

Perfekte Kanten. Flexible Maschinen.

HE HOMAG

Unsere Kantenanleimmaschinen

EDGETEQ S-380 | S-390 | S-500

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.

HOMAG bietet Ihnen unschlagbare Vorteile, verfügt über internationale Produktionswerke sowie Vertriebs- und Servicegesellschaften und ist mit rund 6.000 Mitarbeitern in über 100 Ländern präsent. Mit HOMAG machen Sie Ihr Unternehmen wettbewerbsfähig und Ihren Geschäftserfolg dauerhaft.

YOUR SOLUTION

MEHR AUF HOMAG.COM



INHALT

- 04 Highlights der Modelle
- 06 Modelle EDGETEQ S-380, S-390, S-500
- 32 Unser Aggregatebaukasten
- 56 Werkstück-Rückführungen
- 58 HOMAG Life Cycle Services
- 60 Technische Daten



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.



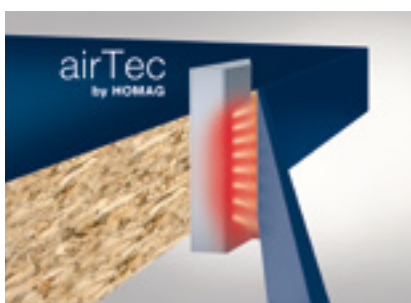
Kontrollierte Späneerfassung

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.

Standardmäßig alles drin

DIE WICHTIGSTEN MERKMALE DER MODELLE. Die umfassende Ausstattung zeichnet die Baureihen aus: z. B. Riemenoberdruck zur präzisen Werkstückführung, optimierte Fräswerkzeuge für eine optimale Späneentsorgung und perfekte Bearbeitungsqualität. Variabler Vorschub in verschiedenen Leistungsklassen für eine hohe Produktivität. Darüber hinaus sind alle Maschinen erweiterbar. Auf definierte Maschinen mit Freiplatz können weitere Aggregate wie Nuten oder Bandschleifen aufgebaut werden. HOMAG Maschinen EDGETEQ S-380, S-390 und S-500 arbeiten energiesparend und umweltfreundlich.

- **Hochwertige Möbel mit hoher Kantenqualität**
- **Mehr Output durch hohe Verfügbarkeit**
- **Geringer Energiebedarf**
- **Hohe Wirtschaftlichkeit**
- **Optimales Preis-Leistungs-Verhältnis**



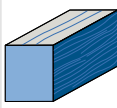
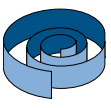
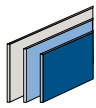
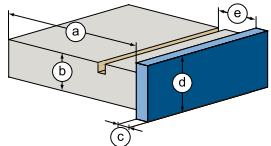
Nullfugentechnik mit HOMAG airTec

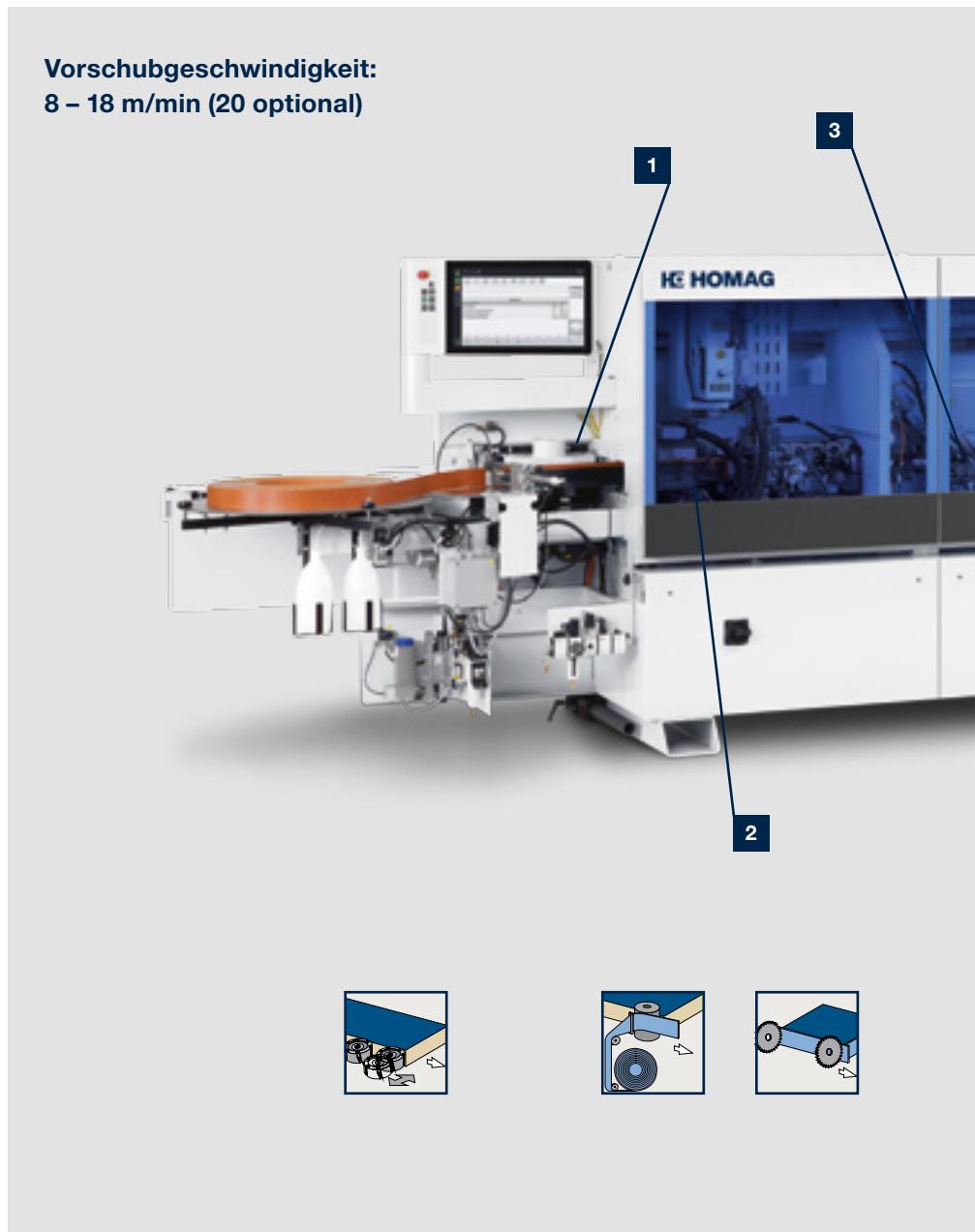
Die Aggregate sind nun mit einem Rotationsluftheritzer ausgestattet, der das Verfahren deutlich leistungsfähiger, ressourcenschonender und leiser macht.



Werkstoffarten

Große Flexibilität wird erzielt durch die Bearbeitung sämtlicher Werkstoffarten: 0,4 mm Melamin, 2 mm PVC, 20 mm Massivleiste, Furnier, Hochglanz, Nesting.

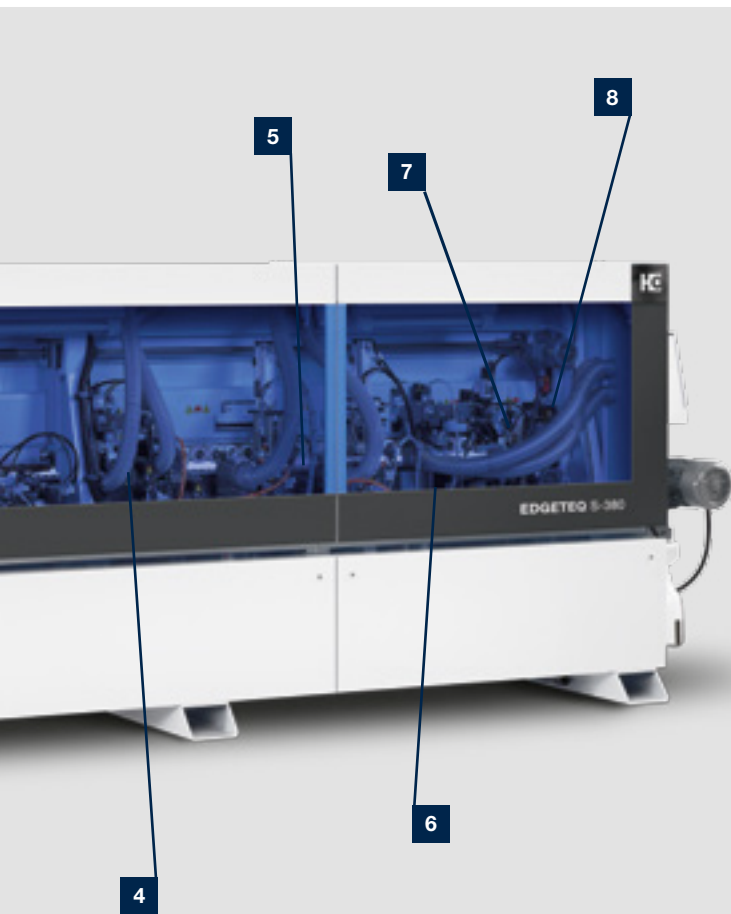
	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 70 bei b = 40: min. 125		
b	8 – 60		
c	0,4 – 12	0,4 – 3,0	
d	65		
e	max. 30 (nur Modell 1660 FGC)		
			



EDGETEQ S-380 – Modelle 1650 FC und 1660 FGC: Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen

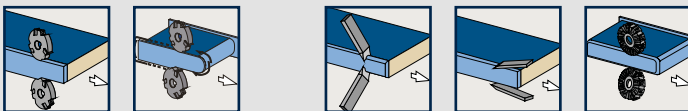
Die Basismaschine ist mit einem präzisen Verleimteil, einem 2-motorigen Kappaggregat, einer Fräse und einem Formfräsaggregat ausgestattet. Für das perfekte Finish sorgen eine Radienzahnklinge, Leimfugenziehklinge sowie ein Schwabbelaggregat. Die starken Motoren aller Aggregate sorgen für uneingeschränkte Kraft, die für die Bearbeitung des breiten Teilespektrums benötigt wird. Um stets die optimale Lösung bieten zu können, sind für die Maschinen ein Fügefräsaggregat und ein schwenkbares Nutaggregat

(Modell 1660 FGC) verfügbar. Durch das optionale Quickmelt Verleimteil, die optionale Werkstücklückenoptimierung, für eine noch effektivere Produktion, und das verfügbare Trenn- und Reinigungsmittel ist diese Baureihe für alle Anforderungen optimal gerüstet.



EDGETEQ S-380 Modell 1650 FC

- 1** Fügefräsaggregat
- 2** Verleimaggregat
- 3** Kappaggregat
- 4** Fräsaggregat
- 5** Formfräsaggregat
- 6** Profilziehklinge mit Schnellwechselköpfen
- 7** Leimfugenziehklinge
- 8** Schwabbelaggregat



EDGETEQ S-380 – Modell 1660 FGC

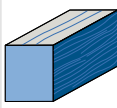
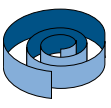
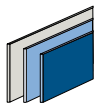
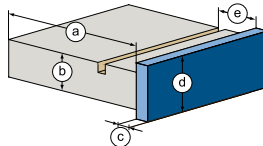
Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 1650 FC und verfügt zusätzlich über ein Nutaggregat.

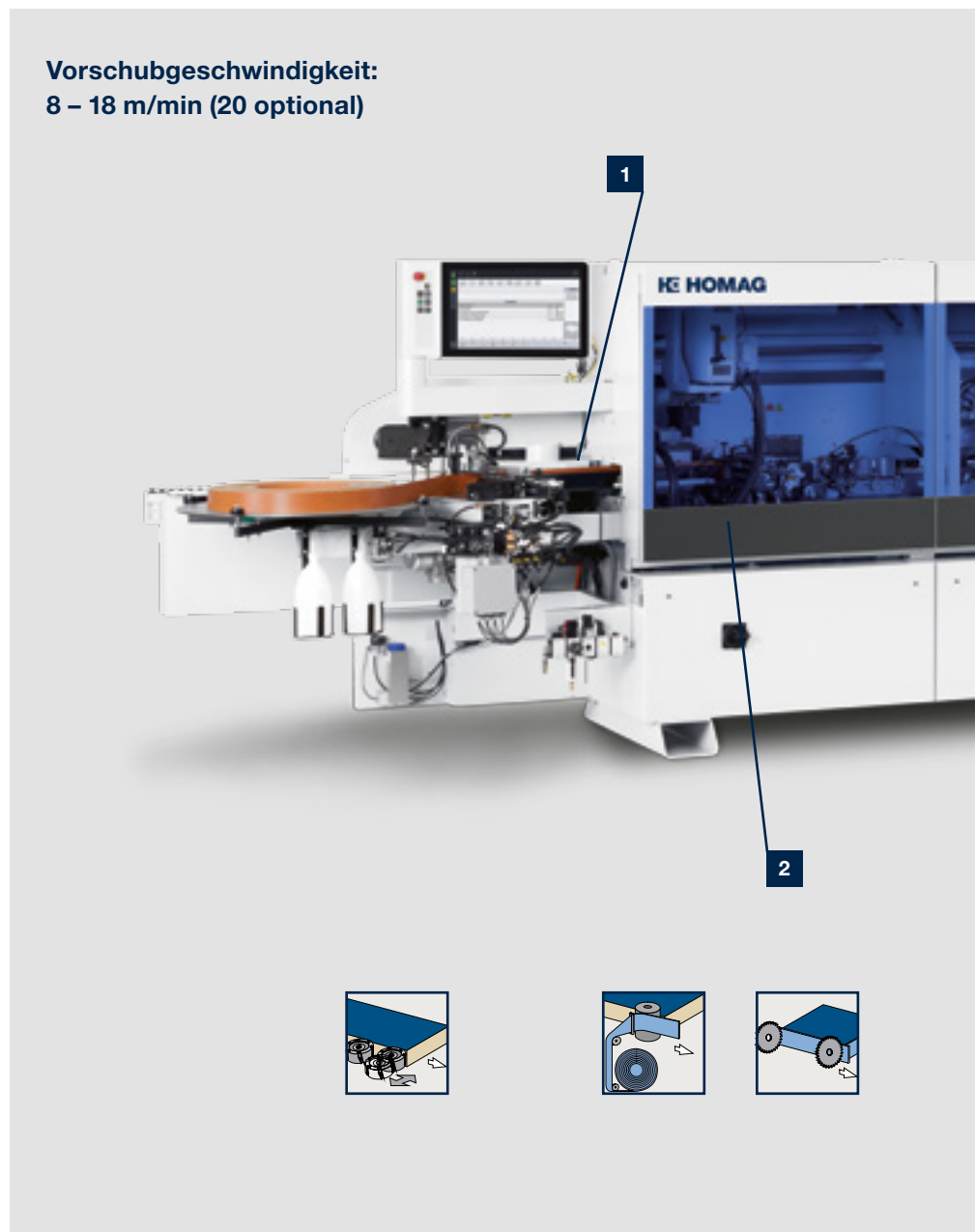
WERKSTOFF- ARTEN

z. B.:

- 0,4 mm Melamin
- 2 mm ABS
- Furnier (Rolle)
- 12 mm Massivleiste
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

