

Mehr Aggregate. Effizientere Produktion.

HE HOMAG

Unsere Kantenanleimmaschinen

EDGETEQ S-500 | S-500 profilLine
LOOPTEQ Rückführungen

YOUR SOLUTION





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.

Speziell darauf zielt die innovative Generation der HOMAG Kantenanleimmaschinen EDGETEQ S-500 ab: Sie bietet mehr Ausstattung und damit eine noch höhere Flexibilität.

YOUR SOLUTION

[MEHR AUF HOMAG.COM](https://www.homag.com)



INHALT

- 04 Highlights
- 06 Werkstoffarten | Kantenparameter | Rückführungen
- 08 EDGETEQ S-500 | Technische Daten
- 12 Aggregatetechnik
- 38 2-Profil-Technik | 3-Profil-Technik
- 40 powerTouch2
- 42 Software
- 43 tapio
- 44 LOOPTEQ Rückführungen
- 52 Fertigungslinien
- 54 HOMAG LIFE CYCLE SERVICE

Die Vorteile der EDGETEQ S-500

- **Mehr Flexibilität durch das erweiterte Aggregate-Angebot**

Das Mehrstufen Fräsaggregat MS40, das Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim und die Profilizh Klinge MN11 für zwei Profile sind jetzt auf der EDGETEQ S-500 einsetzbar und bieten noch mehr Möglichkeiten für individuelle Anforderungen.

- **Einfache Verarbeitung von PUR**

PUR, EVA und airTec lassen sich auf Wunsch mit einer Maschine verarbeiten.

- **Höhere Verfügbarkeit und kürzere Rüstzeit der Maschine**

Bei den Verleimaggregaten AG12 und AG12 Basic kann die Auftragseinheit für Schmelzkleber einfach in der Maschine entleert werden.

- **Weniger Reinigung und mehr Sicherheit**

Pneumatische Dosierschieber an der Auftragseinheit für Schmelzkleber schließen automatisch, vermeiden Verschmutzung und sparen Reinigungsaufwand z. B. bei Stromausfall.

- **Steigerung der Kosteneffizienz**

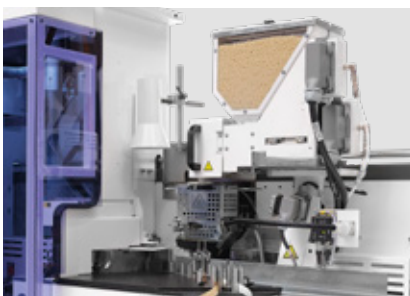
Die Aggregate-Kombinationen lassen sich optimal auf Ihren Bedarf anpassen – wie 2-Profil-Technik oder 3-Profil-Technik.

- **Ausbaufähigkeit**

Durch das Bohrungs raster sind die Maschinen einfacher erweiterbar und bieten noch mehr Investitionssicherheit.

- **EDGETEQ S-500 profiLine**

Die profiLine-Maschinen bieten noch mehr Konfigurationsmöglichkeiten und eine enorme Flexibilität.



Verleimaggregate – sicherer Schmelzkleberauftrag

HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen geeignet. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebetemperatur. Standard ist eine EVA-Aufschmelzeinheit



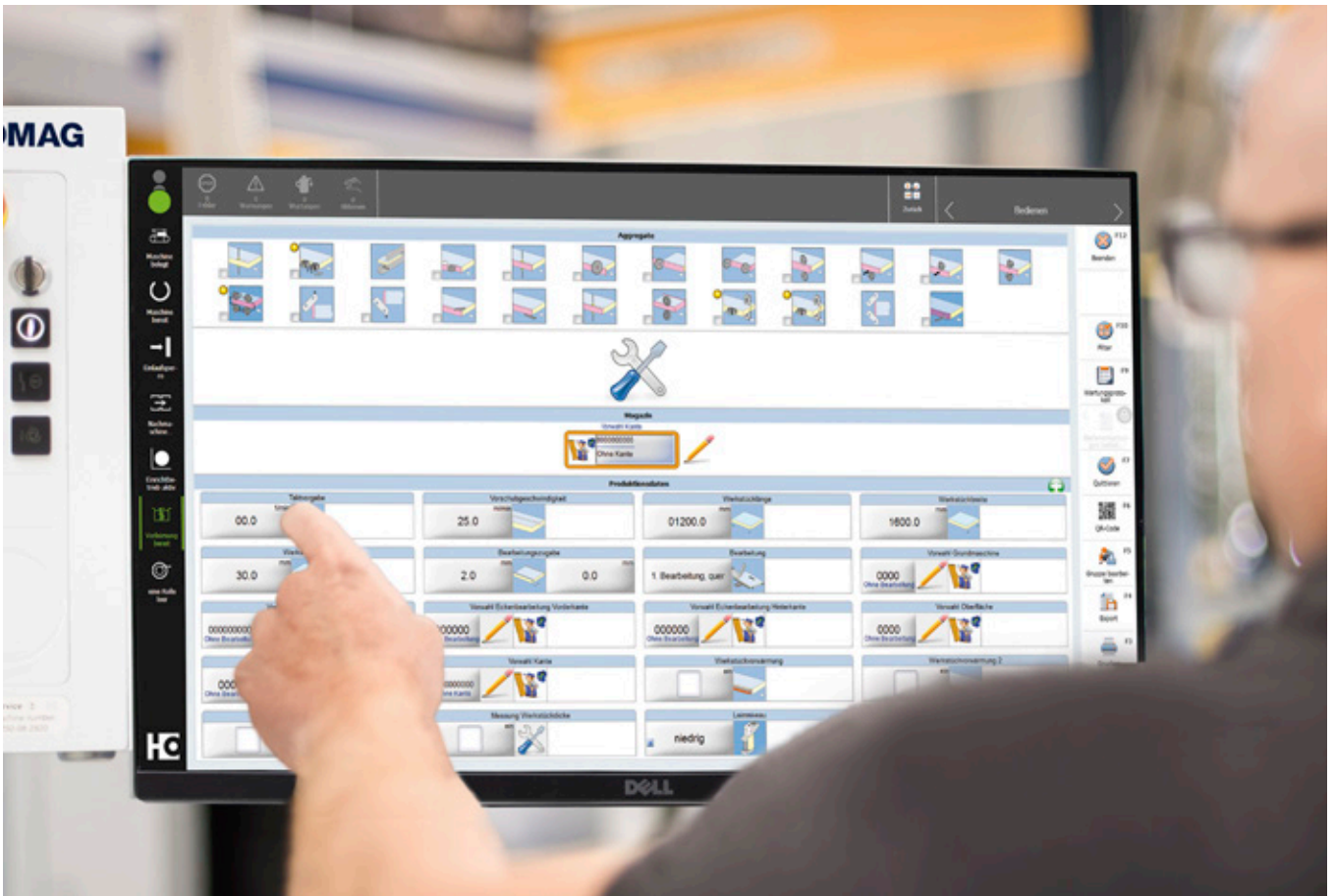
Kantenverleimung mit PUR

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

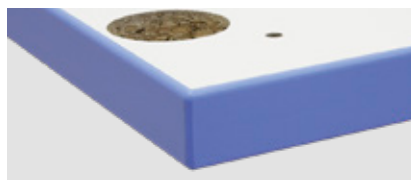
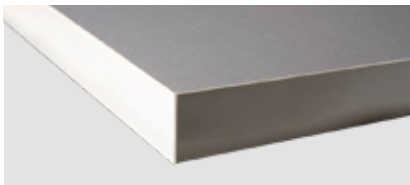
Die Späne werden bereits im Innenraum abgesaugt und der Absaughaube gezielt zugeführt. Durch geringeren Verschleiß und geringere Servicekosten erhöht sich die Wirtschaftlichkeit und Standzeit. Die reduzierte Absauggeschwindigkeit senkt den Energieverbrauch und die Kosten.



Werkstoffarten | Kantenparameter

Große Flexibilität wird erzielt durch die Bearbeitung sämtlicher Kantenmaterialien: 0,3 mm Melamin, bis 3 mm ABS, PP, PVC und Holz als Rollenware. Massivleisten und Furnierstreifen werden bis 12 mm einzeln zugeführt oder bis 20 mm aus dem Paket. Darüber hinaus können Furnierstreifen auch bis 1 mm aus dem Paket zugeführt werden.

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 und Quernuten.

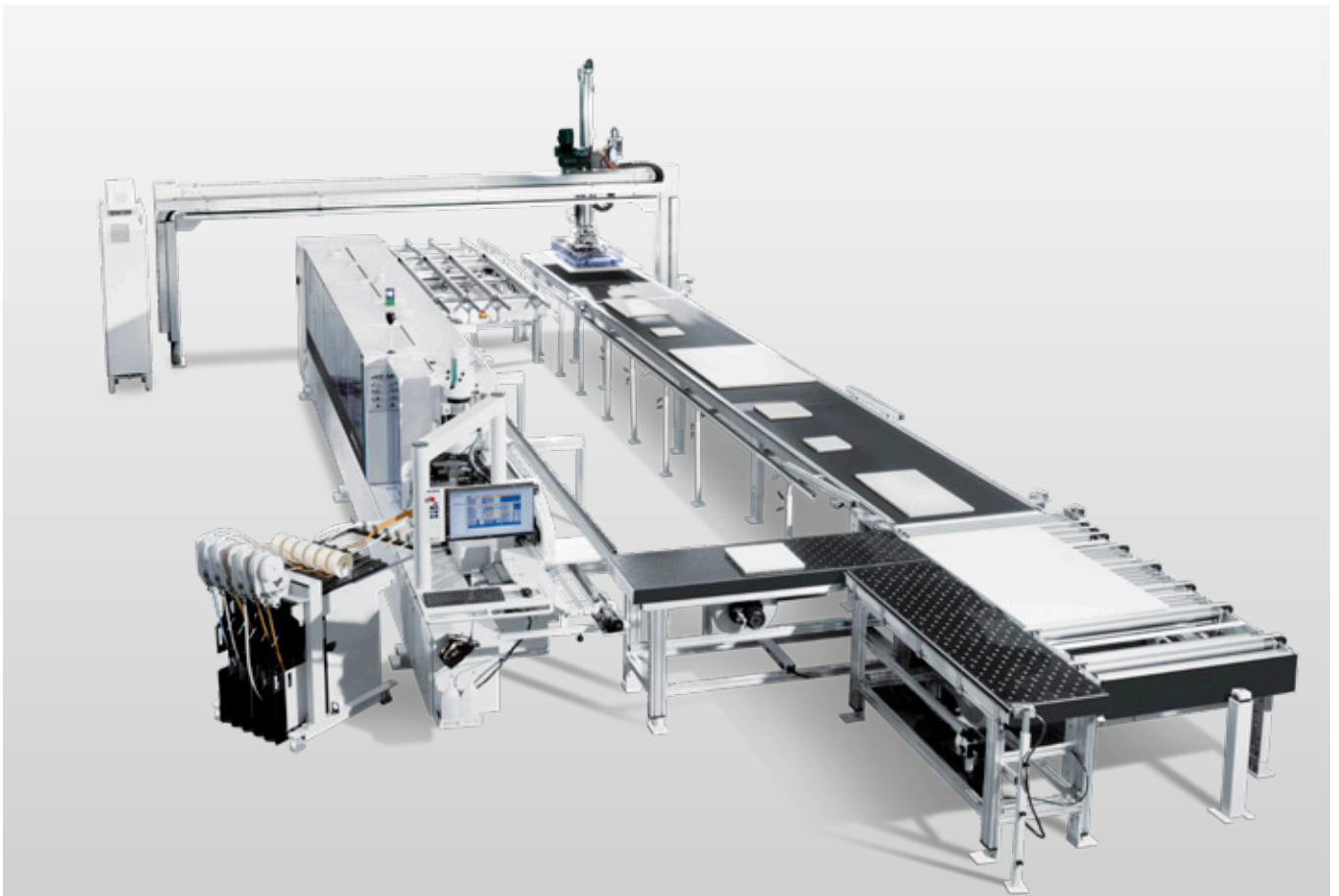


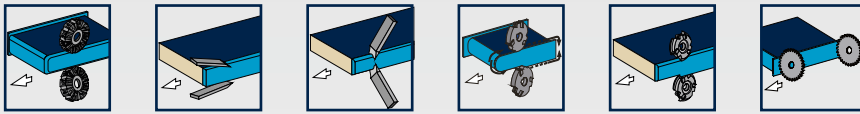
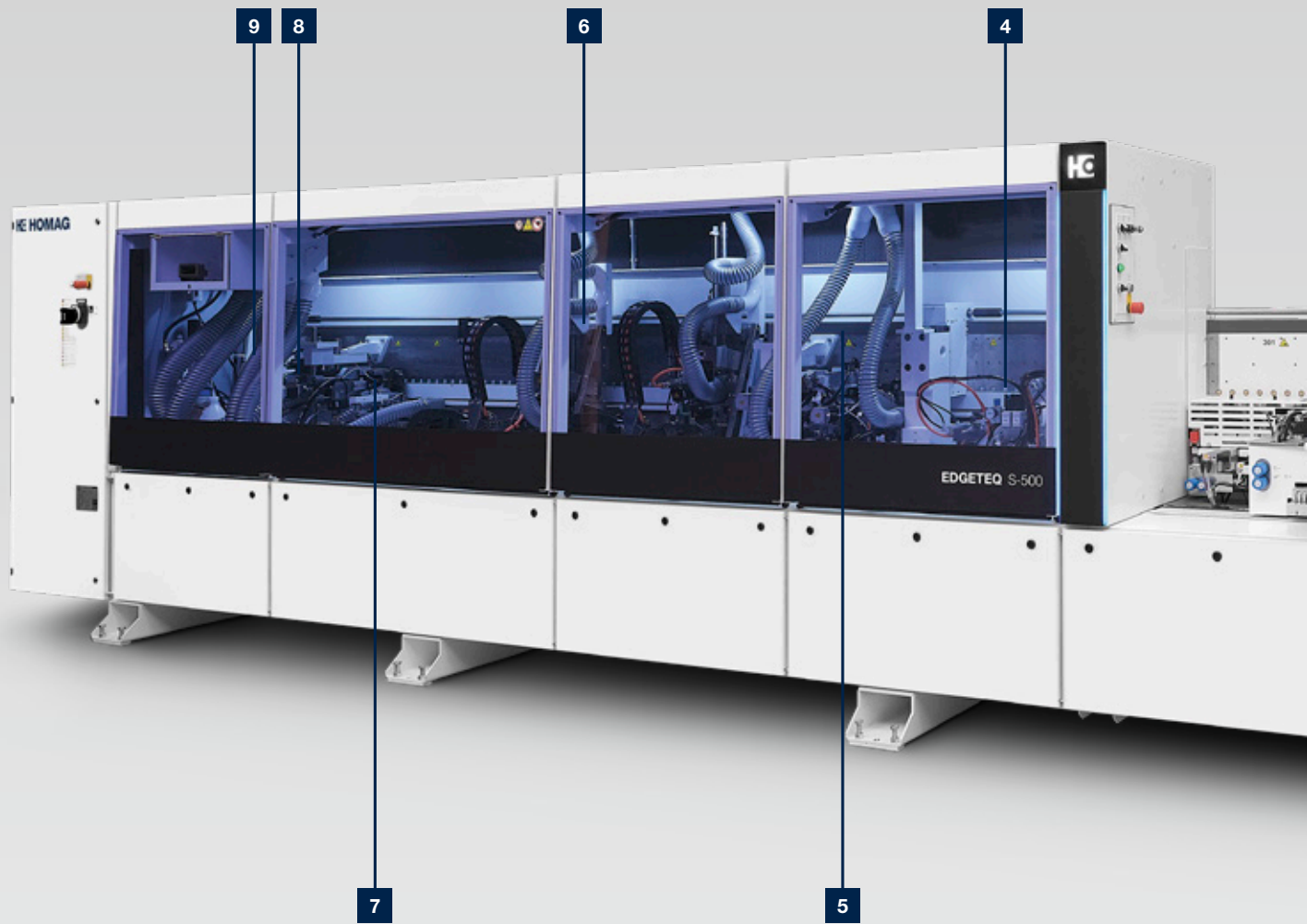
		a	b	c	d	e
	MASSIV (mm)			0,4 – 12,0 (0,4 – 20,0 Option)		
	ROLLEN (mm)		bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105	8 – 60/ 12 – 60	65	max. 25
	STREIFEN (mm)				0,4 – 1,0	



