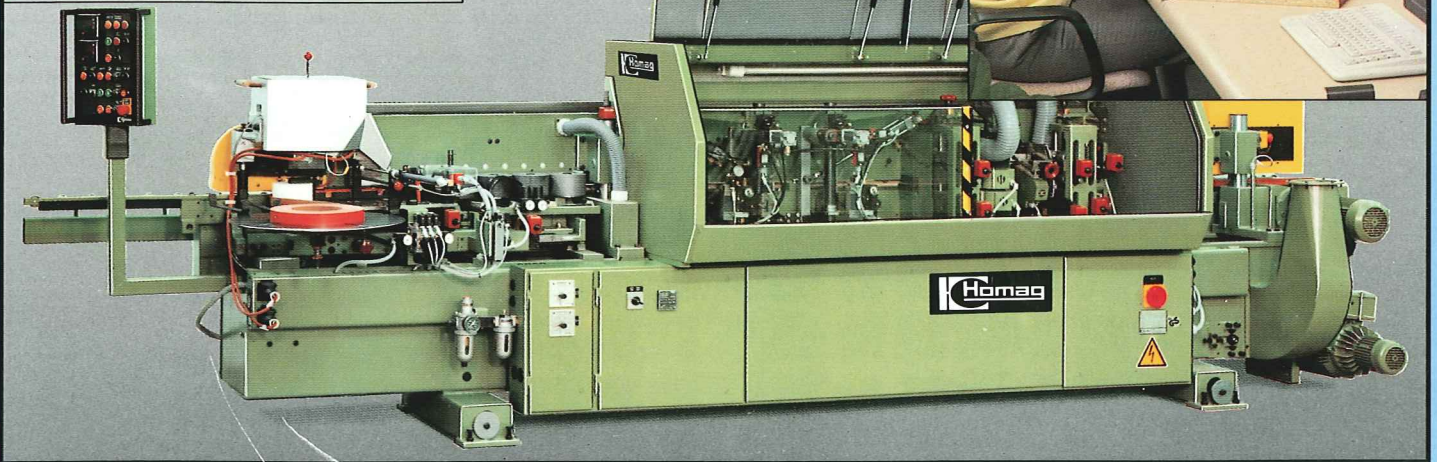
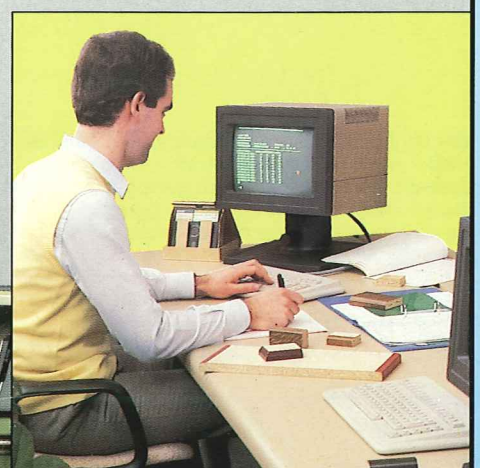
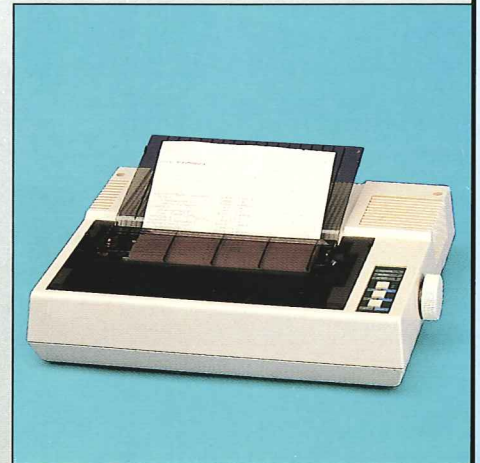
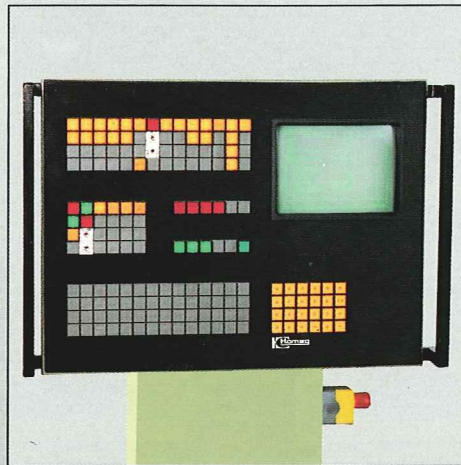
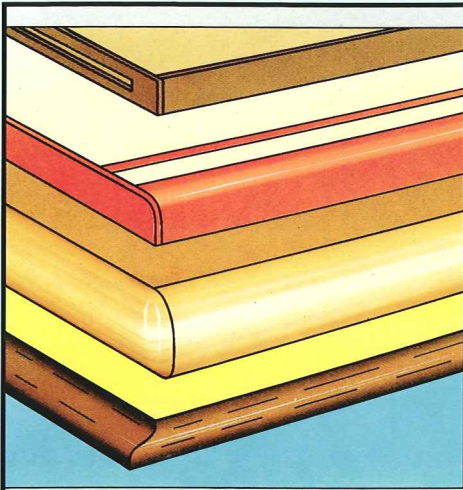