**Vorschubgeschwindigkeit:
8 – 18 m/min (20 optional)**

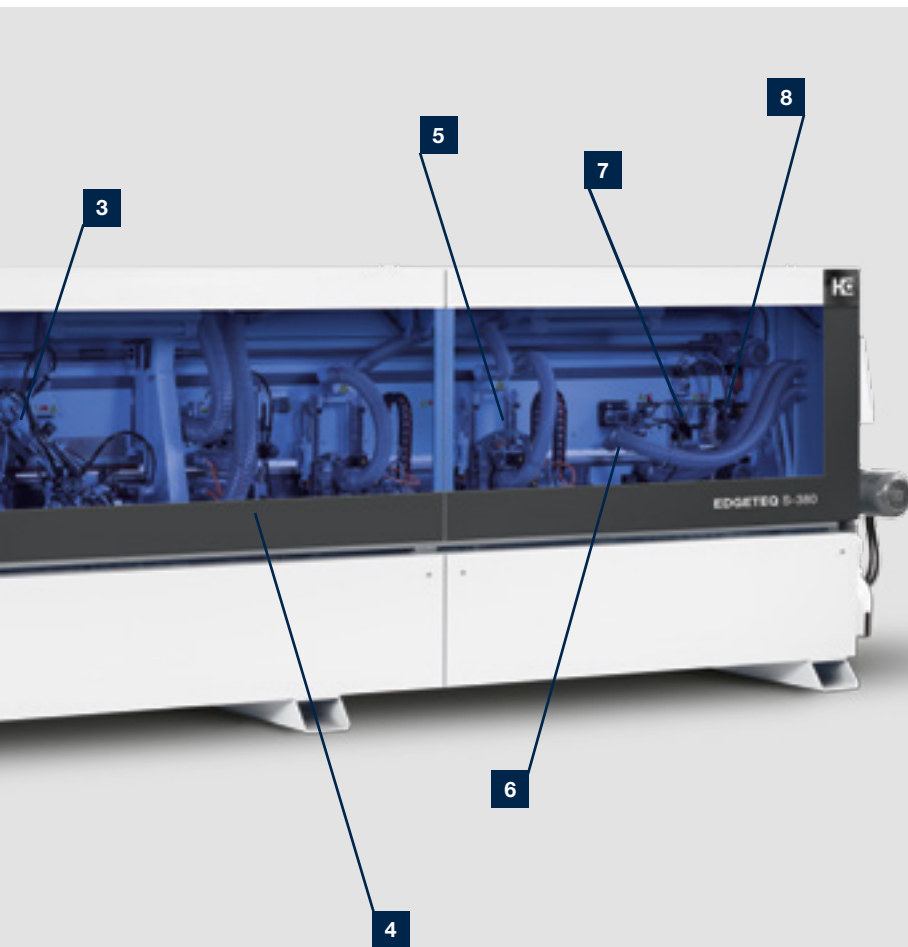
	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 70 bei b = 40: min. 125		
b	8 – 60		
c	0,4 – 12	0,4 – 3	
d	65		
e	max. 30 (nur Modell 1670 FSCG)		
			



EDGETEQ S-380 – Modelle 1660 FSC und 1670 FSCG: Leistung und Qualität die Maßstäbe setzen

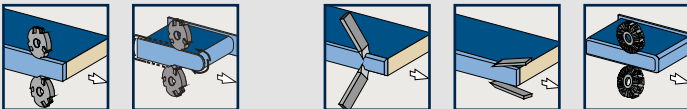
Die Basismaschine ist mit einem präzisen Verleimteil, einem 2-motorigen Kappaggregat, einer Fräse und einem Servotrim-Formfräsaggregat zum Eckenrunden und Bündigfräsen ausgestattet. Für das perfekte Finish sorgen eine Radienzahnklinge, Leimfugenzahnklingen sowie ein Schwabbelaggregat. Die starken Motoren aller Aggregate sorgen für uneingeschränkte Kraft, die für die Bearbeitung des breiten Teilespektrums benötigt wird. Um stets die optimale Lösung bieten zu können, ist außerdem ein

Fügefräsaggregat verfügbar. Durch das optionale Quickmelt Verleimteil, die optionale Werkstücklückenoptimierung, für eine noch effektivere Produktion, und das verfügbare Trenn- und Reinigungsmittel ist diese Baureihe für alle Anforderungen optimal gerüstet.



EDGETEQ S-380 Modell 1660 FSC

- 1** Fügefräsaggregat
- 2** Verleimaggregat
- 3** Kappaggregat
- 4** Vorfräsaggregat
- 5** Multifunktions-
Formfräsaggregat MF60
- 6** Profilizh Klinge mit
Schnellwechselköpfen
- 7** Leimfugenzh Klinge
- 8** Schwabbelaggregat



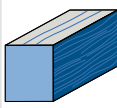
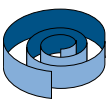
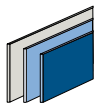
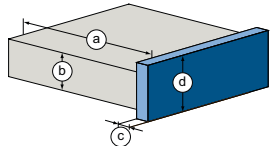
EDGETEQ S-380 – Modell 1670 FSCG

Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 1660 FSC und verfügt zusätzlich über ein Nutaggregat.

WERKSTOFF- ARTEN

z. B.:

- 0,4 mm Melamin
- 2 mm ABS
- Furnier (Rolle)
- 12 mm Massivleiste
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

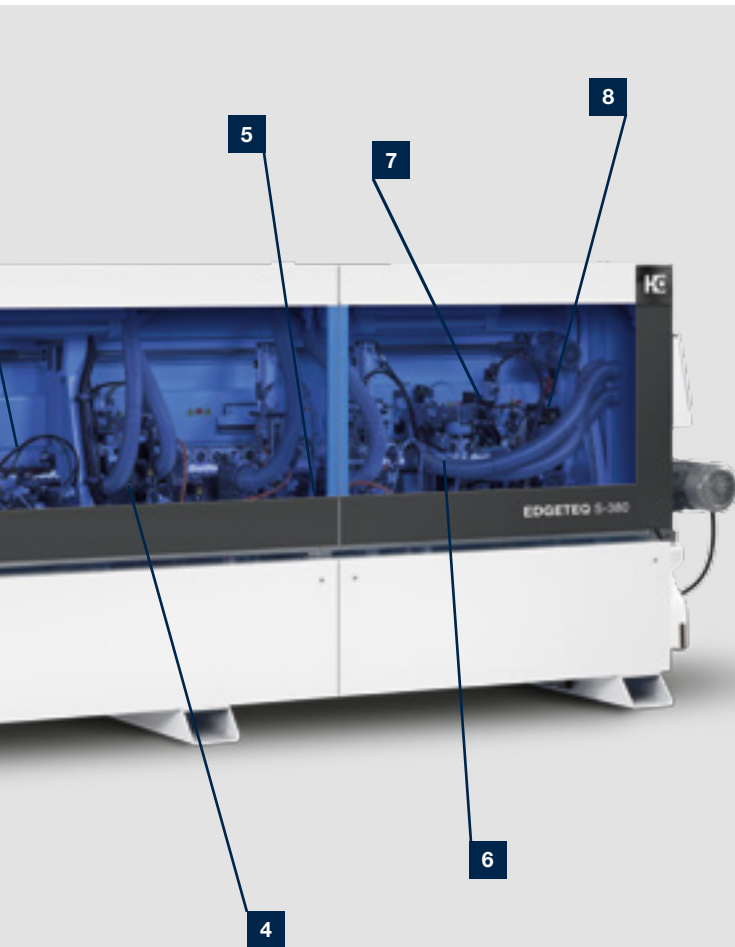
	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 70 bei b = 40: min. 125		
b	8 – 60		
c	0,4 – 15	0,4 – 3	
d	65		
			



EDGETEQ S-380 – Modelle 1650 HF und 1660 HF: Präzision und Leistung für hohe Ansprüche

Die Basismaschine ist mit einem Quickmelt Verleimteil, einem 2-motorigen Kappaggregat, einer Fräse und einem Multifunktions-Formfräsaggregat zum Eckenrunden und Bündigfräsen ausgestattet. Für das perfekte Finish sorgen eine Radienzahnklinge sowie ein Schwabbelaggregat. Die starken Motoren aller Aggregate sorgen für uneingeschränkte Kraft, die für die Bearbeitung des breiten Teilespektrums benötigt wird. Um stets die optimale Lösung bieten zu können, sind für diese Maschinen ein Fügefräsaggregat

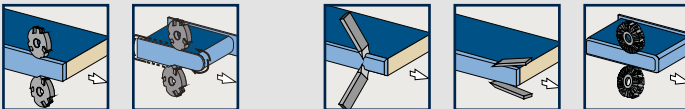
und eine Leimfugenziehklinge im Standard verfügbar. Die Highflex Baureihe zeichnet sich durch ihren hohen Automatisierungsgrad und die umfangreiche Aggregatebestückung aus. Die hohe Flexibilität ermöglicht eine Ausrichtung auf Ihre Bedürfnisse und garantiert optimale Kanten.



EDGETEQ S-380

Modell 1650 HF

- 1 Fügefräsaggregat
- 2 Verleimaggregat
- 3 Kappaggregat mit Pneumatikverstellung Fase/ Gerade und pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 4 Vorfräsaggregat mit pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 5 Multifunktions-Formfräsaggregat
- 6 Profiliziehklinge mit Schnellwechsellköpfen und pneumatischer Verstellung
- 7 Leimfugenziehklinge
- 8 Schwabbelaggregat



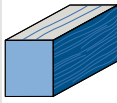
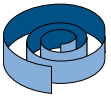
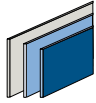
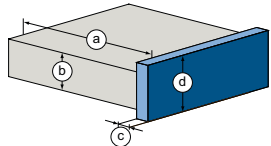
EDGETEQ S-380 – Modell 1660 HF

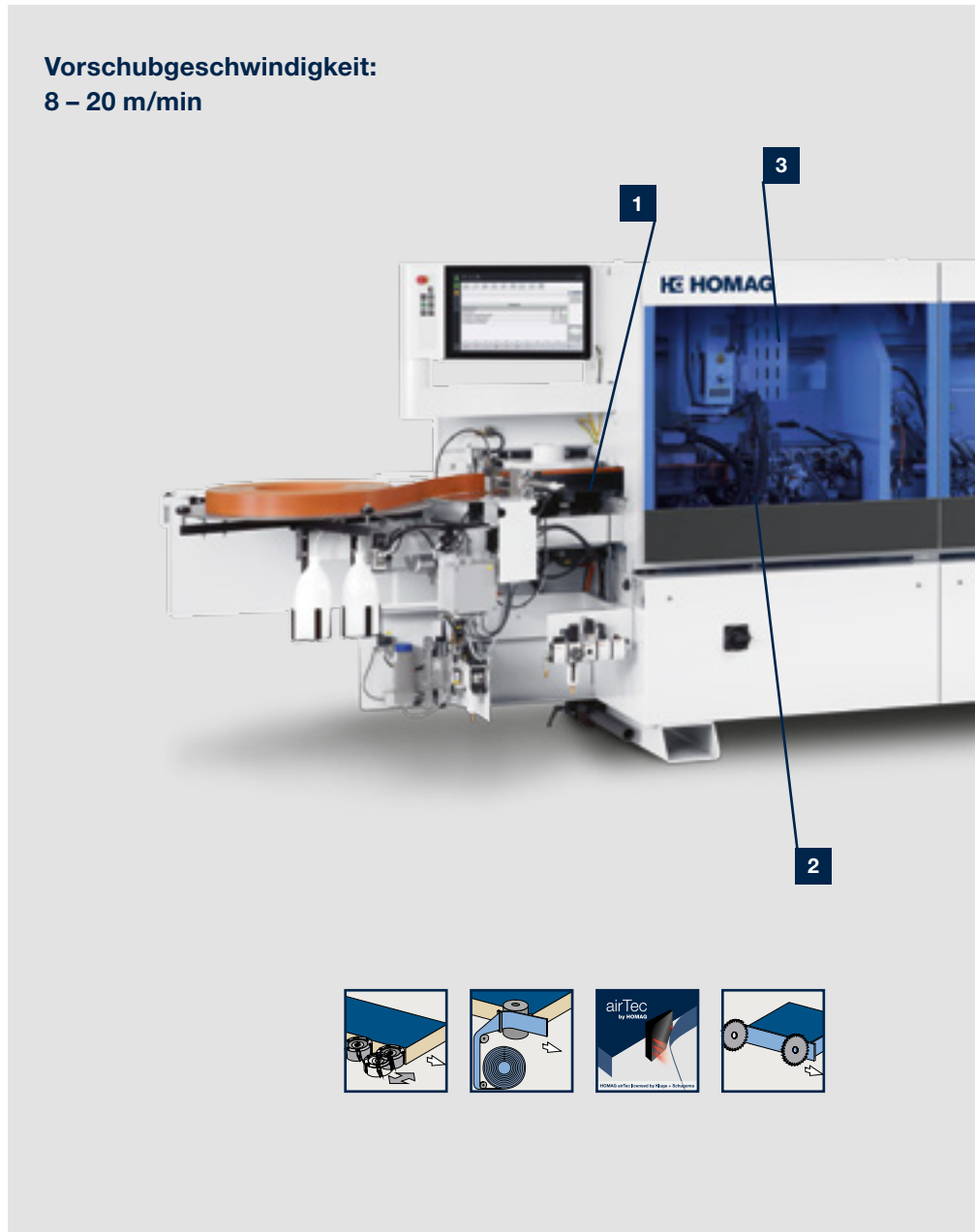
Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 1650 HF und verfügt zusätzlich über ein Feinfräsaggregat.

WERKSTOFF-ARTEN

z. B.:

- 0,4 mm Melamin
- 2 mm ABS
- Furnier (Rolle)
- 15 mm Massivleiste (Option)
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

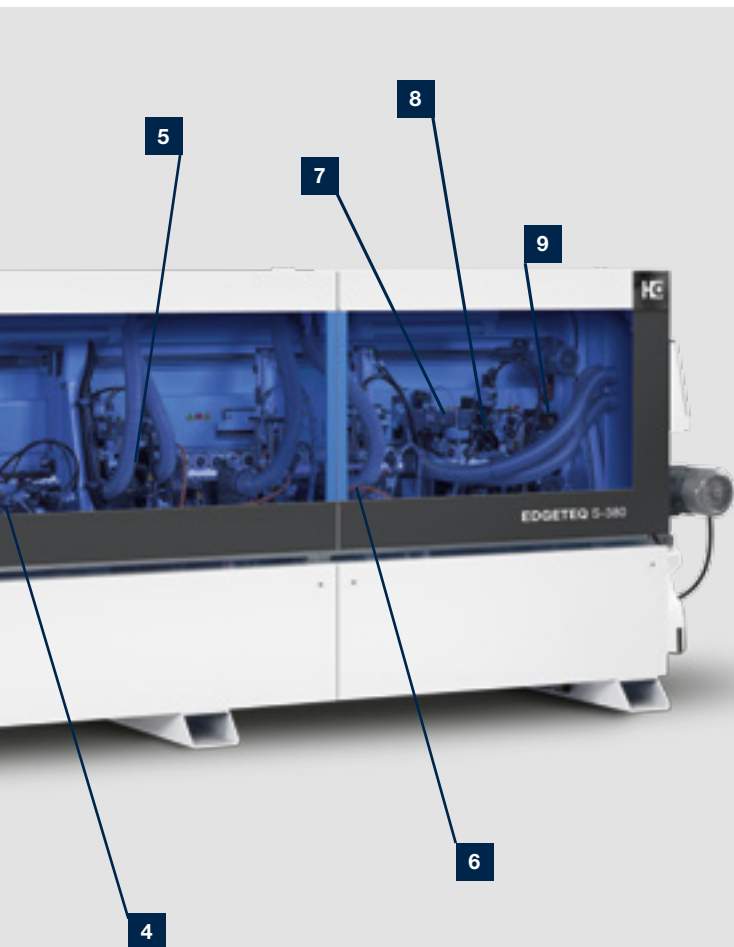
	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 70 bei b = 40: min. 125		
b	8 – 60		
c	0,4 – 12	0,4 – 3	
d	65		
			



EDGETEQ S-380 – Modell 1650 AT: Mit neuer Generation der Nullfugentechnik

Für Schreiner mit hohen Anforderungen ist das Modell 1650 AT die richtige Maschine. Zur Produktion der optimalen Nullfuge oder anderen Kantenbearbeitungen bietet sie stets die optimale Lösung. Das Herzstück der Maschine bildet das Verleimteil das neben der airTec-Aktiviereinheit als Doppellösung fungiert und Ihnen somit hohe Flexibilität garantiert. Das Modell 1650 AT ist neben dem Magazin mit einem Fügefräsaggregat, einem 2-motorigen Kappaggregat, einer Fräse und einem

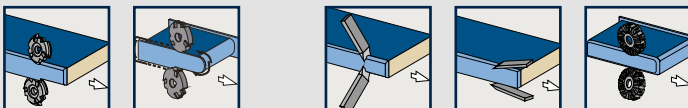
Formfräsaggregat ausgestattet. Für das perfekte Finish sorgen eine Radienzehklinge, Leimfugenziehklinge sowie ein Schwabbelaggregat. Die airTec-Modelle zeichnen sich durch ihren hohen Automatisierungsgrad und die umfangreiche Aggregatebestückung aus.