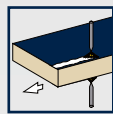
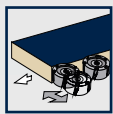
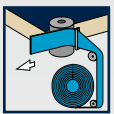
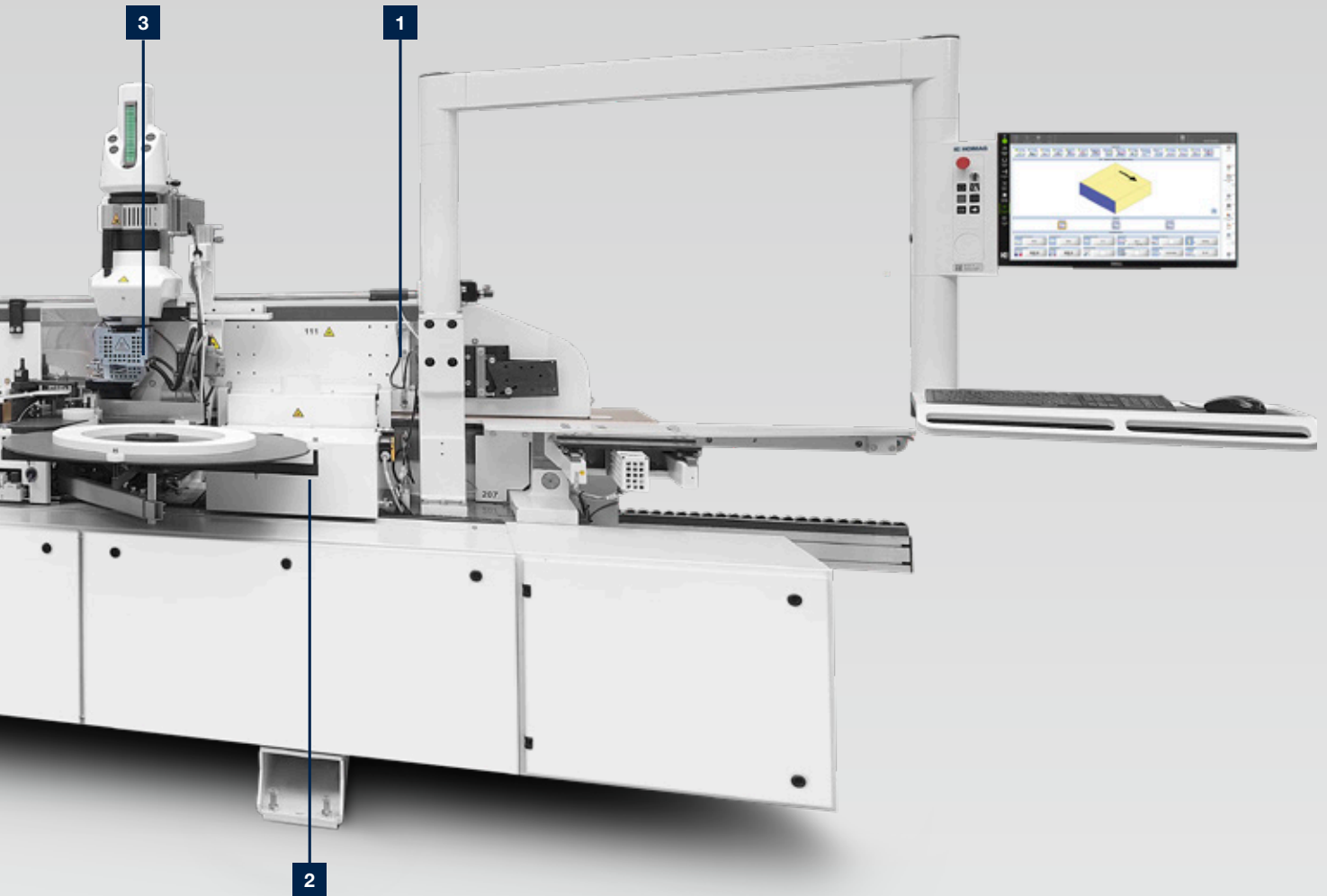
LOOPTEQ Rückführungen für höhere Produktivität

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





EDGETEQ S-500



1 Trennmittelsprühaggregat

4 Kappaggregat

7 Profilziehklinge

2 Fügefräsaggregat

5 Mehrstufen Fräsaggregat MS40

8 Leimfugenziehklinge

3 Verleimaggregat AG12 Basic

6 Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim

9 Schwabbelaggregat

Maschinenkonfigurationen |

Fügen – Verleimen – Nachbearbeitung

- **FÜGEN.** Für die präzise Fügebearbeitung stehen unterschiedliche Einstellmöglichkeiten und Fügwerkzeuge zur Verfügung.
- **VERLEIMEN.** Die bestmögliche Leimfugenqualität hinsichtlich Preis-/Leistungsverhältnis wird durch den zielgerichteten Einsatz der drei Verfahren EVA-Verleimen, PUR-Verleimen oder airTec erzielt.
- **NACHBEARBEITUNG.** Ob nur 1 Profil zum Einsatz kommen soll, oder der Wechsel zwischen 2 oder 3 Profilen gefordert ist – für alle Fälle gibt es die passende Lösung, überwiegend von HOMAG patentiert.





MASCHINENABMESSUNGEN

Gesamtlänge (mm)	nach Ausstattung
Vorschub regelbar (m/min)	16 – 20, 25, 28, 30

ARBEITSMASSE

Werkstückbreite (mm)*	
bei Werkstückdicke 8-22 mm	60
Werkstückdicke (mm)	8 – 60 / 12 – 60
Kantendicke Rollen (mm)	0,3 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	0,4 – 12 (20)

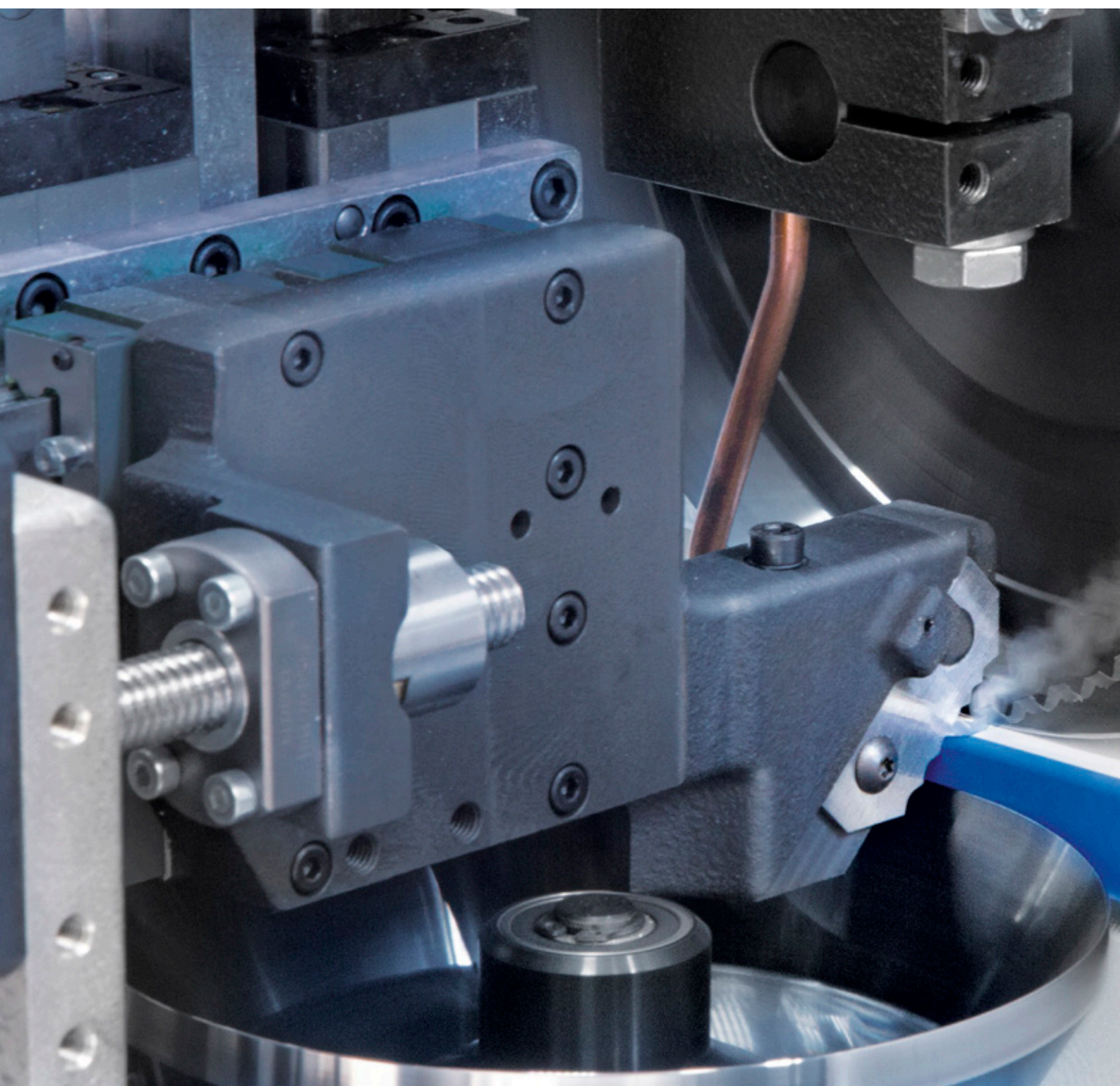
* Werkstückdicken abhängig



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. Sie profitieren von hoher Präzision und moderner Technik und sind in der Lage, flexibel und effizient zu produzieren.





DAS BIETET IHNEN HOMAG

- Perfekte Fräsqualität durch vibrationsfreien Rundlauf plus hohe Werkzeugstandzeit aufgrund der HSK-Schnittstellen bei den Nachbearbeitungsaggregaten
- Minimale Rüstzeit durch 3-Profil-Technik beim viermotorigen Formfräsaggregat FF32 und automatische Verstellung der Leimfugenziehklinge
- Optimale Bearbeitung von z.B. Hochglanzoberflächen oder Leichtbauplatten durch servo-gesteuerten Bewegungsablauf beim Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim



Einlaufsperr

Für einen minimalen Werkstückabstand und eine sichere Bedienung. Pneumatisch gesteuert.

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.



Luftkissentisch

Zum sicheren Beschicken der Maschine.



Einzugsvorrichtung

Zum sicheren Einführen der Werkstücke.



Automatische Verstellung Einlauflineal

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



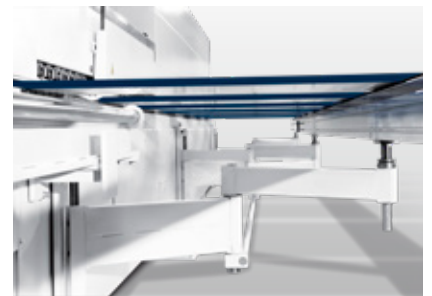
Schiebeschlitten

Robuste Linearführung zum rechtwinkligen Einführen der Werkstücke.



Werkstückauflage Basic

Die Werkstückauflage kann bis 1000 mm auf den Profilschienen verschoben werden.



Werkstückauflage in Scherenausführung

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

Werkstückzuführsysteme für EDGETEQ S-500 profiLine

HOMAG-Werkstückzuführsysteme führen Ihre Werkstücke automatisch und präzise der Kantenbearbeitungsmaschine zu. Sie schaffen so die Basis für eine hohe

Bearbeitungsqualität und einen effizienten Bearbeitungsprozess.



Werkstückzuführsystem WZ10

Wenn Ihre Werkstücke bereits parallel und winkelgenau auf Rohfixmaß zugeschnitten sind, empfehlen wir die Werkstückzuführung WZ10. Diese ist speziell für den Transport bereits vorformatierter Werkstücke zur flexiblen Fertigung ausgelegt.



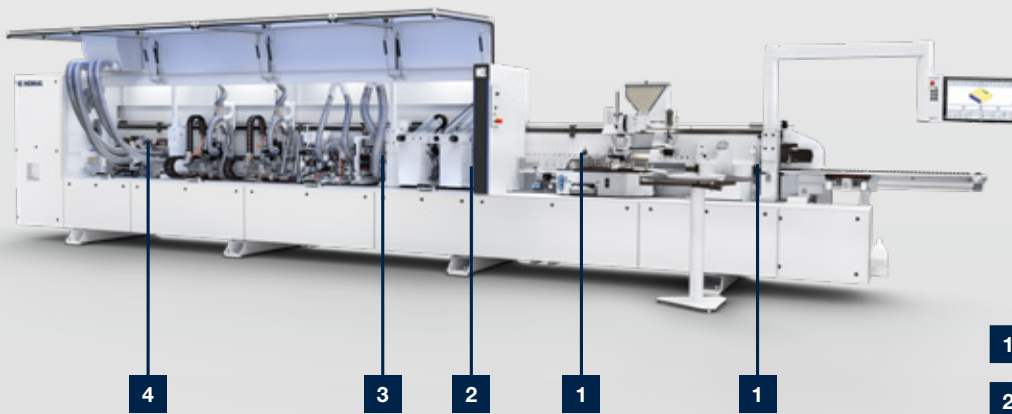
Werkstückzuführsystem EZ14

Ein paralleler, winkelgenauer Zuschnitt ist bei dieser Werkstückzuführung nicht erforderlich. In Längs- und Querrichtung werden die Werkstücke winkelgenau manuell zugeführt.

