Verdrahtungsaufwand für dezentrale Ein-/Ausgänge.



Mit WoodWOP programmieren Sie Ihren Erfolg
WoodWOP ist ein praxistaugliches werkstattorientiertes Programmiersystem (WOP), optimiert für die Bearbeitung plattenförmiger Werkstücke der Holz- und Möbelbranche. WoodWOP ist lauffähig unter MS-Windows und auf der Maschinensteuerung. So können Programme in der AV geschrieben und dann an der Maschine mit WoodWOP optimiert werden.

Die Vorteile von WoodWOP:

- **Komfortable Konturzugprogrammierung**
Mit zahlreichen Zeichenfunktionen können Sie sehr schnell und komfortabel die Geometrie Ihrer Werkstücke eingeben.
- **Vollständige Makroprogrammierung**
Für die Bearbeitung stehen Ihnen Makros zur Verfügung. Diese legen Sie einfach an die zuvor gezeichnete Kontur des fertigen Werkstücks an. Optimierte An- und Abfahr routinen werden automatisch eingefügt.

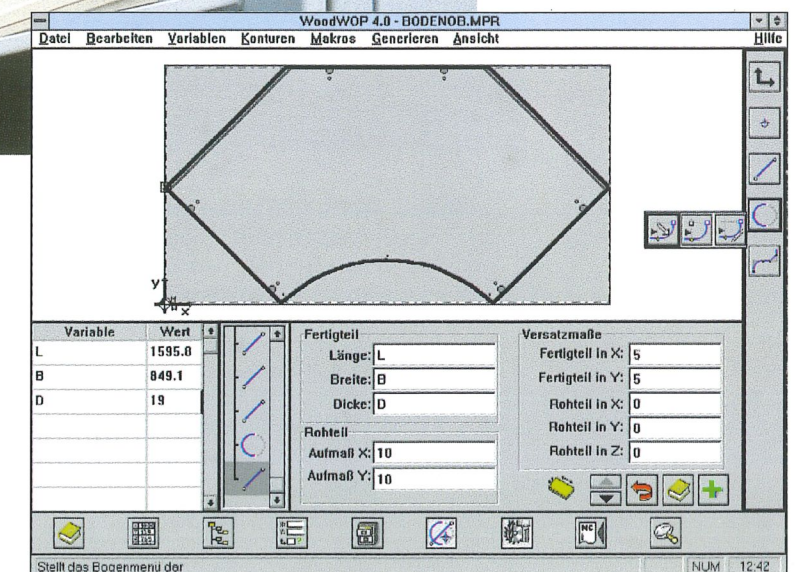
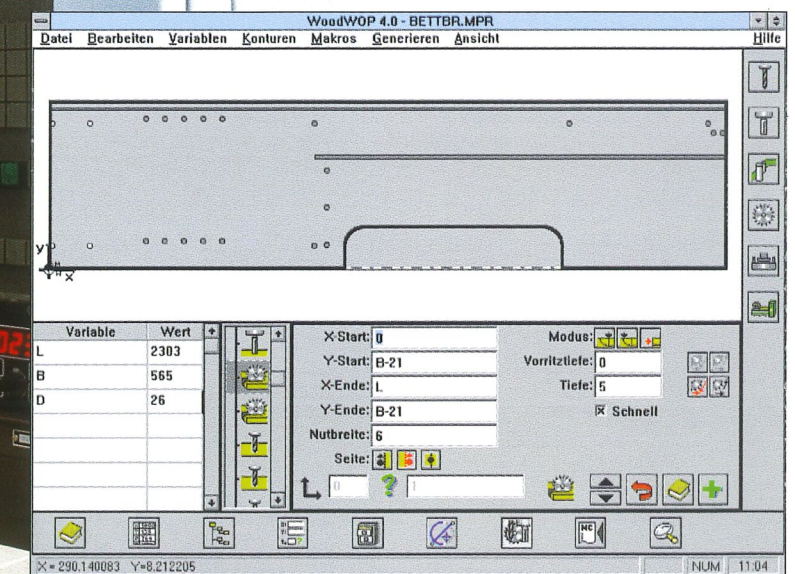


• Saugerpositionierung und -anzeige

Für die Positionierung von Saugern und Auflagen steht Ihnen ebenfalls ein Makro zur Verfügung. Der Bildschirm zeigt grafisch die Sauger mit dem Kollisionsbereich an. Laseranzeigergeräte helfen Ihnen dann bei der raschen Positionierung der Sauger.