EDGETEQ S-380

Modell 1650 AT

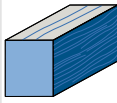
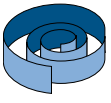
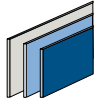
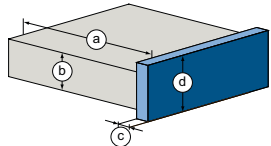
- 1 Fügefräsaggregat
- 2 Verleimaggregat
- 3 airTec-Aktiviereinheit
- 4 Kappaggregat mit Pneumatikverstellung Fase/ Gerade
- 5 Fräsaggregat mit pneumatischer 2-Punkt-Verstellung und Programm-Verstellung Seitentastrollen
- 6 Formfräsaggregat
- 7 Profilizieh Klinge mit Schnellwechsellköpfen und pneumatischer Verstellung
- 8 Leimfugenzieh Klinge
- 9 Schwabbelaggregat



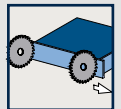
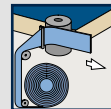
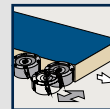
WERKSTOFF-ARTEN

z. B.:

- 0,4 mm Melamin
- 2 mm ABS
- Furnier (Rolle)
- 12 mm Massivleiste (Option)
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 70 bei b = 40: min. 125		
b	8 – 60		
c	0,4 – 12	0,4 – 3	
d	65		
			

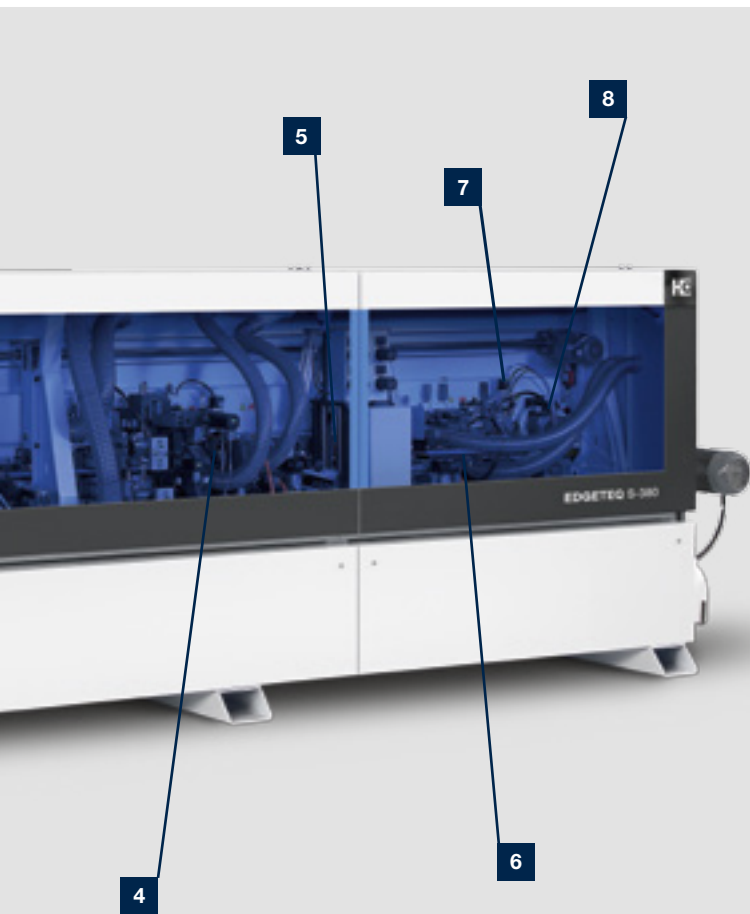
Vorschubgeschwindigkeit:
8 – 20 m/min



EDGETEQ S-380 | S-390 – Modelle 1650 E – 1880 E: Die leistungsstarke Kompaktklasse

Die Edition-Modelle bieten bereits in der Grundausstattung eine hohe Automatisierung und die einfache Bearbeitung von mehreren Radien im Standard. Die Grundversionen sind mit einem Fügefräsaggregat, einem präzisen Quickmelt-Verleimteil, einem 2-motorigen Kappaggregat, einer Mehrstufen-Fräse sowie einem Formfräsaggregat ausgestattet. Für das perfekte Finish sorgen eine Mehrstufen-Ziehklinge, Leimfugenziehklinge und ein Schwabbelaggregat.

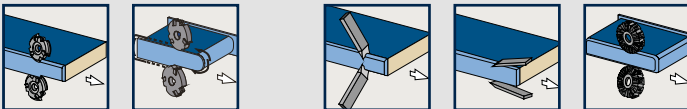
Die Edition-Modelle zeichnen sich durch ihren hohen Automatisierungsgrad aus. Das Mehrstufen-Fräsaggregat und die Mehrstufen-Ziehklinge bieten bei häufig wechselnden Anwendungen immer den optimalen Radius und somit das beste Ergebnis.



EDGETEQ S-390

Modell 1860 E

- 1** Fügefräsaggregat
- 2** Verleimaggregat
- 3** Kappaggregat mit Pneumatikverstellung Fase/ Gerade und pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 4** Mehrstufen-Fräsaggregat MS40 mit pneumatischer 2-Punkt-Verstellung
- 5** Formfräsaggregat
- 6** Mehrstufen-Ziehklingenaggregat MZ40
- 7** Leimfugenziehklinge
- 8** Schwabbelaggregat



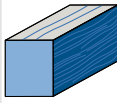
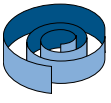
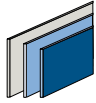
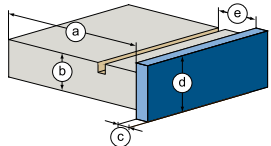
EDGETEQ S-390 – Modell 1880 E

Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 1860 E und verfügt zusätzlich über einen Freiplatz für ein Nutfräsaggregat oder ein Universalfräsaggregat.

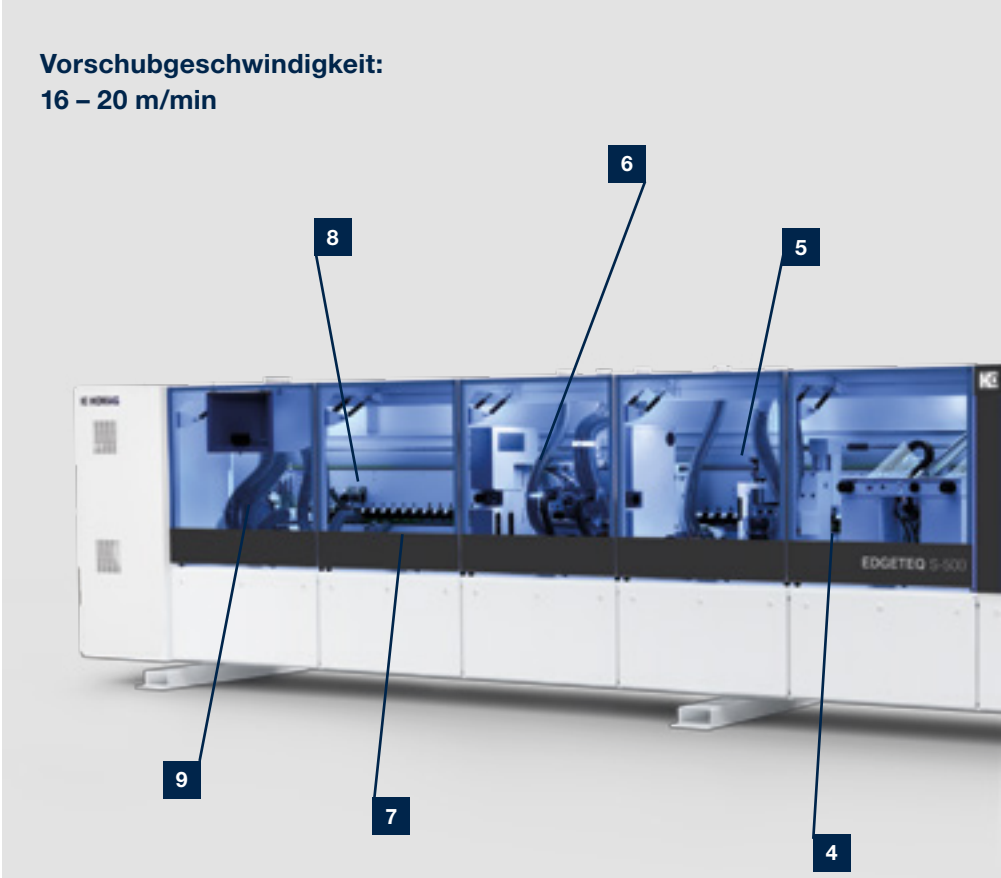
WERKSTOFF-ARTEN

z. B.:

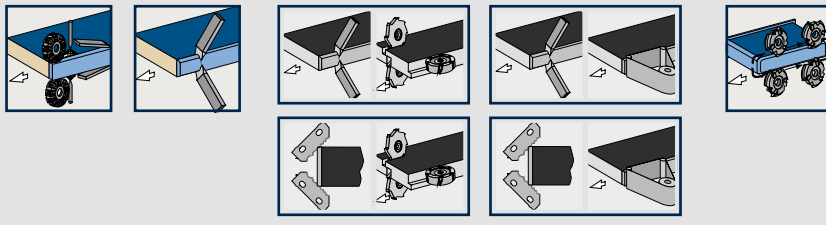
- 0,4 mm Melamin
- 2 mm ABS
- Furnier (Rolle)
- 12 mm Massivleiste
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105		
b	8 – 60		
c	0,6 – 20 (Option)	0,3 – 3,0	0,3 – 1,0 (Option)
d	12 – 65		
e	max. 25 (nur Modell 2280)		
			

**Vorschubgeschwindigkeit:
16 – 20 m/min**



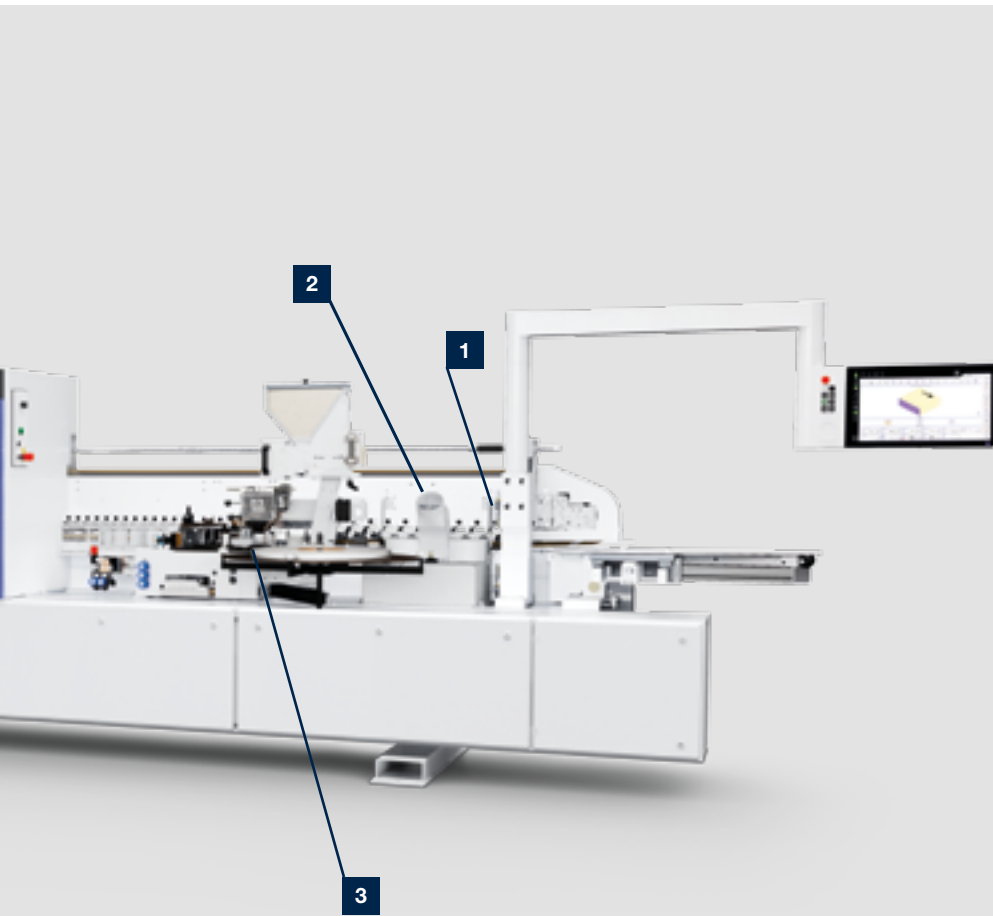
4 Kombinationsmöglichkeiten auf dem Freiplatz



EDGETEQ S-500 – Modelle 2270 und 2280: Variable Kantenverleimung

Mit den Modellen 2270 und 2280 können Sie Kanten verleimen, präzise kappen und nachbearbeiten, inklusive Runden der Stirnseiten. Das Finishaggregat am Auslauf entfernt mögliche Leimreste und macht Ihre Kanten griffig. Auf Wunsch ist zusätzlich PUR einsetzbar. Mit dem 4-motorigen Formfräsen können auch Furnierkanten ohne Ausrisse gerundet werden.

Der Vorschub bis 20 m/min verleiht der Maschine die für das Handwerk optimale Produktivität. Das Modell 2280 verfügt zusätzlich über einen Freiplatz für weitere Aggregate.