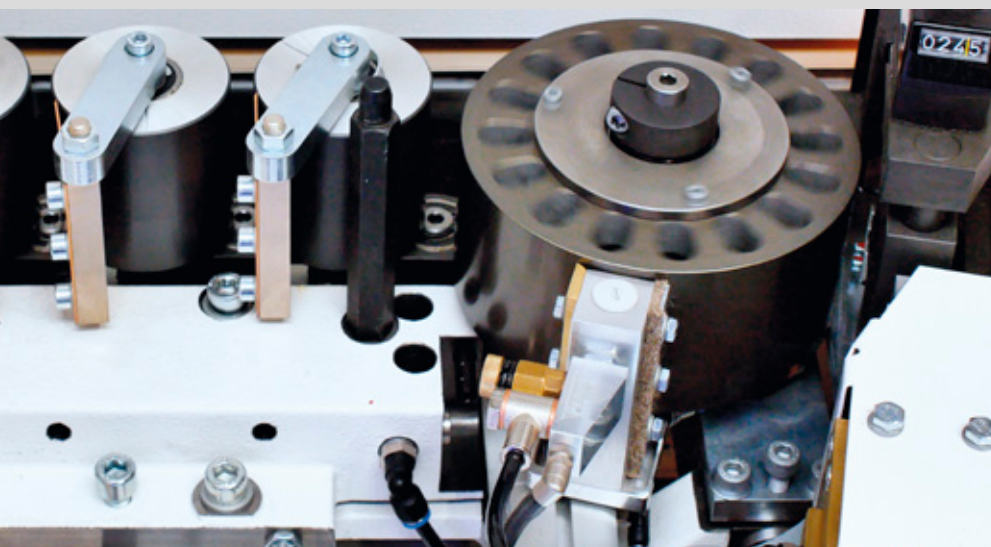
Sprühaggregate | Ihre Anforderung, unsere Lösung

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** Antistatikmittel
- 3** Gleitmittel
- 4** Reinigungsmittel

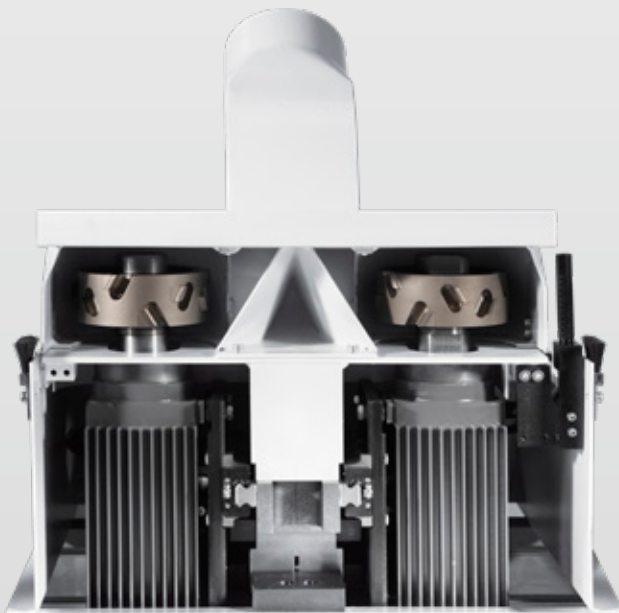


Benetzungseinrichtung

Trennmittelauftrag auf die Druckrolle verhindert das Anhaften von Schmelzkleberresten.

Fügefräsaggregat | Präzision ist die Basis

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



Fügefräsaggregat

Dieses Aggregat ermöglicht eine hohe Bearbeitungspräzision, ist äußerst robust und für eine überdurchschnittlich lange Standzeit geeignet. Der Durchmesser des lärmarmen, spanflugoptimierten Werkzeugs (I-System) beträgt 125 mm (optional 150 mm).

Verstellungen erfolgen manuell oder automatisch.



Diamant (DIA)- Werkzeug

- Werkzeugdurchmesser 125 mm (Optional 150 mm)
- Hohe Standzeit
- Verfügbar sind festbestückte Schneiden und alternativ Wechselschneiden

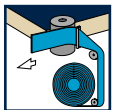
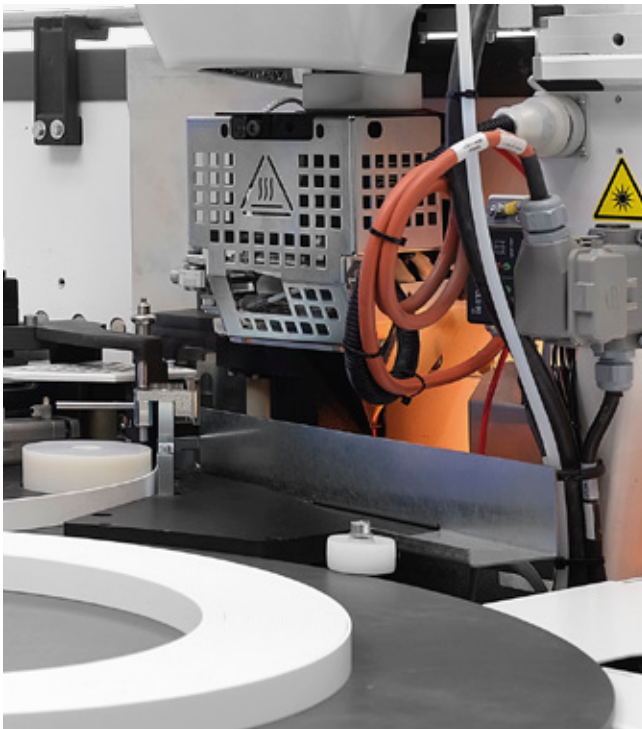
1 Festbestückte Schneiden

2 Wechselschneiden

Verleimaggregate | Sicherer Schmelzkleberauftrag

HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen geeignet. Standard ist eine EVA-Aufschmelzeinheit. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebertemperatur. Die Magazinhöhenverstellung ermöglicht das Bearbeiten von Werkstücken unterschied-

licher Dicken mit einer Kantenhöhe. Auf Wunsch kann das Verleimaggregat für Sie auch mit einer weiteren Aufschmelzeinheit ausgestattet werden – zum schnellen Wechsel von zwei unterschiedlichen Farben oder PUR.



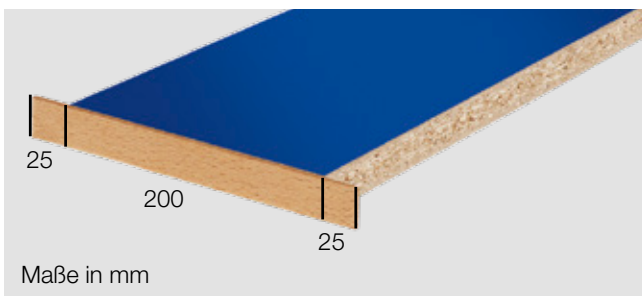
IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Kurze Aufheizzeit durch sensorgesteuerte Niveauregulierung (2 Niveaus auswählbar)
- Einfaches Entfernen der Auftragseinheit durch Schnellverschluss
- Aufschmelzeinheit 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
- Entleeren des Klebers in der Maschine
- Schließen des Dosierschiebers bei Stromausfall
- Automatischer Reinigungszyklus des Dosierschiebers
- Universalbeschichtete Auftragseinheit QA65 P für PUR und EVA

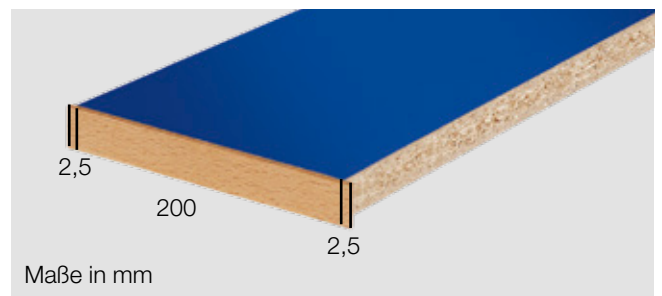


Schmelzkleber Verleimteil AG12 Basic

- Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3 – 3 mm. Granulatbehälter zur Bevorratung und zum Vorschmelzen von Schmelzkleber-Granulat.
- Das Handling der Auftragseinheit beim Kleber- und Farbenwechsel ist vereinfacht und bietet die Möglichkeit, die Auftragseinheit in der Maschine zu entleeren.
- Standard ist auch das pneumatische Reinigen der Leimwalze und das automatische Schließen der Dosierschieber bei Stromausfall.
- Eine Absaughaube – sowohl bei EVA- als auch bei PUR-Verarbeitung – führt Kleberdämpfe gezielt ab.
- Bei allen Verleimaggregaten lassen sich Kantenhöhen von 12 – 65 mm verarbeiten.
- Die Verarbeitung von Einzelstreifen bis 12 mm Dicke ist im Standard möglich.



Bisherige Verleimtechnik



Optimierte Verleimtechnik mit Servokantenzuführung

Kantenzuführung mit einer Genauigkeit an der Vorder- und Hinterkante von +/- 2–3 mm zur Reduzierung von Kantenabfällen.

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, Küche und Labor.



IHRE HOMAG PUR-VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Eine Auftragseinheit für alle Kleberarten
- Keine zusätzliche Auftragseinheit nötig
- Rascher, kraftschlüssiger Dünnfilmauftrag durch Leimrolle mit integrierter Heizung



Aufschmelzeinheit für PUR

- Aufschmelzleistung bis 4 kg/h
- Temperaturregelung zum Schutz vor Überhitzung



Aufschmelzeinheit für PUR

- Aufschmelzleistung bis 6 kg/h
- Temperaturregelung zum Schutz vor Überhitzung



**Aufschmelzeinheit für PUR als Boden-
gerät**

- in unterschiedlichen Ausführungen und Kombinationen



**Kombination von Aufschmelzeinheiten
zur wahlweisen Verarbeitung von EVA
und PUR**

- Aufschmelzleistung bis 12 kg/h bei EVA
- Aufschmelzleistung bis 6 kg/h bei PUR



Servicestation

- Vorheiz-/ Servicestation XES200 für die Auftragseinheit QA65 mit einem Lagerplatz
- Hohe Flexibilität durch bis zu 2 Vakuumbehälter für je eine QA65 Auftragseinheit oder ein Wechselbehälter für PUR-Aufschmelzeinheit bis 4 kg/h
- Keine Vakuumpumpe und kein Stickstoff nötig



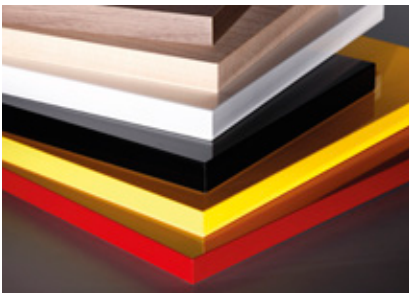
Vakuumbehälter

- Kompakter, fahrbarer Behälter für die PUR-Auftragseinheit
- Keine Vakuumpumpe und kein Stickstoff nötig

airTec | Idealer Einstieg in die Nullfugentechnik

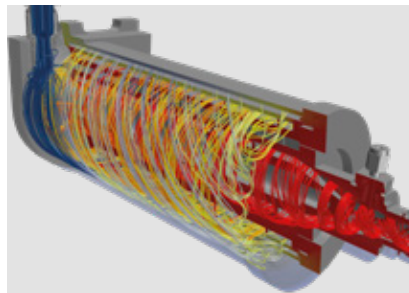
Das airTec-Verfahren hat sich als Nullfugenlösung bei Handwerk und Mittelstand durchgesetzt. Die Antwort von HOMAG auf die wachsende Nachfrage ist eine innovative, leistungsfähige und ressourcenschonende airTec-Lösung. Herzstück des airTec-Aggregates ist ein Rotationslufftherhitzer,

der sich neben der hohen Effizienz 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.

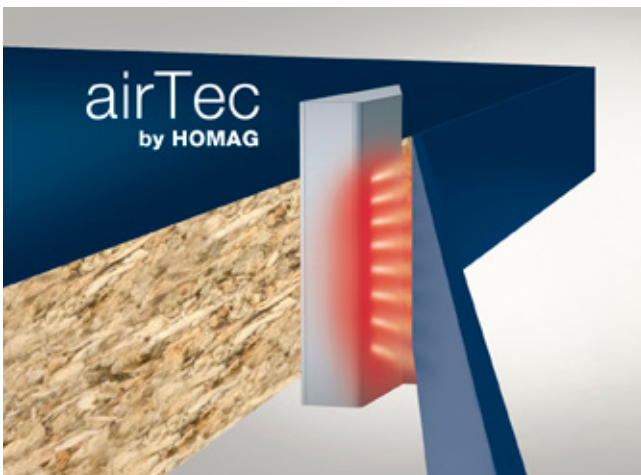


Innovativer Rotationslufftherhitzer

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.