Homag zeigt Profil:

Homatic Bedienerleitsystem BDL

**Der neue, sichere Weg zu minimalen Umrüstzeiten.
Mit Homatic Elektronischer Steuerung.**



Gezielt umrüsten: Rascher, bequemer und sicherer. Mit dem Homatic Bedienerleitsystem BDL.

Die Chance für viele Betriebe, erheblich wirtschaftlicher zu produzieren.

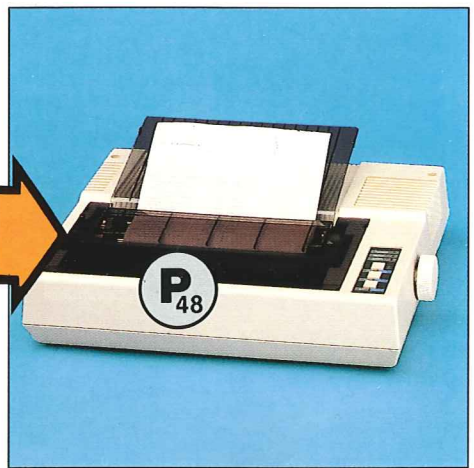
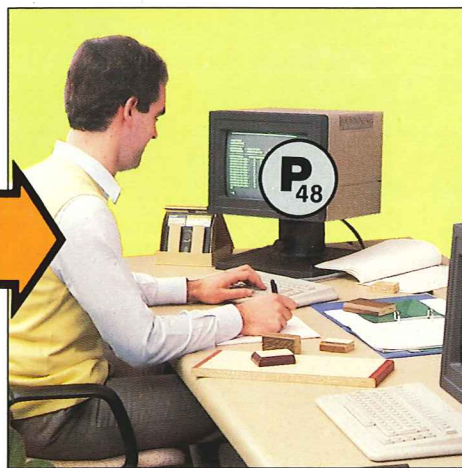
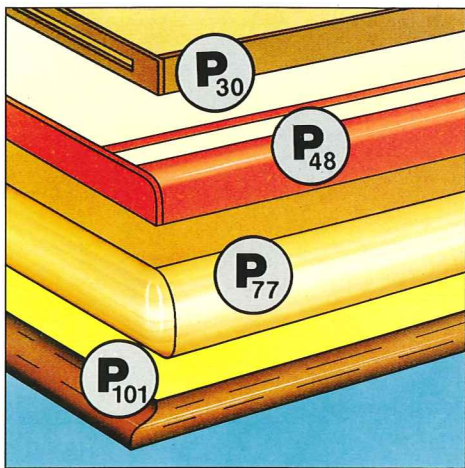
Mehr und mehr sieht sich die Möbelindustrie heute mit dem Problem konfrontiert, immer zahlreichere Werkstück-Varianten in immer geringeren Losgrößen fertigen zu müssen. Das heißt in der Regel: Häufigeres Umrüsten mit teuren, kaum noch vertretbaren Maschinen-Stillstandszeiten.

Und dann das Einstellen und Umrüsten selbst: Für jedes Werkstück-Programm muß der Bediener bisher eine ganze Liste von Einstellwerten überprüfen, auch wenn nur einige davon tatsächlich zu ändern sind.