EDGETEQ S-500 Modell 2280

- 1 Trennmittelsprühaggregat
- 2 Fügefräsaggregat
- 3 Verleimaggregat mit 2 Rollen
- 4 Kappaggregat HL81
- 5 Vorfräsaggregat BF10
- 6 Formfräsaggregat FF30
- 7 Freiplatz für 2 Aggregate:
Standardfräsaggregat SF21
oder Bandschleifaggregat
KS10 und Profilziehklinge
MN21 automatisch (PN10
entfällt)
- 8 Profilziehklinge PN10
- 9 Finishaggregat FA21



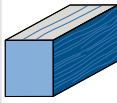
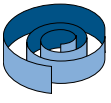
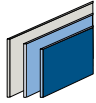
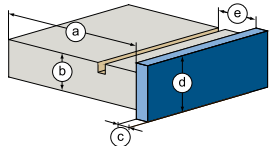
EDGETEQ S-500 – Modell 2270

Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 2280, jedoch **ohne Freiplatz**.

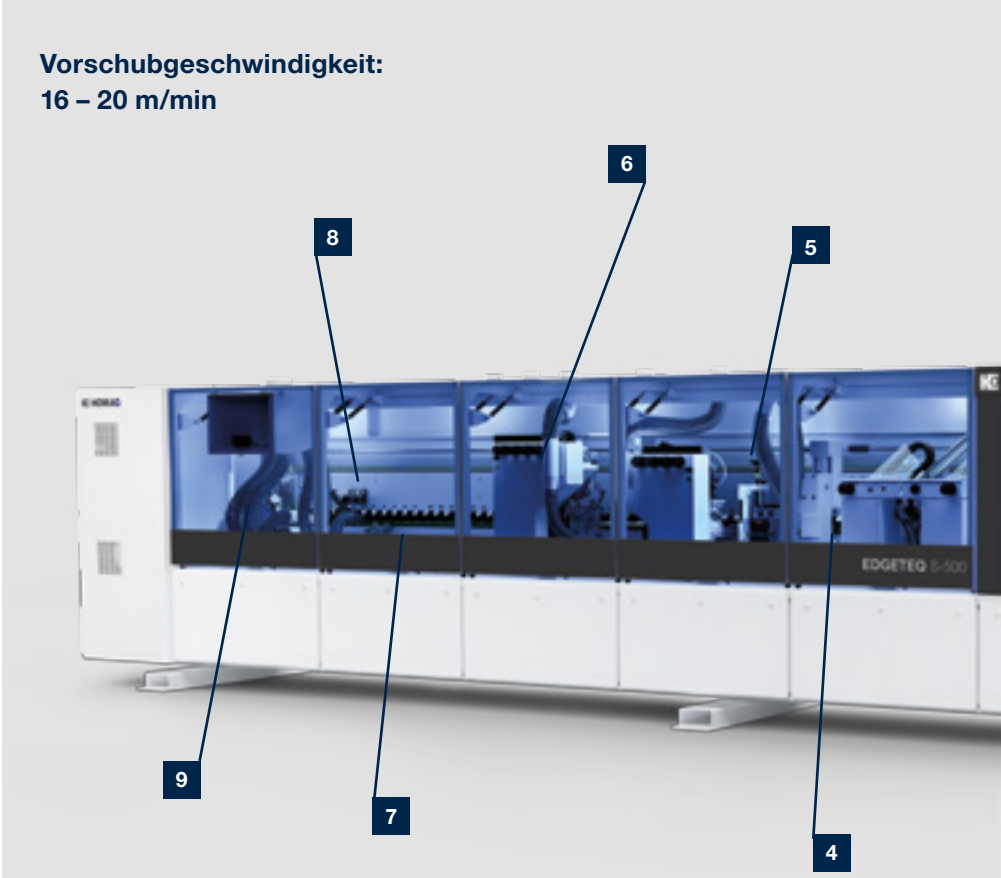
WERKSTOFF- ARTEN

z. B.:

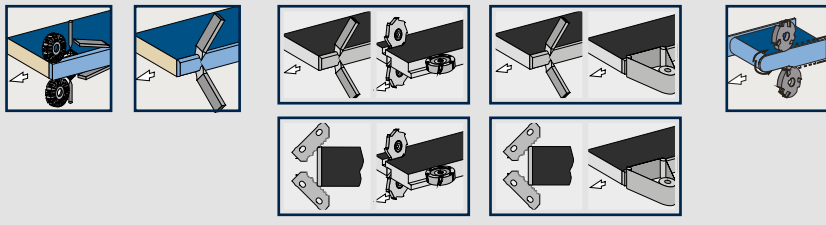
- 0,4 mm Melamin
- 2 mm PVC
- Furnier (Rolle)
- 20 mm Massivleiste (Option)
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105		
b	8 – 60		
c	0,6 – 20 (Option)	0,3 – 3,0	0,3 – 1,0 (Option)
d	12 – 65		
e	max. 25 (nur Modell 2284)		
			

**Vorschubgeschwindigkeit:
16 – 20 m/min**



4 Kombinationsmöglichkeiten auf dem Freiplatz



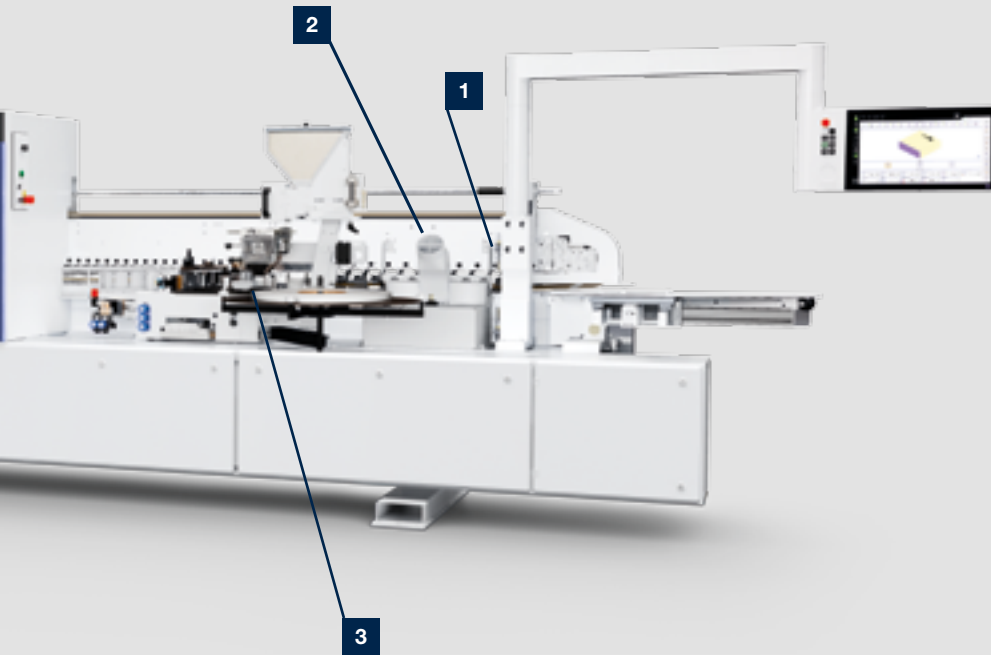
EDGETEQ S-500 – Modelle 2274 und 2284: Überzeugende Technik

Mit den Modellen 2274 und 2284 können Sie Kanten verleimen, präzise kappen und nachbearbeiten, inklusive Runden der Stirnseiten. Auf Wunsch ist auch die Einsatzmöglichkeit von PUR erhältlich. Zum Fahren von unterschiedlichen Profilen können Sie die Bearbeitungsköpfe am Formfräsaggregat und an der Profilizh Klinge schnell wechseln. Sie machen keine Kompromisse.

Und das bei einem unglaublichen Preis-Leistungs-Verhältnis. Das Modell 2284 verfügt zusätzlich über einen Freiplatz für weitere Aggregate.

EDGETEQ S-500

Modell 2284



- 1** Trennmittelsprühaggregat
- 2** Fügefräsaggregat
- 3** Verleimaggregat mit 2 Rollen
- 4** Kappaggregat HL81
- 5** Vorfräsaggregat BF10
- 6** Formfräsaggregat FK11
- 7** Freiplatz für 2 Aggregate:
Standardfräsaggregat SF21
oder Bandschleifaggregat
KS10 und Profilziehklinge
MN21 automatisch (PN10
entfällt)
- 8** Profilziehklinge PN10
- 9** Finishaggregat FA21



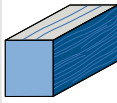
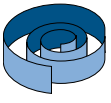
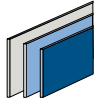
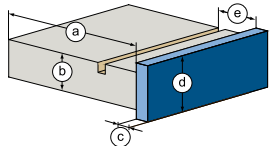
EDGETEQ S-500 – Modell 2274

Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 2284, jedoch **ohne Freiplatz**.

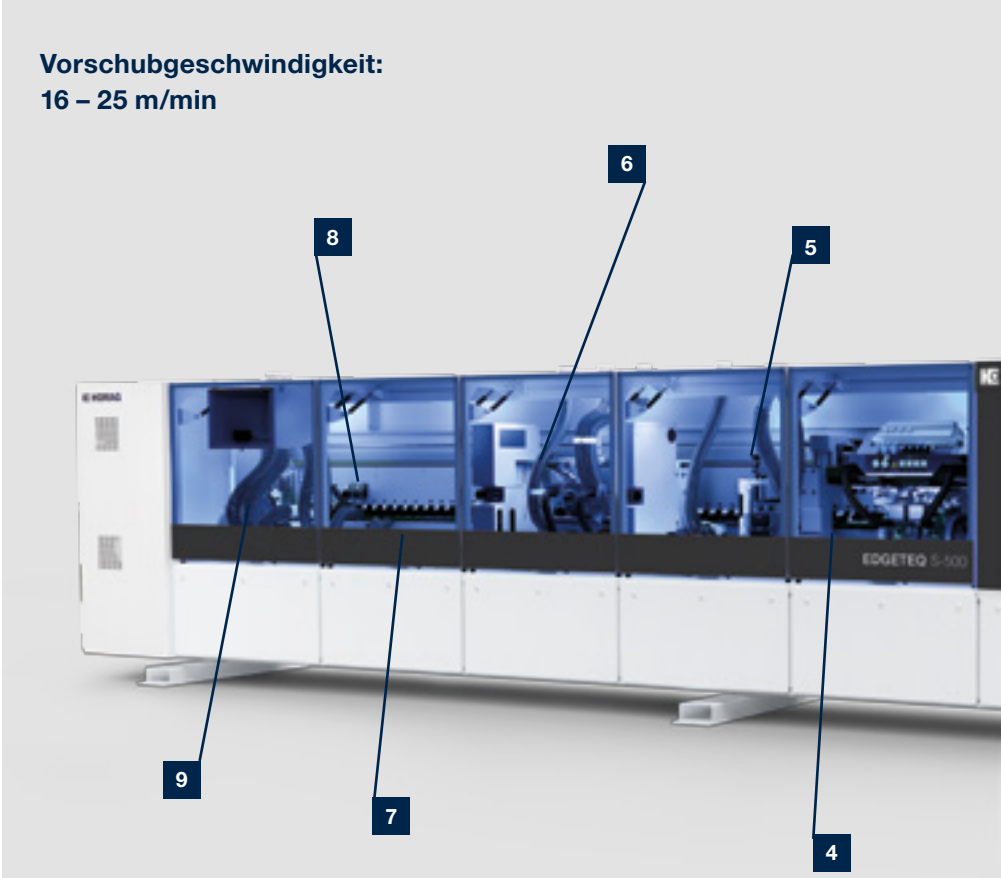
WERKSTOFF- ARTEN

z. B.:

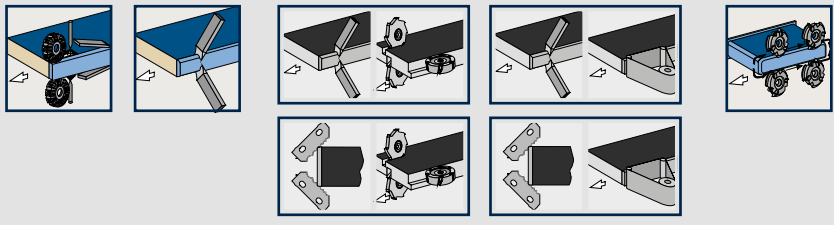
- 0,4 mm Melamin
- 2 mm PVC
- 20 mm Massivleiste
(Option)
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105		
b	8 – 60		
c	0,6 – 20 (Option)	0,3 – 3,0	0,3 – 1,0 (Option)
d	12 – 65		
e	max. 25 (nur Modell 2480)		
			

**Vorschubgeschwindigkeit:
16 – 25 m/min**



4 Kombinationsmöglichkeiten auf dem Freiplatz

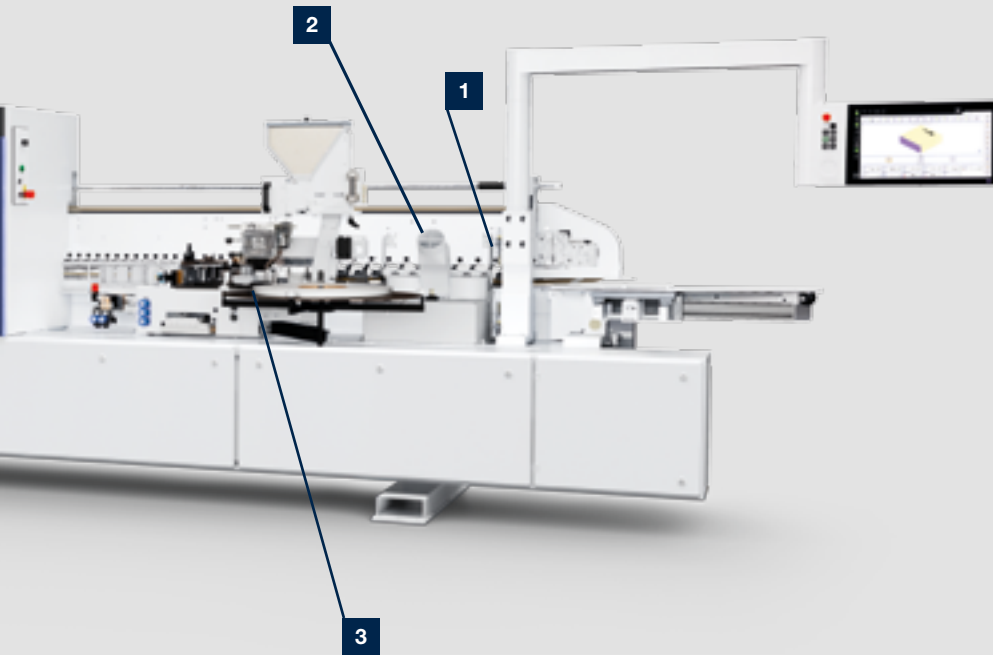


EDGETEQ S-500 – Modelle 2470 und 2480: Flexible Kantenbearbeitung

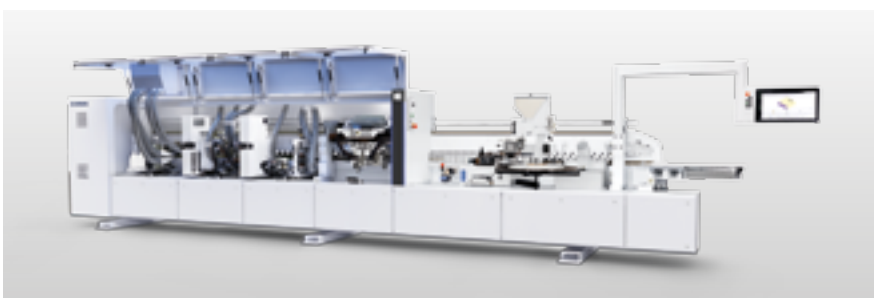
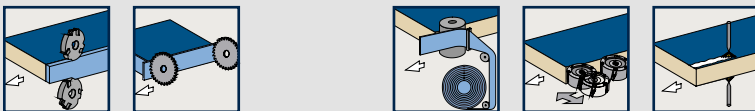
Mit den Modellen 2470 und 2480 können Sie Kanten verleimen, präzise kappen und nachbearbeiten, inklusive Runden der Stirnseiten. Auf Wunsch ist zusätzlich PUR einsetzbar. Selbst Furnierkanten werden mit dem 4-motorigen Formfräsen ohne Ausrisse gerundet. Durch die unterschiedlichen Ausstattungspakete passen die Maschinen für viele Anforderungen.