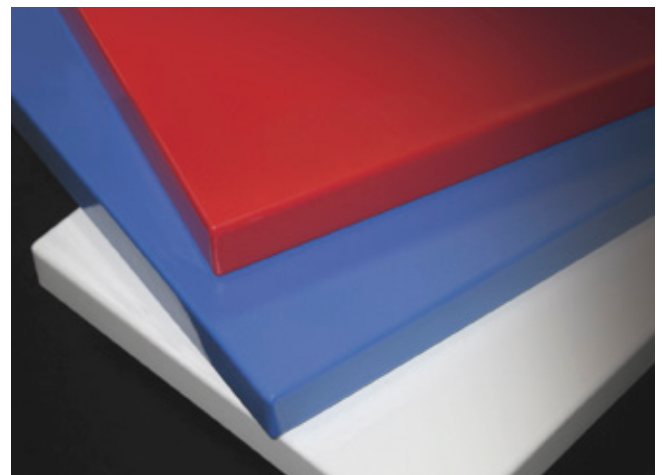
DIE VORTEILE

- Reduzierung der Lautstärke
- Effizienter und ressourcenschonender
- Gleichmäßiger Luftstrom für hohe Qualität
- Schneller Wechsel zwischen airTec und traditioneller Verleim-Technik
- Einfache Bedienung mit powerTouch-Steuerung



Flexibilität beim Verleimen

Auf der EDGETEQ S-500 sind 3 Verleim-Verfahren im automatischen Wechsel verfügbar. Sowohl airTec als auch EVA und PUR können auf einer Maschine eingesetzt werden. Dabei kann das Verfahren nach Bedarf gewählt werden. Der Wechsel zwischen airTec und EVA oder airTec und PUR erfolgt dabei automatisch ohne manuelles Handling.



airTec im Schichtbetrieb

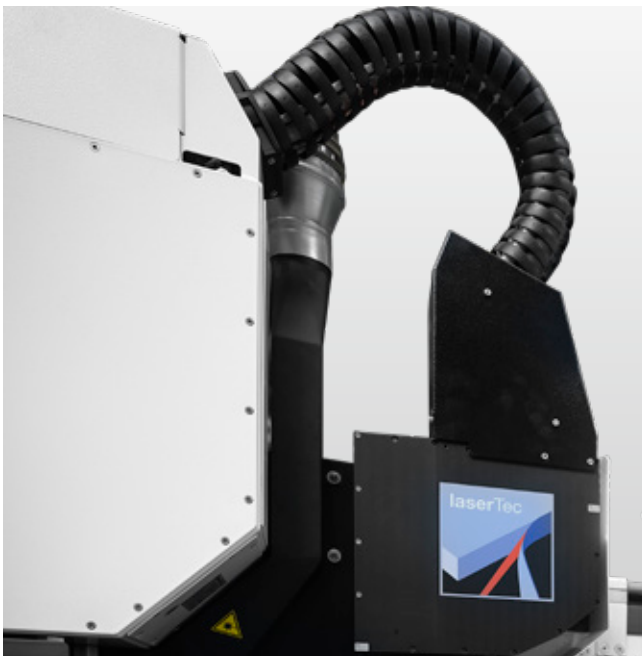
Das airTec-Aggregat ist auch für den dauerhaften Betrieb einsetzbar.



laserTec auf EDGETEQ S-500 profiLine | Nullfugentechnik für hohe Vorschubgeschwindigkeiten

HOMAG laserTec heißt die Nullfugentechnik, welche die Möbelherstellung von Grund auf verändert hat. Dabei wird die zu verklebende Fläche durch einen Laserstrahl geschmolzen und im Anschluss direkt auf das Werkstück

gepresst. Das Ergebnis sind Kanten der allerhöchsten Güteklasse. In Deutschland patentrechtlich nur mit Rehau-Kanten verwendbar!



Für das gesamte Laserkanten-Spektrum

Auf der EDGETEQ S-500 profiLine lassen sich mit HOMAG laserTec alle marktüblichen Kantenarten verarbeiten wie PVC, ABS, PP oder PMMA. Die laseraktive Schicht kann entsprechend den Produkt- und Kundenanforderungen individuell eingestellt werden.

HOHE WIRTSCHAFTLICHKEIT DURCH

- Einfache Bedienungsprozesse
- Geringe Nebenkosten
- Höchste Verfügbarkeit
- Reproduzierbare Fertigungsparameter
- Ressourcenschonende Produktion
- Höchste Produktionssicherheit
- Einsatz bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten und großen Werkstücken

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. Die automatische Leimmengen-Dosierung führt zu noch höherer Leistung und Kosteneffizienz.



Automatischer Leimwechsel:

Über eine zusätzlich aufgebaute Auftragseinheit kann zwischen zwei Leimarten oder Farben gewechselt werden.



Automatische Leimmengen-Dosierung

Über die powerTouch2 Bedienoberfläche werden die Auftragsmengen einfach und schnell realisiert.



Werkstückvorwärmung

Hochfeste Verklebung durch eine optimale Werkstückvorwärmung.



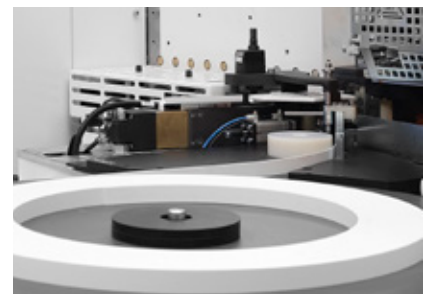
Einlegen breiter Massivleisten

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



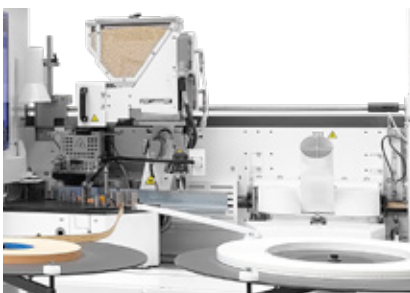
Magazin Höhenverstellung

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3 – 3 mm und Massivholzleisten bis 12 mm (20 mm). Mit einer Kantenhöhe können unterschiedliche Werkstückdicken gefahren werden.



Magazin mit 1 Rolle manuell

Eine Kantenzuführung und 1 horizontale Rollenaufnahme. Kantenzuführung über Servoantrieb zur Reduzierung von Kantenabfällen.



Magazin mit 2 Rollen automatisch

Zwei Kantenzuführungen und 2 Rollenaufnahmen für den automatischen Wechsel zwischen 2 Kanten.



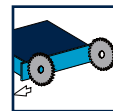
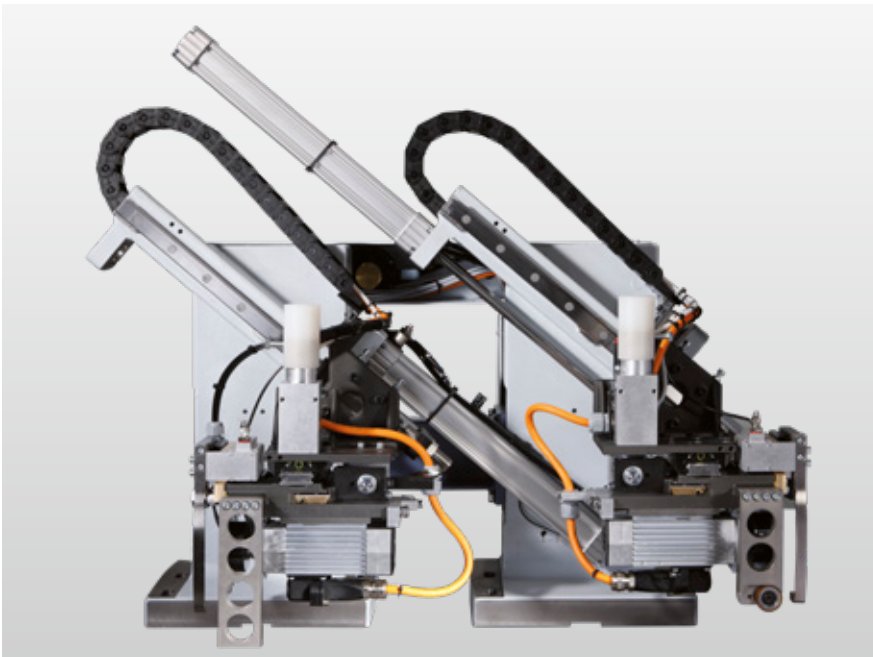
Magazin mit 6 Rollen

Automatische Zufuhr von sechs unterschiedlichen Kanten.

Kappaggregate | Zum Kappen der Überstände an den Stirnseiten

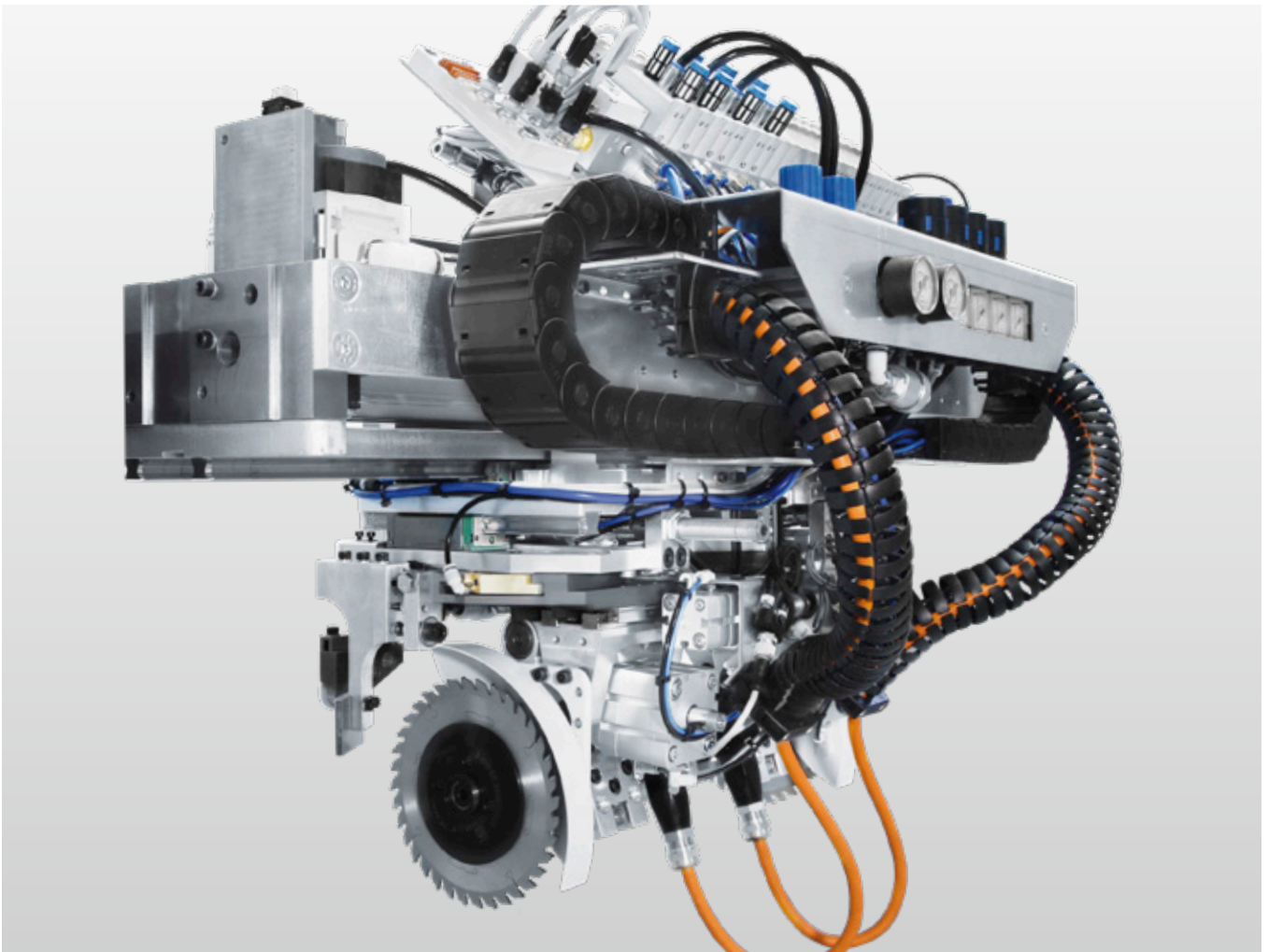
Die Kappaggregate bereiten die Werkstücke für die nachfolgende Fräsbearbeitung perfekt vor. Die Stirnseite

kann gerade oder mit Fase gekappt werden.



Kappaggregat HL81

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit ziehendem Schnitt für saubere Kappschnitte.



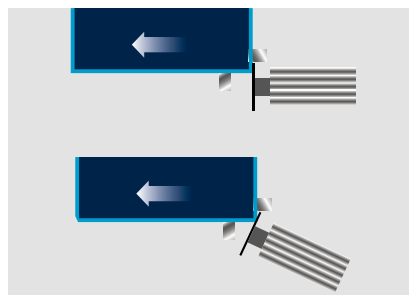
Kappaggregat PK25

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag.



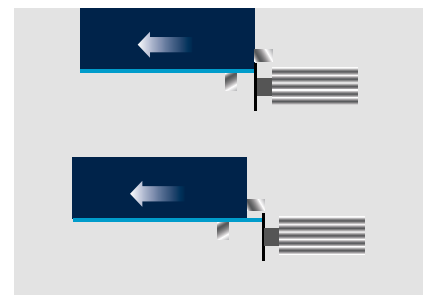
Kappaggregat PK25

Vorschubgeschwindigkeit bis max. 25 m/min.



Automatisierung im Standard

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



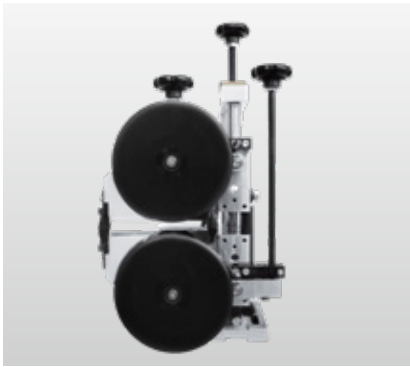
Automatisierung nach Bedarf

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. Dies und die von HOMAG patentierte HSK-Schnittstelle sichern eine hohe Bearbeitungsqualität und Werkzeugstandzeit.



Vorfräsaggregat

Zum Vorfräsen der Kantenüberstände oben und unten.

Automatisierung nach Bedarf

Automatischer Wechsel von Bündigfräsen auf Fräsen mit Kantenüberstand mit 2-Punkt-Verstellung.

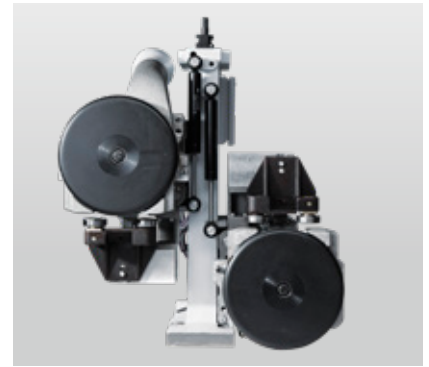


Feinfräsaggregat PF20

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

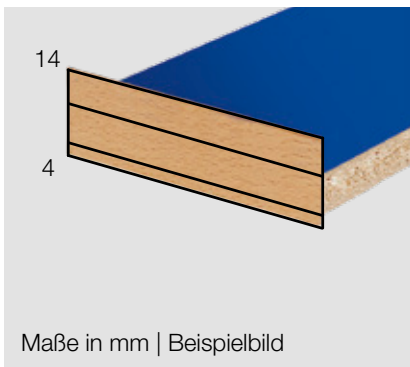
Automatisierung nach Bedarf

Automatischer Wechsel von 2 Radien und Fase erfolgt mit Aggregat PF21.



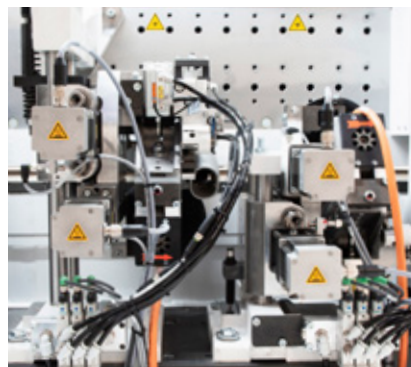
Multifräsaggregat MF21

Automatischer Wechsel von 3 Radien und Fase.



