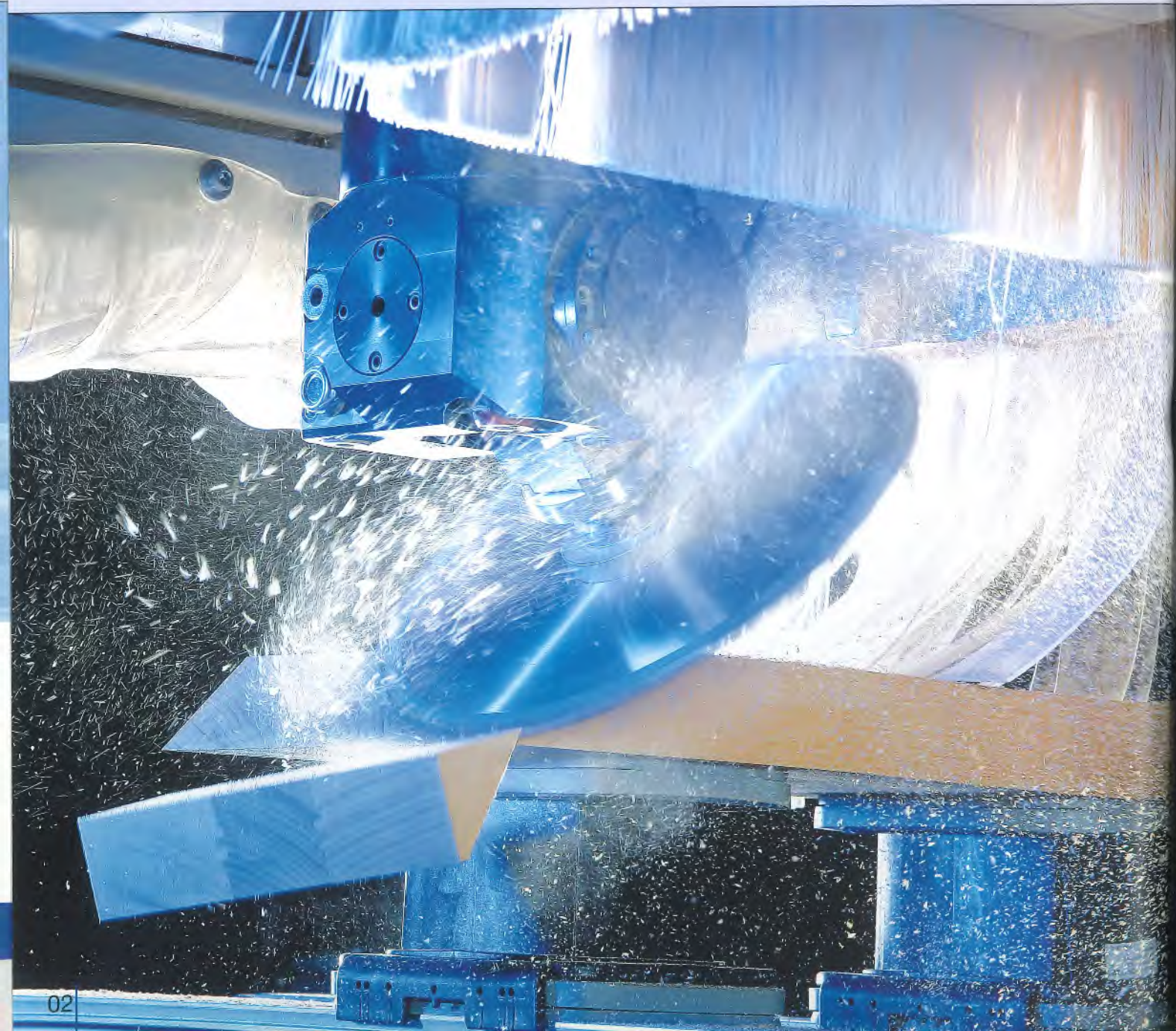


Aggregate- und Spannmittelkatalog







Aggregate- und Spannmittel

Inhalt

02

HOMAG, WEEKE, WEINMANN

Die Unternehmen im
Überblick

04

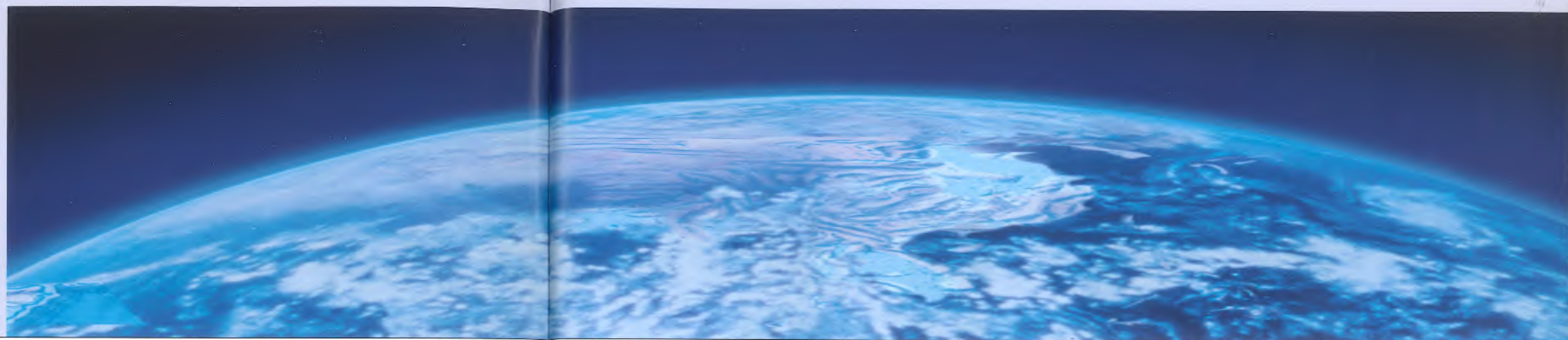
Aggregate

- 06 Aggregateschnittstellen
- 08 Aggregatetechnik
- 10 Sägeaggregate
- 12 Bohr-/Fräsaggregate
- 16 FLEX5/FLEX5+
- 18 Massivholzbearbeitung
- 20 Kantennachbearbeitung
- 24 Holzhausbau
- 26 Verleimtechnik
- 56 Aggregatekompass

32

Spannsysteme

- 34 K-Tisch
- 42 AP-Tisch
- 46 Alu-Tisch/R-Tisch
- 48 MATRIX-Tisch
- 50 O-TRIX-Tisch
- 52 Sonderspannmittel



Ihr Lösungspartner weltweit

Als Technologie- und Innovationsführer hat die HOMAG Group den Anspruch bei der Entwicklung von neuen Maschinen, Anlagen oder Aggregaten schneller und innovativer zu sein als der Wettbewerb. Dafür ist die unmittelbare Nähe zu unseren Kunden heute wichtiger denn je. Denn aus dem intensiven Dialog mit den Anwendern entstehen neue Produkte, die den Kundennutzen in den Vordergrund stellen. Durch den **lifeline | service** sichern kompetente Mitarbeiter vor Ort die optimale Kundenbetreuung über den gesamten Lebenszyklus der Anlagen: von der Bedarfsermittlung über die Montage und Schulungen bis hin zu Produktionsoptimierungen, Erweiterungen oder Umbauten und der laufenden Wartung der Maschinen. Die HOMAG Group mit ihren über 22 Vertriebs- und Servicegesellschaften und rund 60 exklusiven Vertriebspartnern unterstützt Sie weltweit.



HOMAG – Komplettlösungen für Ihre Aufgaben

Durch unsere Erfahrungen aus dem Betrieb mehrerer tausend Bearbeitungszentren können wir Ihnen komplette Fertigungszellen und Anlagen mit Projektierung und Software anbieten – als einziger Anbieter weltweit. Neben Bohr-, Fräs- und Sägeanwendungen realisieren wir hochmoderne Lösungen mit Aggregaten zum Kantenanleimen.

Hocheffiziente CNC-Technik

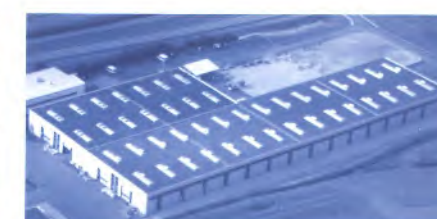
- CNC-Bearbeitungszentren zum Bohren und Fräsen von Massivholz, Holzwerkstoffen, Kunststoffen, Aluminium u. a.
- Bearbeitungszentren mit Kantenanleimen für Plattenwerkstoffe sowie Leichtbauplatten
- Hocheffiziente Fertigungszellen mit automatischer Beschickung, Werkstückwechsel und Ab Stapelung
- Beschlagtechnik für Leichtbauplatten



WEEKE – über 60 Jahre Erfahrung

Am 1. Oktober 1945 gründeten Gustav Weeke & Sohn im westfälischen Herzebrock eine Schlosserei. 1954 entwickelte WEEKE die weltweit erste Schlosseinlassmaschine, welche alle Arbeitsschritte in nur 5 Sekunden ausführen konnte. Das bis dahin im Familienbesitz befindliche Unternehmen wurde dann im Mai 1986 in die HOMAG Group integriert und übernahm innerhalb der Gruppe die strategisch wichtige Aufgabe des Spezialgebiets Bohren, Fräsen sowie Montagetechnik. Inzwischen sind modernste CNC-Techniken und Verkettung mit anderen Fertigungsaggregaten gängiger Standard bei WEEKE.

Durch Partnerschaft zum Erfolg!



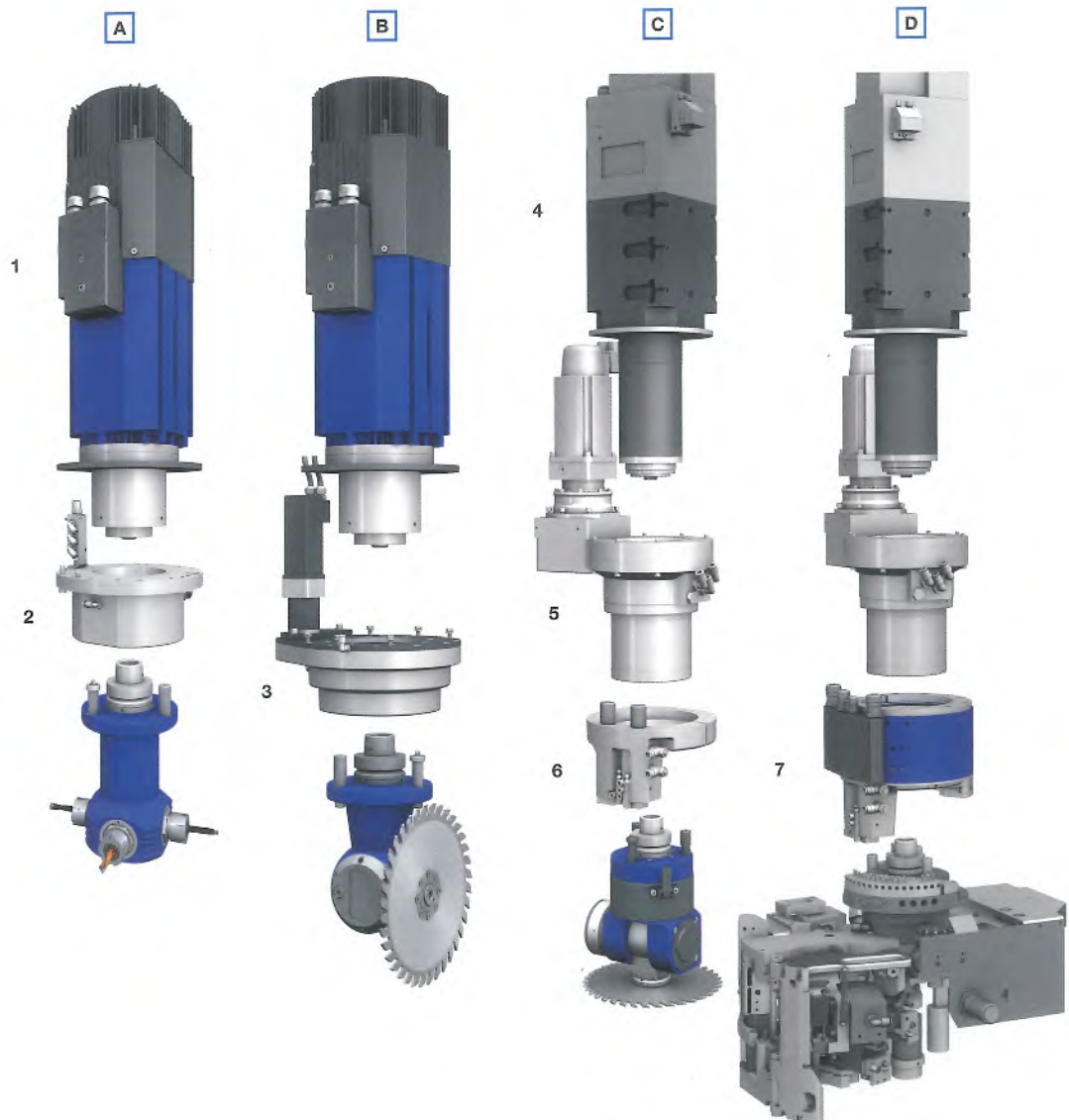
WEINMANN – Partnerschaft ohne Grenzen

Seit der Unternehmensgründung 1985 pflegt WEINMANN drei Werte: Partnerschaft, Innovation und Tradition. Diese drei Säulen, die wie ein Puzzle ineinandergreifen, bilden auch die Basis bei der Entwicklung unseres langlebigen Programms.

Als einer der führenden Hersteller moderner, leistungsstarker Maschinen, Anlagen und Systemen für den Holzbau setzen wir auf die Entwicklung innovativer, kunden- und marktgerechter Technik. Sie profitieren von großer Erfahrung und anerkanntem Know-how im Umgang mit ausgewählten Bau- und Werkstoffen. Ihre individuellen Aufgabenstellungen sind das Maß unseres Handelns.

Anschlüsse an die Zukunft

Die Aggregate-Schnittstellen in der HOMAG Group sind ihrer Zeit voraus. Sie enthalten patentierte Technologien, durch die das Aufgabenspektrum Ihrer Anlage jederzeit erweitert werden kann. In Verbindung mit der Aggregate-Technik der HOMAG Group eröffnen sich Ihnen dadurch praktisch uneingeschränkte Fertigungsmöglichkeiten.



- A Drehmomentstütze
- B C-Achse
- C Interpolierende C-Achse
- D E-Schnittstelle

- 1 AC-Motor, Kurzhals, luftgekühlt
- 2 Drehmomentstütze
- 3 C-Achse
- 4 AC-Motor, Langhals, wassergekühlt
- 5 Interpolierende C-Achse
- 6 FLEX5(+) Schnittstelle
- 7 E-Schnittstelle

Aggregate-Baukasten für flexibles Arbeiten

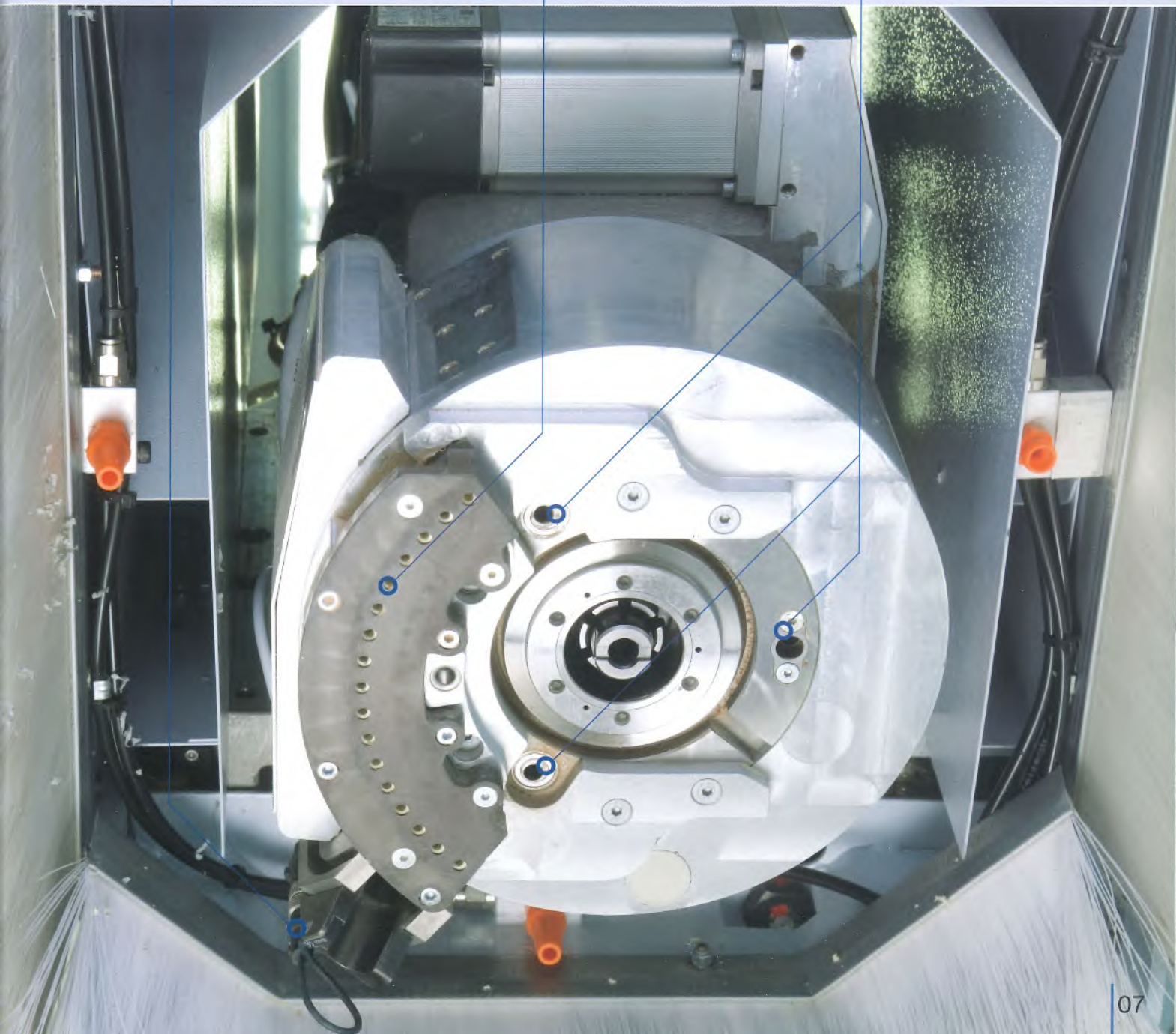
Die für den jeweiligen Bearbeitungsschritt notwendigen Aggregate werden aus einem Werkzeugwechselsystem vollautomatisch in die Hauptspindel der Maschinen eingewechselt. Sie lassen sich über die C-Achse von 0 bis 360° schwenken und können – je nach Einsatzzweck – mit Pneumatik- oder Elek-

tronikanschlüssen ausgestattet werden. Das Aggregate-Programm der HOMAG Group wird ständig erweitert und aktualisiert. Es enthält eine ganze Reihe zusätzlicher Aggregate, die im Katalog nicht aufgeführt sind. Wir bieten Ihnen immer die optimale Lösung für Ihre spezifischen Aufgaben. Sprechen Sie uns an!

Die FLEX5 bzw. FLEX5+ Schnittstelle ermöglicht eine automatische Einstellung des Neigungswinkels des Aggregates mittels der C-Achse um z. B. exakte Schiffschnitte durchführen zu können (siehe Seite 16).

Patentierte Technologien wie die Elektronikschnittstelle bieten eine Erweiterung des Anwendungsspektrums Ihres Bearbeitungszentrums z. B. durch den Einsatz von Kantenleimaggagaten (siehe Seite 26). Hierbei werden Steuerungssignale und Energie z. B. für das Aufschmelzen des Leims in das Aggregat übertragen.

Die Aufnahme für die 3 Bolzen der hochsteifen 3-Punkt-Abstützung der Aggregate ermöglicht eine Übertragung von Druckluft und Flüssigkeiten in die Aggregate. Dieses ist die Voraussetzung um z. B. pneumatisch getastete Aggregate (siehe Seite 14) einzusetzen oder Flüssigkeiten für eine Minimalmengenschmierung bei der Aluminiumbearbeitung in die Aggregate zu übertragen.



Über 20 Jahre Erfahrung in der Aggregate-Entwicklung spiegeln sich im heutigen Entwicklungsstand wieder. Die Aggregate der HOMAG Group zeichnen sich durch eine extreme Steifigkeit, große Präzision und hohe Standfestigkeit aus.

3-Punkt-Schnittstelle in Monoblockausführung

3 hochsteife Bolzen sind direkt mit dem Aggregategehäuse verbunden, ohne eine zusätzliche Schnittstelle. Dieses garantiert eine optimale Kraftübertragung und reduziert Schwingungen, welche sich negativ auf die Werkstückqualität und die Lebensdauer der Aggregate auswirkt.

Die Power Crown Technology (patentiert)

Winkelgetriebe mit zylindrischem Ritzel in Evolventenverzahnung und einem Kronenrad ermöglichen:

- Größere Wirkdurchmesser der Zahnräder zur Übertragung höherer Drehmomente
- Weniger Schnittstellen durch weniger Bauteile
- (Zahnräder) führen zu kompakteren Aggregaten und weniger Verschleißteilen
- Höhere Drehzahlen (Umfangsgeschwindigkeiten bis 62 m/s) reduzieren Bearbeitungszeiten bzw. vergrößern das Anwendungsspektrum und bieten größere Leistungsreserven



Winkelgetriebe mit zylindrischem Ritzel in Evolventenverzahnung



Für jede Anwendung das Optimum

Die Ausführung der einzelnen Aggregate kann individuell an die spezifische Fertigungsaufgabe und die jeweiligen Nutzungsbedingungen angepasst werden. Etwa um eine noch bessere Kraftübertragung und eine höhere Bearbeitungsqualität der Endprodukte zu erreichen. Oder um im Mehrschichtbetrieb einer Serienfertigung extremen Belastungen standzuhalten.