Hier bringt das Homatic Bedienerleitsystem BDL an allen Anlagen ohne automatische Stellglieder rasch und wirksam Abhilfe.

Es dient zum Speichern der Maschineneinstellungen auf MS-DOS-Rechnern ohne Maschinenschnittstelle. Beim Aufruf eines Programms werden die einzustellenden Änderungen über einen Drucker ausgegeben.

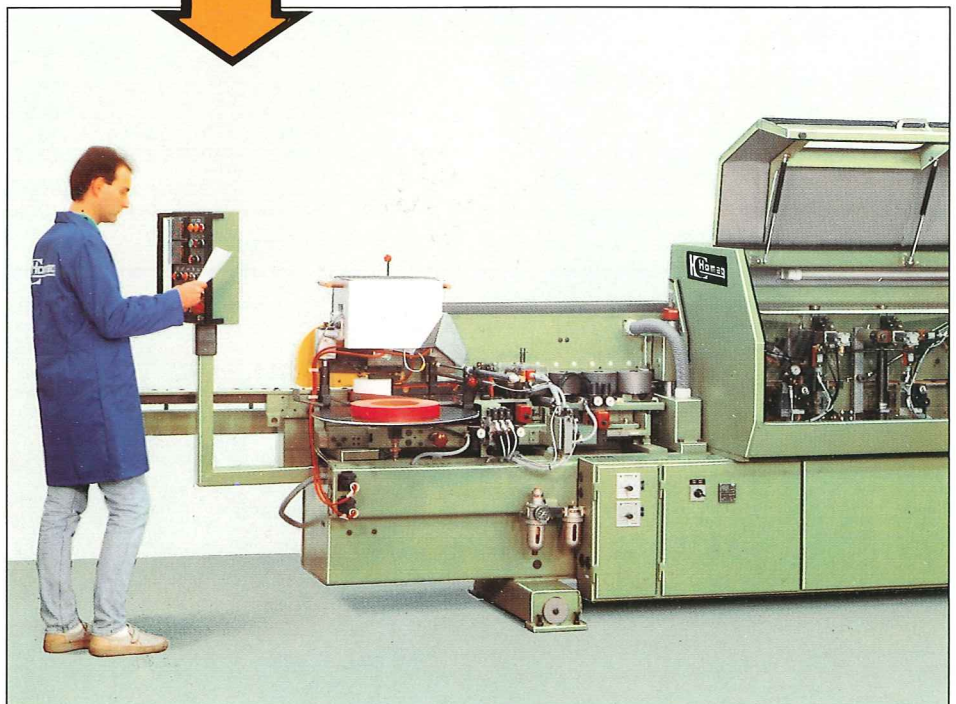
Das System kann auf allen Homag-Bearbeitungsmaschinen (auch ältere, nicht automatisierte) sowie Fremdmaschinen eingesetzt werden.



Minutenschnell kann der Maschinenbediener – oder auch eine Aushilfskraft – mit dem Homatic Bedienerleitsystem ganz gezielt umrüsten, denn er sieht sämtliche benötigten Einstellwerte (und nur diese) exakt schwarz auf weiß vor sich!

So einfach funktioniert das Homatic Bedienerleitsystem BDL:

1. Alle Maschinen-Einstellwerte der zu fertigenden Werkstücke werden über eine Tastatur am Bildschirm eingegeben, auf Diskette gespeichert und „abgelegt“.
2. Soll ein bestimmtes Werkstück (z. B. Profil 48 in der Abbildung) produziert werden, läßt der Bediener die Einstellwerte dieses Werkstücks vom Rechner mit den im Speicher abgelegten Werten des vorhergehenden Programms vergleichen. Zeigt sich dabei, daß einige neue Einstellungen erforderlich werden, gibt der Rechner dieses sofort über den Drucker aus.
3. Auf dem Daten-Ausdruck erkennt der Bediener sofort seine (nun wesentlich reduzierte) Aufgabe. Mit diesem Ausdruck in der Hand kann er die tatsächlich zu ändernden Einstellungen gezielt und zügig vornehmen.



Die Steigerungsformel für rationelles Umrüsten heißt „B+A“!