Der Vorschub bis 25 m/min erlaubt eine bedarfsgerechte Produktivität für Betriebe mit höheren Leistungszielen. Das Modell 2480 verfügt zusätzlich über einen Freiplatz für weitere Aggregate.

EDGETEQ S-500 Modell 2480



- 1** Trennmittelsprühaggregat
- 2** Fügefräsaggregat
- 3** Verleimaggregat mit 2 Rollen
- 4** Kappaggregat PK25
- 5** Vorfräsaggregat BF10
- 6** Formfräsaggregat FF32
- 7** Freiplatz für 2 Aggregate:
Standardfräsaggregat SF21
oder Bandschleifaggregat
KS10 und Profilziehklinge
MN21 automatisch (PN10
entfällt)
- 8** Profilziehklinge PN10
- 9** Finishaggregat FA21



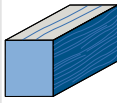
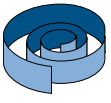
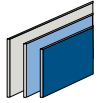
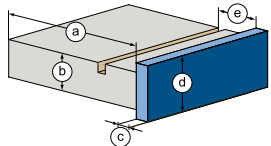
EDGETEQ S-500 – Modell 2470

Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 2480, jedoch **ohne Freiplatz**.

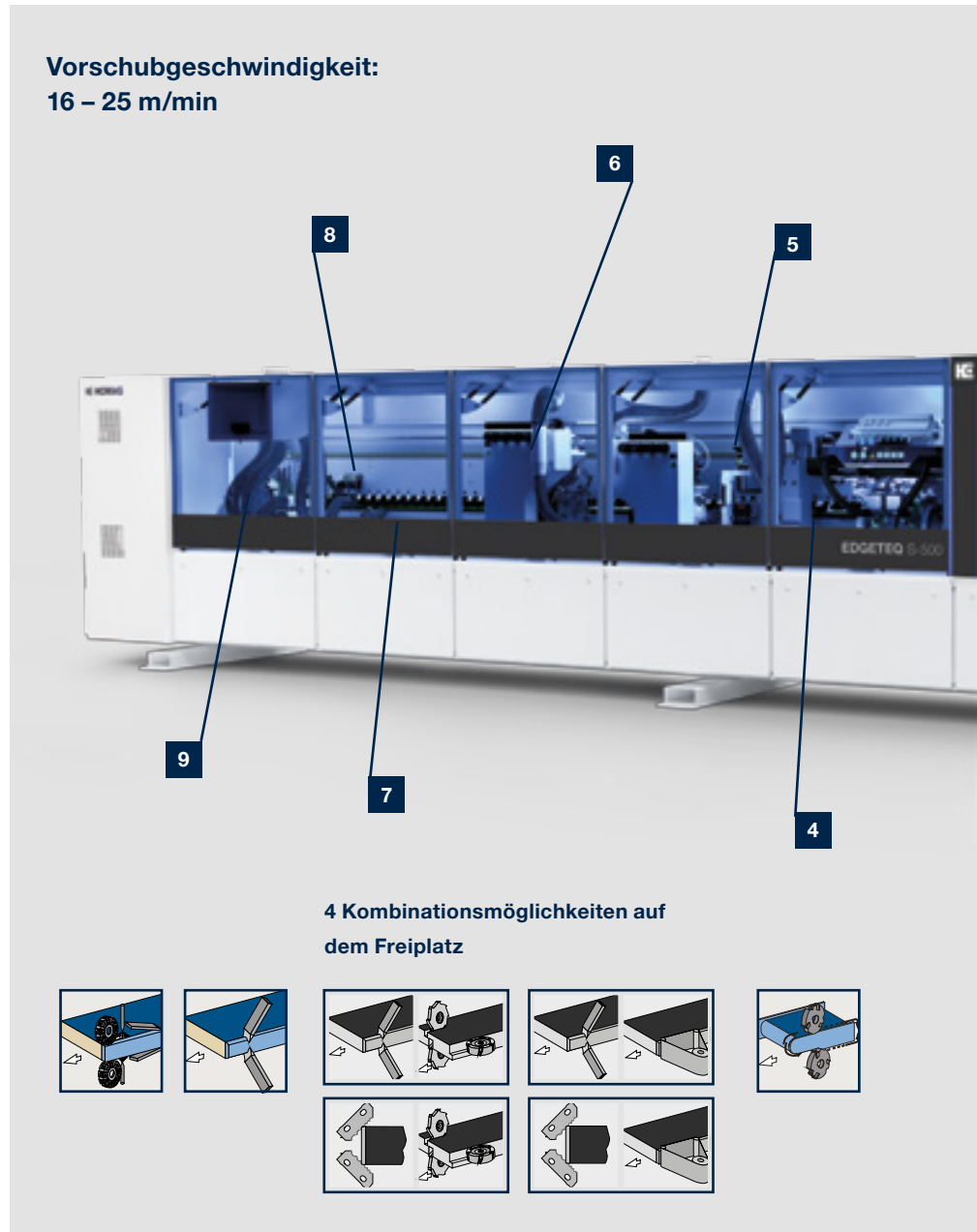
WERKSTOFF- ARTEN

z. B.:

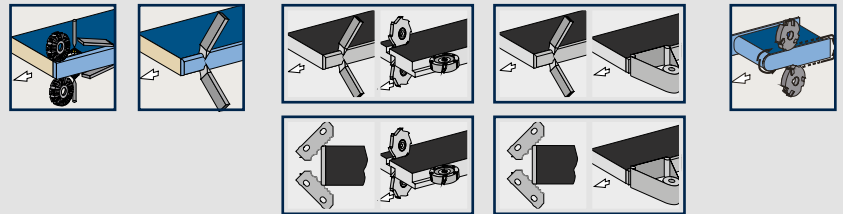
- 0,4 mm Melamin
- 2 mm PVC
- Furnier (Rolle)
- 20 mm Massivleiste (Option)
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105		
b	8 – 60		
c	0,6 – 20 (Option)	0,3 – 3,0	0,3 – 1,0 (Option)
d	12 – 65		
e	max. 25 (nur Modell 2484)		
			

Vorschubgeschwindigkeit:
16 – 25 m/min



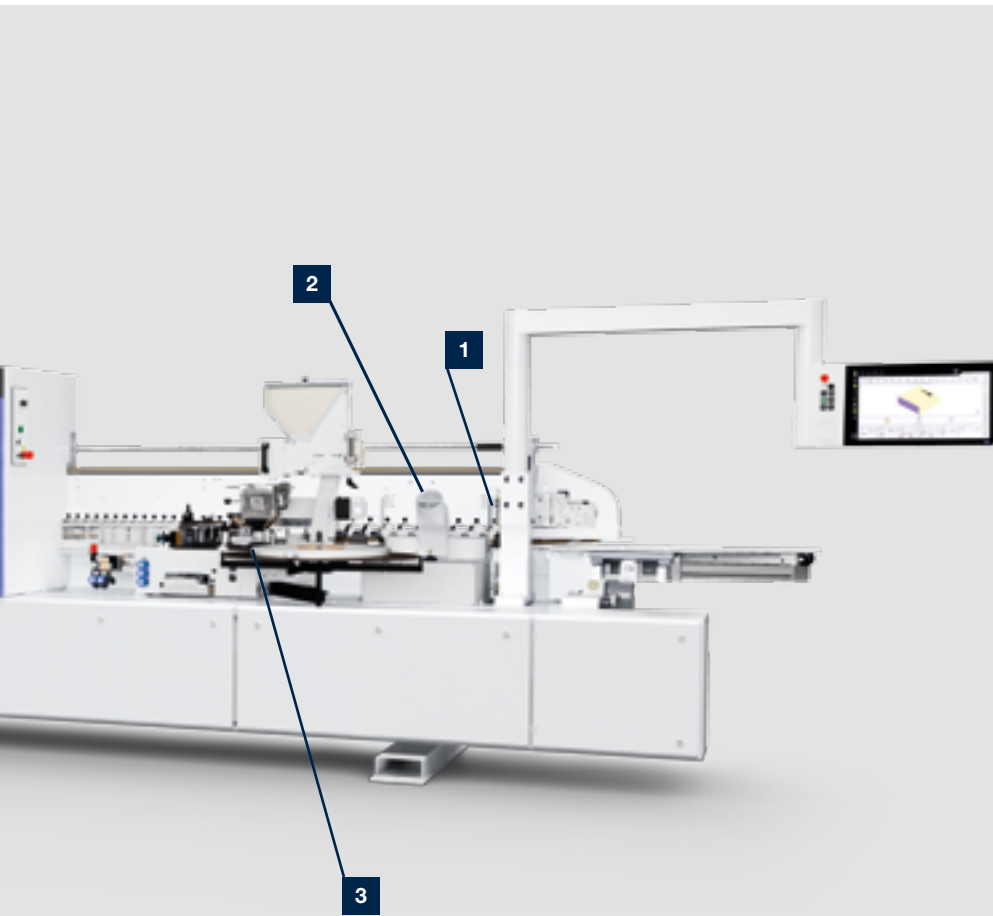
4 Kombinationsmöglichkeiten auf dem Freiplatz



EDGETEQ S-500 – Modelle 2474 und 2484: Mit patentierter Technik

Mit diesen Modellen können Sie Kanten verleimen, präzise kappen und nachbearbeiten, inklusive Runden der Stirnseiten. Das Finishaggregat am Auslauf entfernt mögliche Leimreste und macht Ihre Kanten griffig. Auf Wunsch können Sie auch PUR einsetzen. Mit patentierter Lösung am Formfräsen ist auch ein Profilwechsel im Handumdrehen erledigt.

Der Vorschub bis 25 m/min erlaubt eine bedarfsgerechte Produktivität für Betriebe mit höherer Leistungsanforderung. Hier machen Sie keine Kompromisse. Das Modell 2484 bietet Ihnen durch den zusätzlichen Freiplatz zum Aufbau eines Nutaggregates noch mehr Flexibilität.



EDGETEQ S-500

Modell 2484

- 1** Trennmittelsprühaggregat
- 2** Fügefräsaggregat
- 3** Verleimaggregat mit 2 Rollen
- 4** Kappaggregat PK25
- 5** Vorfräsaggregat BF10
- 6** Formfräsaggregat FK11
- 7** Freiplatz für 2 Aggregate:
Standardfräsaggregat SF21
oder Bandschleifaggregat
KS10 und Profilziehklinge
MN21 automatisch (PN10
entfällt)
- 8** Profilziehklinge PN10
- 9** Finishaggregat FA21



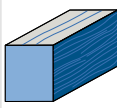
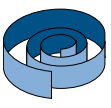
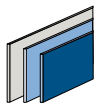
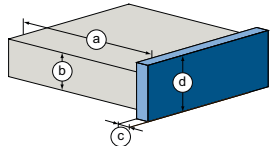
EDGETEQ S-500 – Modell 2474

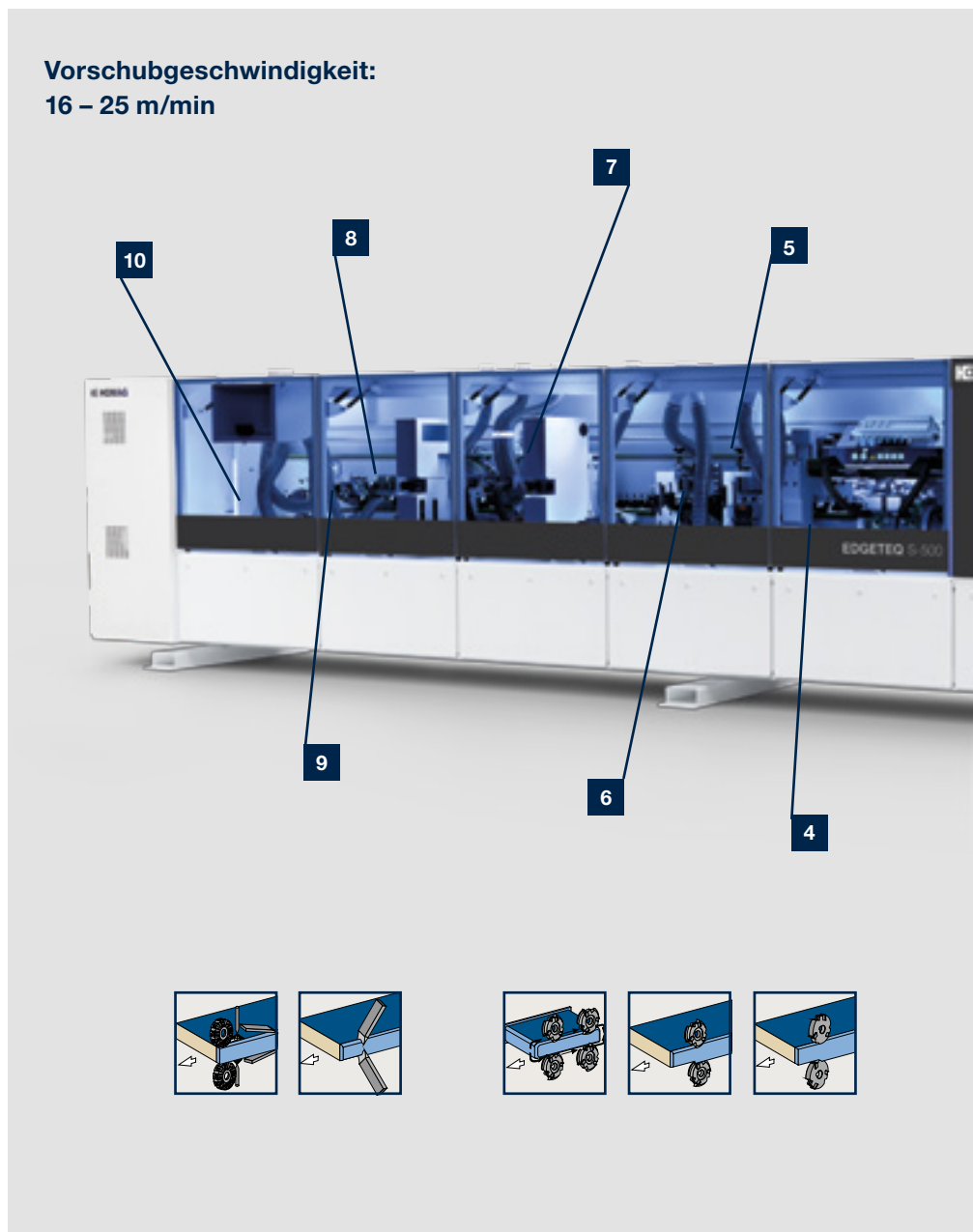
Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 2484, jedoch **ohne Freiplatz**.