Fettdauerschmierung

Ideal für Aggregate im zyklischen Einsatz (Bearbeitungsdauer in der Regel < 1 min.) ist eine Fettdauerschmierung. Sie bietet ein optimales Preis-Leistungs-Verhältnis.

Während der Bearbeitung wird das Fett durch die Fliehkräfte der rotierenden Zahnräder von den Zahnflanken teilweise weggeschleudert. In den Nutzungspausen fließt es wieder in die Verzahnungen zurück und sorgt für eine optimale Schmierung. Mit der optimalen Viskosität eines Hochleistungsfettes wird eine hohe Lebensdauer ohne Nachfüllen des Fettes erreicht.

Ölbadschmierung

In der Serienfertigung bei Aggregaten mit einer hohen Nutzungsdauer ist der Einsatz einer Ölbadschmierung empfehlenswert.

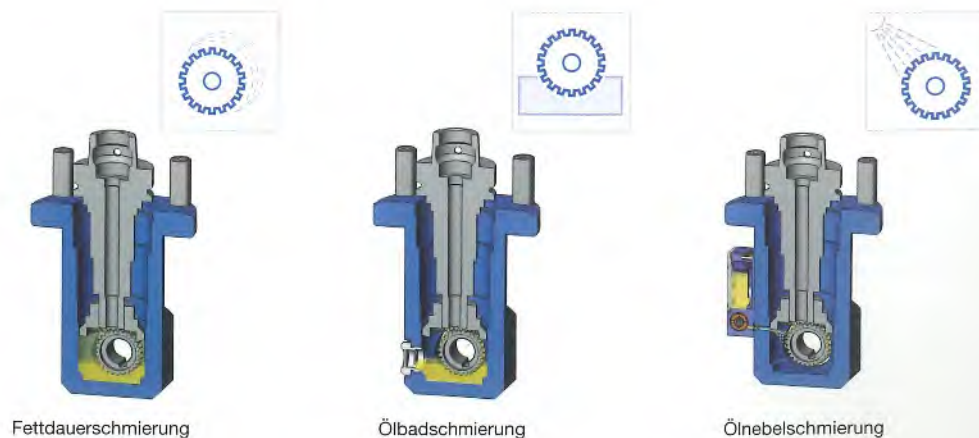
Die Zahnräder laufen in einem Teilbereich durch ein Ölbad, infolge der Rotation wird das Öl im ganzen Aggregat

verteilt. Ein seitliches „Fenster“ zeigt an, ob ein ausreichender Ölpegelstand vorhanden ist.

Önebelschmierung

Für Aggregate mit einer hohen Belastung und Nutzungsdauer in der Serienfertigung wurde die patentierte Önebelschmierung entwickelt. Eine gezielte Verteilung des Öls innerhalb des Aggregats wird durch einen Schmierimpuls mittels Druckluftübertragung durch die Aggregate-Schnittstelle erreicht. Durch die Druckluft wird eine definierte Ölmenge in das Aggregat befördert und dort zerstäubt.

Diese innovative Technologie führt zu einer Verdoppelung der Lebensdauer und bietet enorme Belastungsreserven. Das Ölreservoir beinhaltet eine Ölmenge die im Einschichtbetrieb für ca. 1 Jahr ausreichend ist.



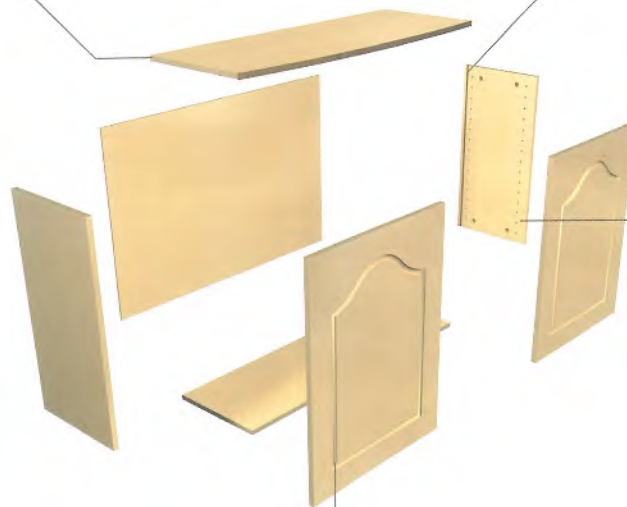
Vielfalt – produktiv hergestellt

Im Möbel- und Innenausbau, wo zunehmend individuelle Lösungen gefragt sind, überzeugt unsere Aggregate-Technik. Verschiedene Design-Stile und konstruktive Lösungen lassen sich effizient und wirtschaftlich realisieren. Jedes unserer Aggregate ist optimal abgestimmt auf die Bearbeitungszentren mit ihren schnellen Wechsler-Systemen. So sind sie jeder Fertigungsaufgabe gewachsen.

Bohrkopf, 7 Spindeln
im 25 mm Raster



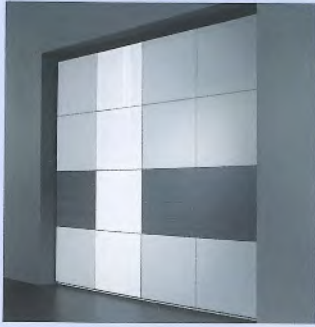
Säge- und Kappaggregat



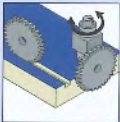
Bohr-/Fräsaggregat,
4 Spindeln



Fräsaggregat vertikal
getastet

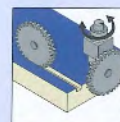


Hochpräzises Fräsen von Ziernuten durch pneumatische Tastung zum Ausgleich von Werkstücktoleranzen.



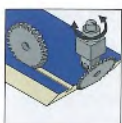
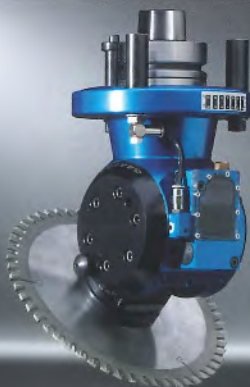
Sägeaggregat High Performance

In Verbindung mit der C-Achse können Format-, Nut-, Kapp- und Trennschnitte in beliebigem Winkel ausgeführt, sowie Ausschnitte oder Ausklinkungen gesägt werden. Die maximale Schnitttiefe beträgt je nach Ausführung 75 mm bzw. 110 mm.



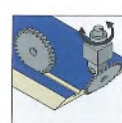
Säge- und Kappaggregat

Durch die Lage des Sägeblattes im Zentrum der C-Achse werden speziell Kappschnitte beim Kantenanleimen hochpräzise durchgeführt. Selbstverständlich können auch alle anderen Sägearbeiten bis zu einer Schnitttiefe von 65 mm geleistet werden.



Säge-/Bohr- und Fräsaggregat schwenkbar High Performance

Für Sägeschnitte im Winkel von 0° bis 90° und Bohrungen bzw. Fräsungen im Winkel von 0° (vertikal) bis 100° (horizontal). Somit sind passgenaue Schiffschnitte, Bohrungen und Fräsungen möglich. Die High Performance Ausführung bietet auch für leichte Fräsarbeiten eine ausreichende Standfestigkeit. Je nach Aggregateausführung beträgt die Schnitttiefe bei senkrechtem Sägeblatt 50 mm bzw. 70 mm. Bei 45° Stellung des Sägeblattes ergibt sich eine Schnitttiefe von 43 mm bzw. 63 mm.



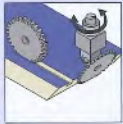
Säge-/Bohraggregat schwenkbar

Das Standard-Aggregat für Schiffschnitte und Bohrungen in unterschiedlichem Winkel. Der Schwenkbereich liegt beim Sägen zwischen 0° und 90° und beim Bohren zwischen 0° und 100°. Bei senkrechtem Sägeblatt wird eine Schnitttiefe von 50 mm erreicht und bei 45° Stellung 43 mm.



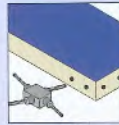
Sägen, Bohren, Fräsen – in höchster Perfektion

Wer Türen, Fenster und Möbelemente herstellt, muss schnell produzieren und flexibel disponieren können. Mit der HOMAG Group geht beides. Die innovativen Bearbeitungszentren und Oberfräsen der HOMAG Group mit ihren vielseitigen Aggregaten bieten Ihnen alle Möglichkeiten. Auch in punkto Qualität machen sie keine Kompromisse.



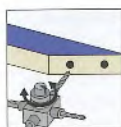
Bohr-/Fräsaggregat schwenkbar in gekröpfter Ausführung

Die Kröpfung des Aggregates ermöglicht den Einsatz von Bohren und Fräsen mit großer Nutzlänge z. B. für die Beschlagsbohrungen und Bandfräsungen bei Zimmertüren. Die maximale Werkzeugnutzlänge beträgt zwischen 78 mm und 85 mm in Abhängigkeit von der Aggregateausführung.



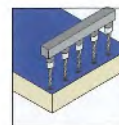
Bohr-/Fräsaggregat mit 4-Spindeln in +/- 3° Stellung

Die Schrägstellung der Bohrer in einem Winkel von +/- 3° garantiert eine hohe Präzision bei der Beschlagsbearbeitung von Türblättern. Durch die Nutzung von 4 Werkzeugen können unterschiedliche Durchmesser ohne einen Werkzeugwechsel rational eingesetzt werden. Die maximale Nutzlänge der Werkzeuge beträgt 65 mm.



Bohr-/Fräsaggregat, 4-Spindeln

Durch den 4-seitigen Spindelaustritt stehen vier unterschiedliche Bohr- und Fräswerkzeuge ohne einen Werkzeugwechsel zur Verfügung. Ideal für den Innenausbau und Möbelbau mit unterschiedlichen Verbindungs- und Beschlagsbohrungen. Durch die hochsteife Monoblockausführung und Kronenradverzahnung (Cylkrozahnrads) können auch leichte Fräsarbeiten durchgeführt werden. Die maximale Nutzlänge der Werkzeuge beträgt 50 mm bzw. 55 mm.



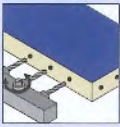
Bohrkopf, 7 Spindeln im 25 mm Raster

Speziell für den Büromöbelbereich können zeitgleich 7 Löcher in beliebigem Winkel gebohrt werden. In Ergänzung zum Bohrkopf mit dem häufigen 32 mm Raster ergibt sich eine hohe Flexibilität bei geringen Fertigungszeiten. Auf Anfrage sind auch andere Abstände und Bohrerzahlen möglich, z. B. für Topfbandbeschlagsbohrung in einem Arbeitsgang.



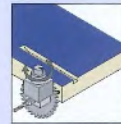


Bearbeitung von Aluminium mit Minimalmengenschmierung über das Aggregat bzw. die Bolzen der hochsteifen 3-Punkt-Abstützung.



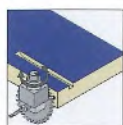
Bohraggregat 3+1 Spindeln

Die Dübeleckverbindung hat sich im Fensterbau immer stärker etabliert. Neben den Sprossen- und Kämpferbohrungen können mit diesem Aggregat auch Eckverbindungen mit unterschiedlichen Bohrbildern durch 3 Bohrungen in einem Zyklus rationell gefertigt werden (Raster 20 mm oder 32 mm). Der zusätzliche Bohrer auf der Rückseite bietet eine größere Flexibilität z. B. bei Sprossendübelung mit geringerem Durchmesser. Bohrennutzlängen von 50 mm sind Standard, bei der Ausführung mit Raster 20 mm sind sogar 80 mm möglich.



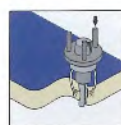
Säge-/Bohr- und Fräsaggregat

Kombinationsaggregat für den Einsatz von zwei Werkzeugen zum Bohren, Fräsen und Sägen ohne Werkzeugwechsel. Die robuste und kompakte Ausführung ermöglicht auch Fräsungen in einem engen Winkel zum Werkstück und eine Schnitttiefe von bis zu 80 mm, 75 mm oder 55 mm. Die maximale Werkzeugnutzlänge zum Fräsen und Bohren beträgt 85 mm, 70 mm oder 50 mm.



Säge-/Bohr- und Fräsaggregat High Performance

Dieses Kombinationsaggregat in High Performance Ausführung bietet größere Leistungsreserven und ist auch für den Dauereinsatz von zwei Werkzeugen zum Bohren, Fräsen und Sägen geeignet. Die maximale Schnitttiefe beträgt 80 mm oder 75 mm. Die maximale Werkzeugnutzlänge zum Fräsen und Bohren beträgt 85 mm oder 70 mm.



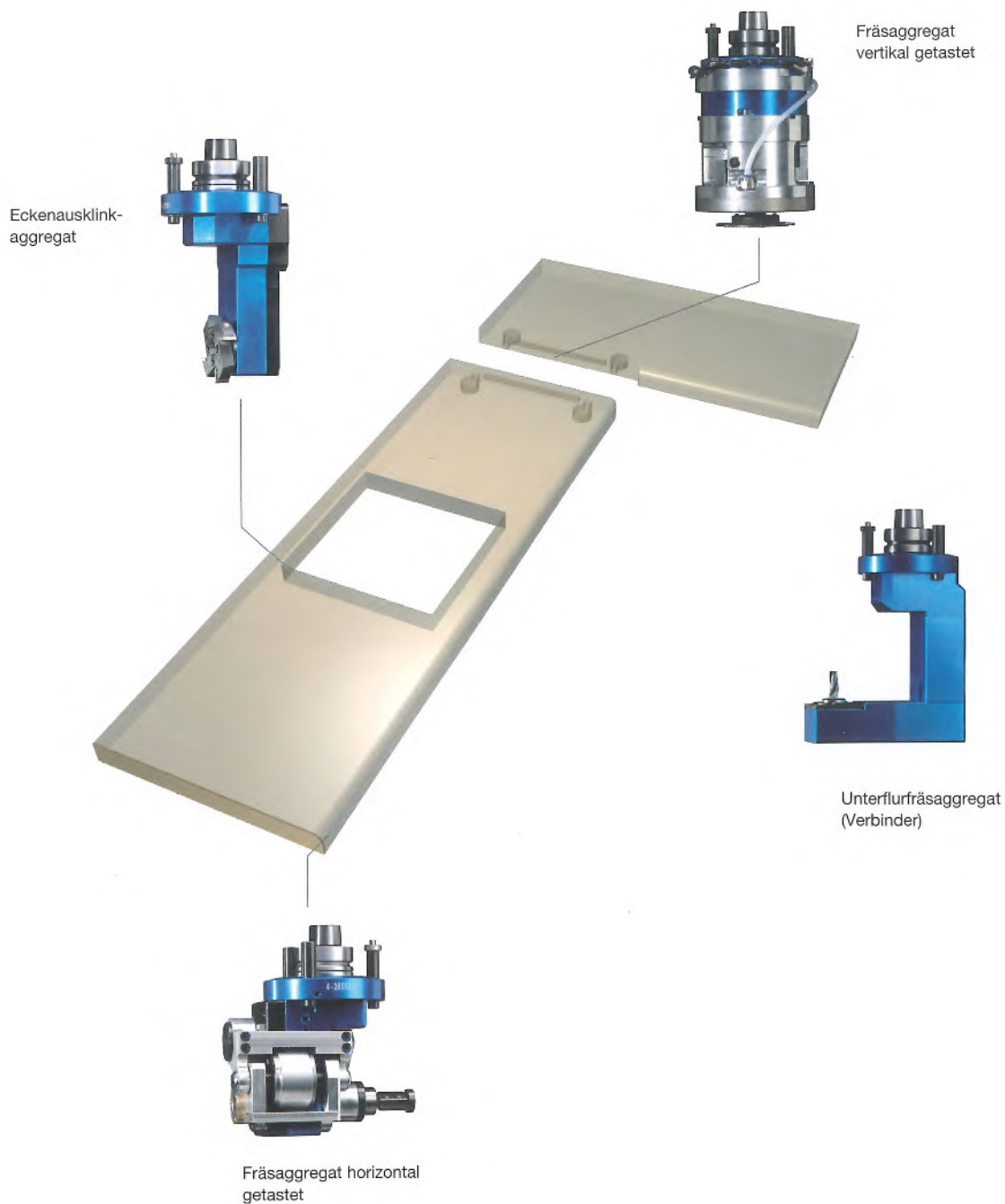
Fräseraufnahme mit Blasdüse für Druckluft und Flüssigkeiten

Für Fräsbearbeitungen mit Zuführung von Druckluft z. B. für die Werkzeugkühlung bei der Kunststoffbearbeitung oder zur Verbesserung der Späneentsorgung beim Fräsen von tiefen Nuten (Nesting). Für die Aluminiumbearbeitung kann in Verbindung mit einer Minimalmengenschmierung eine werkstoffgerechte Bearbeitung realisiert werden. Der maximale Werkzeugdurchmesser beträgt 120 mm bei einem Werkzeugausstand von maximal 80 mm.



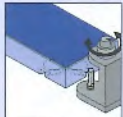
Präzision am laufenden Band

Die Herstellung von modernen Einbauküchen stellt hohe Anforderungen an Qualität und Wirtschaftlichkeit. Die HOMAG Group bietet hierfür eine Klasse von Aggregaten, die speziell auf diese Anwendungssituation zugeschnitten ist. Damit können Sie – bei einfachstem Werkstückhandling – beispielsweise absolut bündige Kanten und versatzfreie Nut-Federverbindungen erzielen.



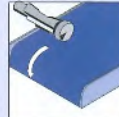


Getastetes Bündigfräsen der Kantenüberstände am Postformingprofil.



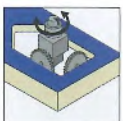
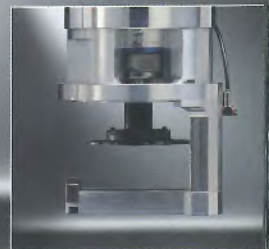
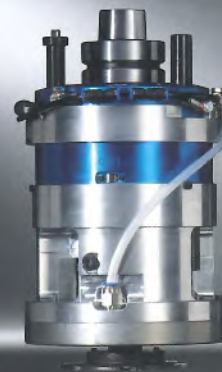
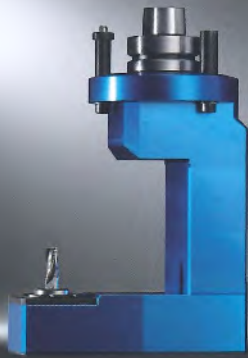
Unterflurfräsaggregat

Zum Fräsen und Bohren von Werkstücken von der Unterseite z. B. Ausfräsungen für Küchenarbeitsplattenverbinder oder Beschlagsbohrungen im Randbereich ohne dass die Werkstücke gewendet werden müssen. Der maximale Abstand zur Werkstückkante beträgt maximal 110 mm und der Werkzeugausstand beträgt maximal 30 mm.



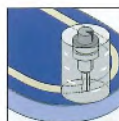
Fräsaggregat horizontal getastet

Mittels einer Tastrolle werden Horizontalfräsungen exakt zur Werkstückoberfläche ausgeführt z. B. beim Bündigfräsen von Kantenüberständen am Postformingprofil einer Küchenarbeitsplatte. Die Tastrolle und der Fräser werden hierzu im Durchmesser abgestimmt, in der Regel auf 20 mm.



Eckenausklagggregat

Zur Herstellung von rechtwinkligen, ausriffsfreien und scharfkantigen Aussparungen z. B. für Türenlichtausschnitte, Spülenausschnitte für Küchenarbeitsplatten.



Fräsaggregat vertikal getastet

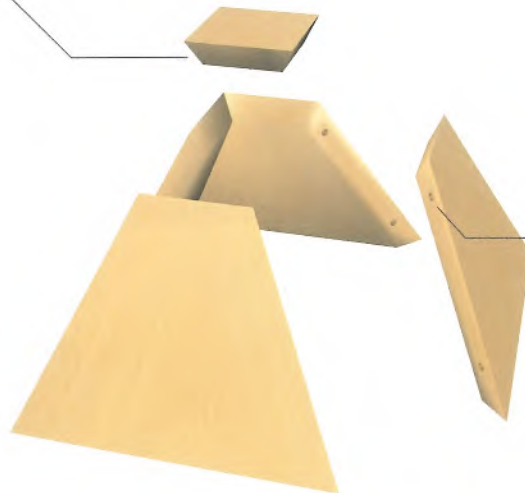
Mittels eines Tastrings mit $\varnothing 70$ mm bzw. $\varnothing 130$ mm oder eines Tastschuhs können z. B. Taschenfräsungen exakt im Verhältnis zur Werkstückoberfläche ausgeführt werden. Bei der Verbindung von Küchenarbeitsplatten garantiert die Tastung einen versatzfreien Übergang durch präzises Fräsen von Nuten für die Feder Verbindung.



Effizienzgewinn durch Innovation – FLEX5+

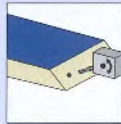
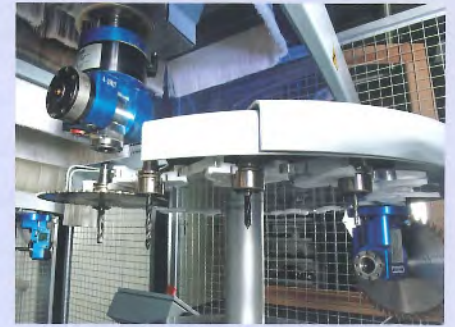
Mit den Aggregaten der HOMAG Group lassen sich Fertigungsaufgaben im Möbelbau produktiver und wirtschaftlicher durchführen. Ein Beispiel: Das FLEX5+ Aggregat mit automatischer Winkelein-
stellung und automatischem Werkzeugwechsel. Damit können Sie mehrere, unterschiedlich ge-
formte Werkstücke komplett, ohne manuellen Eingriff, bearbeiten.