Vorfräsaggregat BF10 / BF20

Größere Überstände möglich, durch Ausbruch der vorgestanzten Perforation an der Absaughaube.



Fräsaggregat BF40 / MS40

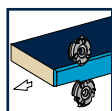
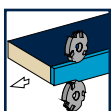
Vollautomatische Umstellung von 1 oder 2 unterschiedlichen Profilen und Planstufe durch Einsatz von Servomotoren.



1 Plan: MS40

2 Profil 1: MS40

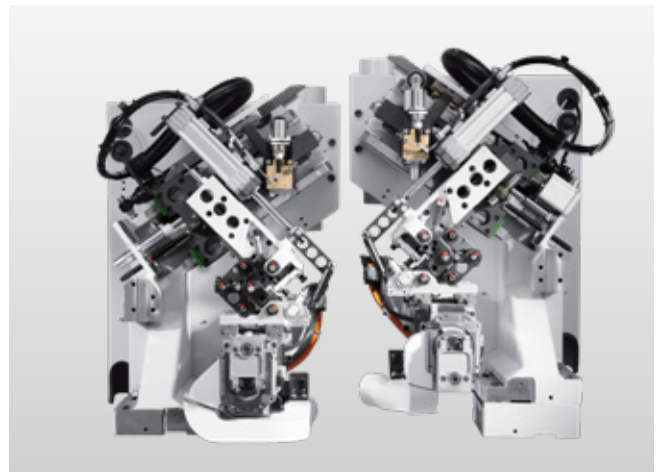
3 Profil 2: MS40





Formfräsaggregate | Zum Eckenrunden

HOMAG Formfräsaggregate umfräsen die Vorder- und Hinterkante am Werkstück. Wesentliche Verstellungen erfolgen über Programmanwahl in der Steuerung.

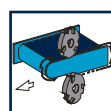


Formfräsaggregat FK11

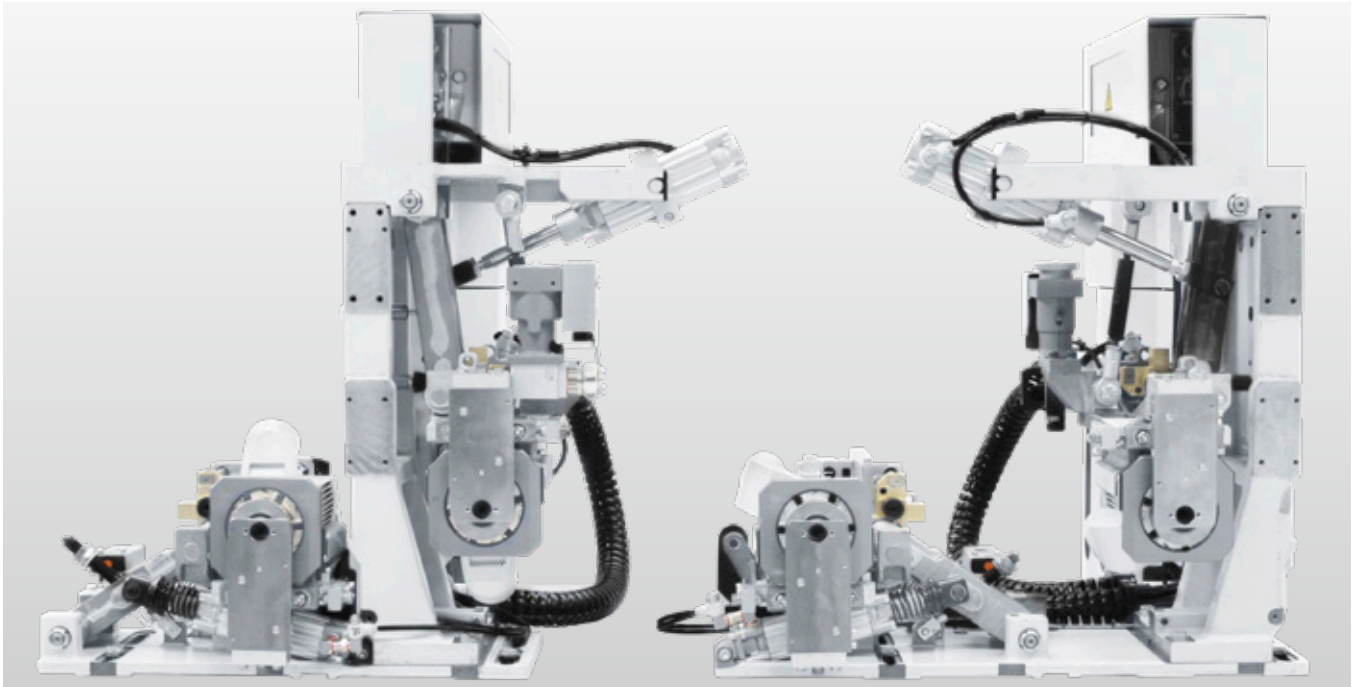
Profilwechsel sind durch schnellen, manuellen Wechsel der Fräsköpfe möglich.

Automatisierung nach Bedarf

Stufenlose Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.



Weitere Formfräsaggregate

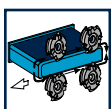


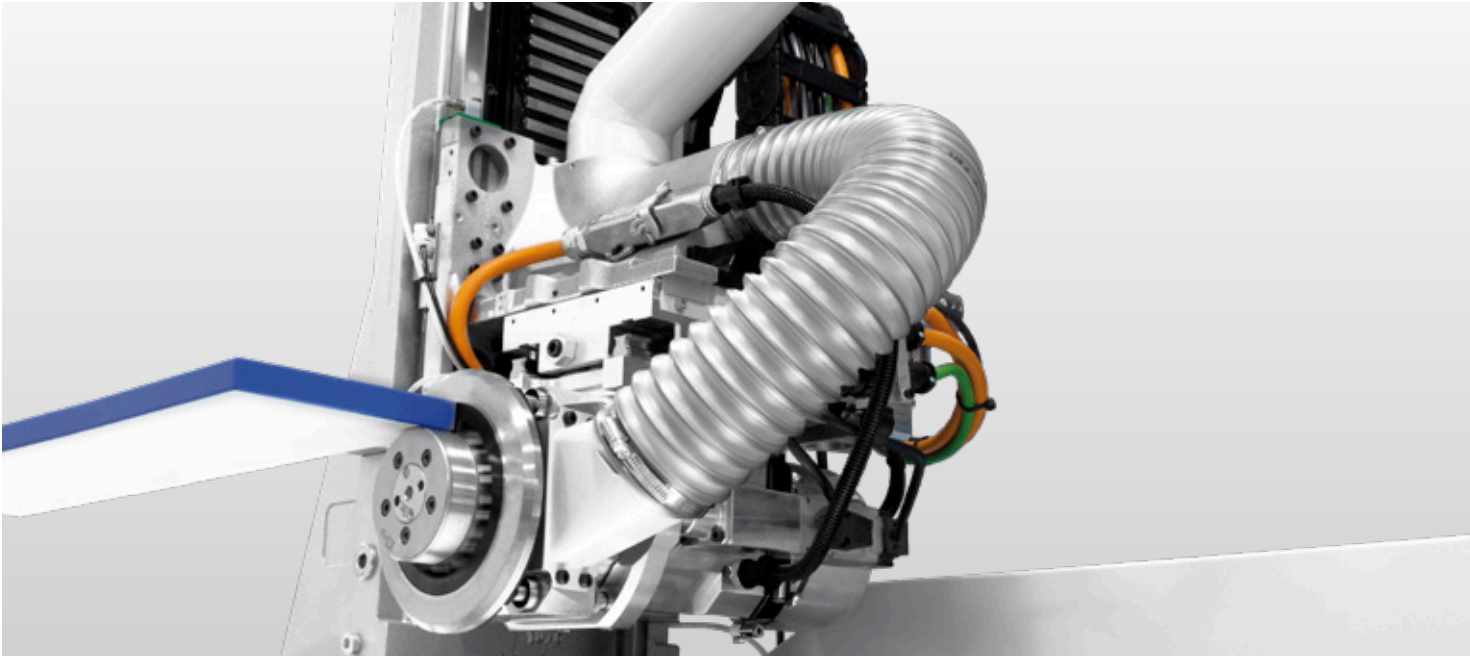
Formfräsaggregat FF32

Durch die Schnittaufteilung auf vier Motoren kann jede Ecke im Gleichlauf bearbeitet werden. Dadurch erhalten Sie eine perfekte Fräsqualität für alle Kantenarten – selbst bei Furnier. Werkstückdicken und Vorschubgeschwindigkeiten werden ohne manuellen Eingriff automatisch angepasst.

Automatisierung nach Bedarf

Stufenlose Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.





Multifunktions-Formfräsaggregat MF60 Servotrim

Der Bewegungsablauf ist servogesteuert mit Soft-Touch-Funktion, zur optimalen Bearbeitung von z.B. Hochglanzoberflächen oder Leichtbauplatten.

Automatisierung nach Bedarf

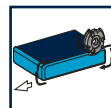
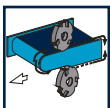
Verstellung auf zwei unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung der Tastrollen.

Formfräsaggregat FK30

Der Bewegungsablauf erfolgt mit Linearmotoren. Die hohen Beschleunigungen der Linearmotoren beim Runden der Kante ermöglichen die bestmögliche Bearbeitungsqualität.

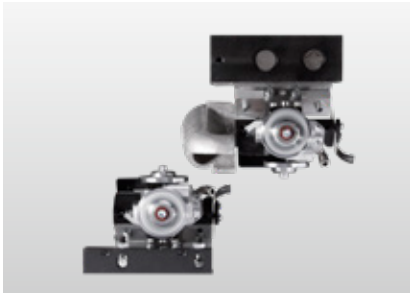
Automatisierung nach Bedarf

Verstellung auf 2 oder 3 unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung des Tastrollendurchmessers.



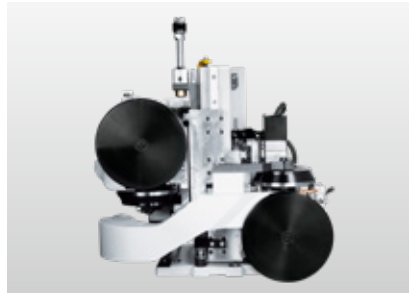
Finishaggregate | Optimal aufeinander abgestimmt

Die Qualität Ihrer Produkte wird durch unsere perfekt aufeinander abgestimmten Finishaggregate erhöht.



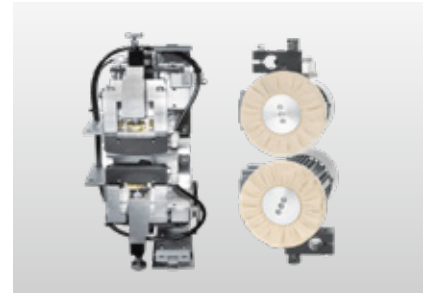
Profilziehlinge PN10

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.



Multiziehlinge MN21

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik. Automatische Umrüstung zwischen maximal 7 unterschiedlichen Profilen, Korrekturen im hundertstel Bereich. Reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.

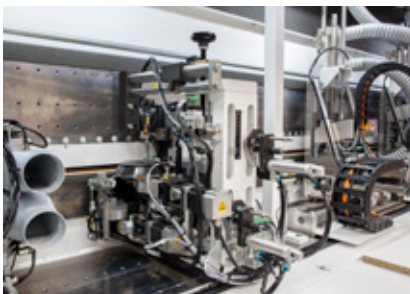


Finishbearbeitung

Bestehend aus Leimfugenziehlinge zur Leimrestentsorgung oben und unten an Kunststoff-Kanten sowie Schwabbelaggregat.

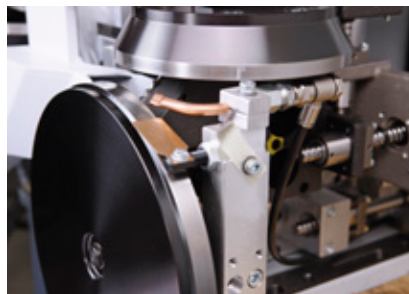
Automatisierung nach Bedarf

Wegfahren aus dem Arbeitsbereich.



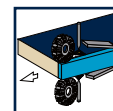
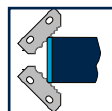
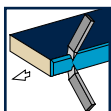
Profilziehlinge MN11

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik. Automatisches Umrüsten zwischen 2 Profilen. Feinkorrekturen für reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.



Automatisierung

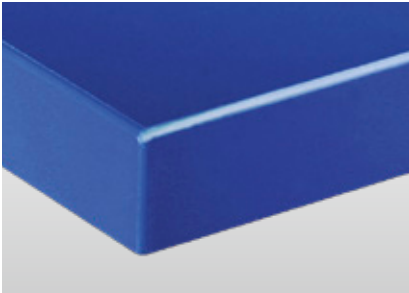
Automatische Umrüstung von verschiedenen Profilen, Korrekturen im hundertstel Bereich. Reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.



Spezielle Bearbeitungen

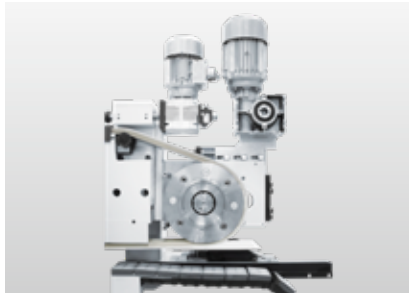
Zur individuellen Erweiterung des Funktionsumfangs der Maschinen bieten wir Ihnen Lösungen zur Bearbeitung von Werkstücken mit Schutzfolie/Hochglanz“ sowie zur

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 wichtige Komponenten wie der motorisch angetriebene Oberdruck und die automatische Verstellung der Leimfugenziehklinge zum Einsatz.



Motorisch angetriebener Oberdruck



Automatische Verstellung Leimfugenziehklinge



Werkstücke mit Topfbandbohrungen (Nesting-Verfahren) oder spitz-/ stumpfwinklige Teile

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



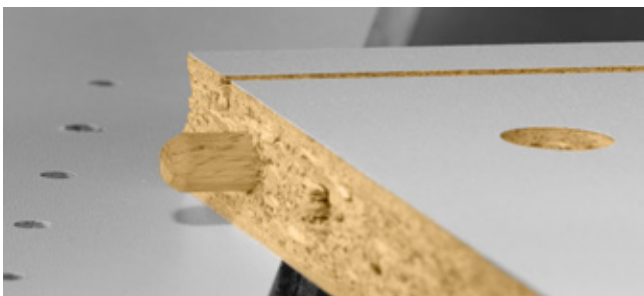
Werkstücklänge in Durchlaufrichtung minimal 120 mm.



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.