WERKSTOFF-ARTEN

z. B.:

- 0,4 mm Melamin
- 2 mm PVC
- 20 mm Massivleiste (Option)
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105		
b	8 – 60		
c	0,6 – 20 (Option)	0,3 – 3,0	0,3 – 1,0 (Option)
d	12 – 65		
			



EDGETEQ S-500 – Modell 2481: Flexible Kantenbearbeitung

Mit diesem Modell können Sie Kanten verleimen, präzise kappen und nachbearbeiten, inklusive Runden der Stirnseiten. Auf Wunsch ist zusätzlich PUR und/oder airTec einsetzbar. Selbst Funierkanten werden mit dem 4-motorigen Formfräsen ohne Ausrisse gerundet. Durch die unterschiedlichen Ausstattungspakete passt die Maschine für viele Anforderungen.

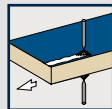
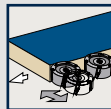
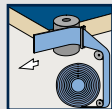
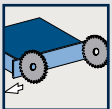
Der Vorschub bis 25 m/min erlaubt eine bedarfsgerechte Produktivität für Betriebe mit höheren Leistungszielen. Zusätzlich kann am Ende der Maschine noch ein Aggregat zur Kantenerwärmung bei Weißbruch aufgebaut werden.



EDGETEQ S-500

Modell 2481

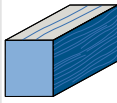
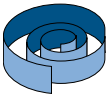
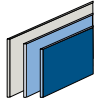
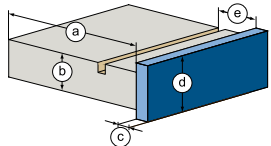
- 1 Trennmittelsprühaggregat
- 2 Fügefräsaggregat
- 3 Verleimaggregat mit 2 Rollen
- 4 Kappaggregat PK25
- 5 Vorfräsaggregat BF10
- 6 Fase-/Radiusfräsaggregat PF 20
- 7 Formfräsaggregat FF32
- 8 Profilziehklinge PN10
- 9 Finishaggregat FA21
- 10 Freiplatz Kantenerwärmung Weißbruch



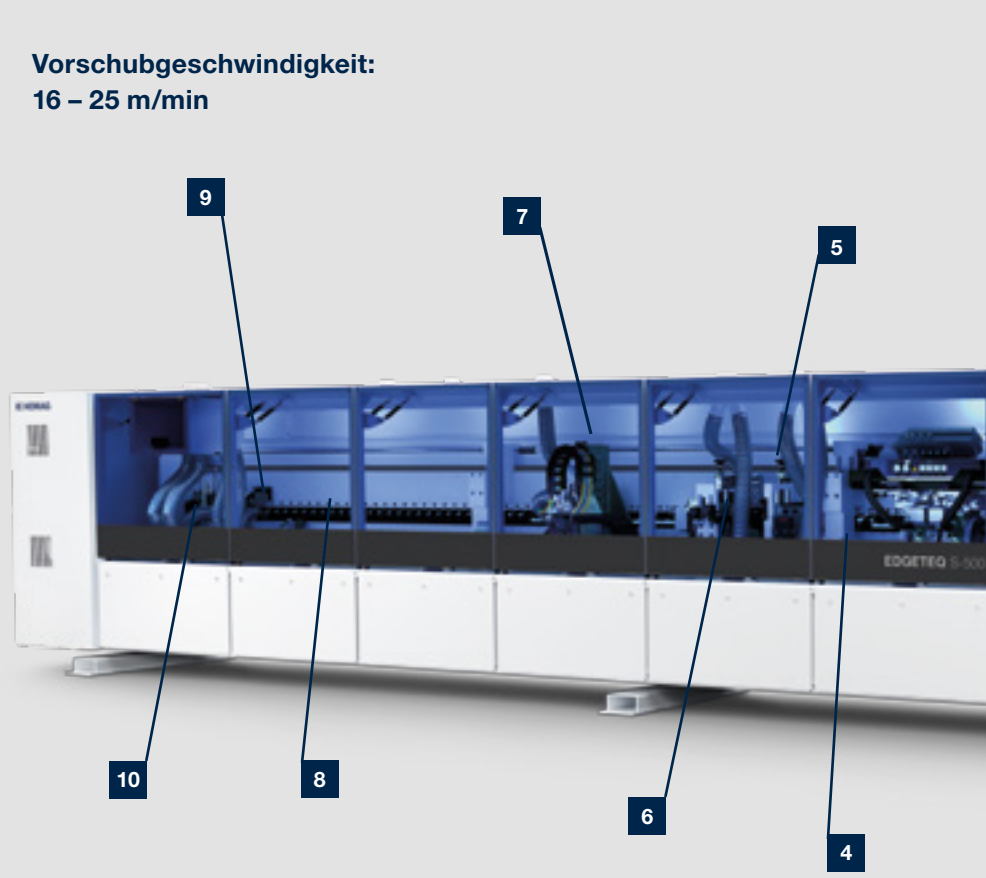
WERKSTOFF-ARTEN

z. B.:

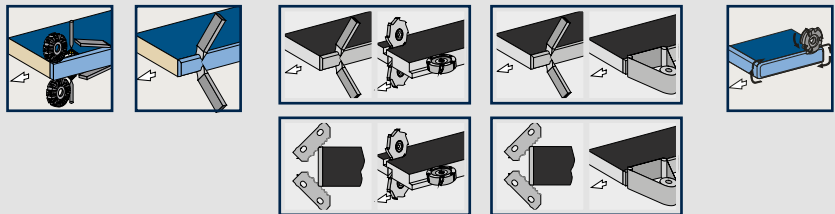
- 0,4 mm Melamin
- 2 mm PVC
- 20 mm Massivleiste (Option)
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105		
b	8 – 60		
c	0,6 – 20 (Option)	0,3 – 3,0	0,3 – 1,0 (Option)
d	12 – 65		
e	max. 25 (nur Modell 2492)		
			

**Vorschubgeschwindigkeit:
16 – 25 m/min**



4 Kombinationsmöglichkeiten auf dem Freiplatz



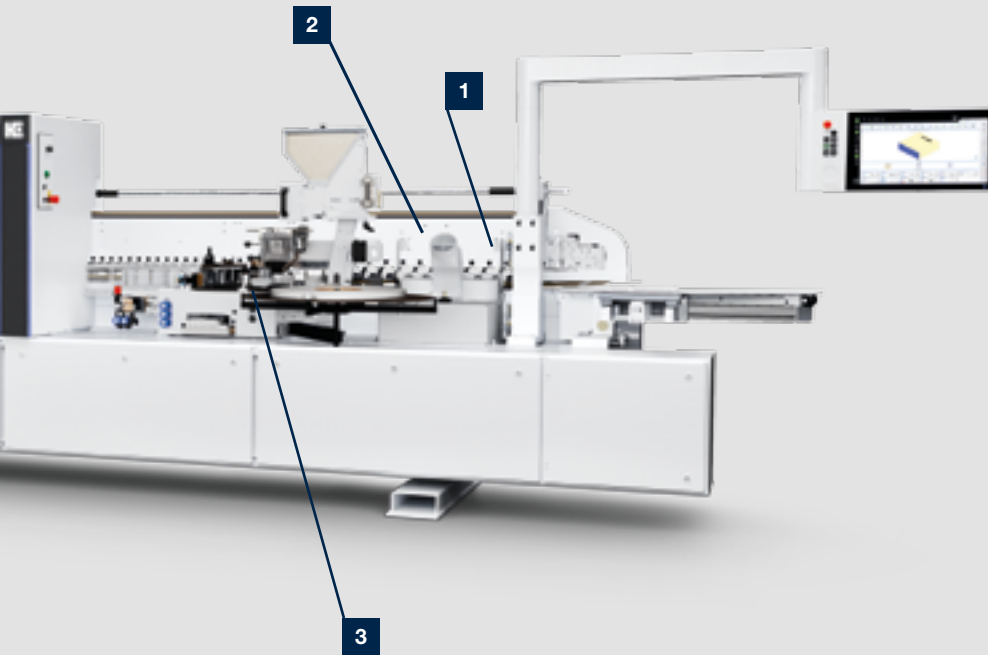
EDGETEQ S-500 – Modelle 2482 und 2492: Wirtschaftlichkeit für erhöhte Ansprüche

Mit den Modellen 2482 und 2492 können Sie Kanten verleimen, präzise kappen und nachbearbeiten, inklusive Runden der Stirnseiten. Das Formfräsaggregat mit linearem Servoantrieb bietet Ihnen eine Bearbeitungsqualität auf höchstem Niveau. Diese Modelle bieten Ihnen auch im Handumdrehen die Möglichkeit zum automatischen Wechsel zwischen zwei Profilen, z. B. Radius 2 mm und Radius 3 mm.

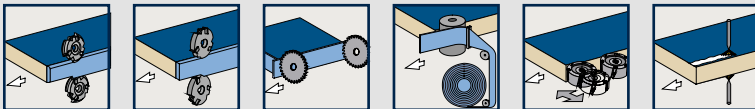
Der Vorschub bis 25 m/min erlaubt eine bedarfsgerechte Produktivität für Betriebe mit höherer Leistungsanforderung. Das Modell 2492 bietet Ihnen durch den zusätzlichen Freiplatz noch mehr Flexibilität.

EDGETEQ S-500

Modell 2492



- 1** Trennmittelsprühaggregat
- 2** Fügefräsaggregat
- 3** Verleimaggregat mit 2 Rollen
- 4** Kappaggregat PK25
- 5** Vorfräsaggregat BF10
- 6** Fase-/Radiusfräsaggregat PF 20
- 7** Formfräsaggregat FK30
- 8** Freiplatz für 2 Aggregate:
Standardfräsaggregat SF21
oder Bandschleifaggregat
KS10 und Profilziehklinge
MN21 automatisch (PN10
entfällt)
- 9** Profilziehklinge PN10
- 10** Finishaggregat FA21



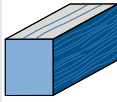
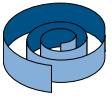
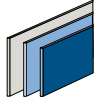
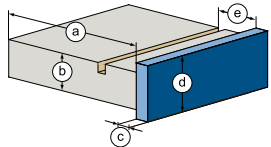
EDGETEQ S-500 – Modell 2482

Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 2492, jedoch **ohne Freiplatz**.

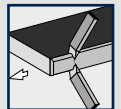
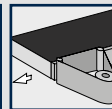
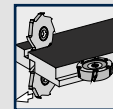
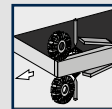
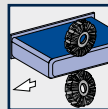
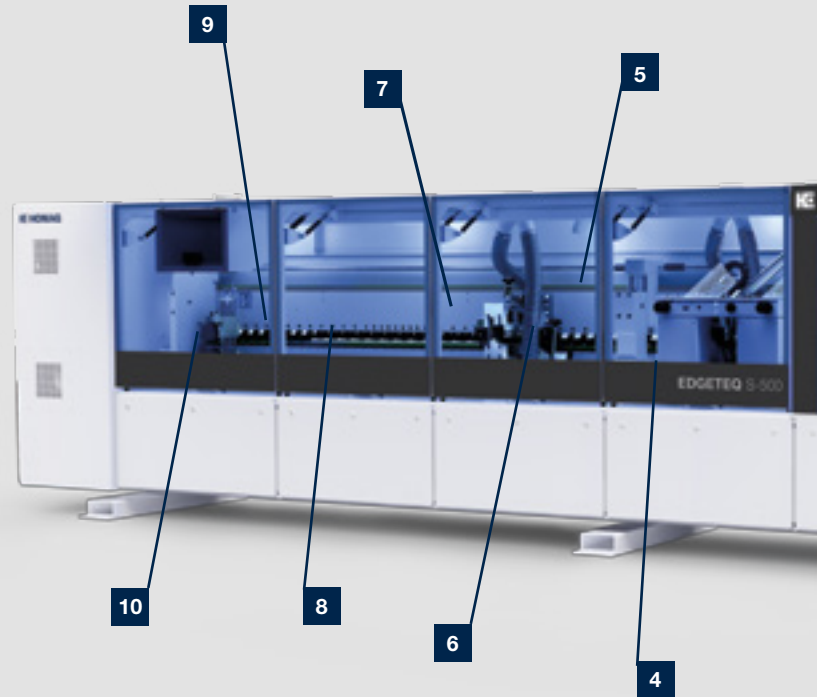
WERKSTOFF-ARTEN

z. B.:

- 0,4 mm Melamin
- 2 mm PVC
- 20 mm Massivleiste (Option)
- Hochglanz (Option)
- Nesting (Option)

	MASSIV (mm)	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
			
a	bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105		
b	8 – 60		
c	0,6 – 20 (Option)	0,3 – 3,0	0,3 – 1,0 (Option)
d	12 – 65		
e	max. 25 (nur Modell 2670)		
			

Vorschubgeschwindigkeit:
16 – 28 m/min



Option

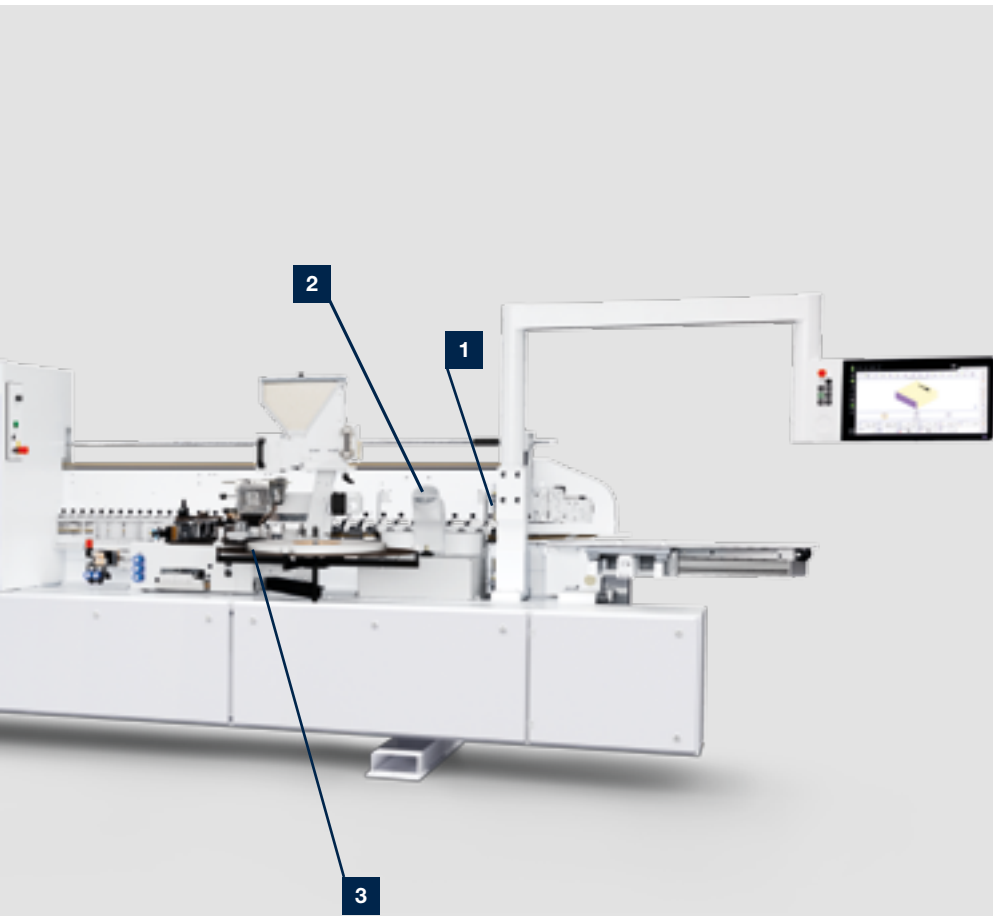
2 Optionen für den
Freiplatz

Option

EDGETEQ S-500 – Modelle 2660 und 2670: Mehr als nur Fräsen

Mit diesen Modellen können Sie Kanten verleimen, präzise kappen und nachbearbeiten. Das Schwabbelaggregat am Auslauf macht Ihre Kanten griffig. Bei einem Vorschub von max. 28 m/min erhöht sich Ihre Produktivität. Das Modell 2670 verfügt über einen zusätzlichen Freiplatz

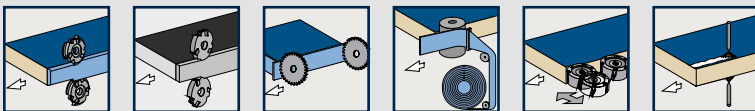
z. B. zum Aufbau eines Nutaggregates. Ausgestattet mit Massivholz-Paket und Nutaggregat können Fälze an Massivholzkanten gefahren werden.