FLEX5 Säge-, Fräs- und Bohraggregat mit
automatischer Winkelein-
stellung



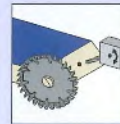
FLEX5+ Säge-, Fräs- und Bohraggregat
mit automatischer Winkelein-
stellung und
automatischem Werkzeugwechsel





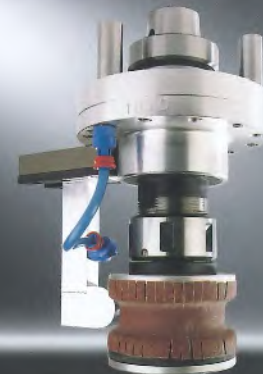
FLEX5 Säge-, Fräs- und Bohraggregat mit automatischer Winkeleinstellung

Exakte Ausführung von Schiffschnitten oder Bohrungen und beliebigem Winkel ohne manuelle Einstellungen führt zu einer erheblichen Produktivitätssteigerung durch den Wegfall von Probeschnitten und Steigerung der Qualität. Je nach Winkelstellung der A-Achse sind Schnitttiefen bis 70 mm möglich und Bohrungen mit einer Werkzeugnutzlänge von 65 mm.



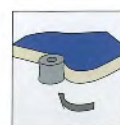
FLEX5+ Säge-, Fräs- und Bohraggregat mit zusätzlichem automatischen Werkzeugwechsel

Das FLEX5+ bietet neben der automatischen Winkeleinstellung den automatischen Werkzeugwechsel. Somit ist eine Komplettbearbeitung vieler Werkstücke wie z. B. von Pyramiden ohne manuellen Eingriff möglich. Es werden sowohl der Zuschnitt als auch das Nuten bzw. die Dübelbohrungen exakt ausgeführt. In Abhängigkeit des A-Achs-Winkels sind Schnitttiefen bis 60 mm möglich und Bohrungen mit einer Werkzeugnutzlänge von 60 mm.



Bohraggregat mit Stemmwerkzeug

Zum Bohren bzw. Stanzen von rechteckigen Löchern, beispielsweise bei Fingerzinkungen im Möbelbau oder bei eingelassenen Treppenstufen ohne Rundungen an den Stufen.



Schleifaggregat mit Abblasdüse

Zum Schleifen von Massivholz oder MDF Platten. Die Schleifkörper werden über eine DIN-Spannzarge aufgenommen und über eine Abblasdüse kontinuierlich mit Druckluft gereinigt. Dieses erhöht die Standzeit der Schleifmittel und verbessert die Werkstückoberflächenqualität.

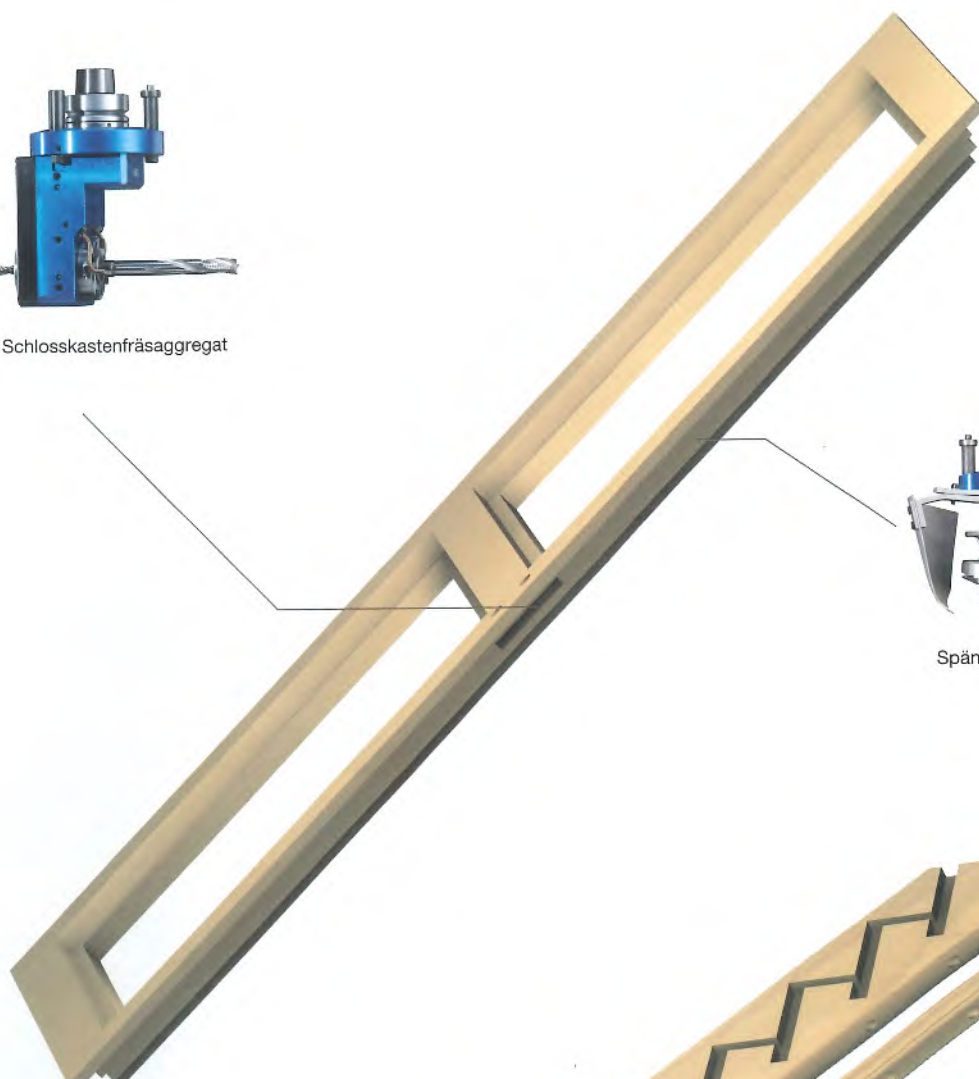


Gebaut für hohe Zerspanungsleistung

Hervorragende Bearbeitungsqualität und Bestmarken in punkto Geschwindigkeit. Die Aggregate der HOMAG Group für die Herstellung von Fenstern und Türen stellen zahlreiche innovative Technologien zur Verfügung. Sie lassen sich kombinieren und auf Ihre spezifische Anwendungssituation exakt abstimmen. So werden selbst Spezialaufgaben sicher und effizient gelöst.



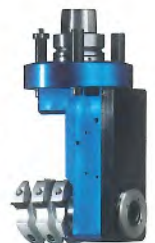
Schlosskastenfräsaggregat



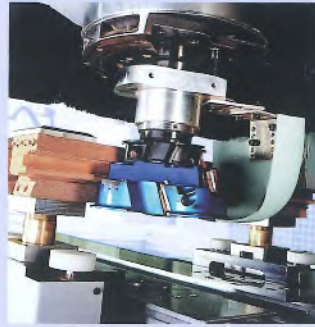
Späneleitaggregat



Schlosskastenfräsaggregat
High Performance

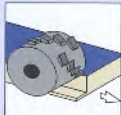


Fräsaggregat
horizontal



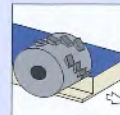
Späneleitaggregat

Ein individuell auf das Werkzeug abgestimmtes Leitblech verbessert die Erfassung der Späne durch eine Umlenkung des Spänenstrahls nach oben in Richtung Maschinenabsaugung. Das Leitblech wird entsprechend der Fräsrichtung bzw. der Werkstückgeometrie über die C-Achse der Maschine in der optimalen Stellung permanent nachgeführt. Je nach Werkzeuglieferant ist die Aufnahme mit einem Mitnehmerstift oder einer Keilnut ausgestattet.



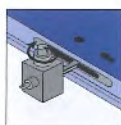
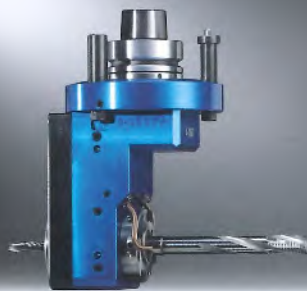
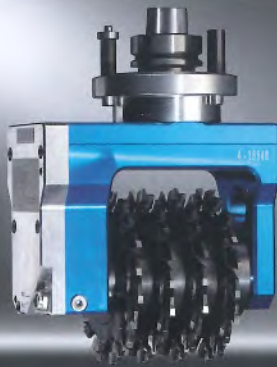
Hobelaggregat horizontal

Die Werkzeugaufnahme mit Gegenlager garantiert eine hervorragende Bearbeitungsqualität und Belastbarkeit des Aggregates. Egal ob beim Hobeln, Nuten oder schweren Profilierungsarbeiten. Die maximale Werkzeuglänge beträgt 120 mm bei einem Durchmesser von max. 150 mm.



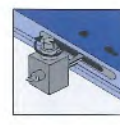
Fräsaggregat horizontal

Eine hochsteife Lagerung des Werkzeugs ermöglicht Abplattungen im Möbelbau, Gratverbindungen im Fassadenbau oder Handlaufprofilierungen im Treppenbau. Die maximale Werkzeuglänge variiert in Abhängigkeit vom Werkzeugdurchmesser (maximal 200 mm) und der Bearbeitungs- bzw. Materialart des Werkstücks.



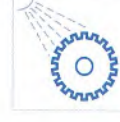
Schlosskastenfräsaggregat mit 2 Werkzeugaufnahmen

Für Fräsungen wie z. B. Schlosskasten und Stulp bei Türen, mit integrierter Ausblasdüse zur optimalen Späneabfuhr. Das Aggregat verfügt über einen zweiseitigen Spindelaustritt für zwei Werkzeuge mit einer maximalen Nutzlänge von 135 mm bzw. 35 mm.



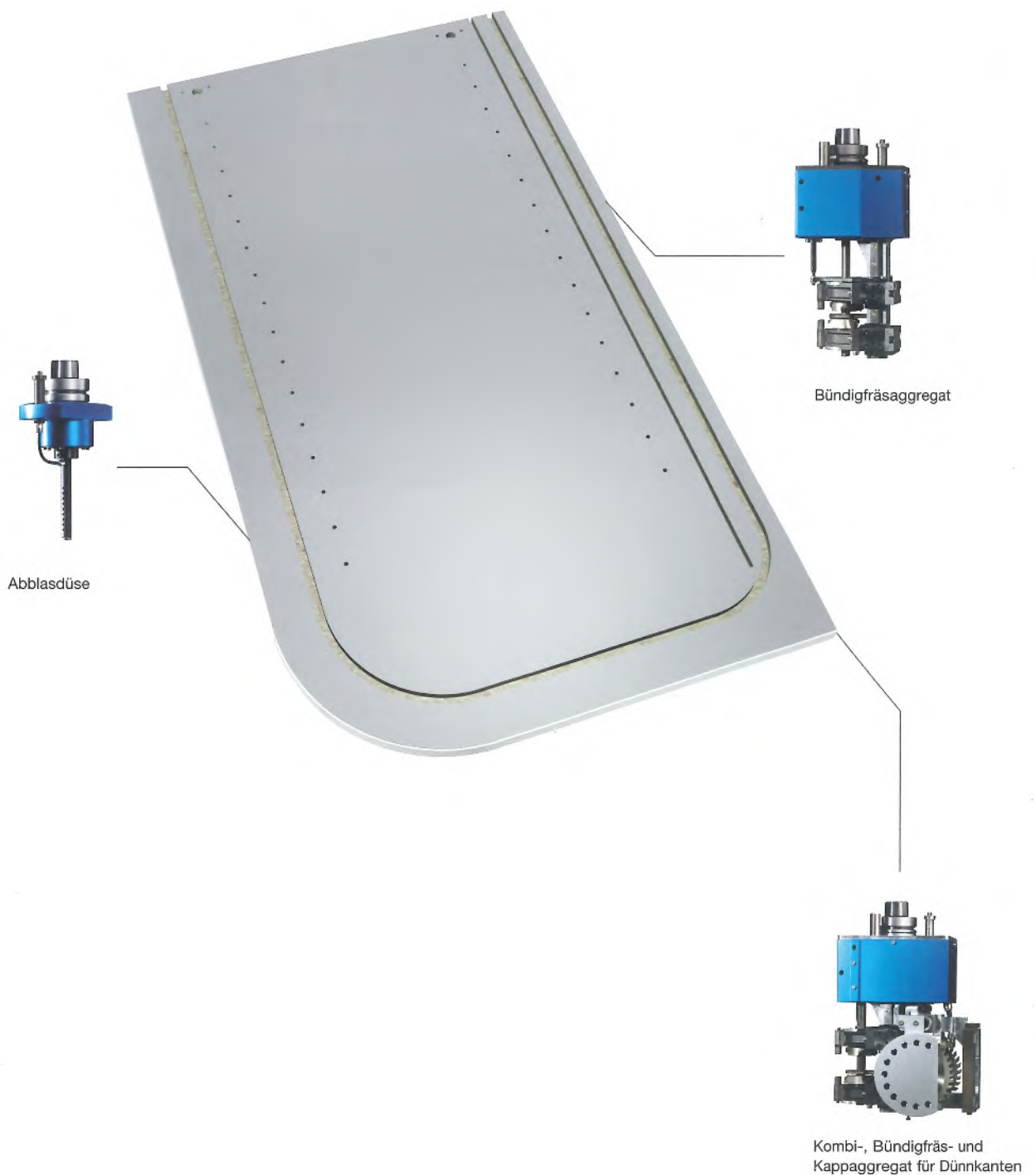
Schlosskastenfräsaggregat High Performance mit 2 Werkzeugaufnahmen

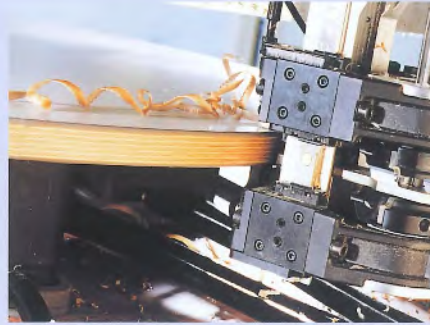
Für schwere Fräsarbeiten mit hohem Vorschub auch in Hartholz wie z. B. bei der Haustürenfertigung oder der Staketenlochfräsung im Treppenbau. Die Späneabfuhr wird mittels der integrierten Abblasdüse unterstützt. Die zwei Werkzeuge mit einer maximalen Nutzlänge von 130 mm bzw. 50 mm ermöglichen eine rationelle Fertigung ohne Werkzeugwechsel.



Vom Werkstück zum Meisterstück

Um hohe Fertigungsqualität zu sichern und zugleich eine wirtschaftlichere Herstellung zu erreichen, braucht es ständige Innovationen. Die HOMAG Group entwickelt zum Beispiel hochmoderne Aggregate, die Werkstücktoleranzen pneumatisch ertasten und während der Bearbeitung automatisch ausgleichen. So genannte Kombi-Aggregate fassen mehrere Arbeitsschritte zusammen und steigern die Bearbeitungsgeschwindigkeit.



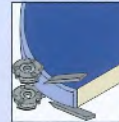


Perfektes Kantenfinish durch getastetes Kombi-Bündigfräs-/Nachputzaggregat – rationell ohne Werkzeugwechsel.



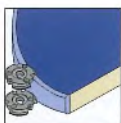
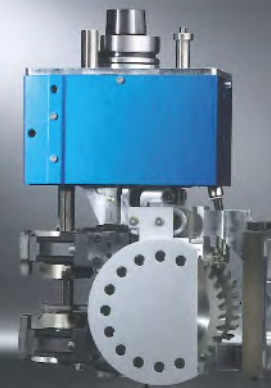
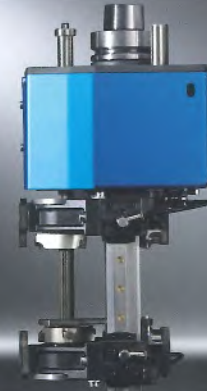
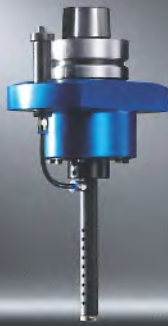
Abblasdüse

Zum Reinigen der gefrästen Kanten von Staub und Spänen für eine optimale Qualität der Leimfuge beim Kantenanleimen.



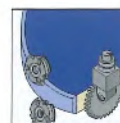
Kombi-Bündigfräs-Ziehklingenaggregat

Kombinationsaggregat zum Bündigfräsen des Kantenüberstands und zur Ziehklingenachbearbeitung um die Messerschläge und andere Unebenheiten am Kantenprofil zu entfernen. Die dreiseitige Tastung des Aggregates gleicht Werkstück- und Kanten toleranzen aus und garantiert eine hohe Bearbeitungsqualität. Das Aggregat ist für die Werkstückdicke 60 mm und 100 mm verfügbar.



Bündigfräsaggregat

Das getastete Bündigfräsaggregat gleicht Toleranzen vom Werkstück und Kanten aus. Neben dem Bündigfräsen von Kanten können auch Werkstückkantenprofilierungen wie z. B. das Runden von Treppenstufen durchgeführt werden. Die zeitgleiche, getastete Bearbeitung von oben und unten reduziert die Bearbeitungszeiten und erhöht die Werkstückqualität. (Zwei Ausführungen für die Werkstückdicke 60 mm und 100 mm stehen zu Ihrer Verfügung).



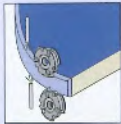
Kombi-, Bündigfräs- und Kappaggregat für Dünnkanten

Dieses patentierte Aggregat erhöht die Produktivität bei der Bekantung von Werkstücken mit Dünnkanten (max. 1 mm stark) durch die Zusammenfassung des Bündigfräsen der Kantenüberstände und das Ablängen der Kanten an den Werkstückenden. Es entfallen Werkzeugwechselzeiten und es werden weniger Aggregate benötigt.



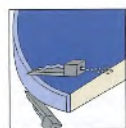
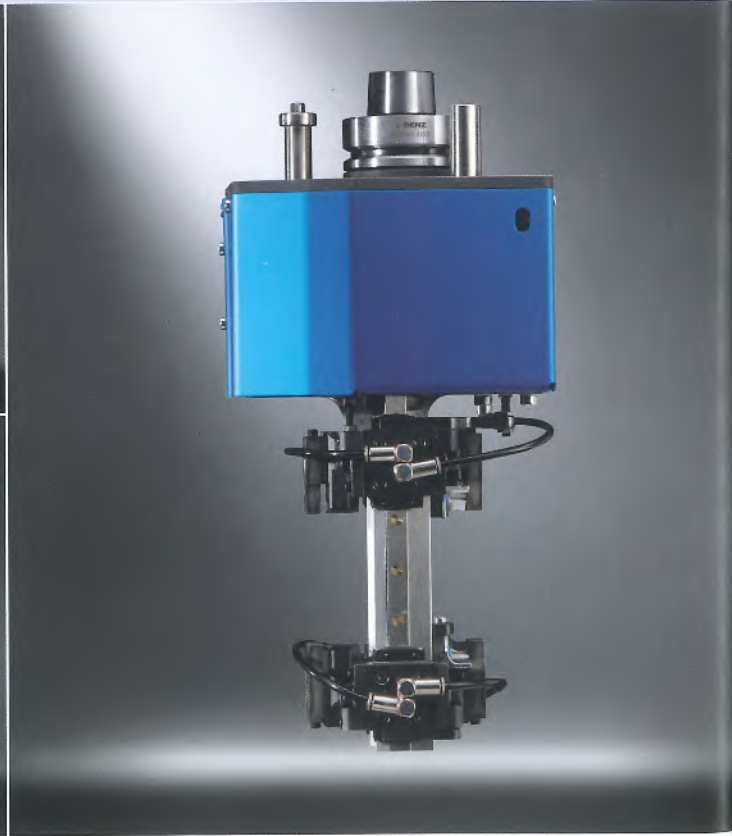
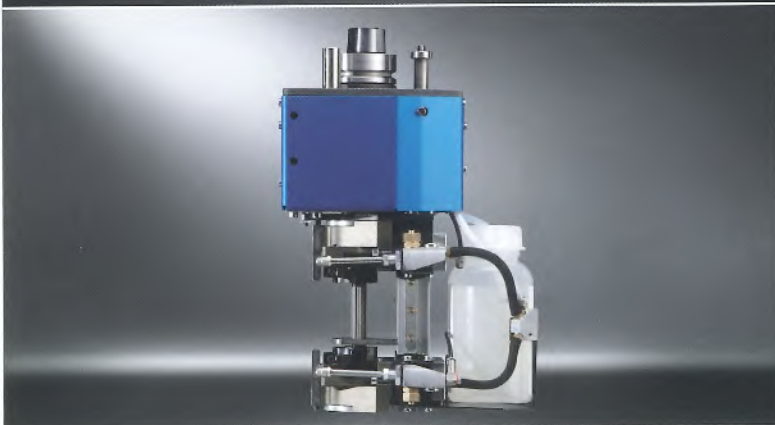
Perfektion für Ecken und Kanten

Die Aggregate der HOMAG Group übernehmen zahlreiche Aufgaben in der Fertigung und liefern stets hervorragende Ergebnisse. Die bearbeiteten Werkstücke erfüllen höchste Qualitätsansprüche und besitzen exakt die geforderten Eigenschaften. Und wenn das Ganze noch schneller gehen soll? Auch dafür haben wir eine Lösung!



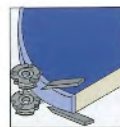
Bündigfräsaggregat mit Trennmittel

Der Trennmittelauftrag beim Bündigfräsen reduziert die Leimrückstände auf dem Werkstück und erübrigt oftmals das Nachputzen der Leimfuge mittels eines Leimfugenziehklingenaggregates (abhängig von der Leim- und Kantenart und den Qualitätsansprüchen). (Zwei Ausführungen für die Werkstückdicke 60 mm und 100 mm stehen zu Ihrer Verfügung).



Profilziehklingenaggregat mit Spänehäcksler

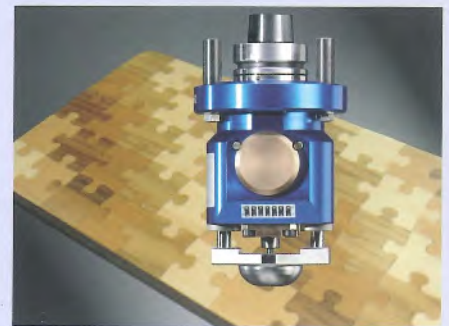
Durch den Auftrag eines Trennmittels werden die Leimreste auf der Werkstückoberfläche reduziert. Ein integrierter Spänehäcksler (patentiert) zerkleinert die langen Späne der Profilziehklinge und vermeidet Störungen durch verwickelte Späne (Knäuelbildung).