Homatic Bedienerleitsystem BDL + Automatische Stellglieder-Steuerung.

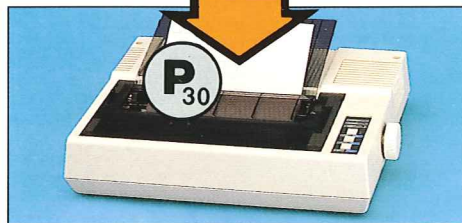
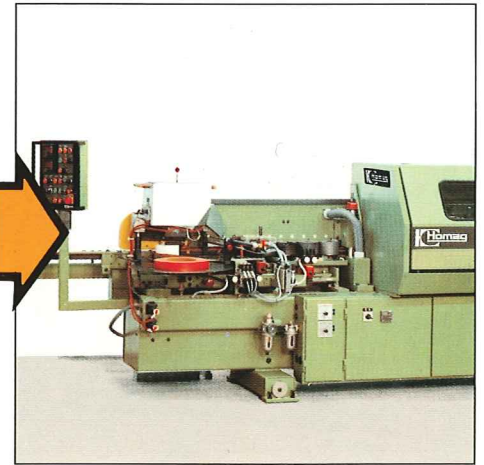
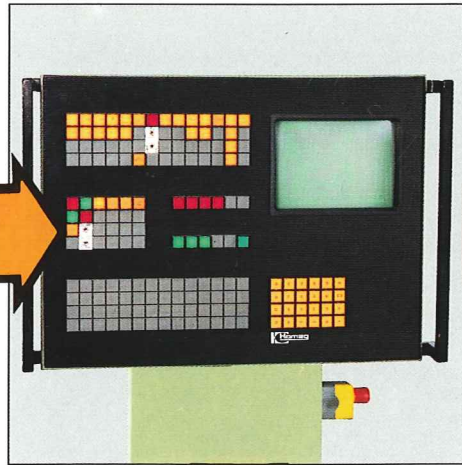
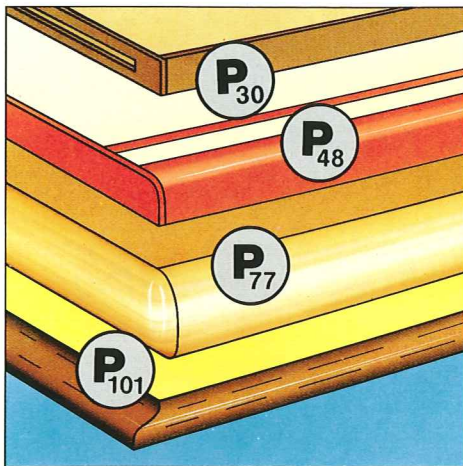
Für alle Kantenbearbeitungsbetriebe mit sehr variantenreicher Fertigung bietet das Homatic Bedienerleitsystem jetzt eine nahezu perfekte Möglichkeit zu kombiniertem Umrüsten.

Bedingt das Produktionsprogramm nur seltener – z. B. einmal pro Woche – vorzunehmende Verstellungen, bringt das Homatic Bedienerleitsystem beachtliche Vorteile beim Umrüstvorgang.

Wie auf der linken Seite beschrieben, können die dafür notwendigen Einstellwerte anhand des Daten-Ausdrucks gezielt manuell verändert werden.

Erfordert dagegen eine bestimmte Produktion häufige Verstellungen an der Maschine – z. B. Breite, Vorschubgeschwindigkeit, Fase- oder Geradekappen – sollten diese Funktionen und Aggregate mit automatischen Stellgliedern ausgerüstet sein.

Damit bewirkt diese neue Kombination – Homatic Bedienerleitsystem und automatische Stellglieder – bei sehr günstigen Investitionskosten den bestmöglichen Rationalisierungseffekt: Enormen Zeitgewinn beim Umrüsten an der Maschine!



Das Homatic Bedienerleitsystem BDL bringt Vorteile für jede Betriebsgröße!

Durch die Kombination des Bedienerleitsystems mit einem individuellen Homatic Eingabe-System lassen sich alle Anforderungen der Umrüstpraxis wirtschaftlich erfüllen:

4 Homatic Eingabe-Systeme stehen zur Wahl:

- Homatic Standard-Eingabe
- Homatic Picoflex mit 9"-Monitor
- Homatic Microflex mit 12"-Monitor
- Homatic Proteus mit 12"-Monitor

Details erläutert die Prospekt-Rückseite.