• Datenübernahme über Standard-schnittstellen

Die Konvertierungsprogramme für DXF- und FMX-Daten (VDMA-Fertigungsdaten-Format) sowie die Offenlegung des Homag-Dateiformats sorgen für Kompatibilität zu den gängigsten CAD/CAM-Systemen der Holzbearbeitung.

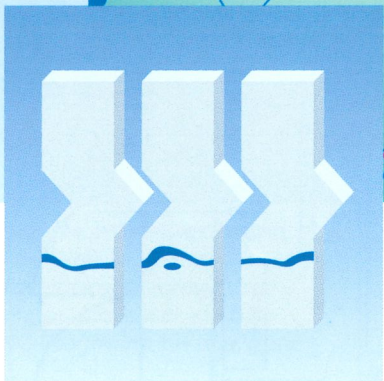


- **Zeitoptimierte NC-Generierung**
Passend zur Werkzeug- und Aggregatbestückung erzeugt der Maschinenpostprozessor ein optimiertes NC-Programm für das Werkstück.
- **Variantenprogrammierung**
Sie können die Koordinaten und Technologieparameter nicht nur über Werte, sondern auch über Variablen und Formeln eingeben. WoodWOP erzeugt sekundenschnell die Variantenprogramme.

Es zahlt sich aus, bei Homag Kunde zu sein



DIN EN ISO 9001



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-Service-Zentrale werden dann mögliche Fehler gesucht, eingegrenzt und oft sogar gleich am Telefon behoben.

Sorgfältige Wartung

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

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.