Kombi-Profil- und Leimfugenziehklingenaggregat

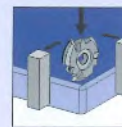
Für eine perfekte nachputzfreie Werkstückqualität wird durch eine Ziehklingenbearbeitung des Kantenprofils und der Leimfuge im Werkstückoberflächenübergang. Durch die Kombination beider Funktionen entfallen Aggregatwechselzeiten.





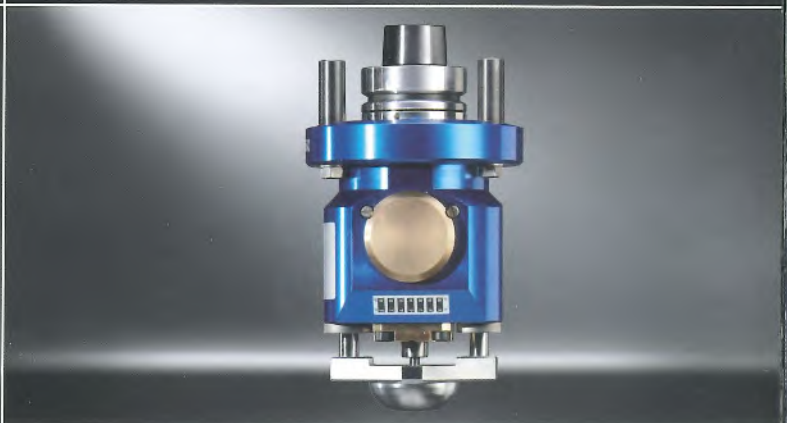
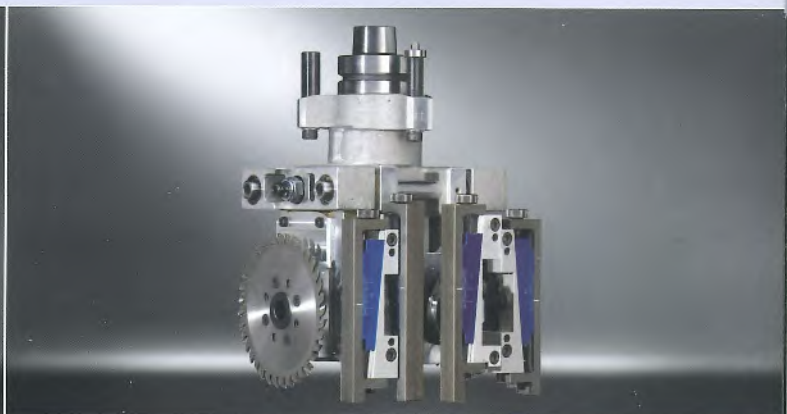
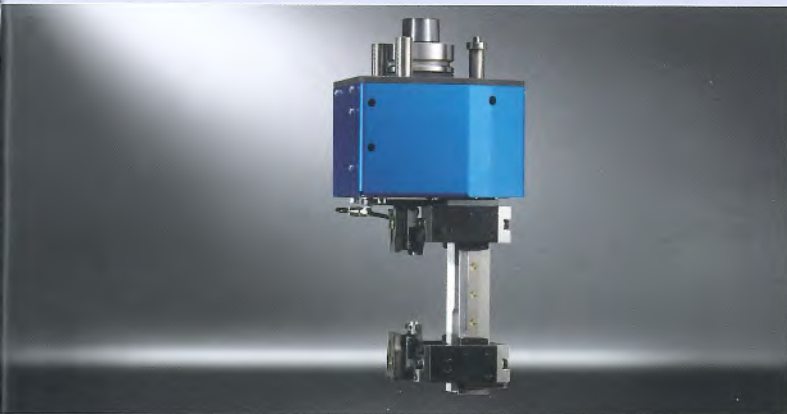
Profiliziehklingsaggregat bzw. Leimfugenziehklingsaggregat

Messerschläge und andere Abdrücke werden mittels einer getasteten Profiliziehklinge entfernt. Die exakte Anordnung der Profilmesser in Verlängerung der Frässpindelachse (patentiert) garantiert eine Vermeidung von Weißbruch und Absätzen speziell bei kleineren Werkstückradien. Die Variante mit Leimfugenziehklinge beseitigt Leimreste von der Werkstückoberseite speziell bei Fertigungszellen mit automatischem Werkstückhandling bei denen keine manuelle Reinigung möglich bzw. gewünscht ist.



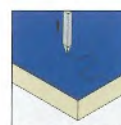
Kombi-, Kapp- und Eckenrundungsaggregat

Oftmals werden bereits bekantete rechteckige Werkstücke auf einem Bearbeitungszentrum nachbearbeitet um z. B. Abschrägungen oder runde Konturen zu fertigen. Für die Nachbearbeitung bietet das patentierte Aggregat neben dem getasteten Ablängen der Kantenüberstände auch eine präzise Eckenrundung von Kanten bis zu einer Stärke von 3 mm an einer 90° Werkstückecke.



Folienschneidaggregat

Folien, Textilien und Leder können mittels eines Schneiderads exakt und sauber individuell zugeschnitten werden.



Schneidaggregat

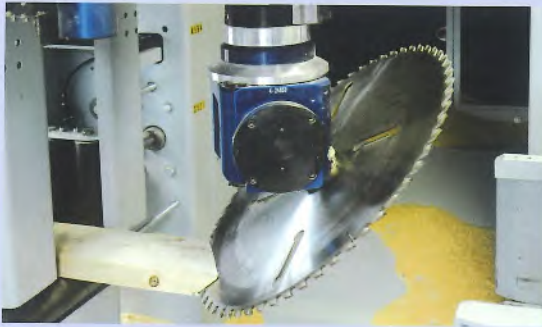
Eine oszillierende Schneide ermöglicht ein Konturschneiden von Teppichböden, Massivholzurnieren, Linoleum und anderen Belägen und schneidbaren Materialien.



Vielseitigkeit – Voraussetzung für Flexibilität

Vielseitig zu sein heißt mehr, als nur viele Seiten zu haben. Was Sie brauchen, haben wir: eine Systembauweise für Vielseitigkeit und hohe Geschwindigkeiten sowie einen modularen Aufbau, der einfaches Nachrüsten und leichte Bedienbarkeit ermöglicht – mit hohem Komfort.





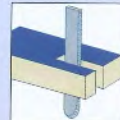
FLEX25 Sägeaggregat

Das FLEX25 bietet mit der automatischen Winkeleinstellung des Sägeblattes alle notwendigen Schnitte die im Holzhausbau gefordert werden. Die hohe Flexibilität der Säge ermöglicht neben Längs- und Querschnitt, sämtliche Gehrungs- und Schifterschnitte. Mit der 7,5 kW Spindel ist ein hochdynamisches, flexibles und sehr genaues Arbeiten möglich. Dieses Sägesystem ermöglicht nicht nur kombinierte Schrägschnitte, sondern auch Abschnitte wie z. B. Winkelschnitte, Gerade- und Kervenschnitte (0 - 360° Drehwinkel) und Längsschnitte (0 - 90° Schwenkwinkel). In Abhängigkeit des A-Achs-Winkels sind Schnitttiefen bis 190 mm möglich.



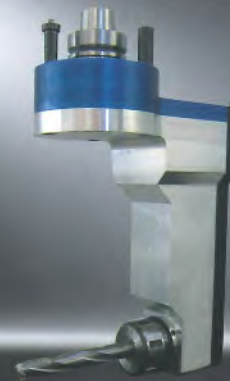
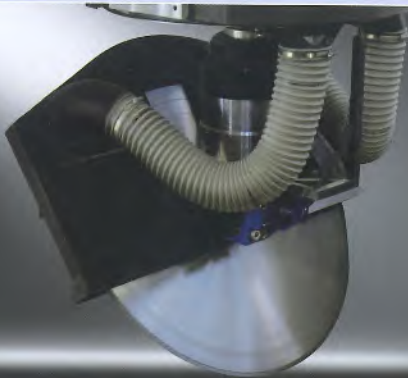
FLEX35 Sägeaggregat

Das FLEX35 bietet den gleichen Leistungsumfang wie das FLEX25. Jedoch ermöglicht es Schnitttiefen bis 350 mm.



Kettensägeaggregat 200

Für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen wie z. B. SIP-Elementen und sonstigen Sandwich-Elementen im Hausbau. Mit dem Sägeschwert ist ein Einstechen in die Elemente möglich. Daher ist ein sehr breites Anwendungsgebiet möglich z. B. Fenster-, und Türausschnitte und Schifterschnitte. Die Schnitttiefe beträgt 200 mm.

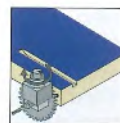


Markierer Kugelschreibertechnologie

Über den Markierer können Beplankungslagen, Fensterausschnitte, oder sonstige Referenzlinien oder -striche auf das Element übertragen werden. Über eine Federbeaufschlagung ist ein konstanter Anpressdruck auf das Element gewährleistet. Der Markierer ist geeignet zum Markieren von:

- Holzwerkstoffplatten
- Vollholz
- Gipskartonplatten
- Hartfaserplatten

Das Markieraggregat ist in eine HSK 63 F Aufnahme eingebaut.



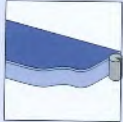
Bohr-/Fräsaggregat horizontal

Für Wandanschlussbohrungen, Transportbohrungen, sowie Taschen und sonstigen Fräsungen in horizontaler Lage. Das Aggregat verfügt über einen einseitigen Spindelaustritt für Werkzeuge mit einer maximalen Nutzlänge von 210 mm.



Innovative Kantenanleimtechnologie für alle

Bearbeitungszentren der HOMAG Group sind bestens auf den Einsatz hochmoderner Kantenanleimtechnologien vorbereitet. Die Kantenanleimaggregate werden in verschiedenen Leistungsklassen angeboten und können optimal auf Ihre individuellen Fertigungsanforderungen abgestimmt werden. Über die patentierte Elektronikchnittstelle sind sie einfach zu bedienen und präzise zu steuern.

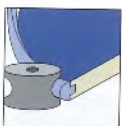
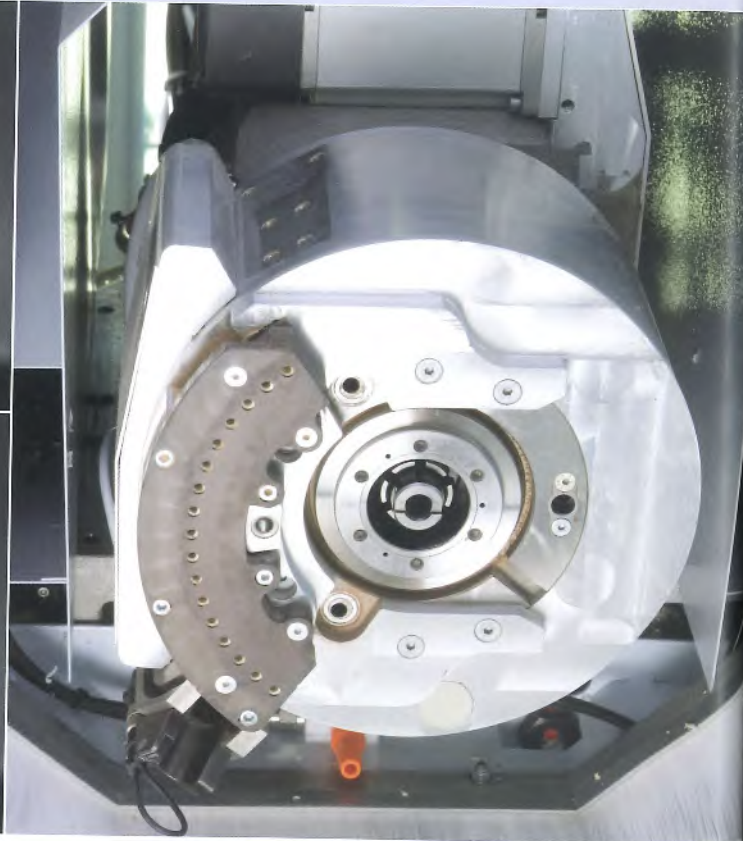
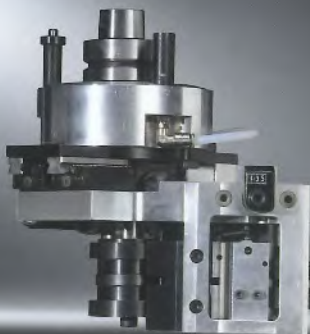


easyEdge Kantenanleimaggregat

Die kleinste Kantenanleimmaschine der Welt – preiswert, einfach und effizient. Die universale Lösung für die Bekantung von kleinen Werkstückmengen mit Furnierkanten, ABS-Kanten, PP-Kanten, Melaminkanten PVC-Dünnkanten. In Verbindung mit einem manuellen Kappaggregat sind sogar 360° Stoßkantenanleimung in handwerklicher Qualität möglich.

Die patentierte Elektronikchnittstelle und die hochsteife Aggregateschnittstelle mit 3-Punkt-Abstützung ermöglichen den Einsatz von Kantenanleimaggregaten.

Über die 3 Bolzen der Aggregateschnittstelle wird die Druckluftübertragung als Steuerungsmedium verwendet. So wird z. B. mit dem easyEdge Kantenanleimaggregat aus dem Bearbeitungszentrum eine Kantenanleimmaschine.

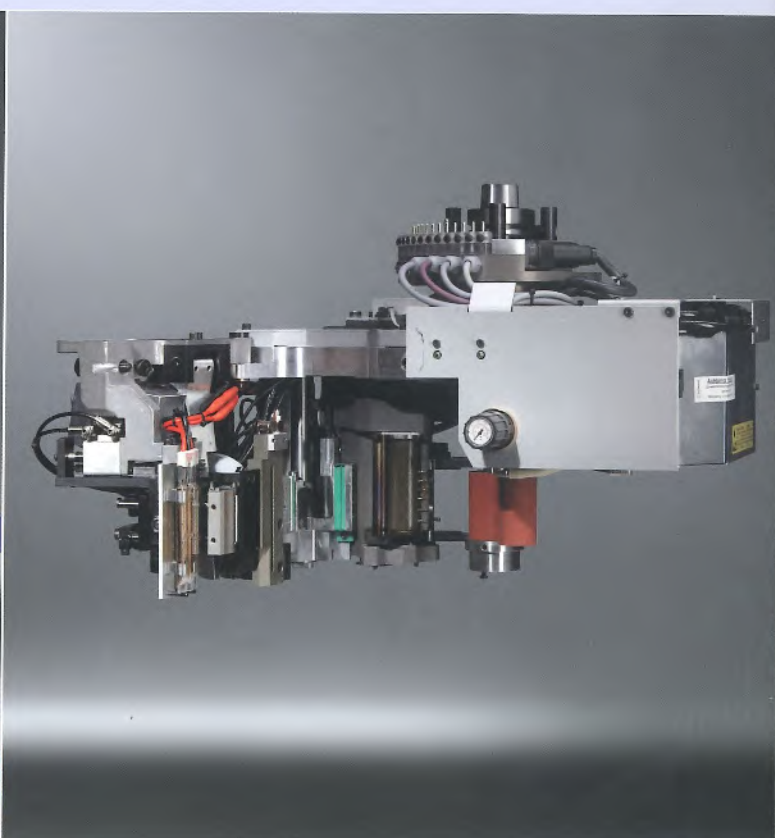
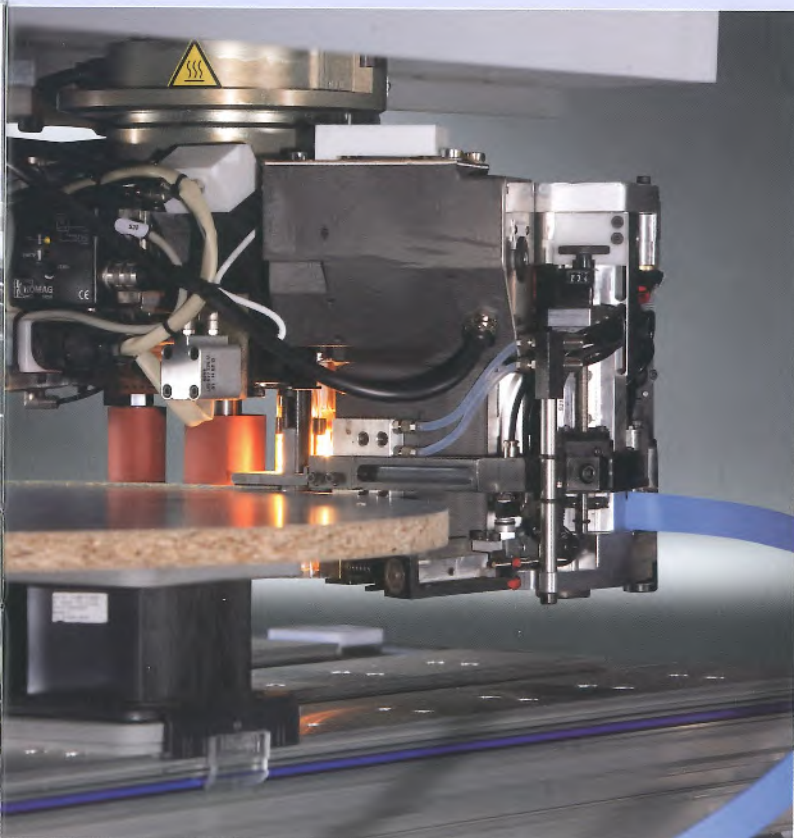


T-Edge Stegkantenaggregat

Stegkanten einbringen auf dem Bearbeitungszentrum – die robuste Kantenart z. B. für Schul- oder Büromöbel einfach und effektiv einbringen bei einem geringen Investitionsvolumen.



Mittels der Elektronikschnittstelle werden zusätzlich Energie zum Heizen und Steuerungssignale für eine hochpräzise, automatische Stoßkantenanleimung übertragen. Die Schnittstelle bietet die einzigartige Flexibilität auch unterschiedliche Kantenanleimaggregate auf einem Bearbeitungszentrum einzusetzen oder das Bearbeitungszentrum während der Wartung des Kantenanleimaggregates zu nutzen.

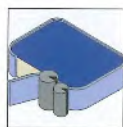
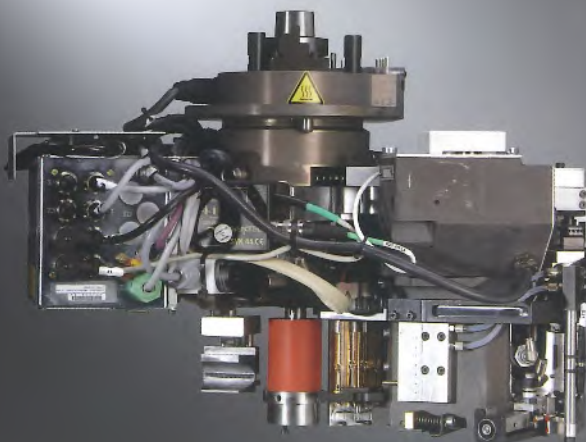
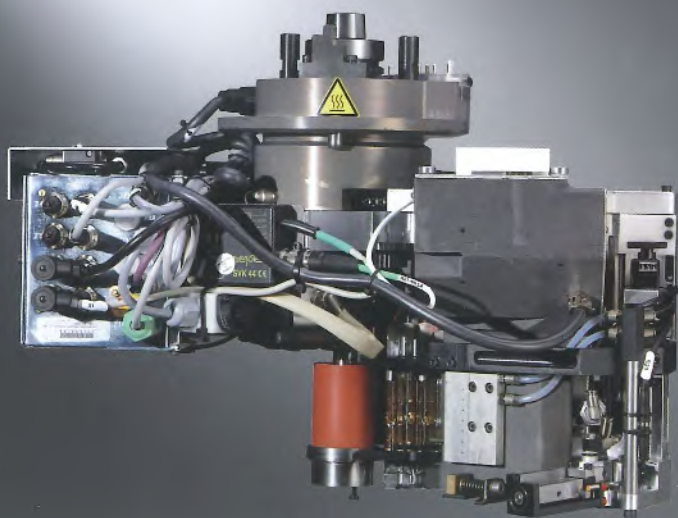


Das **powerEdge** Kantenanleimaggregat ist das Resultat von über 2.000 Bearbeitungszentren zum Kantenanleimen und die Basis einer kompletten Familie von Kantenanleimaggregaten für unterschiedlichste Anwendungen. In Verbindung mit Vorkapstationen mit bis zu 12 Kantenarten im direkten Zugriff ist die Bekantung von Werkstücken in Lösgröße 1 in perfekter Qualität wirtschaftlich garantiert.

Die Quick Service Funktion ermöglicht durch ein „Aufklappen“ des Kantenanleimaggregats eine schnelle und effiziente Wartung bzw. Reinigung des Kantenanleimaggregats.

Volle Produktivität ab Losgröße 1

Das breite technologische Know-how und die jahrelange Erfahrung der HOMAG Group sichern den wirtschaftlichen Einsatz Ihres Bearbeitungszentrums bei wechselnden Marktanforderungen. Etwa durch die leichte Umrüstung zur perfekten Bearbeitung unterschiedlicher Kantenmaterialien oder durch die Möglichkeit, sehr kleine Losgrößen wirtschaftlich herzustellen.



powerEdge Kantenanleimaggregat

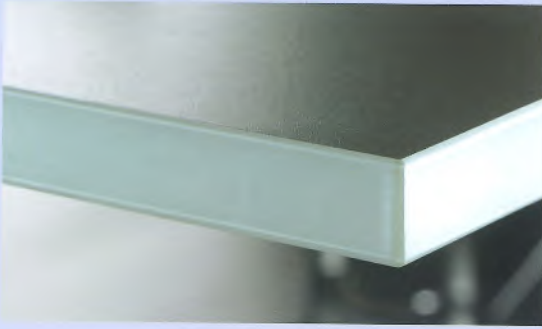
Kanten aus unterschiedlichsten Materialien wie Melamin, ABS, PP, PE, PVC, Acryl, Aluminium oder Furnier anleimen mit bis zu 30 m/min. Vorschub und inkl. 360° auf Stoß.