EDGETEQ S-500

Modell 2670

- 1** Trennmittelsprühaggregat
- 2** Fügefräsaggregat
- 3** Verleimaggregat mit 2 Rollen
- 4** Kappaggregat HL81
- 5** Freiplatz Vorfräsaggregat BF10
- 6** Fase-/Radiusfräsaggregat PF 20
- 7** Freiplatz Profilziehklinge PN10
- 8** Freiplatz für 2 Aggregate: Standardfräsaggregat SF21 oder Bandschleifaggregat KS10
- 9** Freiplatz Finishaggregat FA20 Basic
- 10** Schwabbelaggregat



Option



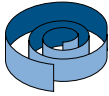

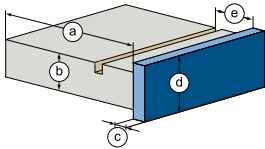
EDGETEQ S-500 – Modell 2660

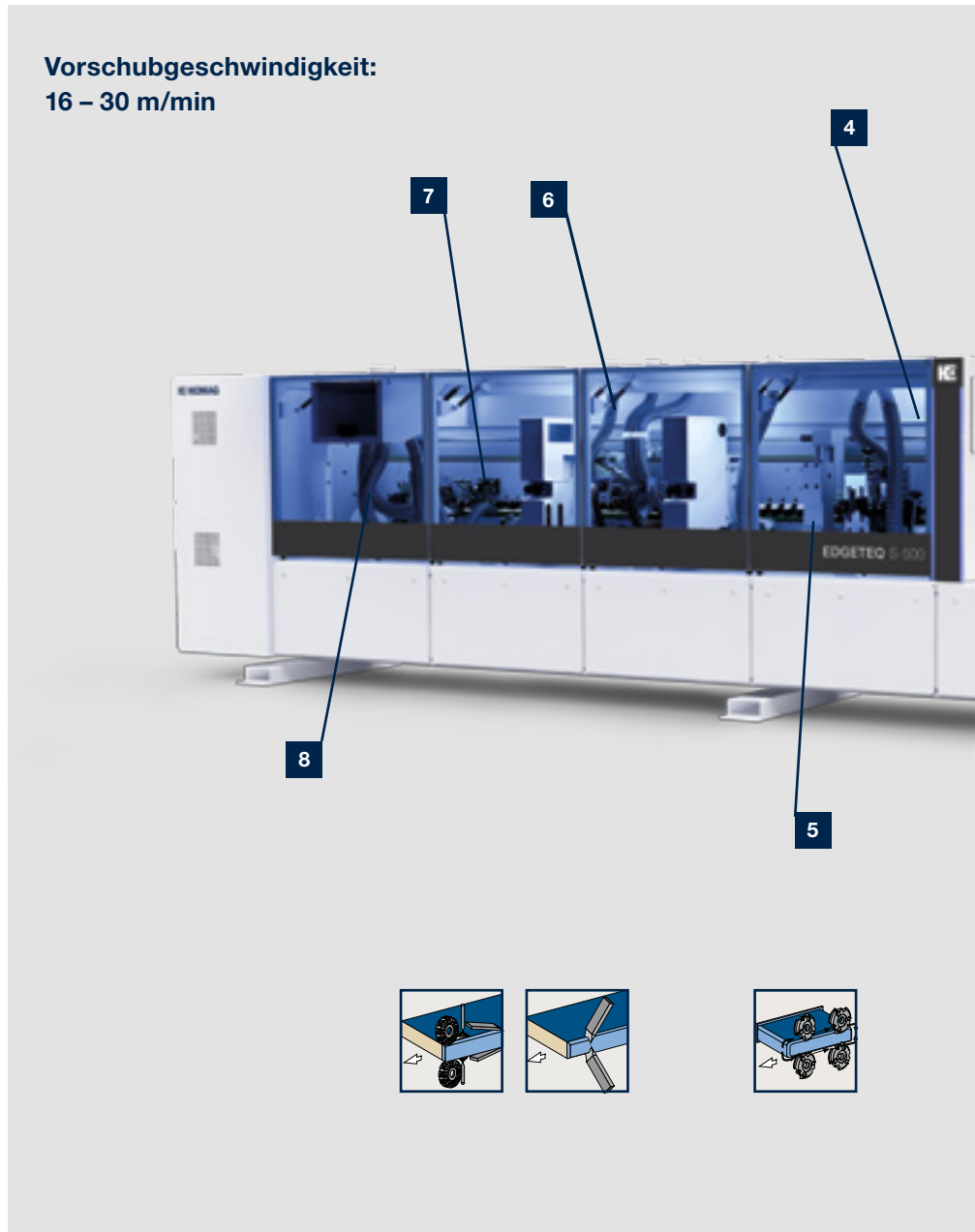
Dieses Modell ist ausgestattet wie das Modell 2670, jedoch **ohne Freiplatz**.

WERKSTOFF-ARTEN

z. B.:

- 0,4 mm Melamin
- 2 mm PVC
- Furnier (Rolle)
- 20 mm Massivleiste (Option)

	ROLLEN (mm)	STREIFEN (mm)
		
a	bei b = 22: min. 60 bei b = 40: min. 105	
b	8 – 60	
c	0,3 – 3,0	0,3 – 1,0 (Option)
d	12 – 65	
e	max. 25	
		



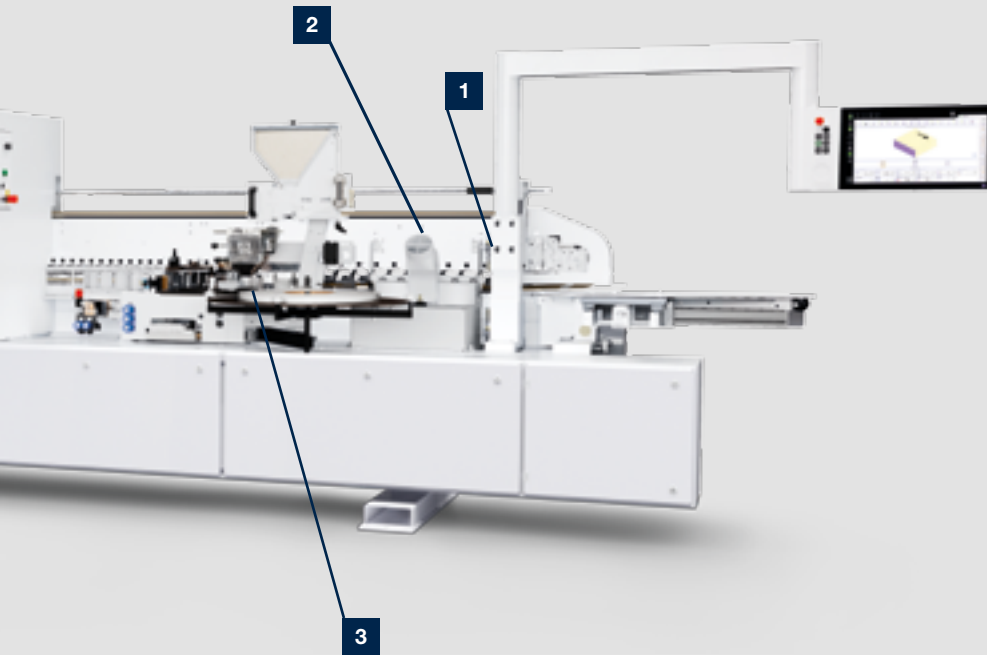
EDGETEQ S-500 – Modell 2671: Alles was Sie brauchen

Kantenbänder können Sie mit dem Modell 2671 verleimen und nachbearbeiten, inklusive runden der Stirnseiten. Auf Wunsch kann auch PUR eingesetzt werden. Das Schwabbelaggregat am Auslauf macht Ihre Kanten griffig.

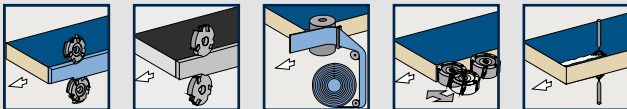
Auf den Freiplatz kann ein Schleif- oder Nutaggregat aufgebaut werden. Sie haben die Wahl. Der Vorschub von 30 m/min gibt Ihnen eine hohe Produktivität.

EDGETEQ S-500

Modell 2671



- 1** Trennmittelsprühaggregat
- 2** Fügefräsaggregat
- 3** Verleimaggregat mit 2 Rollen
- 4** Freiplatz Vorfräsaggregat BF10
- 5** Fase-/Radiusfräsaggregat PF 20
- 6** Formfräsaggregat FF30
- 7** Profilziehklinge PN10
- 8** Finishaggregat FA21

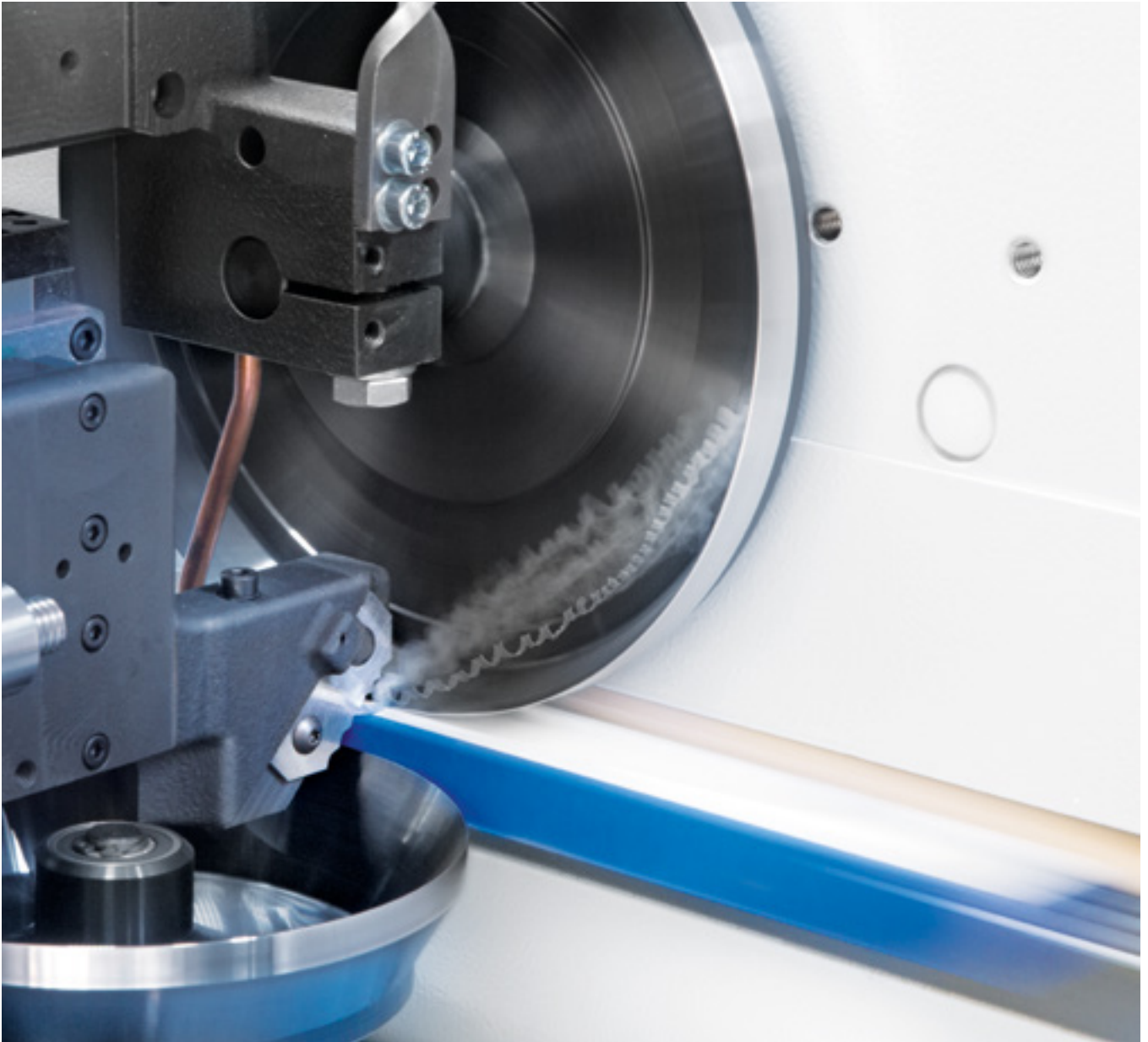


Option

WERKSTOFF-ARTEN

z. B.:

- 0,4 mm Melamin
- 2 mm PVC
- Furnier (Rolle)



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. So stellen wir Ihnen nun Aggregate in den

Bereichen Fügefräsen, Verleimen, Kappen, Formfräsen, Nuten und Finish vor. Sie profitieren von hoher Präzision und moderner Technik und sind in der Lage, flexibel und effizient zu produzieren.

Zuführung 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.



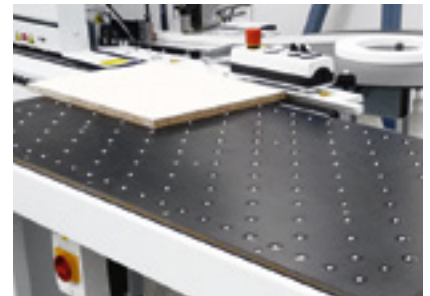
Einlaufsperr

Für einen minimalen Werkstückabstand und eine sichere Bedienung.
Bei EDGETEQ S-380, S-390.



Einlaufsperr

Pneumatisch gesteuert.
Bei EDGETEQ S-500.



Luftkissentisch

Luftkissentisch zum sicheren Beschicken der Maschine.



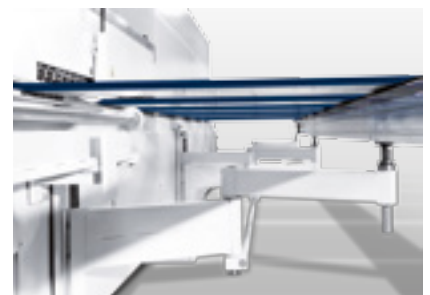
Automatische Verstellung Einlauflineal

Programmgesteuerte, präzise und wiederholgenaue Verstellung des Einlauflineals über stufenlose Achse.
Bei EDGETEQ S-380, S-390, S-500.
Abbildung = EDGETEQ S-500.



Schiebeschlitten

Robuste Linearführung zum rechtwinkligen Einführen der Werkstücke.
Bei EDGETEQ S-380, S-390, S-500.
Abbildung = EDGETEQ S-500.