Dübelteile

Fertig gedübelte Teile können nachträglich bekennt werden, auch wenn auf der Querkante Dübel in die Bearbeitungsfläche ausstehen.

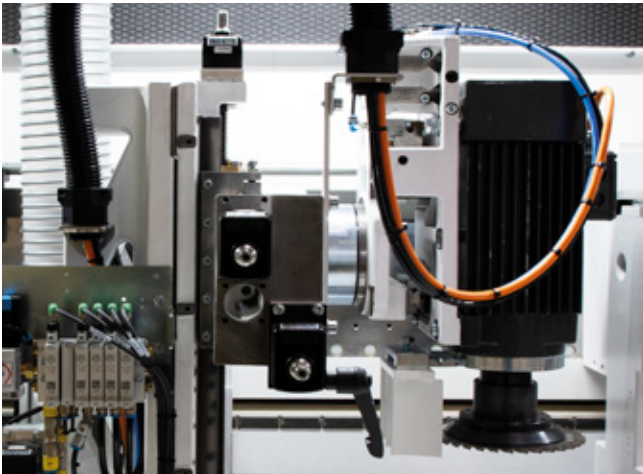


Dübel auf der Querkante im Bereich des Werkstücküberstands.
Ein ausgesparter Kappanschlag sorgt für ein perfektes Bearbeitungsergebnis trotz vorhandenem Dübel.



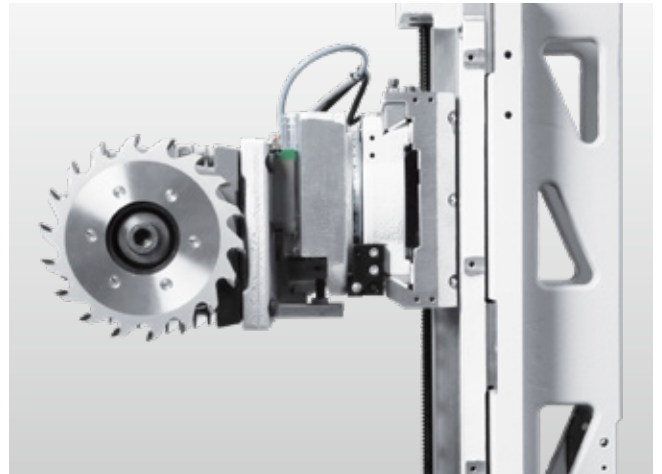
Standardfräsaggregat zum Nuten | Bearbeitung in einem Durchlauf

Zur rationellen Fertigung Ihrer Werkstücke in einem Durchlauf ohne zusätzliche Prozessschritte.



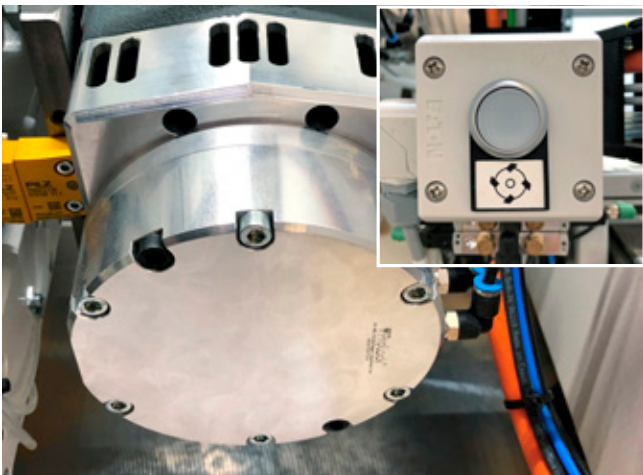
Standardfräsaggregat SF21

Nuten, Falzfräsen und Profilieren innerhalb der Maschine ohne zusätzlichen Bearbeitungsgang.



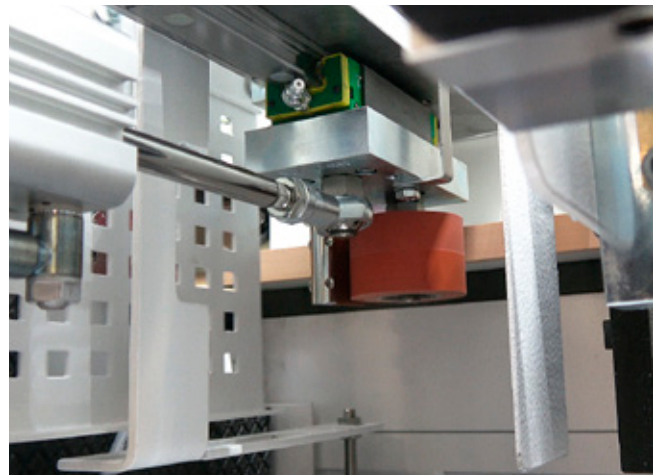
Automatisierung nach Bedarf

Verstellungen erfolgen über automatische Achsen oder in der Werkstücklücke über Servoantriebe.



HSK Push-Button

Schneller manueller Werkzeugwechsel für unterschiedliche Nutbreiten.

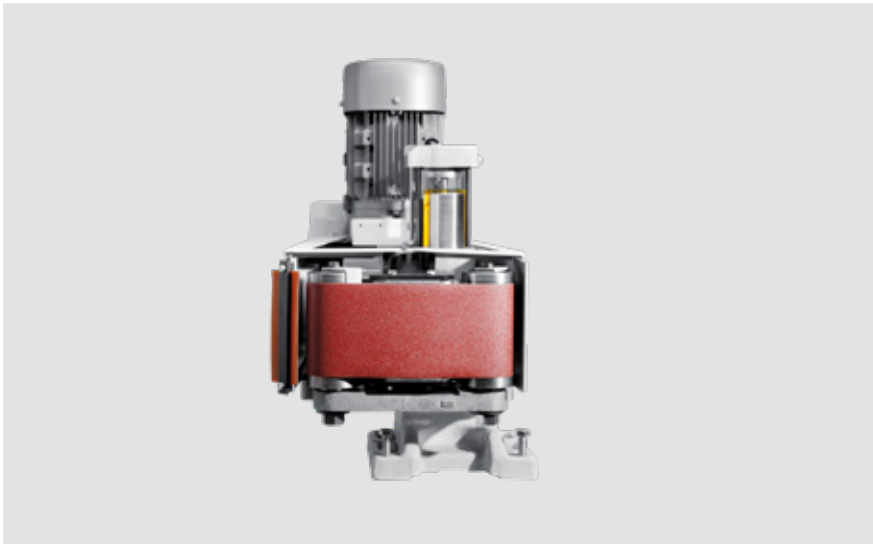


Sicherheitseinrichtung

beim Nuten im Gleichlauf in Massivleisten.

Bandschleifaggregate auf EDGETEQ S-500 profiLine | Immer in Bestform

Ob gerade Kanten, Fasen oder Radien bei Furnier: Überlassen Sie die ruhig den HOMAG Bandschleifaggregaten – dem Bandschleifaggregat KS10 oder den Fase-/Radiusschleifaggregaten PS41/PS42.

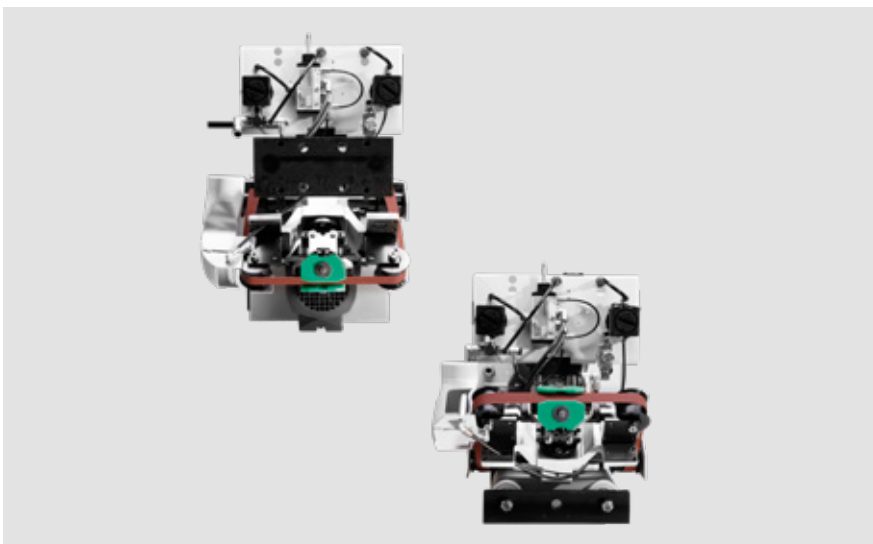
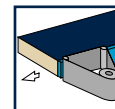


Bandschleifaggregat KS10

Zum Schleifen gerader Furnierkanten inklusive Oszillation im Standard.

Automatisierung nach Bedarf

Zum Wegfahren aus dem Arbeitsbereich und stufenlosen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken.

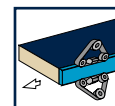


Fase- und Radiusschleifaggregat PS41 und PS42

Zum Schleifen von Fasen und Radien unten/oben an Furnierkanten.

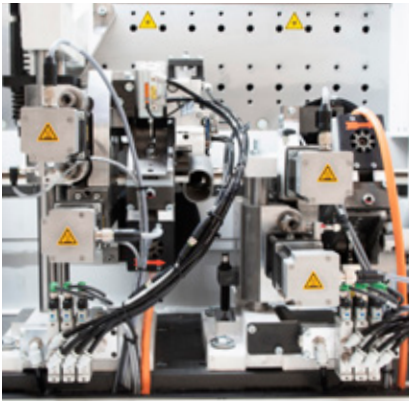
Automatisierung nach Bedarf

Zum Wegfahren aus dem Arbeitsbereich und stufenlosen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken.



2-Profil-Technik | Automatisch und exakt umrüsten

Mit der HOMAG 2-Profil-Technik kann zwischen 2 Profilen und Fase automatisch umgerüstet werden. Die Achsverstellungen erlauben eine kurze Rüstzeit mit perfekter Wiederholgenauigkeit.



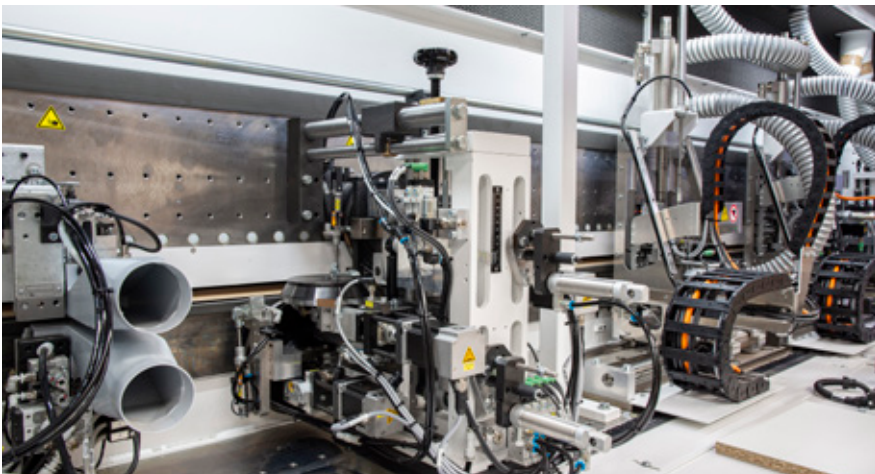
Mehrstufen Fräsaggregat MS40

Vollautomatische Umstellung auf 2 unterschiedliche Profile und Planstufe durch Einsatz von Servomotoren.



Multifunktions-Formfräsaggregat MF 60 Servotrim

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und -unterkante sowie zum Eckenrunden der Vorder- und Hinterkante.



Multiziehklinge MN11

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.

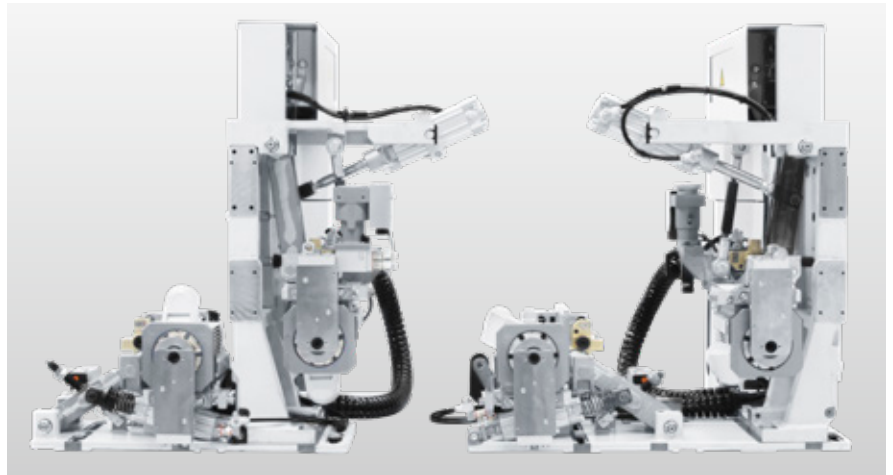
3-Profil-Technik |

Rüstzeiten verkürzen und perfekte Ergebnisse erzielen

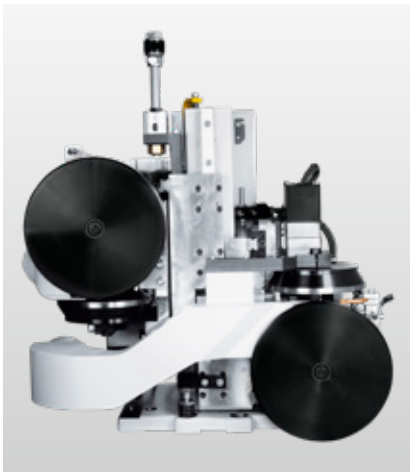
Mit der HOMAG 3-Profil-Technik kann zwischen 3 Profilen und Fase automatisch umgerüstet werden. Neben kurzen Rüstzeiten erzielen Sie eine reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.



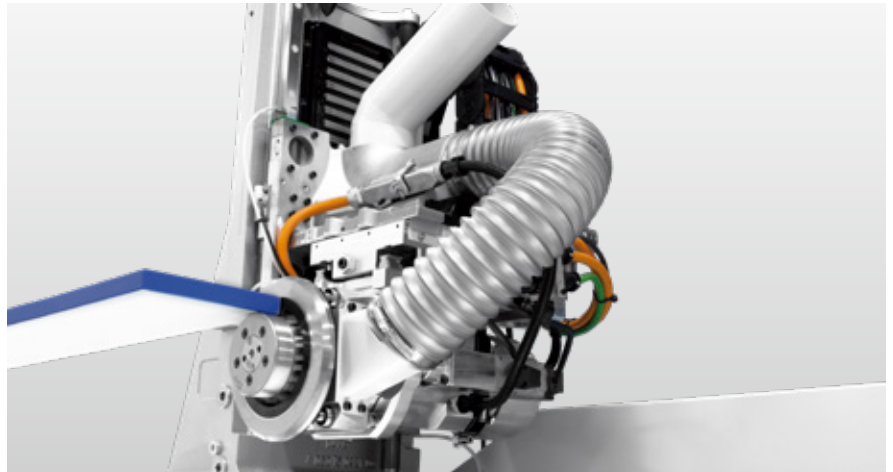
Multifrässaggregat MF21
Zum Profilfräsen der Kante.