Ein IR-Strahler steigert in Verbindung mit einer optionalen Heißluftdüse die Flexibilität des Kantenmaterials und ermöglicht minimale Außenradien von knapp 5 mm abhängig vom Kantenmaterial. Das Aggregat ist in zwei Varianten verfügbar: für die Standardkantenhöhe 65 mm bzw. optional Kantenhöhe 105 mm. Selbstverständlich können auch Leichtbauplatten bekantet werden (optional).

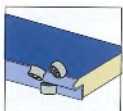
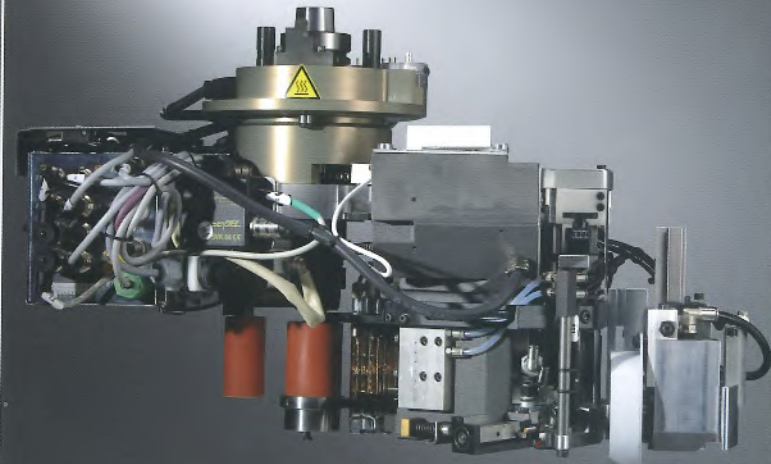
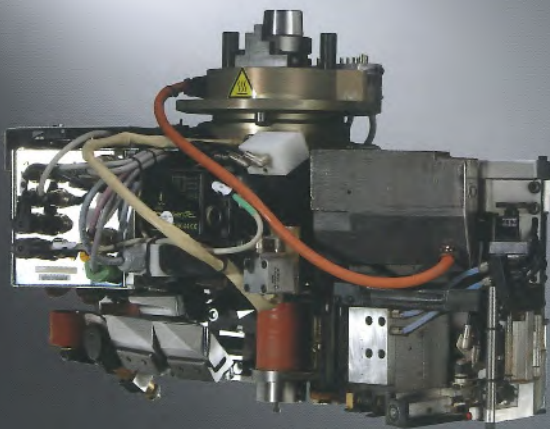


powerEdge Kantenanleimaggregat für Softforming

Durch den Austausch der Nachdruckrolle kann das Aggregat einfach und schnell für Softforming Profile umgerüstet werden. In Abhängigkeit von Ihren Profilgeometrien und Kantenarten prüfen wir die technische Umsetzung und der passende Profilschuh wird individuell angefertigt.

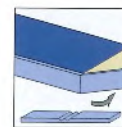


Kantenanleimen in allen Variationen.



powerEdge Kantenanleimaggregat für die Falzbekantung

Mittels einer Druckschuhleiste können auch Falzgeometrien z. B. von Zimmertüren mit Furnier bekantet werden. Somit sind auch kleine Losgrößen wirtschaftlich produzierbar mit dem **powerEdge** Kantenanleimaggregat. Die Umrüstbarkeit steigert Ihre Flexibilität und Investitionssicherheit.

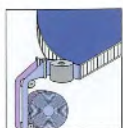
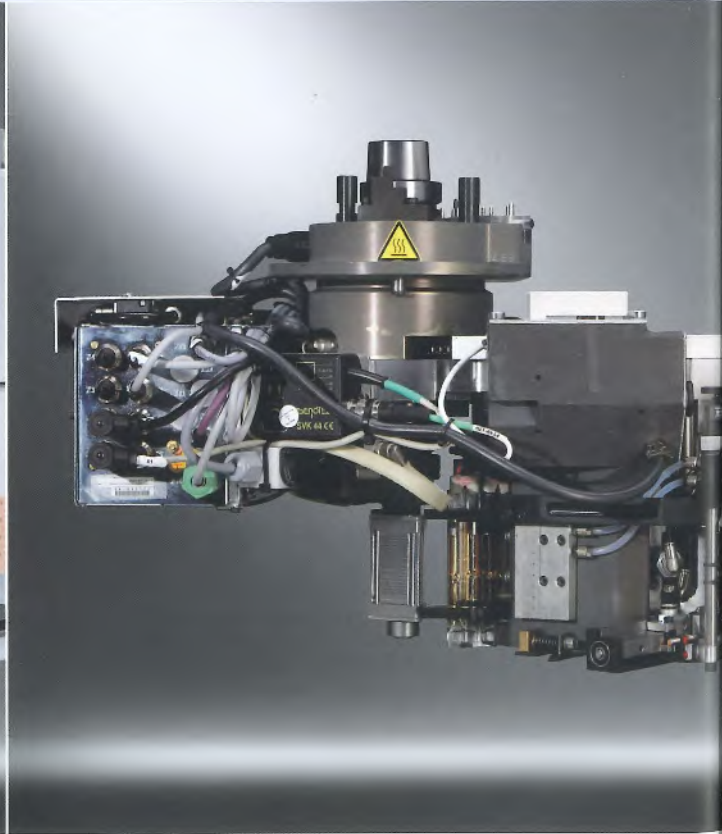
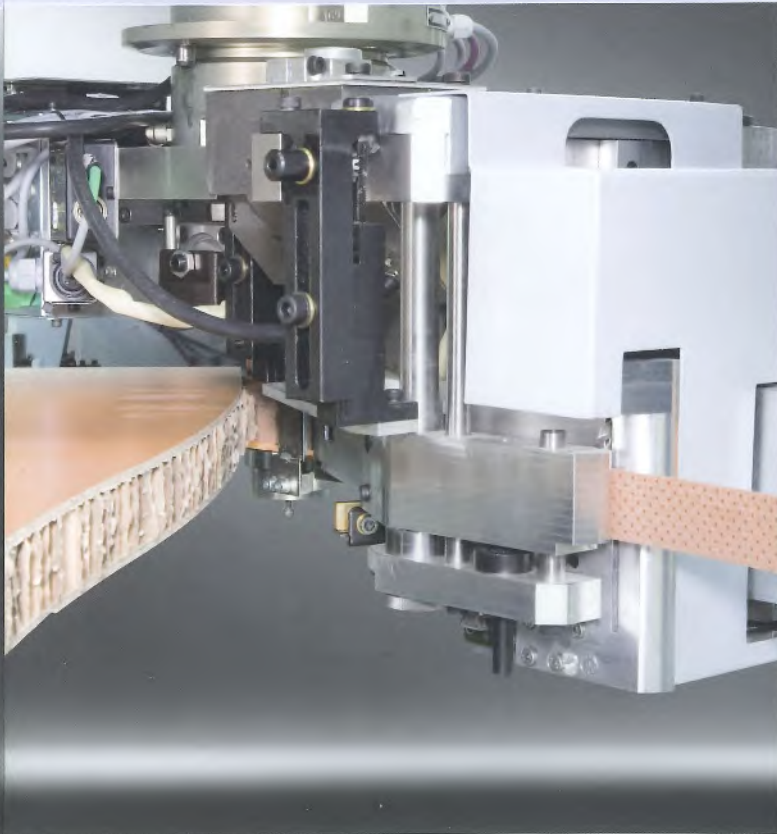


powerEdge Kantenanleimaggregat mit Zusatzpaket edgeFolding

Das **edgeFolding** ermöglicht die Bekantung von rechteckigen Werkstücken in einem Arbeitsgang und ermöglicht eine hochwertigere Werkstückoptik durch nur einen Kantenstoß.

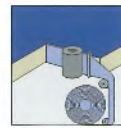
Innovative Technik für wirtschaftliche Lösungen

Die Entwicklung geht weiter: Die Verarbeitung neuer Kantenmaterialien, steigende Ansprüche an das Design, neue Produktionsverfahren, um Material und Ressourcen einzusparen. Als Marktführer bietet Ihnen die HOMAG Group innovative und maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Fertigungsaufgaben – Fordern Sie uns!



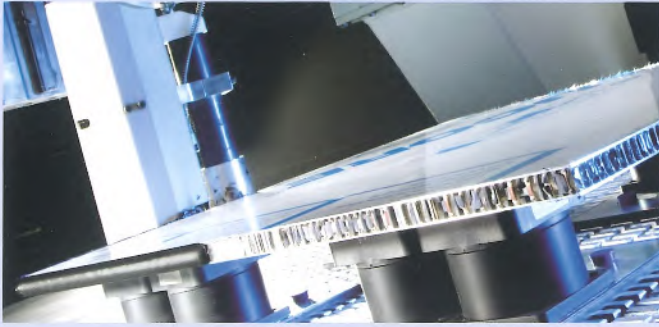
doubleEdge Kantenleimaggregat

Diese neue, innovative Technik stellt die wirtschaftlichste Lösung für den Schmalflächenverschluss von riegellosen Wabenplatten dar. Das Anleimen von Supportkante und Dekorkante erfolgt in einem Arbeitsgang. Bei Formteilen mit einer Stärke von bis zu 100 mm ist deshalb nur ein Arbeitsgang notwendig. So kann eine Reduzierung der Prozesszeit um 40 % bezogen auf die Komplettbearbeitung (Formatieren, Kantenanleimen und Kantennachbearbeitung) erzielt werden.

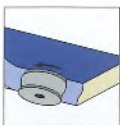
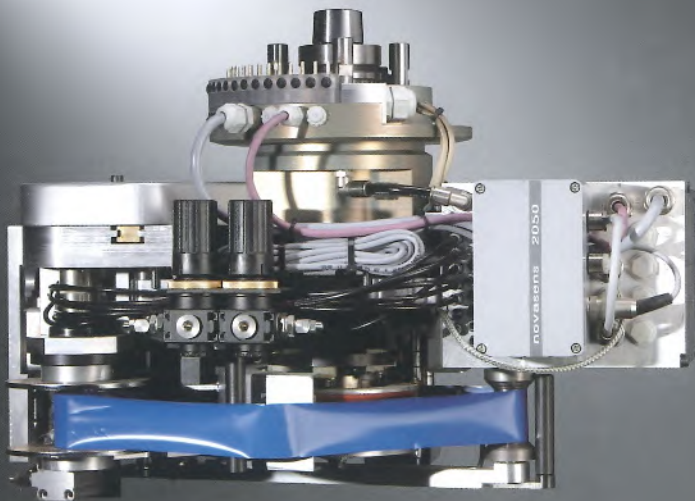


Inneneckenkantenleimaggregat

Dieses raffinierte Kantenleimaggregat zur Bekantung von Innenecken wie z. B. bei Küchenarbeitsplatten ermöglicht Ihnen eine Fertigung ohne manuelle Eingriffe mit einer konstanten Qualität dieser diffizilen Werkstücke.

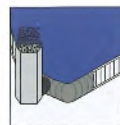


Extrudieren von PE mit direktem Auftrag auf die Aluminiumwabenplatten.



Transfer Finish Kantenleimaggregat

Die Dünnbeschichtung von Werkstückkanten reduziert die Kosten für das Kantenmaterial und erschließt Ihnen neue Gestaltungsmöglichkeiten bei den Werkstückprofilen. Die Folien sind in unterschiedlichen Dekoren verfügbar und passen sich flexibel den Werkstückkonturen an.



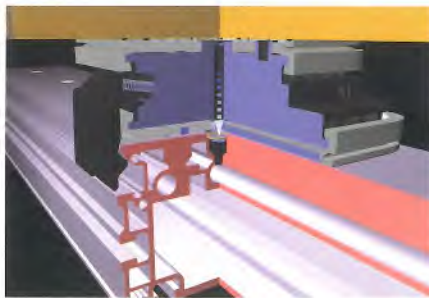
EXKA Kantenextrusionsaggregat

Mit dem einwechselbaren Extrusionsaggregat (patentiert) können unterschiedliche Kunststoffgranulate (PE, PP, etc.) in die Hohlräume im Randbereich der Platten eingebracht werden. Es lassen sich damit z. B. Leichtbauplatten mit nur 1 mm starken Aluminiumdecks bekanten. Durch einen fugenfreien Kantenstoß können auch hohe Designansprüche erfüllt werden bei extrem hoher Belastbarkeit der Werkstückkanten (mechanisch und gegenüber Flüssigkeiten).

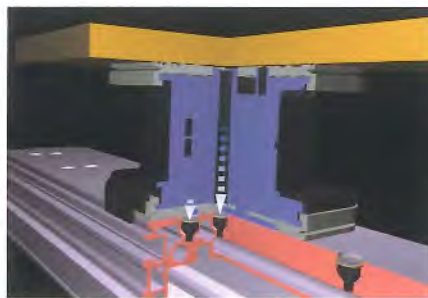


Unsere Spannsysteme halten was sie versprechen - und das mit Sicherheit!

Viele Faktoren sorgen für die Spannkraft und Stabilität während der jeweiligen Bearbeitungen an unseren Maschinen. Unsere Spannsysteme verbinden diese Faktoren (wie Vakuum, Werkstücke, Kraftübertragung, Handling, Tischvariante etc.) effizient miteinander und schaffen so eine solide Situation um beste Bearbeitungsergebnisse zu garantieren. Wir stellen Ihnen auf den folgenden Seiten die vielfältigen Vakuumspanner und Spannsysteme vor. Ebenso werden wir Ihnen die zur Verfügung stehenden Tischvarianten präsentieren.



Einkreisvakuumsystem



Zweikreisvakuumsystem

Das Einkreis- und Zweikreisvakuumsystem

Mit dem Zweikreisvakuumsystem fixiert man erst die Vakuumspanner stufenlos auf der Konsole. Nachfolgend wird das Werkstück bedarfsgerecht positioniert um dann den zweiten Vakuumkreis zu aktivieren, um das Material stabil in Position zu halten. Die gummierten Oberflächen der Vakuumspanner gewährleisten mit ihrer Lippentechnik die maximale Kraftverteilung des Vakuums zwischen Werkstück und Vakuumspanner sowie zwischen Vakuumspanner und Konsole. Durch die patentierte Doppellippentechnik an der Unterseite des Vakuumspanners ist eine stufenlose Positionierung ohne Drehen und Neupositionieren des Vakuumspanners möglich.

Beim Einkreisvakuumsystem werden die im Gegensatz zum Zweikreisvakuumsystem flacheren Vakuumspanner

auf der Konsole mit einem Klemmsystem fixiert.

Welches System Ihre Werkstücke hält, hängt von dem gewählten Bearbeitungszentrum ab. Beide Systeme gewährleisten maximale Vakuumkraft und stellen die Basis für beste Bearbeitungsqualität.



Doppellippentechnik für maximalen Halt

Spannmittel für K-Tisch: 50 mm Höhe

Vakuumspanner 75 x 125 x 50 mm (für Einkreisvakuumsystem)

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm



Vakuumspanner 75 x 125 x 50 mm (für Einkreisvakuumsystem)

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm
- Um 90° gedreht, manuell montierbar



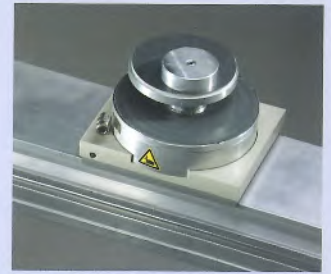
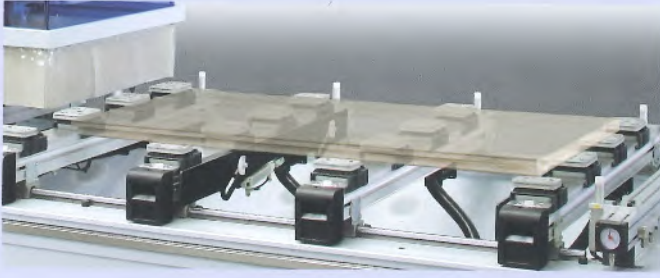
Vakuumspanner 140 x 115 x 50 mm (für Einkreisvakuumsystem)

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm



Vakuumspanner 30 x 130 x 100 mm, 90° (für Einkreisvakuumsystem)

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm
- Um 90° gedreht, manuell montierbar



**Multispanner (12 - 80 mm)
(für Einkreisvakuumsystem)**

**Vakuumspanner 50 x 120 x 50 mm
(für Einkreisvakuumsystem)**

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm

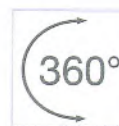
**Vakuumspanner 30 x 130 x 100 mm
(für Einkreisvakuumsystem)**

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm



**Vakuumspanner 50 x 120 x 50 mm, 360°
(für Einkreisvakuumsystem)**

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm
- 360° drehbar



**Vakuumspanner 75 x 125 x 50 mm, 360°
(für Einkreisvakuumsystem)**

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 50 mm
- 360° drehbar

Spannmittel für K-Tisch: 100 mm Höhe

Der Klassiker, das Zweikreisvakuumssystem. Die Vakuumspanner sind stufenlos positionierbar und bieten einen Freiraum für den Einsatz von Werkzeugen sowie für die wegfallenden Reststücke. Das schnelle, exakte und vor allem einfache Positionieren der Sauger wird durch die LED- oder Laser-Positionierhilfe ermöglicht.

Vakuumspanner 160 x 115 x 100 mm

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm



Vakuumspanner (0/90°) 75 x 125 x 100 mm

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Um 90° gedreht, manuell montierbar



Vakuumspanner 75 x 125 x 100 mm

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm



Vakuumspanner 125 x 75 x 700 mm, 360°

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- 360° drehbar



Vakuumspanner (0/90°) 50 x 120 x 100 mm

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Um 90° gedreht, manuell montierbar



Vakuumspanner (0/90°) 30 x 130 x 100 mm

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- Um 90° gedreht, manuell montierbar



Vakuumspanner 120 x 50 x 100 mm, 360°

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- 360° drehbar



Vakuumspanner 130 x 30 x 100 mm, 360°

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm
- 360° drehbar

Multispanner / powerClamp

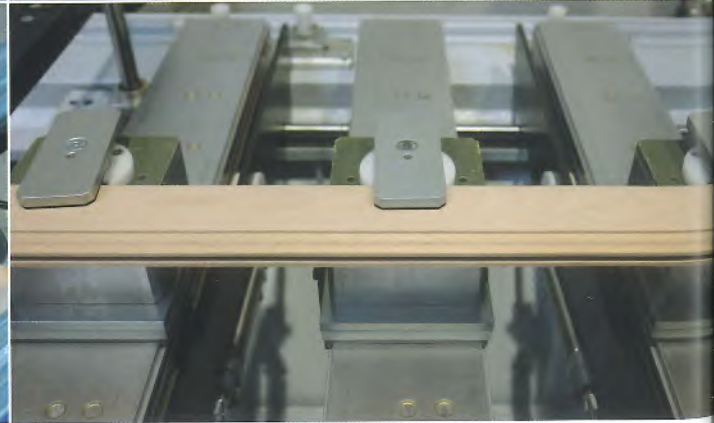
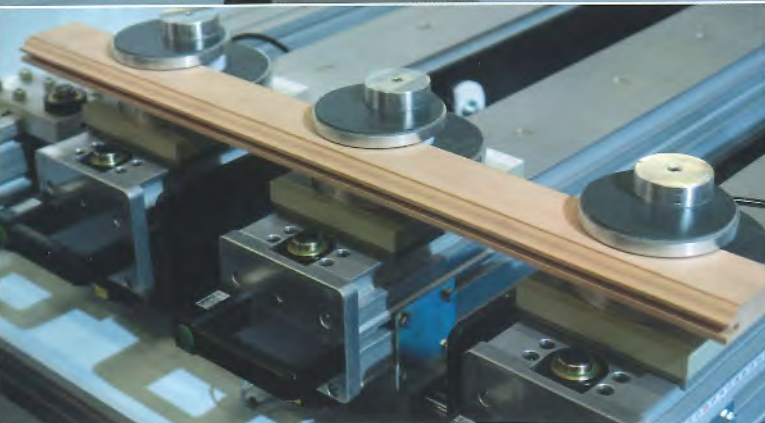
Ob Holzkanteln, Leisten, Bogenteile, Schmal- oder Rahmenteile etc. – die in der HOMAG Group eingesetzten Spannsysteme halten auch außergewöhnliche Werkstücke bzw. Werkstückformen auf Position.

powerClamp „Basic“ (8 - 78 mm) für K-Tisch

- Mechanisch-/pneumatisches Spannelement zum Spannen von Holzkanteln, Schmalteilen, Leisten und Plattenstapeln
 - Anordnung auf der Aufspannkonsole mit manueller Klemmung
 - Grundplatte absenkbar, zum Freistellen der Spannelemente bei der Bogenfertigung
 - Hohe Haltekraft für leistungsorientierte Zerspanung
 - Inkl. Arretierzubehör
- Nutzbar nur in Verbindung mit pneumatischer Versorgungseinheit.

powerClamp-Spannelement (58 - 120 mm) für K-Tisch

- Mechanisch/pneumatisches Spannelement zum Spannen von Holzkanteln, Bogenteilen oder Plattenstapeln
 - Anordnung auf der Aufspannkonsole mit pneumatischer Klemmung
 - Grundplatte absenkbar, zum Freistellen der Spannelemente bei der Bogenfertigung
 - Inkl. Distanzring zum Variieren der Einspanntiefe
- Nutzbar nur in Verbindung mit pneumatischer Versorgungseinheit. Hinweis: Für Maschinen mit einer Werkstückhöhe von 125 mm.



Multispanner (12 - 80 mm)

Mechanischer Spanner für Schmal- und Rahmenteile.