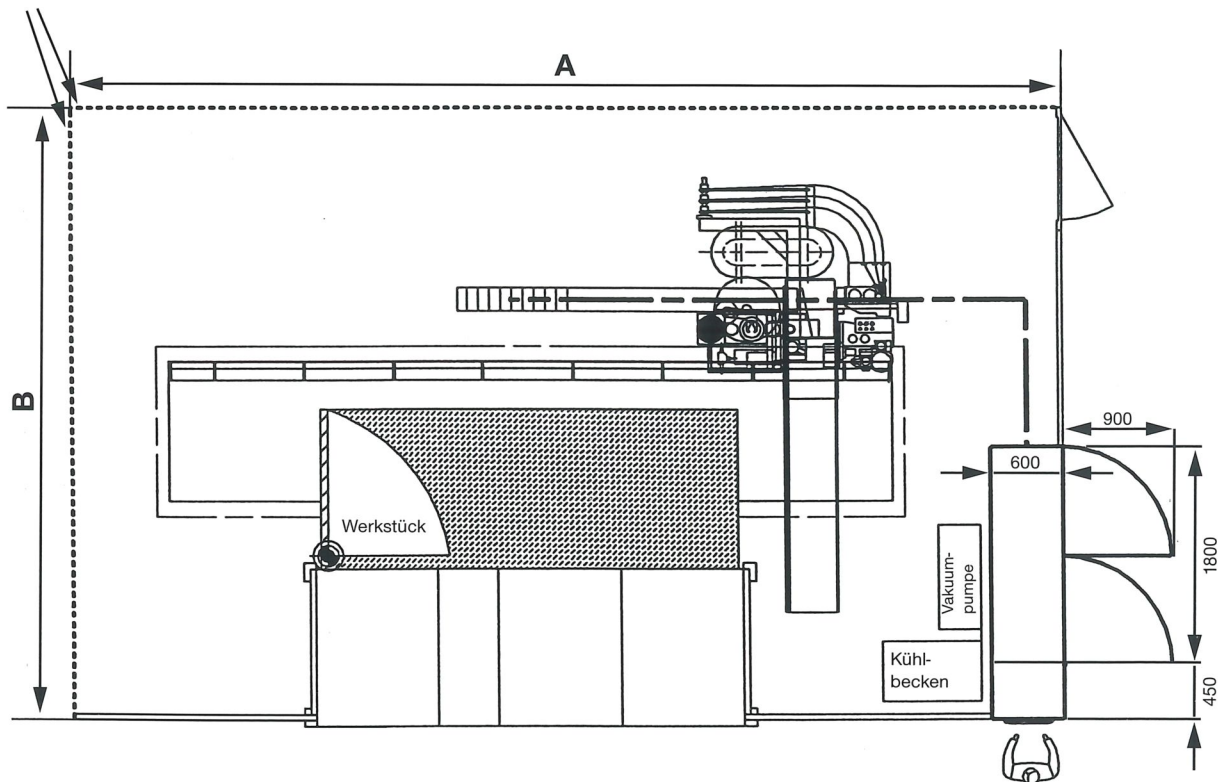
Ausgezeichnete Qualität

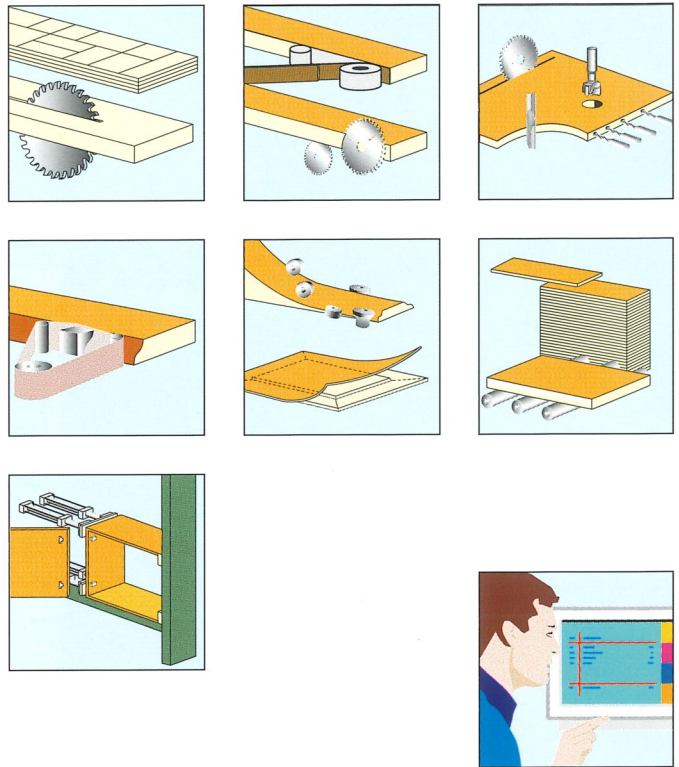
Die Homag-Gruppe ist nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert (TÜV CERT). Daß die Maschinen der CE-Norm entsprechen, ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Sie haben damit die Sicherheit gleichbleibender Qualität.

Technische Daten

Type	BAZ 30 30/12	BAZ 30 50/12	BAZ 20 30/14	BAZ 20 30/16	BAZ 20 50/14	BAZ 20 50/16	BAZ 20 60/14 *	BAZ 20 70/16 **
A=Länge [mm]	8 000	10 000	8 000	8 000	10 000	10 000	11 100	12 000
B=Breite [mm]	5 000	5 000	5 400	5 500	5 400	5 500	5 400	5 500
Absaugleistung für Hauptspindel	7 850 m ³ /h							
Preßluftverbrauch	ca. 300 nl/min.							
Elektroanschlußwert	ca. 40kW							
Absaugeverbindung	1 x Ø315 mm							
	* Nur Konsolentisch ** Nur glatter Tisch							

Abschrankung Rück- und Seitenwand Optional





Ihr Vertriebspartner



Homag Maschinenbau AG
D-72296 Schopfloch
 Telefon (0 74 43) 13 - 0
 Telefax (0 74 43) 1 33 00
 Telex 7 64 205 homa d