5 Homatic Systeme: 5 x Komfort nach Maß.

Für jeden Betrieb die wirtschaftlichste Lösung.

Stufe 1:

Software BDL-Bedienerleitsystem

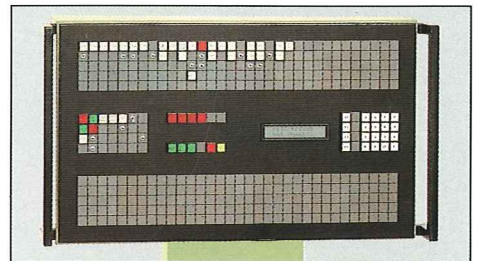
Dient zum Speichern der Maschineneinstellungen auf MS-DOS-Rechnern **ohne** Maschinenschnittstelle. Beim Aufruf eines Programms werden die einzustellenden Änderungen über einen Drucker ausgegeben. Das System kann auf allen Homag-Bearbeitungsmaschinen (auch ältere, nicht automatisierte) sowie Fremdmaschinen eingesetzt werden.



Stufe 2:

Homatic Standard-Eingabe Einfach und sehr preisgünstig.

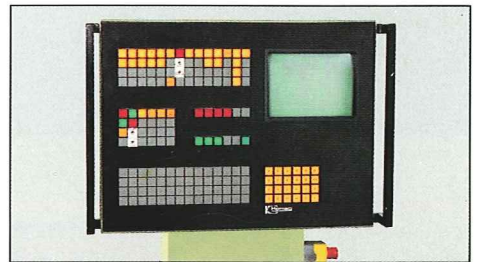
Für einfache Bearbeitungsmaschinen mit Streckensteuerung oder Breitenverstellung. Mit zweizeiliger LCD-Anzeige und 8 Funktionstasten zum Speichern von beliebig oft benötigten Adressen.



Stufe 3:

Homatic Picoflex Das preisgünstige Eingabe-System mit 9"-Monitor.

Zur Programmsteuerung und -verwaltung für 1 Maschine, z. B. automatisierte Doppelendprofiler, einseitige Kantenanleimmaschinen u. a. Speicherkapazität (je nach Umfang der zu speichernden Werte) für 20-120 Arbeitsprogrammen.



Stufe 4:

Homatic Microflex Die „mittlere“ Systemlösung mit 12"-Monitor.

Zur Programmsteuerung und -verwaltung für 1 Maschine, z. B. komplexe einseitige Bearbeitungsmaschinen mit hoher Automatisierungsstufe. Mit praktisch unbegrenzter Speicherkapazität auf Disketten (je Diskette ca. 700 Arbeitsprogramme) oder Festplattenspeicher als Option.



Stufe 5:

Homatic Proteus Das sehr variable hochleistungsfähige Komplett-System mit 12"-Monitor.

Zur Steuerung und Verwaltung von Arbeitsprogrammen für bis zu 4 Maschinen – oder auch zur Programmsteuerung einer kompletten Fertigungsstraße. Mit modernstem 32-bit-Multitasking-Rechner-system, das den gleichzeitigen Ablauf aller Programme (z. B. Produktion, Programmierung, Betriebsdatenerfassung u. a.) ermöglicht. Als System-Baustein für CIM (Computer Integrated Manufacturing) einsetzbar.

Vertriebs- und Service-Niederlassungen:

Homag Service-Station, D-4836 Herzebrock 1,
Tel. (0 52 45) 33 07, Tx. 9 33 691

Homag France, F-67383 Lingolsheim, Tél. 88 77 19 73, Tx. 8 90 263

Homag Italia, I-20052 Monza, Tel. (039) 32 12 81, Tx. 333 303 I, Fax (039) 32 50 49

Homag Austria, A-5301 Eugendorf 218, Tel. 0 62 12/8 73 20,

Tx. 633 762, Fax 0 62 12/8 73 22

Homag Singapore, Singapore 2158, Tel. 4 697 681/2,

Tx. rs 50938, Fax 4672130