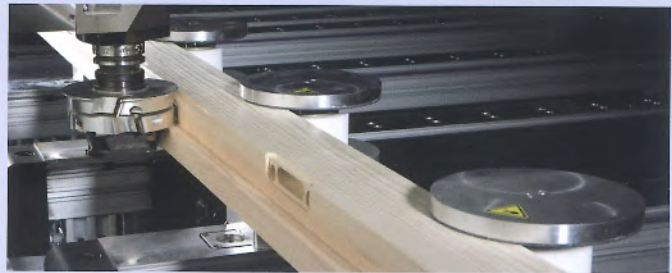
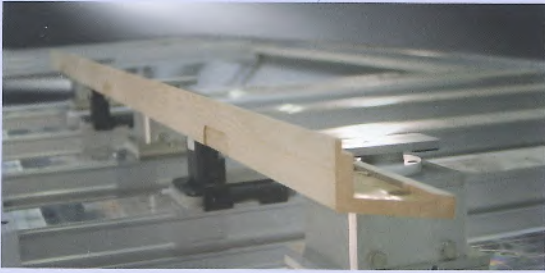
Geeignet für Konsolen mit Einkreisvakuumsystem

- Höhe: 50 mm
 - Spannbereich: 12 - 50 mm sowie 50 - 80 mm (durch manuelles Umschrauben der oberen Spannplatte)
 - Inkl. mechanisches Arretierzubehör.
- Nutzbar nur in Verbindung mit Versorgungseinheit

Multispanner schlauchlos (12 - 100 mm)

1 Multispanner für eine Werkstückdicke von 12 bis 100 mm.

- Inkl. Arretierungen, die manuell an der Werkstückkonsole (rechts und links) montiert werden



Zusatzrüstungen – „Nichts ist unmöglich“

Wir bieten auch für die unterschiedlichsten Anwendungen die passenden Spannmittel.

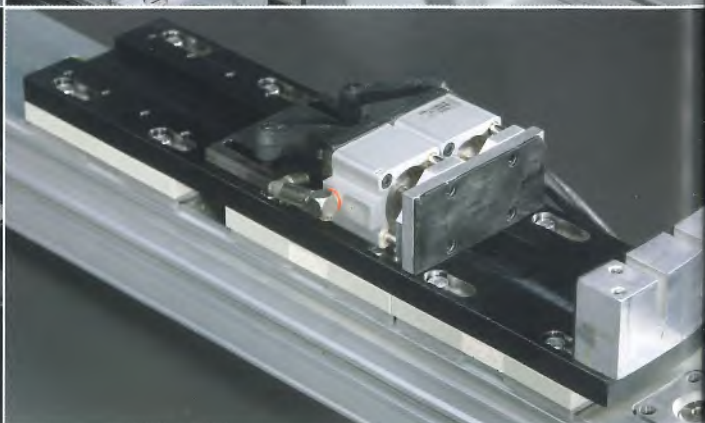
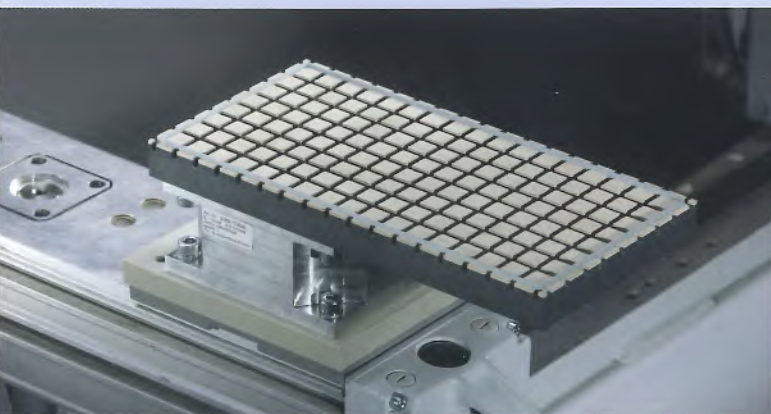
Für ein in allen Belangen schnelles und effizientes Handling.

Vakuumspanner mit Verlängerung

Durch die einseitige Verlängerung des Vakuumspanners kann der Spannbereich um 100 mm verlängert werden. Somit können auch dünnere Materialien über die Konsole hinaus fixiert und bearbeitet werden.

Aufsteckkonsole für K-Tisch

Erweiterung des Aufspanntisches in Y-Richtung um 385 mm zum Auflegen von übergroßen Werkstücken inkl. 2 Vakuumspanner 50 mm hoch.



MATRIX-Adapterplatte für K-Tisch 1.550/2.100/3.050 x 1.550/1.220 mm

Rastergenutete Kunststoff-Adapterplatte zum Aufsetzen auf den K-Tisch z. B. zum Einsatz für Nestinganwendungen

- Inkl. Vakuumbefestigungselemente zum Spannen der Adapterplatte
- Inkl. zusätzl. 2-Stufenüberwachung für Verschleißplattenkalibrierung und Bearbeitungsmodus
- Aufbauhöhe 100 mm wie Standardvakuumspanner
- Nutbreite 4 mm/Nuttiefe 5 mm (für Dichtschnur 4 x 6 mm), inkl. 20 m Moosgummidichtschnur
- Die Werkstückspannung auf der Adapterplatte erfolgt mittels Handhebeventil
- In Abhängigkeit der Bearbeitung ist eine zusätzliche Vakuumpumpe erforderlich

Klemmvorrichtung für Pfosten und Kanteln

Mechanisch-/pneumatisches Spannelement mit verstellbaren Klemmbacken zum sicheren Spannen von Treppenpfosten, Balken Holzkanteln etc. Durch die horizontale Klemmung ist eine Bearbeitung der Werkstücke von oben und seitlich optimal möglich.



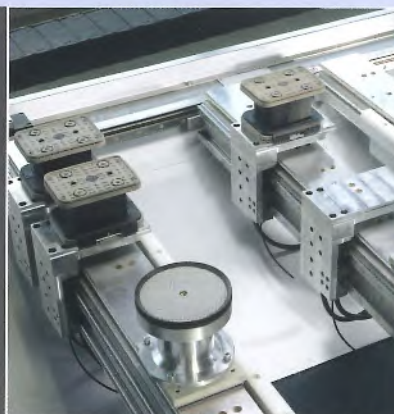
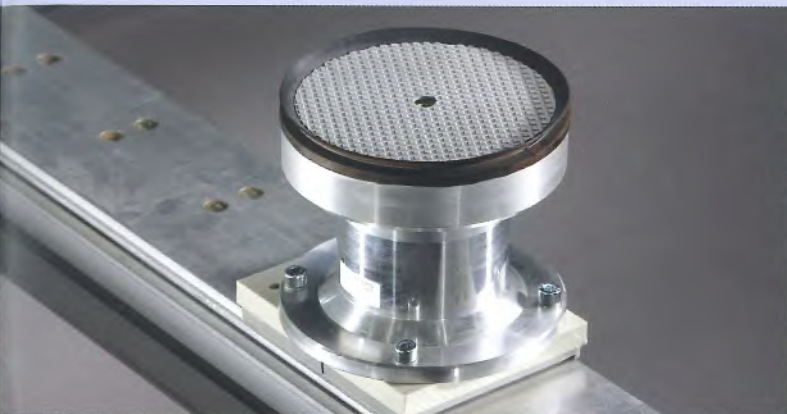
Vakuumspanner rund

H = 150 mm, D = 100/150/200 mm

Vakuumspanner in runder Ausführung für die Aufspannung von Treppenwangen oder Treppenstufen in Verbindung mit Aufspannvorrichtung für Treppenstufen.

- Höhe: 150 mm
- Durchmesser: 100/150/200 mm

Die max. Werkstückdicke reduziert sich entsprechend die Höhe des Spanners.



Vakuumspanner absenkbar für Reststücke

Vakuumspanner zum Halten und pneumatischen Absenken von Reststücken von Arbeitshöhe auf Konsolenniveau. Die Reststücke werden aus dem Bearbeitungsbereich abgesenkt und bleiben fixiert um während der weiteren Bearbeitung keine Störungen zu verursachen. Die Spanneinheit wird seitlich an der Konsole montiert und mittels im CNC-Programm eingefügtem M-Befehl gesteuert.

Spannvorrichtung für Stufenpaar manuell, K-Tisch

Spannvorrichtung für Treppenstufen zur Herstellung von 2 Stufen aus einer Rohteilplatte.

- Manuelles Auseinanderschoben ermöglicht eine Rundumbearbeitung von 2 Werkstücken
- Zwei verschiebbare Plattformen für Standard Vakuumspanner pro Konsole
- Aufbauhöhe inkl. Vakuumspanner 150 mm
- Anschlagbolzen mit 180 mm Hub sind erforderlich

Spart Zeit und erhöht die Flexibilität – der AP-Tisch

AP – automatisches Positioniersystem – ist der Schlüssel zu mehr Komfort, schnellerem Rüsten und zur Optimierung der Bearbeitungsschritte. Durch die automatische Positionierung der Spannmittel lassen sich Werkstücke zum Beispiel auch nach einem Trennschnitt verfahren.

Multispanner 40 mm, AP-Tisch

- Vakuumbetätigtes Spannelement zum Spannen von Leisten und Kanteln
- Einspanntiefe max. 40 mm mit Reduzierstück max. 22 mm
- Werkstückdicke 10 bis 45 mm
- Inkl. Vorrichtung zur Fixierung auf den AP-Plattformen
- Spannbereichserweiterung über Distanzstücke 20 mm

Vakuumspanner 160 x 115 mm, AP-Tisch

- Vakuumspanner mit Doppeldichtlippe für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Mit Tastventil
- Aufbauhöhe 100 mm

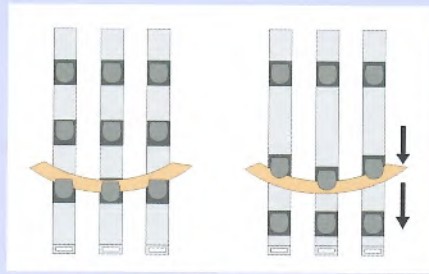
* Zusätzliche Plattform für Vakuumspanner

- Erhöhung des Spannmittelniveaus um 25 mm
- Bis zu 2x stapelbar
- Auch auf K-Tisch einsetzbar
- Höherer Freiheitsgrad unter der Werkstückunterseite

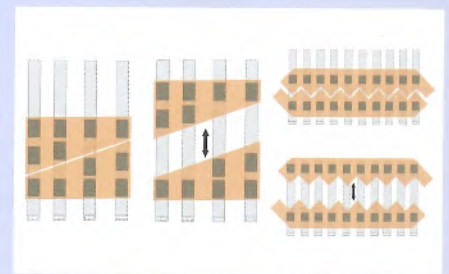


Die integrierte Pneumatikübertragung in die Spannelemente ermöglicht ein Abblasen der Spannplatten und Werkstückoberflächen vor dem Umspannen. Durch diese patentierte Funktion werden keine Spänereste in die Werkstückoberflächen eingedrückt.

Die Anschlagbolzen in den Konsolen garantieren eine exakte Positionierung der Spannmittel für eine hochpräzise Einzelteiffertigung von Fensterprofilen ohne „Umfälzen“ der Rahmen. Zusätzlich werden die Anschlagbolzen als Einlegehilfe für breite Kanteln genutzt. Dieses patentierte Prinzip garantiert eine exakte Querprofilierung unabhängig von der Teilebreite.



Automatisches Umspannen der Einzelteile für doppelseitige Bearbeitung



Im Treppenbau können z. B. Stufen nach dem Auftrennen zur Komplettbearbeitung verfahren werden. Im Fensterbau ist die 5-Seiten-Bearbeitung ohne manuellen Eingriff durch ein automatisches Umspannen realisierbar



Da beim AP-System in den Spannmittelplattformen das bewährte Zweikreisvakuumssystem des K-Tisches (Seite 33) verwendet wird, kann auf die umfangreiche Spannmittelauswahl des K-Tisches zurück gegriffen werden.

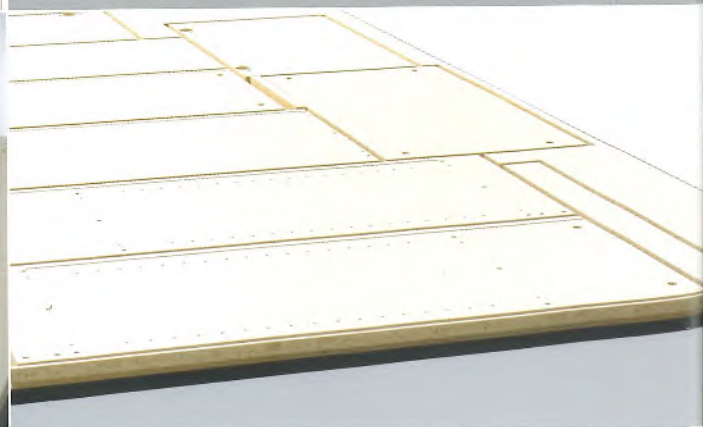
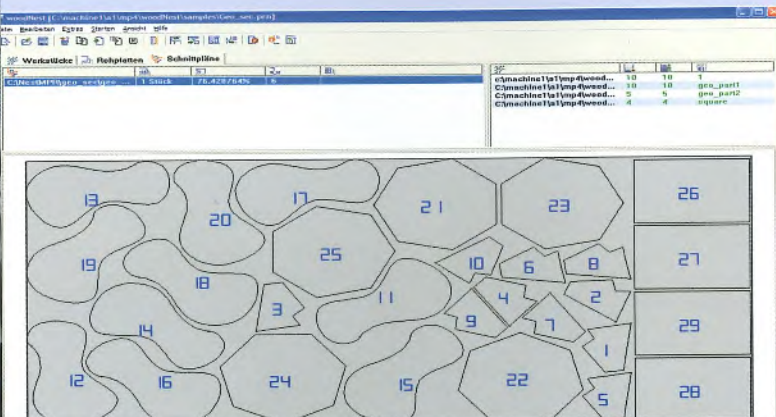
Nesting-Prinzip

Der Begriff „Nesting“ steht für die Bearbeitungen von Plattenwerkstücken aus einer entsprechenden Rohplatte – kombiniert mit einer Optimierung des Verschnittes und der Bearbeitungszeiten. Einsatzgebiete: Verschiedenste Plattenmaterialien, wie Spanplatte und MDF aber auch Kunststoff-, Brandschutz-, Hartfaser-, Waben- und Leichtbauplatten. Der Fokus liegt hier auf der optimalen Materialausnutzung. Mit dem Nesting-Verfahren werden bei großformatigen Möbelwerkstücken Einzelteile so herausgefräst, dass möglichst wenig Verschnitt entsteht.

woodNest

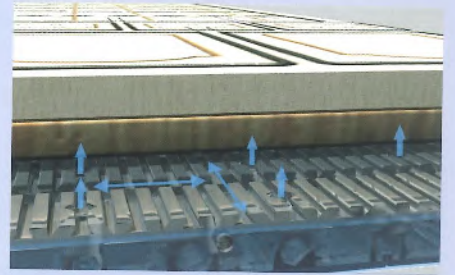
Hier können z. B. woodWOP-Programme (Einzelteile) direkt manuell verschachtelt werden. (Drag and Drop)

Frontenbearbeitung



Form- und Kleinteilbearbeitung

Korpusbearbeitung

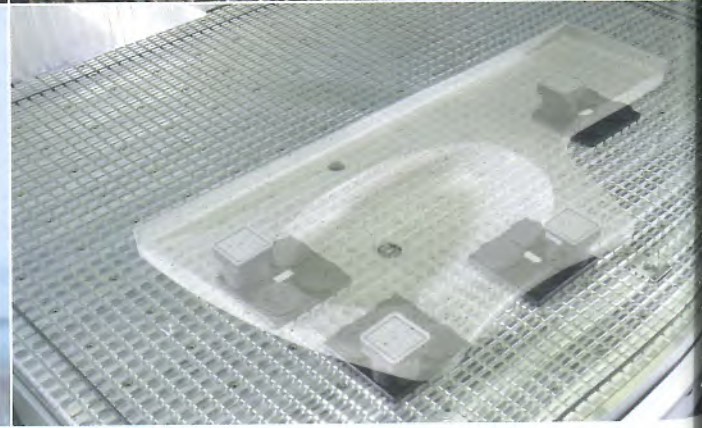
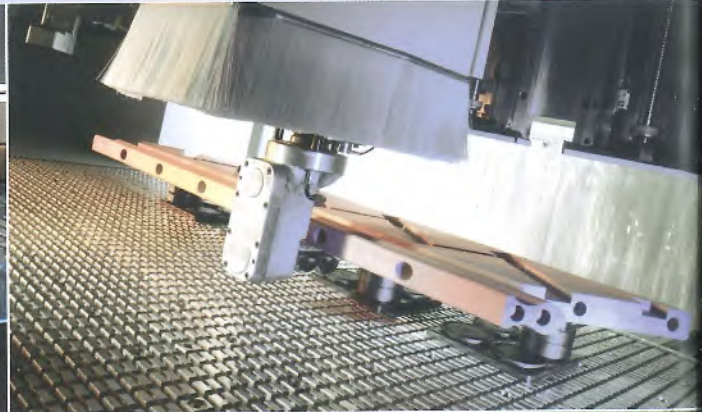
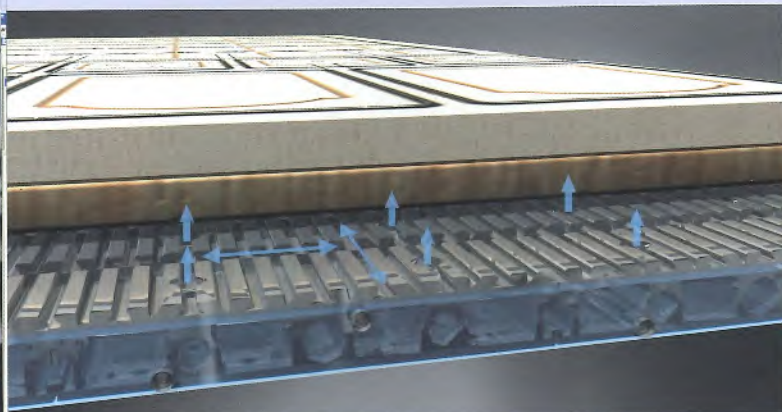


Der Rastertisch – für Nesting und viele weitere Anwendungen

Der genutete Aluminium-Rastertisch ermöglicht die formschlüssige Befestigung von Spannmitteln und damit die sichere Fixierung der Werkstücke auch bei großen Zerspanungskräften. Die Vakuumübertragung durch die Tischkonstruktion optimiert die Verteilung des Vakuums, reduziert Leckagen und Übertragungsverluste und macht aufwändige Installationen überflüssig. Durch unterschiedliche Spannmittel mit variablen Aufspannhöhen eignet sich der Rastertisch auch für den Einsatz von Aggregaten.

Luftkissenfunktion

Für das leichte Handling von großformatigen Werkstücken



Flexible Befestigung von Spannmitteln

Aluminium-Rastertisch mit Schwalbenschwanzprofilen zur formschlüssigen, flexiblen Befestigung von Spannmitteln



1" Vakuumschlüsse mit Schnellöffnung mittels Schaltschrankschlüssel, Vakuumöffnungen mit Feingewinde zur Befestigung von Spannmitteln



**Vakuumspanner für Rastertisch
198 x 168 x 40 mm**

Vakuumspannelement zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches

**Vakuumspanner für Rastertisch
168 x 78 x 40 mm**

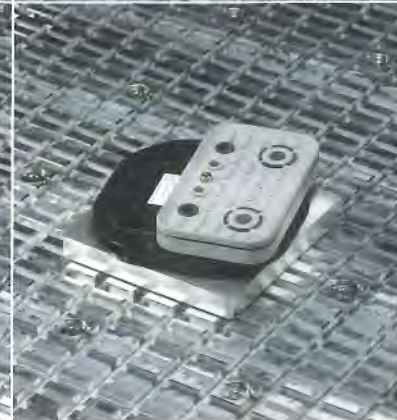
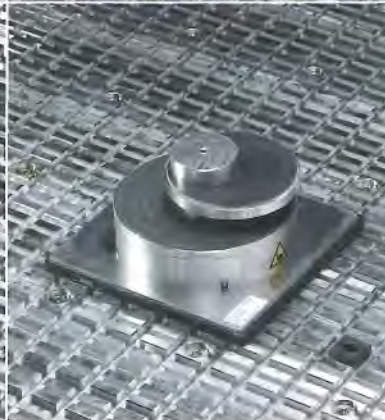
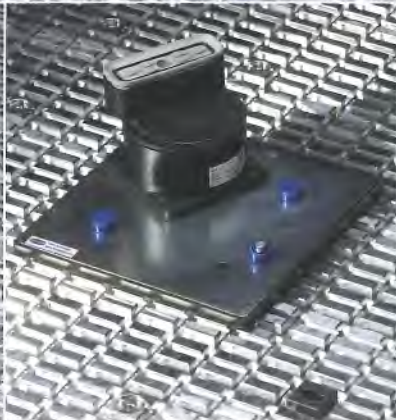
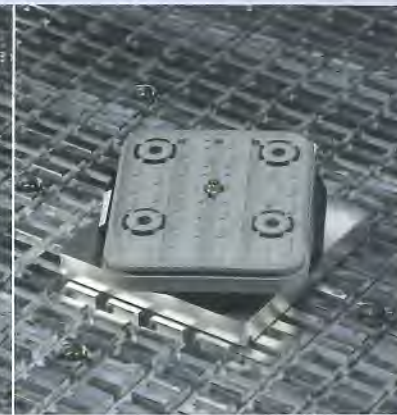
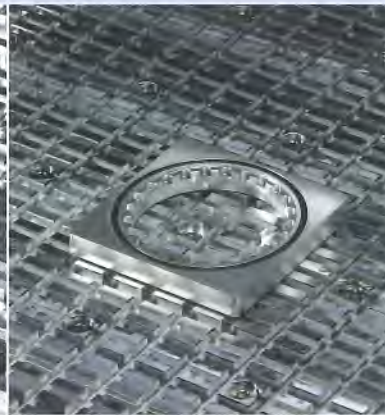
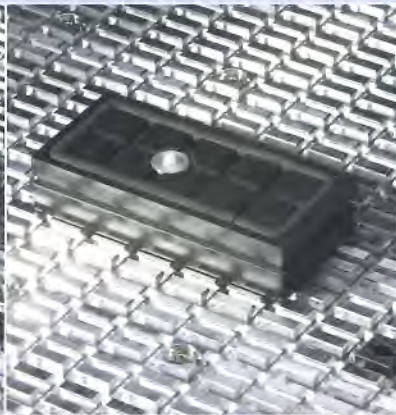
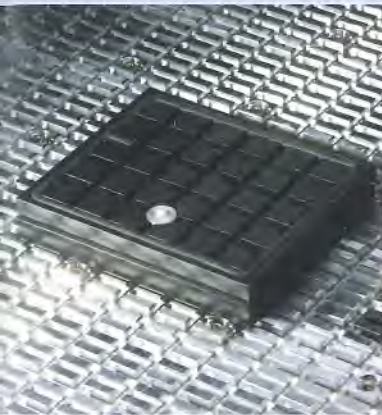
Vakuumspannelemente zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches

FLEX-System Grundplatte für Rastertisch

- Zum Aufstecken auf den Rastertisch
- Modulares System für steckbare Vakuumspanner auf der Grundplatte
- Grundplatte 175 x 175 mm
- Systemhöhe 45 mm (inkl. Vakuumspanner)

Vakuumspanner für Rastertisch 140 x 115 x 45 mm

Vakuumspannelemente zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches (inkl. Grundplatte)



FLEX-System für Rastertische

Systemgrundplatte mit Aufnahme für 4 Vakuumspanner

- Vakuumspanner FLEX 80 x 80 x 40 mm
- Vakuumspanner FLEX 80 x 40 x 40 mm asymmetrisch
- Vakuumspanner FLEX 80 x 40 x 40 mm symmetrisch
- Vakuumspanner FLEX 80 x 28 x 40 mm

Maxi-Flex-System für Rastertische

Systemgrundplatte, frei bestückbar für Vakuumspanner mit Magnetgrundplatte

- Vakuumspanner Maxi-Flex 80 x 28 x 40 mm
- Vakuumspanner Maxi-Flex 80 x 40 x 40 mm asymmetrisch
- Vakuumspanner Maxi-Flex 80 x 40 x 40 mm symmetrisch
- Vakuumspanner Maxi-Flex 80 x 80 x 40 mm

Multispanner für Rastertisch

- Vakuumbetätigtes Spannelement zum Spannen von Leisten und Kanteln
- Einspanntiefe max. 40 mm, mit Reduzierstück max. 22 mm
- Werkstückdicke 10 bis 40 mm
- Inkl. Vorrichtung zur Arretierung auf den Konsolen

Vakuumspanner für Rastertisch 125 x 75 x 45 mm

Vakuumspannelemente zum Einsetzen in die Nuten des Rastertisches (inkl. Grundplatte)

Der MATRIX-Tisch

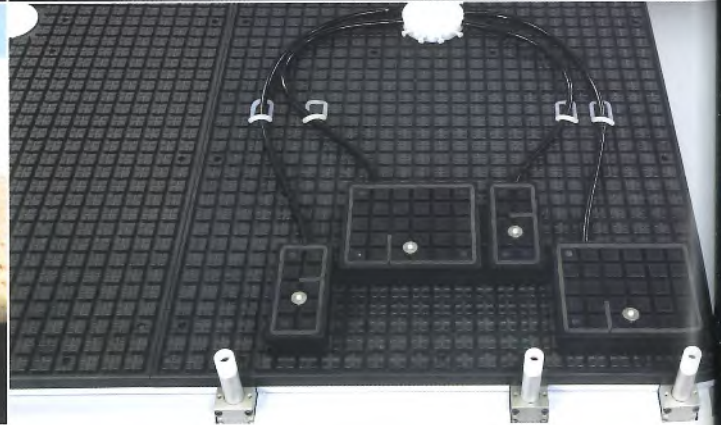


Prädestiniert für Nesting-Aufgaben bringt der etablierte MATRIX-Tisch auch viel Flexibilität mit. Er bietet eine effiziente Vakuumverfügbarkeit und „arbeitet“ so sehr ressourcenschonend. Verschiedene Vakuumspannervarianten und -größen sind optional verfügbar und halten Sie in Ihren Möglichkeiten während der Fertigungsprozesse flexibel (z. B. durch das QuickPodSystem).

Vakuumspanner für MATRIX-Tisch
168 x 78 x 26 mm



Vakuumspanner für MATRIX-Tisch
198 x 168 x 26 mm



Horizontale Bearbeitung

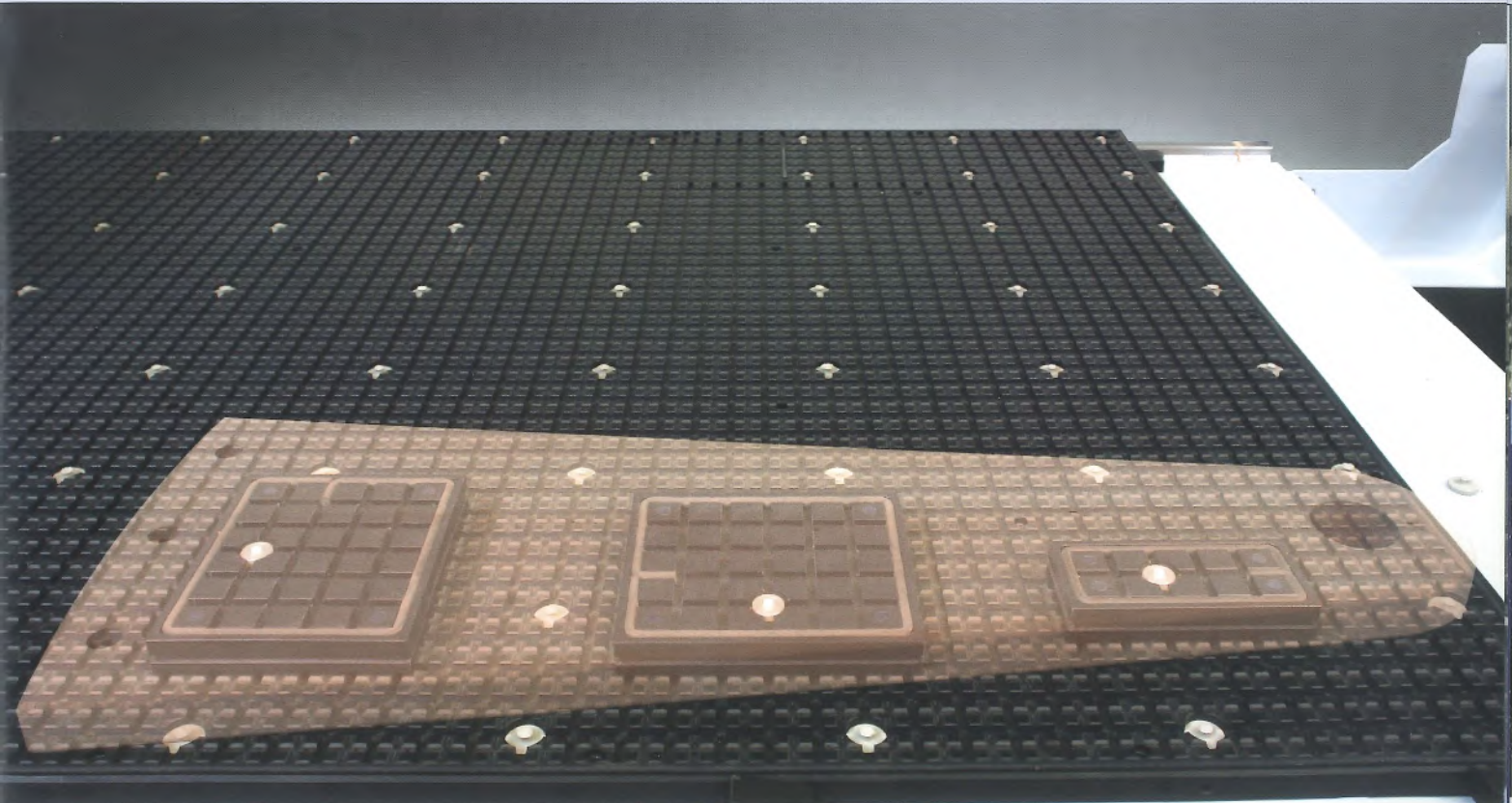
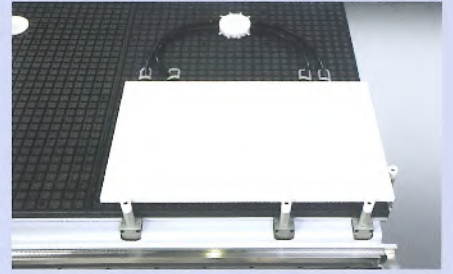
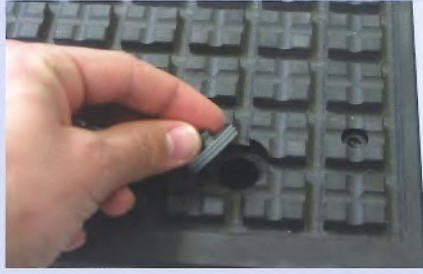
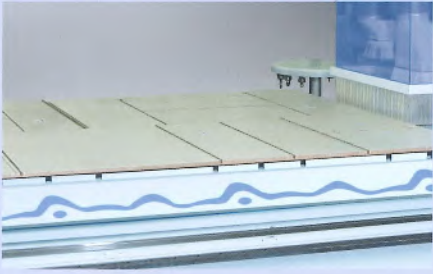
Durch die Vakuumspannermodule sind auch horizontale Bearbeitungen einfach zu erledigen

QuickPodStartset

Geeignet für den Einsatz von Vakuumspannern auf einem Rastertisch

- 2 Vakuumspanner 198 x 168 x 41 mm
- 2 Vakuumspanner 168 x 78 x 41 mm
- 3 Kunststoff-Anschlagverlängerungen für pneumatische Anschlagzylinder
- 1 Vakuumverteiler mit 12 Vakuumanschlüssen
- 5 m Verteilerschlauch
- 8 Halteringe zur einfachen Fixierung des Vakuumschlauches

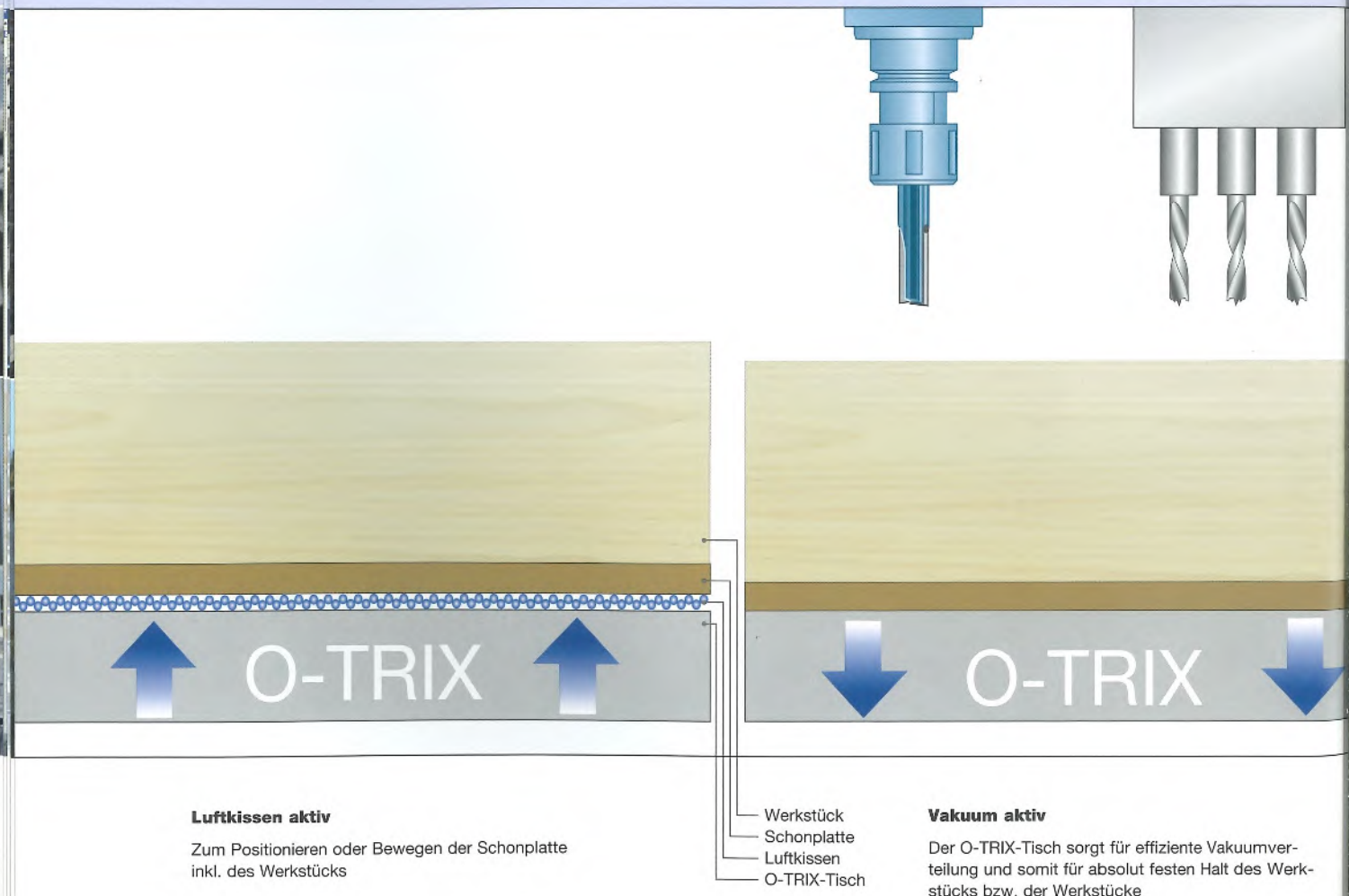
Hinweis: Nur in Verbindung mit der Vantage 20er-Baureihe

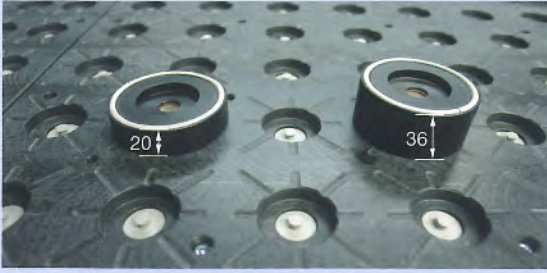


Der O-TRIX-Tisch



Dieses Tischsystem hat die gleichen Qualitäten wie der MATRIX-Tisch, bringt aber die Option der Luftkissenfunktion mit. Hierbei kann ein Luftkissen unterhalb der Schonplatte erzeugt werden. So wird selbst bei großen Platten einfachstes Handling realisiert. Fast per Fingerdruck kann das Material samt Schonplatte positioniert werden. Auch nach der Bearbeitung ist es möglich, die Schonplatte mit den fertigen Werkstücken ohne großen Kraftaufwand zu bewegen (z. B. um Etiketten oder Barcodes anzubringen).



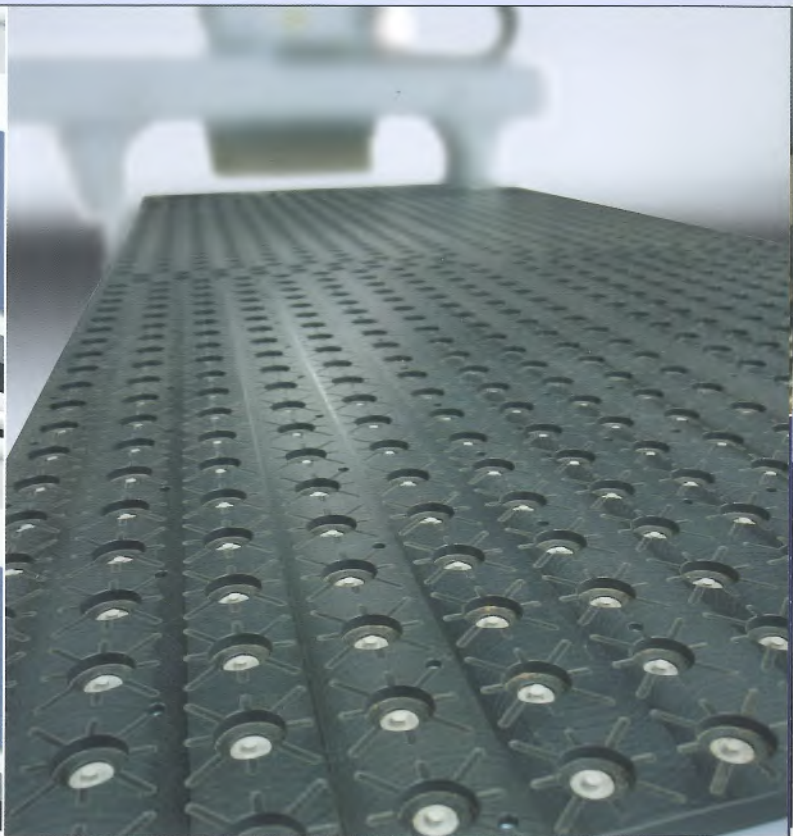
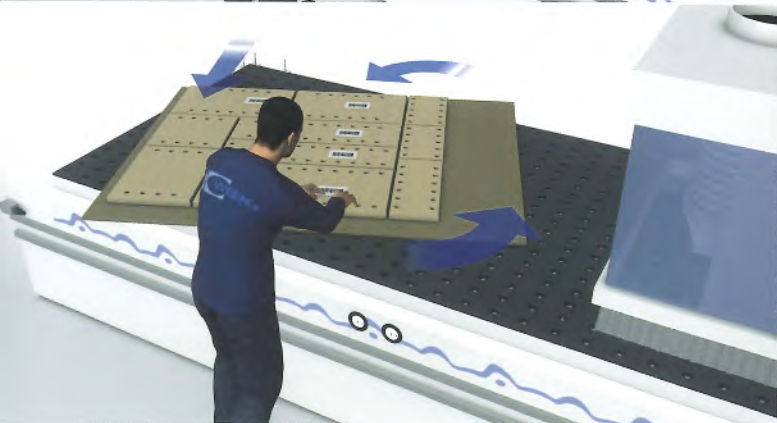
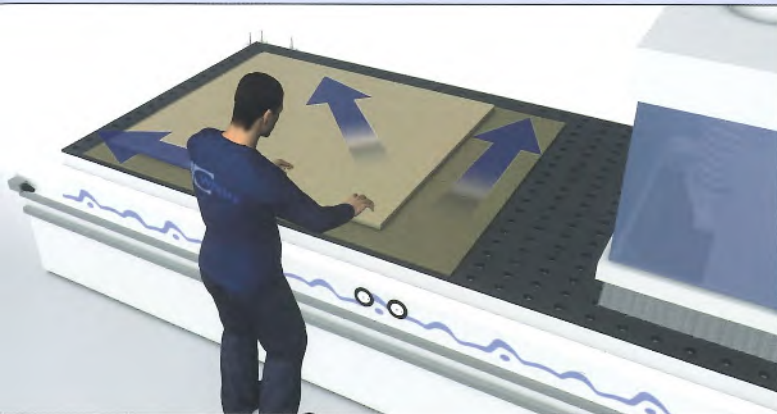


Mit den Vakuumspannermodulen können Sie horizontale Bearbeitungen mühelos vorbereiten.

- Vakuumspannermodul O-TRIX, Ø: 85 mm, H: 36 mm
- Vakuumspannermodul O-TRIX, Ø: 85 mm, H: 20 mm

Einfaches Positionieren

Während der Aktivierung des Luftkissens kann man einfach und bequem sowohl die Schonplatte als auch das Werkstück positionieren



Einfaches Handling

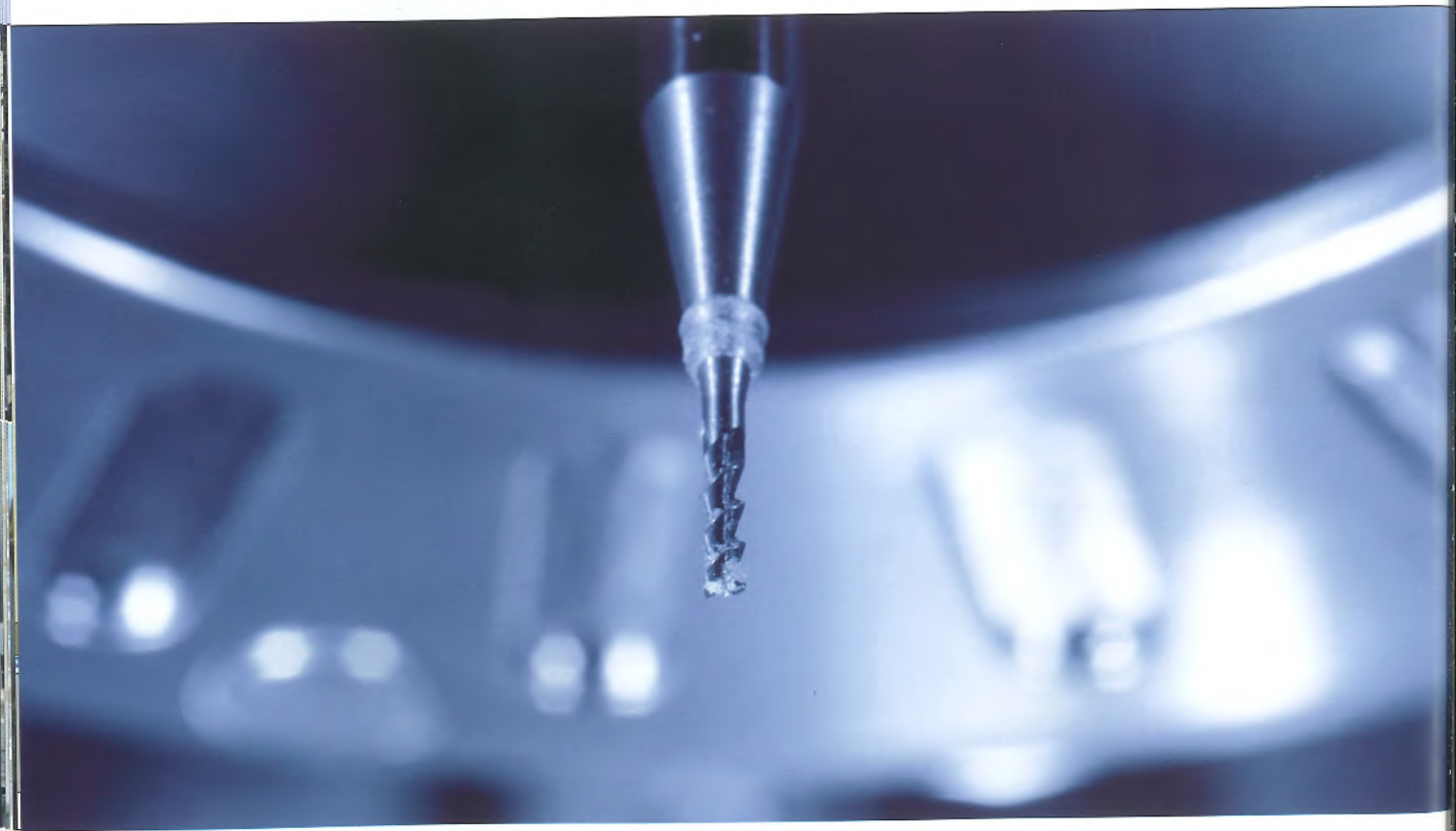
Die Aktivierung des Luftkissens sorgt auch nach der Bearbeitung für entspanntes Handling. Einfaches Bewegen der Schonplatte als auch des Werkstücks, um z. B. Barcodelabels anzubringen oder einfach entnehmen zu können

O-TRIX-Tisch

Durch die Sternrasternuten wird das Vakuum perfekt verteilt um stärksten Halt zu gewährleisten

Nichts ist unmöglich...