Formfrässaggregat FF32
Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und -hinterkante oben und unten bei unterschiedlichen Vorschubgeschwindigkeiten.



Multizieh Klinge MN21
Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.



Formfrässaggregat FK30
Zum Umfräsen der Vorder- und Hinterkante.

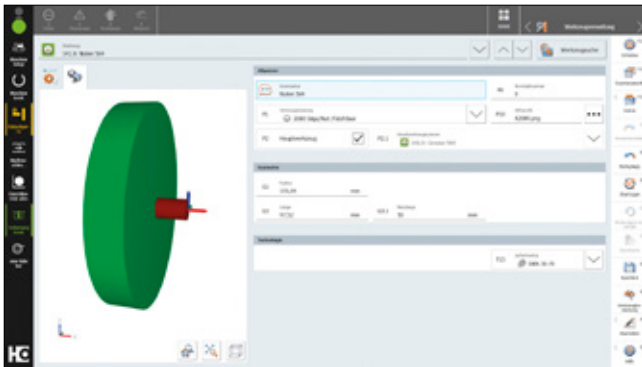
powerTouch der nächsten Generation: **powerTouch2**

Schneller, komfortabler, übersichtlicher: Nutzen Sie die Vorteile unserer weiterentwickelten Touch-Bedienoberfläche powerTouch. Wir haben unser einheitliches Bedienkonzept weiter optimiert und den Anforderungen unserer Kunden angepasst. Steuern Sie Ihre HOMAG Maschinen jetzt noch

schneller und intuitiver. Das neue, moderne Design ist klar und übersichtlich. Die innovative Touch-Bedienung ist so konzipiert, dass Sie ganz einfach und komfortabel zum gewünschten Ergebnis gelangen.

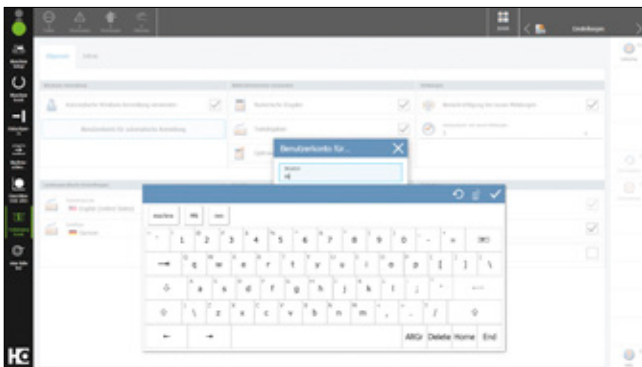


Unsere erfolgreiche powerTouch Philosophie – **einfach, einheitlich, ergonomisch, evolutionär** – konsequent weiterentwickelt



Noch übersichtlicher

Wir haben die powerTouch2 Bildfläche noch klarer strukturiert. Sie sehen nur die für Sie relevanten Informationen. Alles Wesentliche auf einen Blick – und trotzdem entgeht Ihnen kein Detail. Und das alles in einem frischen, ansprechenden Design.



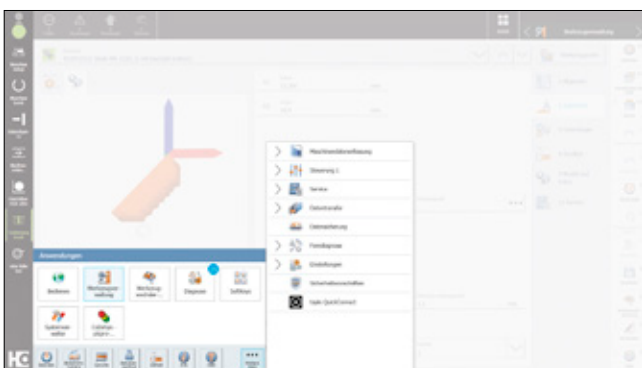
Noch schneller

Mit der neuen powerTouch Generation nehmen Sie noch schneller Eingaben an Ihrer Maschine vor. Im Vergleich zur bisherigen Version sparen Sie bis zu 30 % Zeit ein. Möglich machen dies neue Features wie eine automatische Wort-Vervollständigung, eine Popup-Tastatur, die durchgehend geöffnet bleiben kann, und Windows-ähnliche Funktionen wie das Auswählen gängiger Aktionen direkt über den Start-Button.



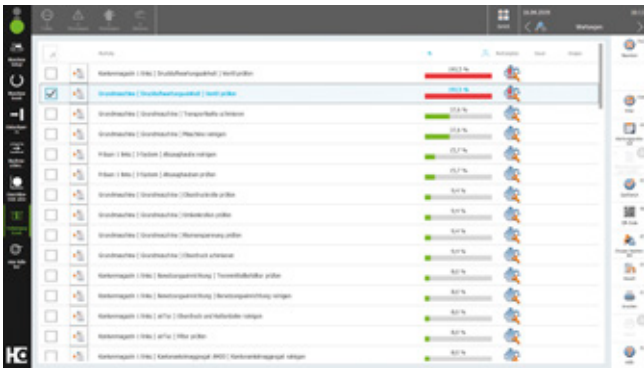
Noch intuitiver

Die Maschinenbedienung ist kinderleicht. Viele Funktionen ähneln denen eines Smartphones bzw. eines Tablets und sind dadurch bereits vertraut. Selbst Einsteiger finden sich auf Anhieb zurecht und können die Maschine innerhalb kurzer Zeit bequem steuern.



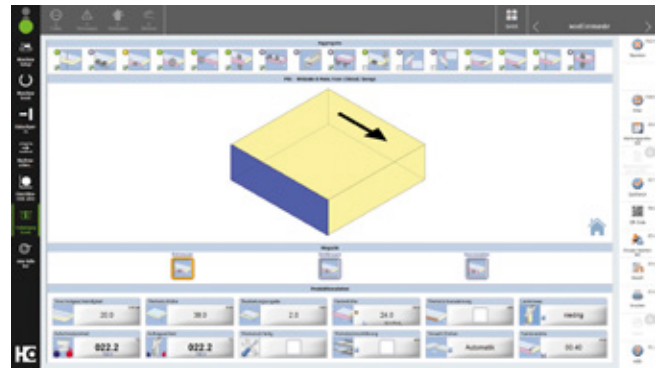
Noch komfortabler

Auch den Ampel-Dialog und das Startmenü haben wir nochmals verbessert. Durch längeres Drücken der Programm-Icons werden mögliche Aktionen nicht nur angezeigt, sondern können direkt aufgerufen und aktiviert werden. Die Bedienung ist somit unmittelbar und Sie verlieren keine Zeit durch das Öffnen von Anwendungen. Zudem können für die Applikationen auch Vorschaubilder und Zusatzinformationen statt einfacher Programm-Icons angezeigt werden. Dies führt ebenfalls zu mehr Transparenz und vermeidet unnötige Navigation in Applikationen hinein.



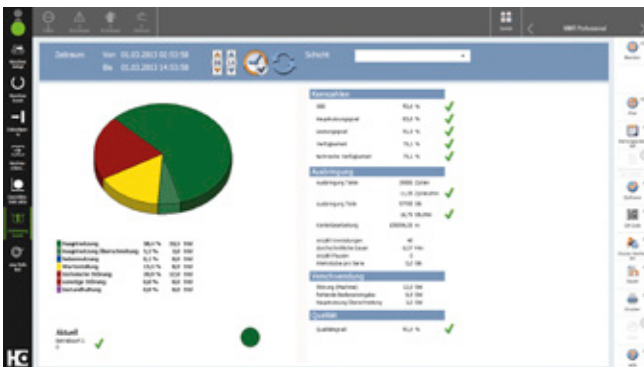
Auswerten mit MMR Basic

Die Software wertet die Produktivität Ihrer Maschine aus und liefert nutzungsabhängige Wartungshinweise.



Programmieren mit woodCommander

Bedienerfreundliches Programmiersystem durch grafisch unterstützte Eingabemasken.



MMR Professional

Die Erweiterung von MMR Basic wertet zusätzlich Schichten aus, analysiert Fehlermeldungen und ermöglicht die Anbindung an die zentrale Datenauswertung im Büro.



Diagnosesystem woodScout

Neben Klartextfehlermeldungen stellt woodScout den Störungsort an der Maschine grafisch dar. Zusätzlich zum Expertenwissen des Systems können Sie eigene Maßnahmen zur Fehlerbehebung abspeichern.



Support über serviceRemote

Schnellster Service und Hilfe durch gezielte Fehleranalyse und Support mittels TeleService via Internet.

Apps, die das Arbeiten leichter machen.

tapio

Partner

DataSave

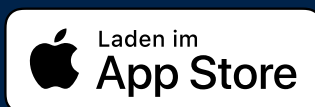
- Schützt Know-how zu Maschine und Konfiguration
- Schnellerer Service bei Maschinenausfällen
- Spart Zeit bei der Wiederaufnahme der Produktion
- Spart Wartungskosten
- Automatische Backups mehrerer Maschinen

ServiceBoard

- Servicefälle schnell und einfach erstellen und an den richtigen Servicepartner senden
- Live-Videodiagnose, um Servicefälle mit Bildunterstützung zu lösen
- Reduktion von Sprach- und Entfernungsbarrrieren durch Video
- Funktioniert auch ohne Maschinenanbindung an tapio (somit ideal für ältere Maschinen)

MachineBoard

- Push-Benachrichtigungen
- Maschinendaten und -zustand in Echtzeit von überall einsehbar
- Listen von Fehlern, Warnungen, Wartungen und Aktionen
- Anzeige der verbleibenden Zeit bis zum nächsten Eingriff des Maschinenbedieners



Kostenlose Demo ohne Registrierung bei allen tapio Apps. Einfach downloaden und testen.

tapio ist das offene Ökosystem der Holzbranche

Das bedeutet, dass alle mitmachen können, die in der Holzbranche tätig sind. Denn zusammen mit unseren Business Partnern entwickeln wir digitale Lösungen für alle.

Verfügbar aktuell in der EU und der Schweiz.

(Aufgrund der Schnellebigkeit der IT-Landschaft gewährleisten wir für 5 Jahre die Kompatibilität zur tapio Plattform)





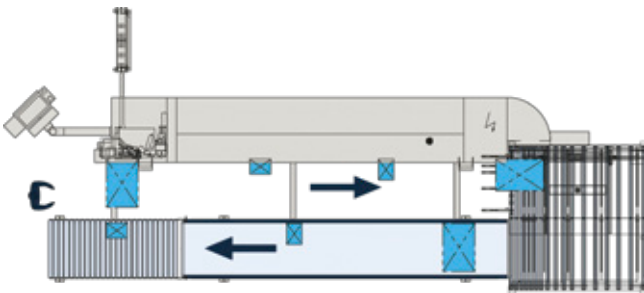
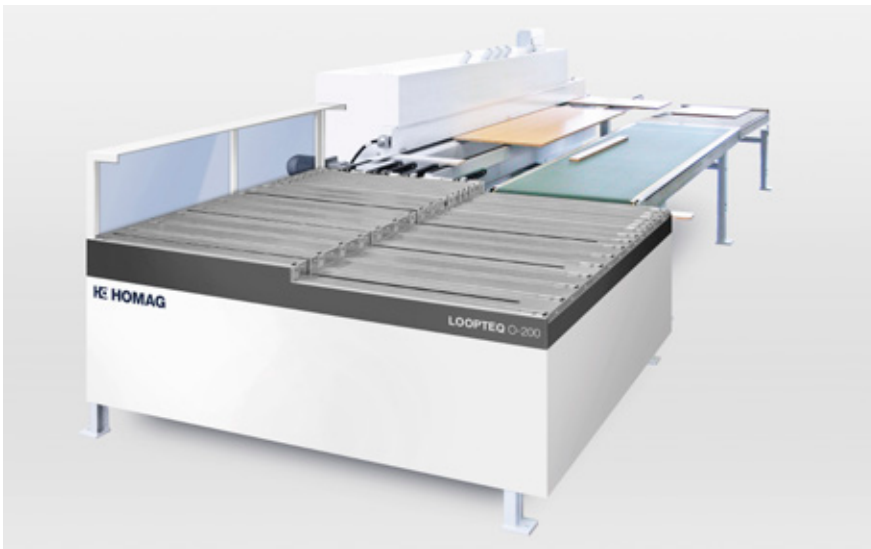
Höhere Produktivität für Ihre Kantenanleimmaschine

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. Der hohe Automatisierungsgrad macht die LOOPTEQ O-600 mit Werkstück-Handling zum echten Multitalent.

LOOPTEQ O-200

DER EINSTIEG IN DEN KOMFORTABLEN TEILEFLUSS

Als unentbehrlicher Helfer für eine wirtschaftliche Werkstückrückführung ist die LOOPTEQ O-200 die perfekte Ergänzung zu einseitigen Kantenanleimmaschinen. Der Produktionsprozess wird effizienter, gleich ob Losgröße 1, kommissionsweise oder Serienfertigung.