Ob Kunststoff- oder Aluminiumbearbeitungen, Sonderbohraggregate mit 35 Spindeln oder Spannsysteme für Formteile, Spannen von Schaumstoffplatten oder filigranes Schneiden von Folien. Wir haben in der Vergangenheit bereits vielen individuellen Kundenanforderungen Rechnung getragen. Dieses Wissen ist Ihr Nutzen. Fragen Sie uns. Wir helfen gerne. Egal ob Spannsysteme, Klemmtechniken oder Aggregatlösungen. Wir sind IHR Partner!

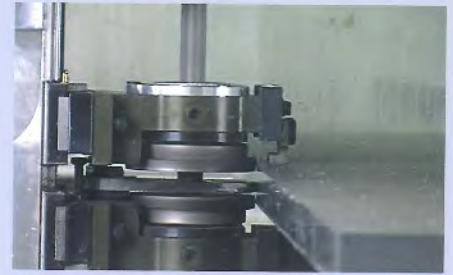




Aluminium-Gewindebohrung



Sonderspannelemente zur Aluminiumbearbeitung



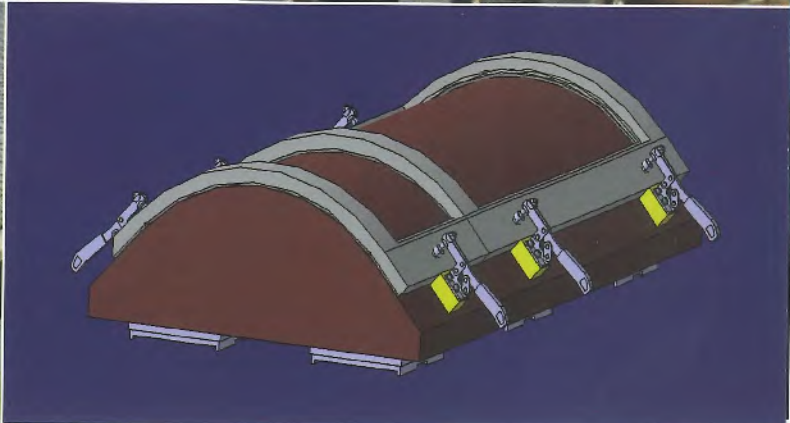
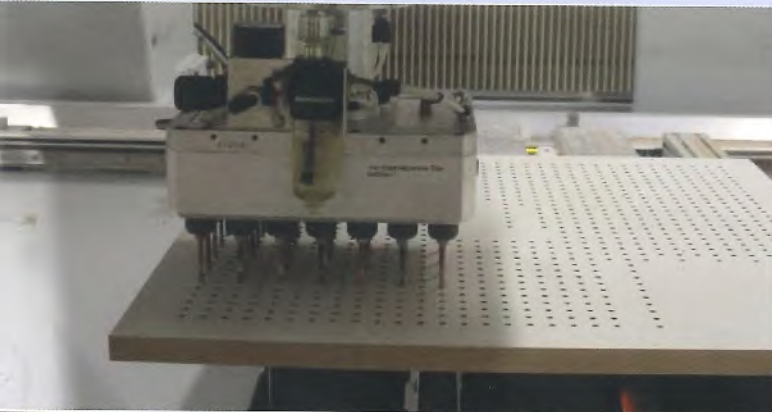
Aluminiumbearbeitung Profilfräsen

Sonderaggregat 35-Spindler

Zeitgleiches Bohren von 35 Löchern z. B. für den Einsatz bei Akustikplatten

Sonderaggregat für die Aluminiumbearbeitung

Ein integrierter Absaugkanal mit einem umlaufenden Dichtungssystem optimiert die Entsorgung der Aluminiumspäne



Rubber Carpet

Eine spezielle Gummioberfläche verhindert das verrutschen von Werkstücken z. B. bei Nesting-Anwendungen

Spannvorrichtung für Formteile

Auch gebogene Teile können wir „festhalten“ um filigrane Bearbeitungen zu gewährleisten. 3D Simulationen unterstützen bei der Konstruktion und bieten Ihnen die Sicherheit einer effizienten Komplettlösung

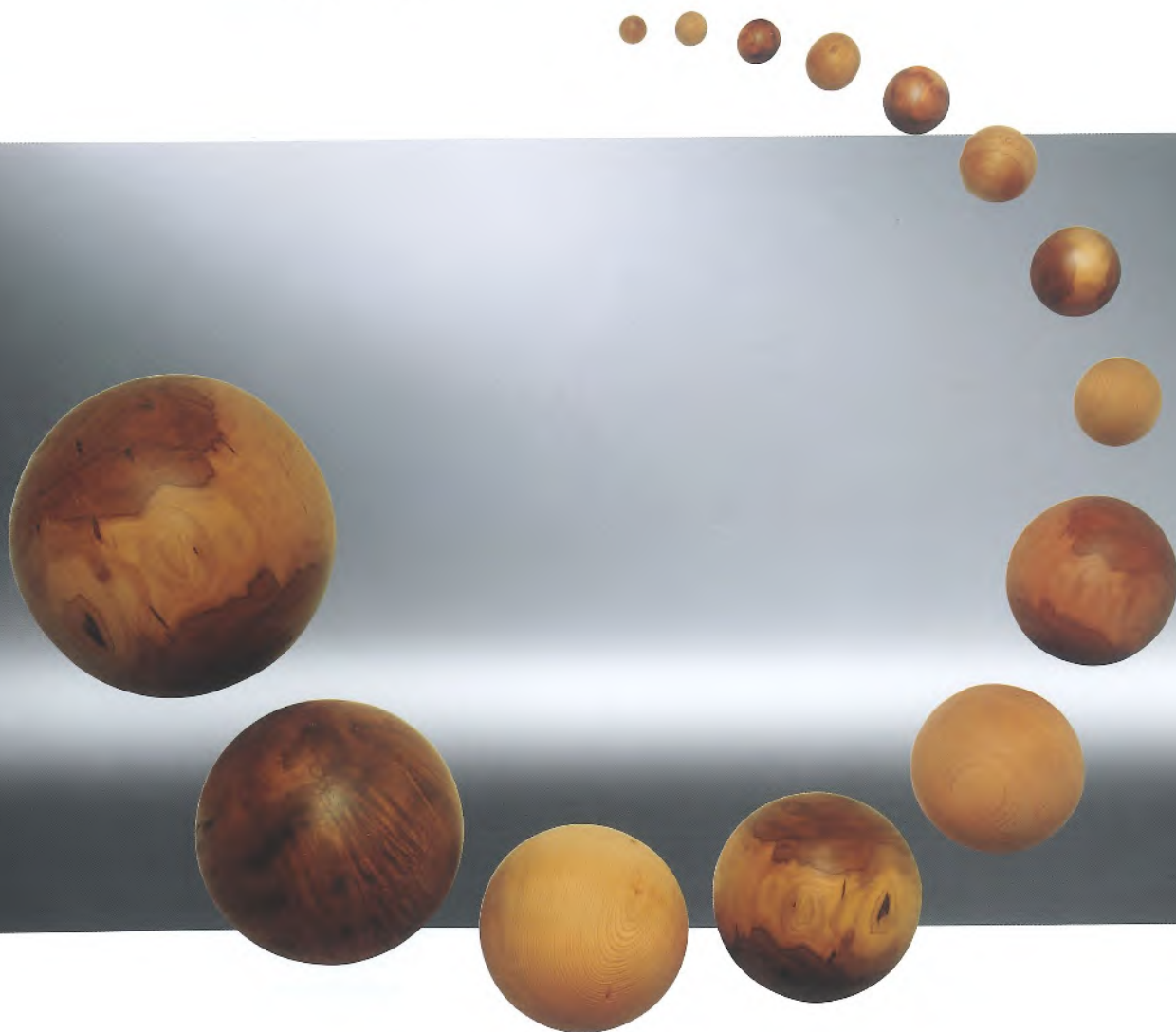
Dienstleistung / Service



lifeline | service

Wir sind weltweit für Sie da! In über 70 Ländern verteilt auf 5 Kontinente stehen Ihnen unsere kompetente Ansprechpartner zur Verfügung, um Sie sachlich und fachlich perfekt zu beraten. Unser **lifeline | service** bietet Ihnen umfangreiche Informationen zu allen Fragen hinsichtlich unserer Aggregate- und Spannmittellösungen (z. B. bieten wir Ihnen eine Expressreparatur innerhalb von 5 Tagen). Die Nähe zu Ihnen ist uns wichtig. Wenn Sie wünschen kommen wir auch gerne zu Ihnen ins Haus, um persönlich fachkundige Tipps zu geben. Nutzen Sie unser Know-how und unsere langjährige Erfahrung.

Wir sind bereit.

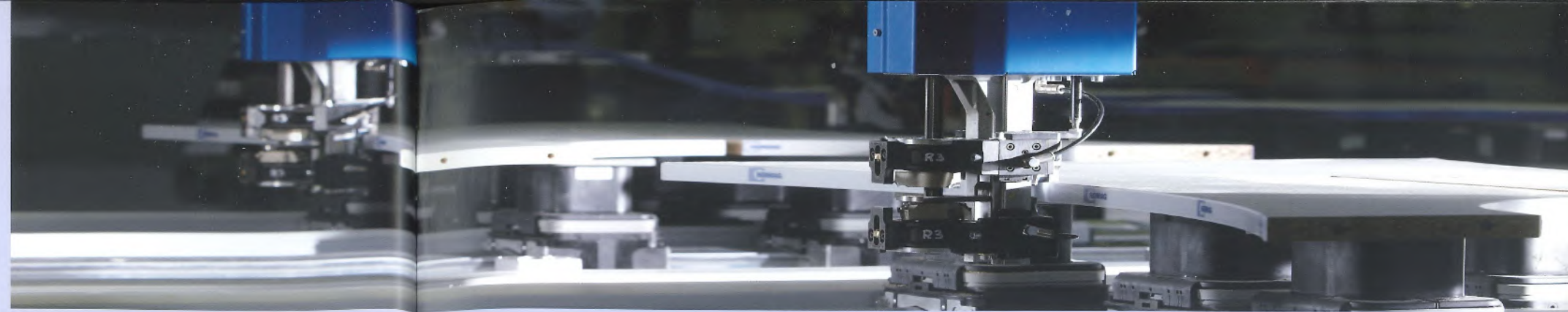





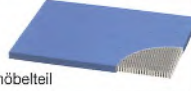


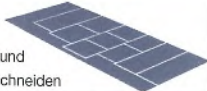


Eine Übersicht unserer zertifizierten Partner finden Sie hier:
www.homag-group.de

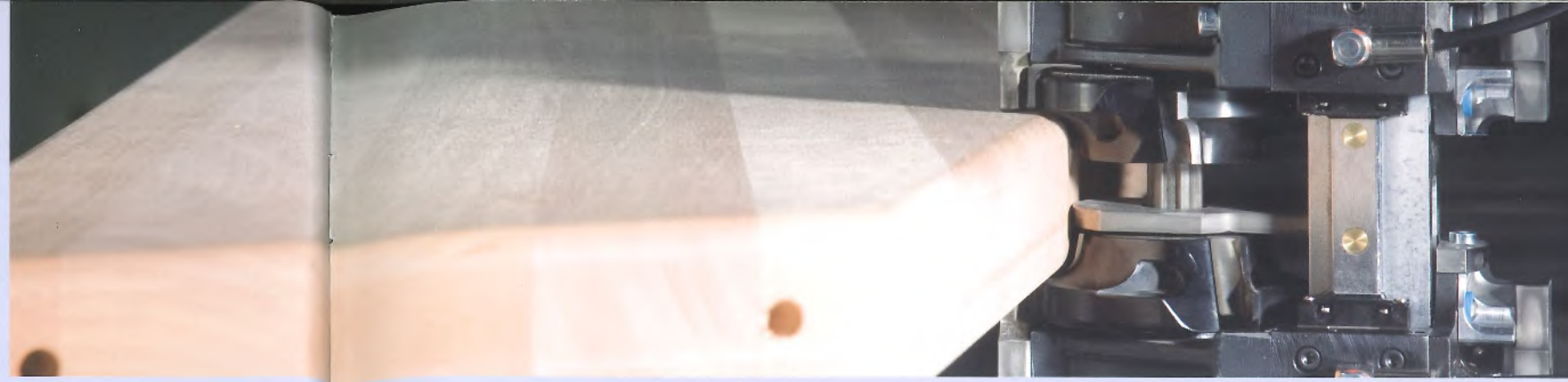


Aggregatekompass

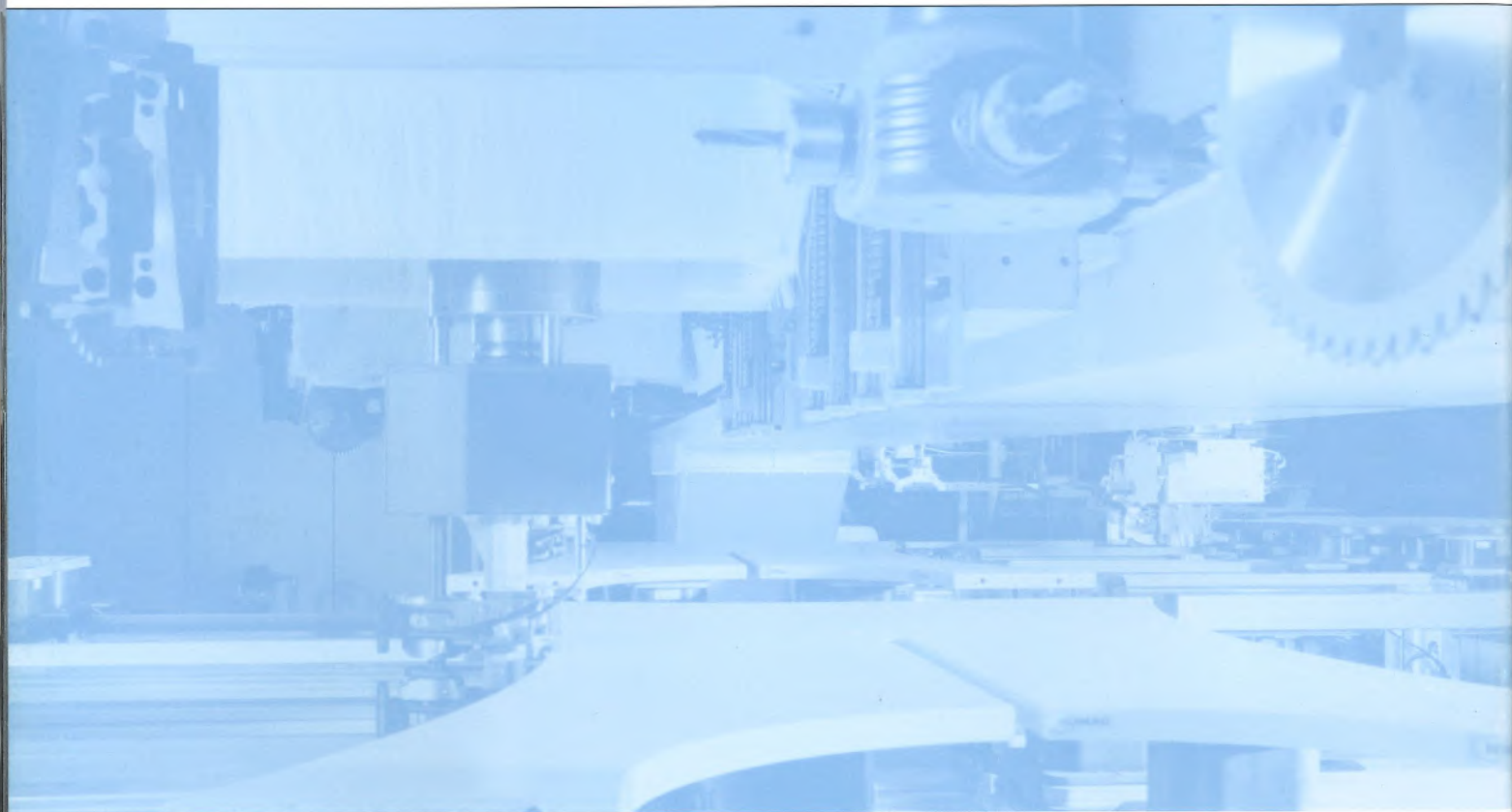


	Abblasdüse	Kombi-Bündigfräs-Ziehklingenaggregat	Bündigfräsaggregat	Kombi-Bündigfräs- und Kappaggregat für Dünnkanten	Bündigfräsaggregat mit Trennmittel	Profilziehklingenaggregat mit Spänehäcksler	Kombi-Profil- und Leimfugenziehklingenaggregat	Profilziehklingen- bzw. Leimfugenziehklingenaggregat	Kombi-Kapp- und Eckenrundungsaggregat	Folienschneidaggregat	Schneidaggregat	easyEdge Kantenanleimaggregat	T-Edge Stegkantenaggregat	Quick Service Funktion für Kantenanleimaggregate	powerEdge Kantenanleimaggregat	powerEdge Kantenanleimaggregat für Soffforming	powerEdge Kantenanleimaggregat für die Falzbekantung	powerEdge Kantenanleimaggregat mit Zusatzpaket edgeFolding	doubleEdge Kantenanleimaggregat	Inneneckkantenanleimaggregat	Transfer Finish Kantenanleimaggregat	EXKA Kantenextrusionsaggregat
	S. 21	S. 21	S. 21	S. 21	S. 22	S. 22	S. 22	S. 23	S. 23	S. 23	S. 23	S. 26	S. 26	S. 27	S. 28	S. 28	S. 29	S. 29	S. 30	S. 30	S. 31	S. 31
	✓	✓	✓									✓			✓	✓						
	✓	✓	✓	✓					✓						✓							
	✓	✓	✓	✓					✓						✓							
		✓													✓							
	✓															✓						
	✓		✓																			
										✓												

Aggregatekompass



	Sägeaggregat High Performance	Säge- und Kappaggregat	Säge-/ Bohr- und Fräsaggregat High Performance	Säge-/ Bohr-aggregat	Bohr-/ Fräsaggregat, schwenkbar und gekröpft	Bohr-/ Fräsaggregat, 4-Spindeln in +/-3° Stellung	Bohr-/ Fräsaggregat, 4-Spindeln	Bohrkopf, 7 Spindeln im 25 mm Raster	Bohraggregat 3+1 Spindeln	Säge-/ Bohr- und Fräsaggregat	Säge-/ Bohr- und Fräsaggregat High Performance	Fräsaufnahme mit Blasdüse	Unterflurfräsaggregat	Fräsaggregat horizontal getastet	Eckenausklingsaggregat	Fräsaggregat vertikal getastet	Bohr- und Fräsaggregat horizontal	Markieraggregat	Kettensägeaggregat	FLEX5 Säge-, Fräs- und Bohr-aggregat	FLEX5+ Säge-, Fräs- und Bohr-aggregat	Bohraggregat mit Stemmwerkzeug	Schleifaggregat mit Abblasdüse	Späneleit-aggregat	Hobel-aggregat horizontal	Fräsaggregat horizontal	Schlosskistenfräsaggregat	Schlosskistenfräsaggregat High Performance
	S. 11	S. 11	S. 11	S. 11	S. 12	S. 12	S. 12	S. 12	S. 13	S. 13	S. 13	S. 13	S. 14	S. 14	S. 14	S. 14	S. 25	S. 25	S. 25	S. 17	S. 17	S. 17	S. 17	S. 19	S. 19	S. 19	S. 19	S. 19
Treppen	✓									✓	✓					✓										✓	✓	
Fenster	✓			✓			✓		✓	✓	✓												✓		✓			
Zimmertürblatt		✓			✓	✓	✓								✓	✓												
Möbelfront in Rahmenkonstruktion			✓	✓			✓																					
Arbeitsplatten		✓											✓			✓												
Möbelteile ohne Kantenanleimen		✓	✓	✓			✓	✓																				
Wand- und Deckenelemente	✓		✓	✓				✓		✓				✓		✓			✓									
Balken							✓		✓				✓				✓											



HOMAG
Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
Tel. +49 7443 13-0
Fax +49 7443 13-2300
info@homag.de
www.homag.de



WEEKE
Bohrsysteme GmbH

Benzstraße 10-16
33442 HERZEBROCK-CLARHOLZ
DEUTSCHLAND
Tel. +49 5245 445-0
Fax +49 5245 445-44139
info@weeke.de
www.weeke.de



WEINMANN
Holzbausystemtechnik GmbH

Forchenstrasse 50
72813 ST. JOHANN-LONSINGEN
DEUTSCHLAND
Tel. +49 7122 82 94-0
Fax +49 7122 82 94-52066
info@weinmann-partner.de
www.weinmann-partner.de