Technische Daten

Werkstückangaben

Werkstücklänge	300 – 2.500 mm
-----------------------	----------------

Werkstückbreite	50 – 1.450 mm
------------------------	---------------

Werkstückgröße

4-seitige Bearbeitung*

min. Werkstückgröße	300 × 300 mm
---------------------	--------------

max. Werkstückgröße	1.450 × 1.450 mm
---------------------	------------------

Werkstückdicke	8 – 60 mm
-----------------------	-----------

Werkstückgewicht

bei Werkstücklänge ≤ 700 mm	max. 30 kg
-----------------------------	------------

bei Werkstücklänge > 700 mm	max. 50 kg
-----------------------------	------------

Flächengewicht	max. 25 kg/m ²
-----------------------	---------------------------

Arbeitshöhe	835 – 950 mm
--------------------	--------------

Vorschub	8 – 25 m/min
-----------------	--------------

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

IDEAL FÜR KLEINE, SCHMALE UND MITTELGROSSE WERKSTÜCKE

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



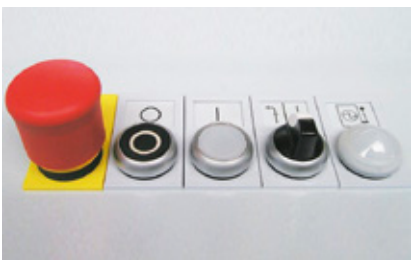
Drehbolzen für Schmalteile
Sensorgesteuert (optional)



Röllchenleiste zur Unterstützung breiter Werkstücke (optional)



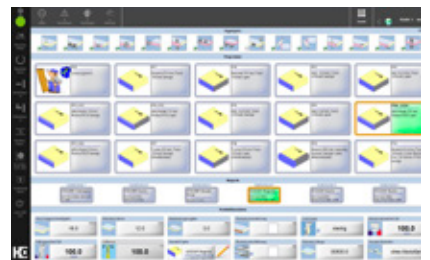
Bandreinigung (optional)



Bedieneinheit



Ausrüstung für CE Konformität:
Reißleine längs zum Rückführband

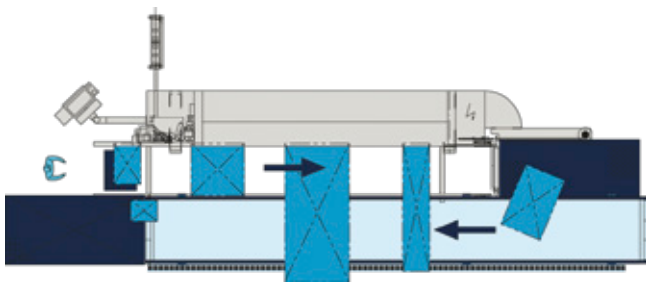


Steuerungsintegration:
Die Ansteuerung der LOOPTEQ ist in die Bedienoberfläche der Kantenanleimmaschine integriert.

LOOPTEQ O-300

FÜR EIN BREITES SPEKTRUM IM TEILEFLUSS

Ob handwerklich oder industriell orientierte Fertigung, Die LOOPTEQ O-300 transportiert eine große Teilevielfalt und ist unerlässlich für eine wirtschaftliche Werkstückrückführung. Sie überzeugt durch ihre hohe Leistung und ein schonendes Werkstückhandling.



Technische Daten

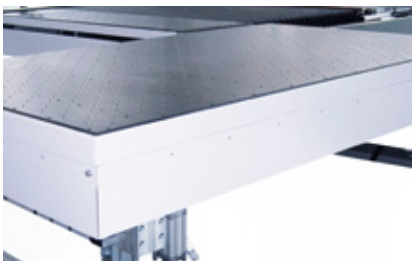
Werkstückangaben

Werkstücklänge	300 – 2.500 mm	240 – 2.700 mm
Werkstückbreite	60 – 800 mm	60 – 1.000 mm
Werkstückgröße 4-seitige Bearbeitung*		
min. Werkstückgröße	300 × 80 mm	240 × 80 mm
max. Werkstückgröße	2.000 × 800 mm	2.500 × 1.000 mm
Werkstückdicke	8 – 60 mm	8 – 80 mm
Werkstückgewicht	max. 50 kg	max. 50 kg
Flächengewicht	max. 25 kg/m ²	max. 25 kg/m ²
Arbeitshöhe	835 – 950 mm	835 – 950 mm
Vorschub	8 – 30 m/min	8 – 30 m/min

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

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-Mann-Bedienung
- Ergonomische Bedienung – Manuelles Teilehandling wird auf ein Minimum reduziert



Luftkissentisch für Auslauf
(optional)



Röllchenleiste absenkbar
(optional)



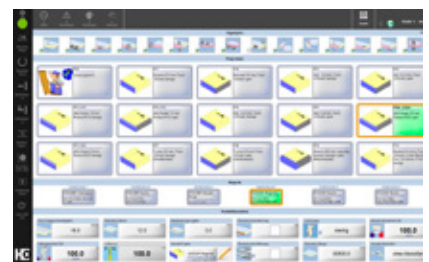
Bremsbürsten für Luftkissentisch
(optional)



Bandreinigung
(optional)



Ausrüstung für CE Konformität:
Reißleine längs zum Rückführband

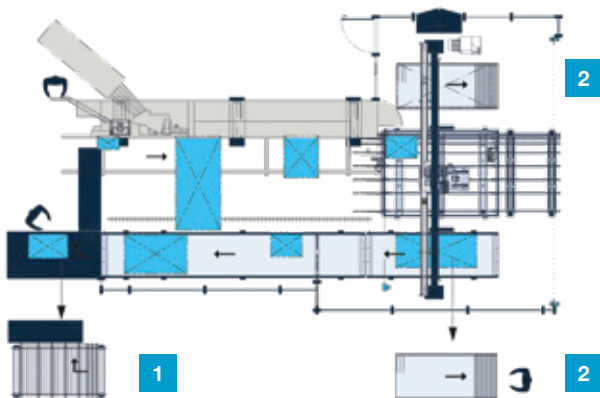


Steuerungsintegration:
Die Ansteuerung der LOOPTEQ ist in die Bedienoberfläche der Kantenanleimmaschine integriert.

LOOPTEQ O-600

MEHR FLEXIBILITÄT FÜR DEN TEILEFLUSS

Stapelanlage und Werkstückrückführung in einer Maschine vereint. Der hohe Automatisierungsgrad macht die Werkstückrückführung LOOPTEQ O-600 zum echten Multitalent. Fertige Werkstücke können ausgeschleust oder gestapelt werden.



1 Funktion Ergonomiepaket II – Winkelübergabe kombiniert mit Luftkissentisch zum ergonomischen Handling der Werkstücke

2 Funktion Entnahme – Stapelplatz

Technische Daten

Werkstückangaben

Werkstücklänge	240 - 2.500 mm	240 - 3.000 mm
Werkstückbreite	80 - 1.200 mm	80 - 1.200 mm
Werkstückgröße 4-seitige Bearbeitung*		
min. Werkstückgröße	240 × 120 mm	240 × 120 mm
max. Werkstückgröße	2.500 × 1.200 mm	3.000 × 1.200 mm
Werkstückdicke	8 - 60 mm	8 - 60 mm
Werkstückgewicht	max. 80 kg	max. 80 kg
Flächengewicht	max. 25 kg/m ²	max. 25 kg/m ²
Arbeitshöhe	835 - 950 mm	835 - 950 mm
Vorschub	12 - 36 m/min	12 - 36 m/min
Stapelplätze	0, 1, 2	0, 1, 2

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

BESTENS GEEIGNET FÜR KUNDEN MIT GROSSER TEILEVIELFALT UND EINER FERTIGUNG MIT HOHEM AUTOMATISIERUNGSGRAD.

- Geringe Qualitätskosten – Schonendes Handling über Vakuum-Traverse
- Flexible Personalorganisation – dank wirtschaftlicher 1-Mann-Bedienung
- Ergonomische Bedienung – Personal wird von schwerer körperlicher Arbeit entlastet
- Intelligente Automatisierung – Verketteter Materialfluss mit hoher Leistung
- Effizienzsteigerung – Definierte Drehung für prozessorientierte Rückführung der Teile



Winkelübergabe für Auslauf
(optional)



Werkstücke sammeln
(optional)



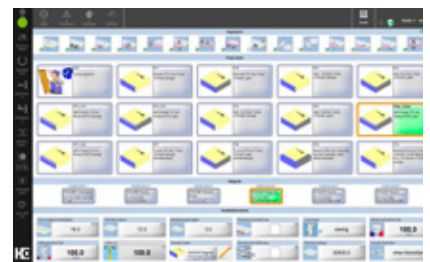
Bandreinigung
(optional)



Bremsbürsten für Luftkissentisch
(optional)



Ausrüstung für CE Konformität:
Schutzgitter entlang der gesamten Rückführstrecke

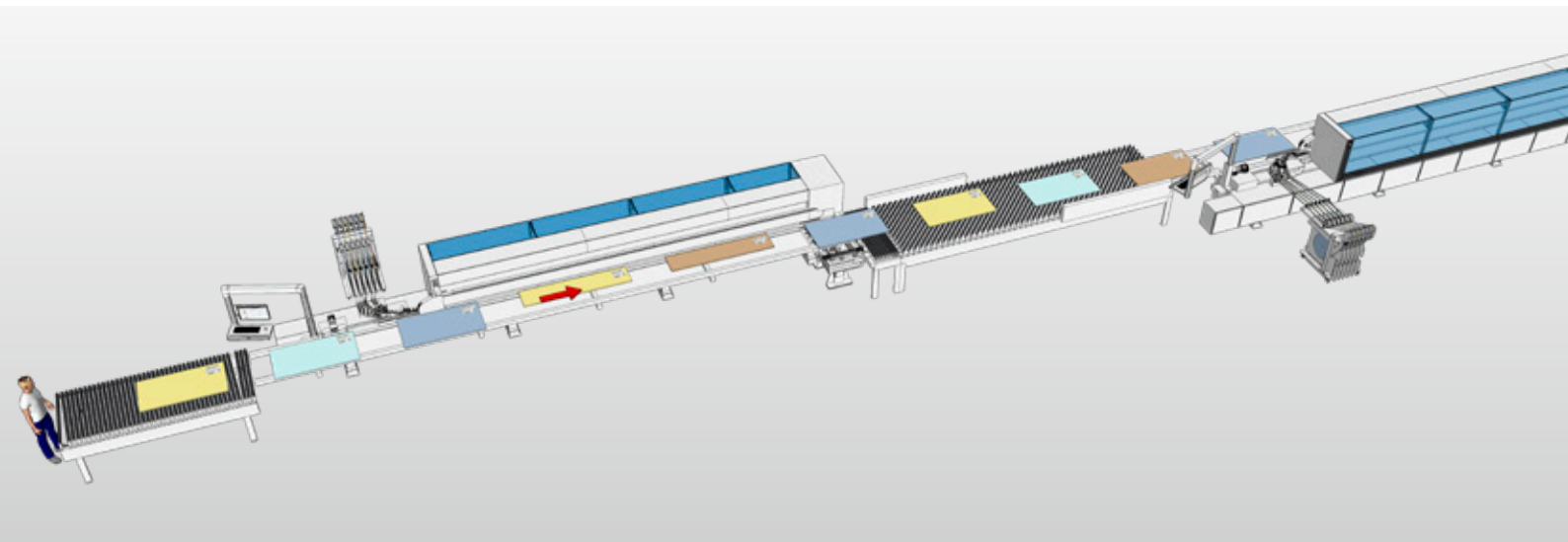


Steuerungsintegration:
Die Ansteuerung der LOOPTEQ ist in die Bedienoberfläche der Kantenanleimmaschine integriert.

Fertigungslinien mit EDGETEQ S-500 profiLine

Die Maschinen der Baureihe EDGETEQ S-500 profiLine sind so ausgestattet, dass sich zwei Maschinen als Straße verketteten lassen. Sie können dabei z. B. mit einem

Zuführsystem und einer Versetzstation kombiniert werden. Fragen Sie nach den HOMAG Basiskonzepten 1 und 2.



Fertigungslinie für mittlere Kapazitäten

In diesem Beispiel werden die Werkstücke in zwei Arbeitsgängen auf 4 Seiten bearbeitet. Die Werkstücke werden im Stapel oder einzeln zurücktransportiert.

Zellensteuerung woodFlex

Zur Steuerung der Fertigungslinie und zur Teileverfolgung.





HC LIFE CYCLE SERVICES

Optimaler Service und individuelle Beratung sind beim Kauf unserer Maschinen inbegriffen. Wir unterstützen Sie mit Service-Innovationen und Produkten, die auf Ihre Anforderungen optimal zugeschnitten sind. Mit kurzen

Reaktionszeiten und schnellen Kundenlösungen sichern wir Ihnen eine hohe Verfügbarkeit und eine wirtschaftliche Produktion – über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine hinweg.



TELESERVICE

- Hotline-Support durch geschulte Experten im TeleService bezüglich Steuerung, Mechanik und Verfahrenstechnik. Dadurch über 92 % weniger Vor-Ort-Service-Einsätze und somit eine schnellere Lösung für Sie!
- Die ServiceBoard App hilft schnell, einfach und konkret Aufgaben zu lösen. Dies ermöglicht die mobile Live-Videodiagnose, das automatische Versenden von Serviceanfragen oder der Online-Ersatzteilkatalog eParts.



SPARE PARTS SERVICE

- Hohe Teileverfügbarkeit und schnelle Lieferung.
- Sicherung der Qualität durch vordefinierte Ersatz- und Verschleißteil-Kits, bestehend aus Originalersatzteilen.
- 24h Ersatzteile online identifizieren und anfragen unter www.eParts.de oder im neuen HOMAG eShop (shop.homag.com) noch schneller und bequem bestellen.



MODERNISIERUNG

- Halten Sie Ihren Maschinenpark aktuell und steigern Sie Ihre Produktivität sowie Produktqualität. Damit werden Sie schon heute den Produkthanforderungen von morgen gerecht!
- Wir unterstützen Sie mit Upgrades, Modernisierungen sowie individueller Beratung und Entwicklung.



DIGITAL SERVICES

- serviceRemote – die neue TeleService-Lösung der Zukunft! Schnelle Wiederaufnahme der Produktion durch umfangreichen Zugriff des TeleService-Mitarbeiters auf relevante physikalische Daten.
- serviceAssist – bietet Ihnen Hilfe zur Selbsthilfe. Die Kombination aus unseren Erfahrungen und den vorhandenen Maschinendaten ergeben die präventiven Lösungsvorschläge der neuen App.



SOFTWARE

- Telefonische Unterstützung und Beratung durch Software-Support.
- Digitalisierung Ihrer Musterteile mittels 3D-Scannen spart Zeit und Geld im Vergleich zur Neuprogrammierung.
- Nachträgliche Vernetzung Ihres Maschinenparks mit intelligenten Softwarelösungen von Konstruktion bis Produktion.



FIELD SERVICE

- Steigerung der Maschinenverfügbarkeit und Erhöhung der Produktqualität durch zertifiziertes Service-Personal.
- Regelmäßige Überprüfung durch Wartung/Inspektion sichert höchste Qualität Ihrer Produkte.
- Minimierung von Stillstandzeiten bei unvorhersehbaren Störungen durch unsere hohe Technikerverfügbarkeit.



TRAININGS

- Durch exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Trainings können Ihre Maschinenbediener HOMAG Maschinen optimal bedienen und warten.
- In diesem Zusammenhang erhalten Sie kundenspezifische Trainingsunterlagen mit praxiserprobten Übungen.
- Online-Trainings und Webinare: Lernen ohne zu reisen – treffen Sie Ihren Trainer im digitalen Klassenraum.

Für Sie mehr als...

1.350

Servicemitarbeiter weltweit

92 %

weniger Vor-Ort-Einsätze durch
erfolgreichen TeleService

5.000

Kunden in Trainings/Jahr

150.000

Maschinen in 28 Sprachen
elektronisch dokumentiert in eParts

HOMAG Group AG

info@homag.com

www.homag.com



YOUR SOLUTION