Werkstückauflage in Scherenausführung

Durch die Scherenausführung ist die Werkstückauflage bis 1.000 mm bequem ausziehbar.
Bei EDGETEQ S-380, S-390, S-500.

Sprühaggregate

Sprühaggregate erhöhen die Kantenqualität während des gesamten Bearbeitungsprozesses. Trennmittel verhindern das Anhaften von Schmelzkleberresten und Antistatikmittel das Anhaften von Kunststoffspänen.

Das einfache Entfernen von Leimresten wird durch Reinigungssprühmittel erzielt. Gleitmittel verhindern Glanzspuren auf den Werkstücken und schützen empfindliche Oberflächen vor dem Fräsen.



Sprüheinrichtung zum Auftragen von Gleitmittel

Für ein optimales Bearbeitungsergebnis auch bei empfindlichen Oberflächen.

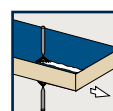
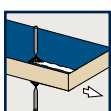
Bei EDGETEQ S-380, S-390, S-500.

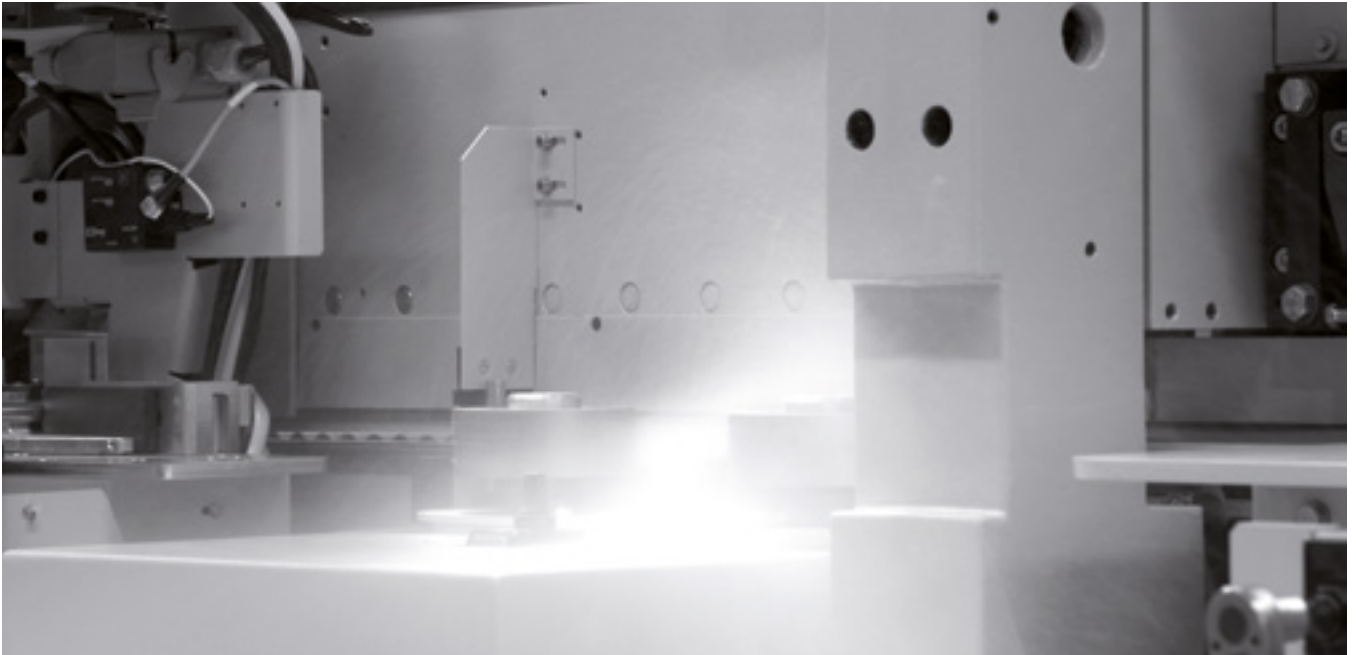


Sprühaggregate zum Auftragen von Trennmittel, Antistatikmittel und Reinigungsmittel

Verhindern das Anhaften von Schmelzkleberresten bzw. lösen sie auf Werkstückober- und -unterseite.

Bei EDGETEQ S-380, S-390, S-500.

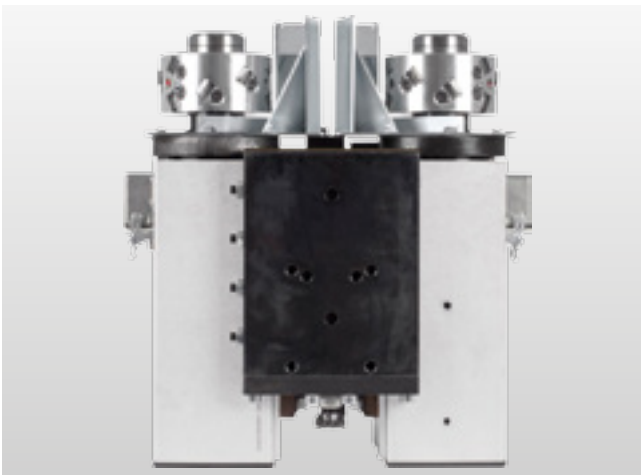




Fügefräsaggregate

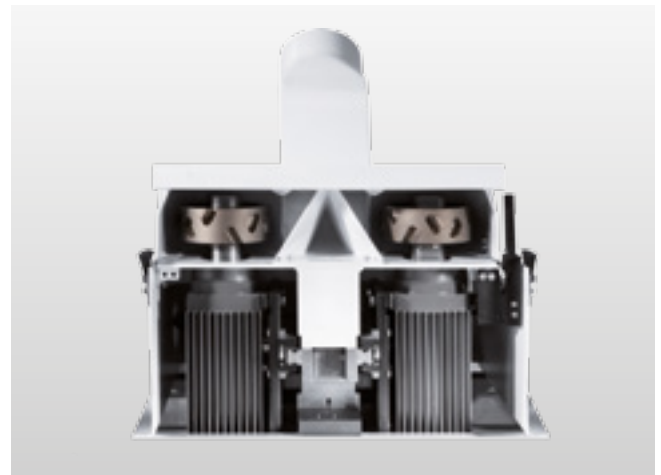
Mit unseren Fügefräsaggregaten schaffen Sie die Basis für eine präzise, absolut gerade und ausrissfreie Werkstückkante

sowie eine Klebefuge mit gleichbleibend hoher Produktqualität.



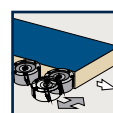
Fügefräsaggregat

Perfekter Schnitt und hohe Standzeit durch Diamantwerkzeuge für eine optimale Leimfugenqualität. Der Durchmesser beträgt 100 mm. Bei EDGETEQ S-380, S-390.



Fügefräsaggregat

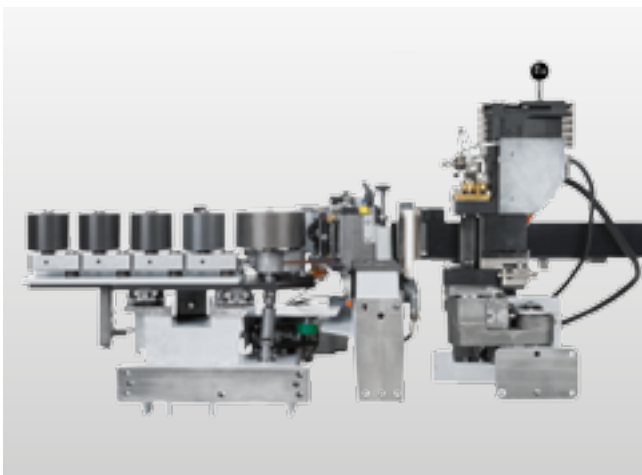
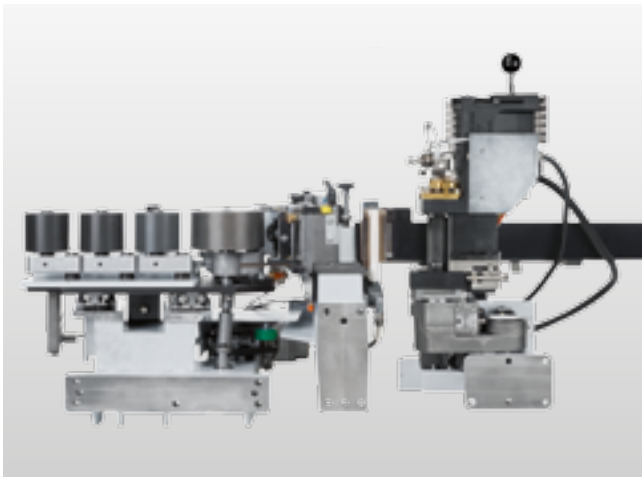
Dieses Aggregat ermöglicht eine hohe Bearbeitungspräzision, ist äußerst robust und für eine überdurchschnittlich lange Standzeit geeignet. Der Durchmesser des lärmarmen, spanflugoptimierten Werkzeugs (I-System) beträgt 125 mm. Bei EDGETEQ S-500.



Verleimaggregate – sicherer Schmelzkleberauftrag

HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen geeignet. Standard ist ein EVA-Vorschmelzer (ab 1600 HF). Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebetemperatur. Die Magazinhöhenverstellung (EDGETEQ S-500) ermöglicht das Bearbeiten von

Werkstücken unterschiedlicher Dicken mit einer Kantenhöhe. Auf Wunsch kann das Verleimaggregat für Sie auch mit einem PUR-Vorschmelzer ausgestattet werden – zum schnellen Wechsel von zwei unterschiedlichen Farben oder PUR.



Verleimaggregat

Schnellwechselbare, oben liegende Auftragseinheit.

Verarbeitung von PUR-Granulat möglich.

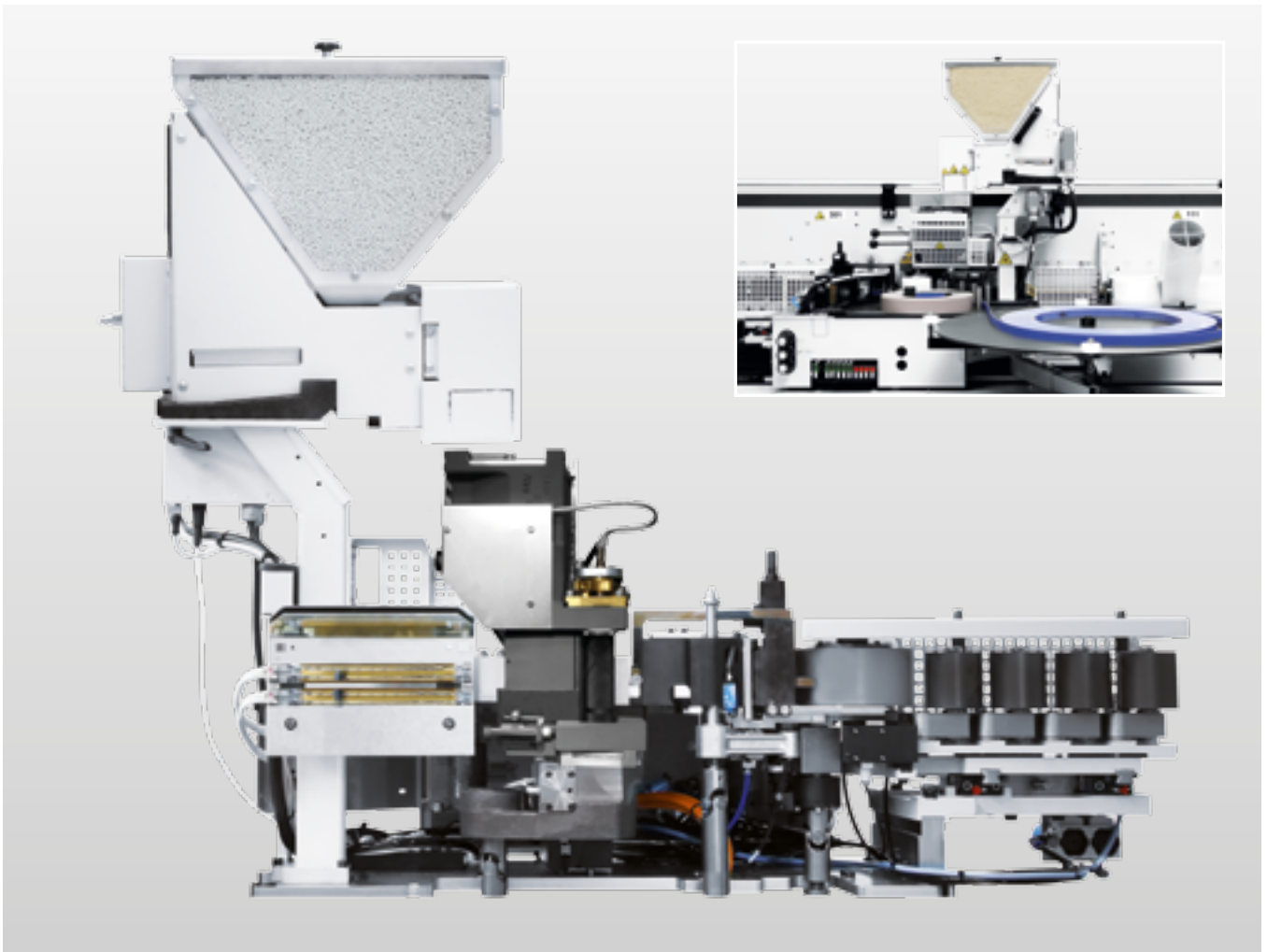
Abbildung oben: bei EDGETEQ S-380.

Druckzone (bis 20 mm) für eine optimale Leimfugenqualität.

Abbildung unten: bei EDGETEQ S-390.

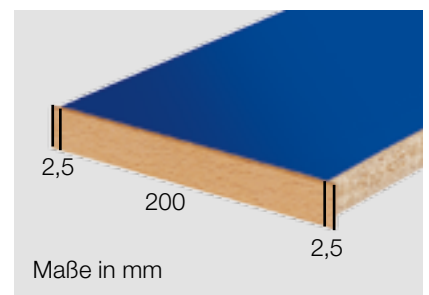
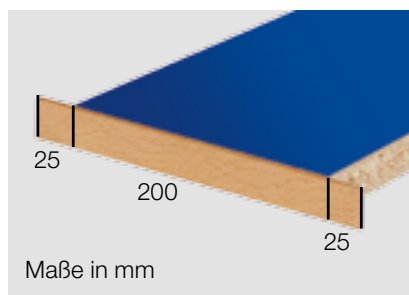
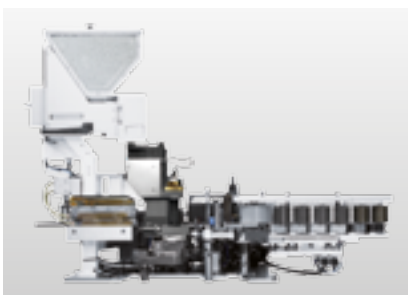
IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Kurze Aufheizzeit durch sensorgesteuerte Niveauregulierung (2 Niveaus auswählbar)
- Einfaches Entfernen der Auftragseinheit durch Schnellverschluss
- Vorschmelzer 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



Schmelzkleber Verleimteil

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3 – 3 mm. Granulatbehälter zur Bevorratung und zum Vorschmelzen von Schmelzkleber-Granulat. Bei EDGETEQ S-500.



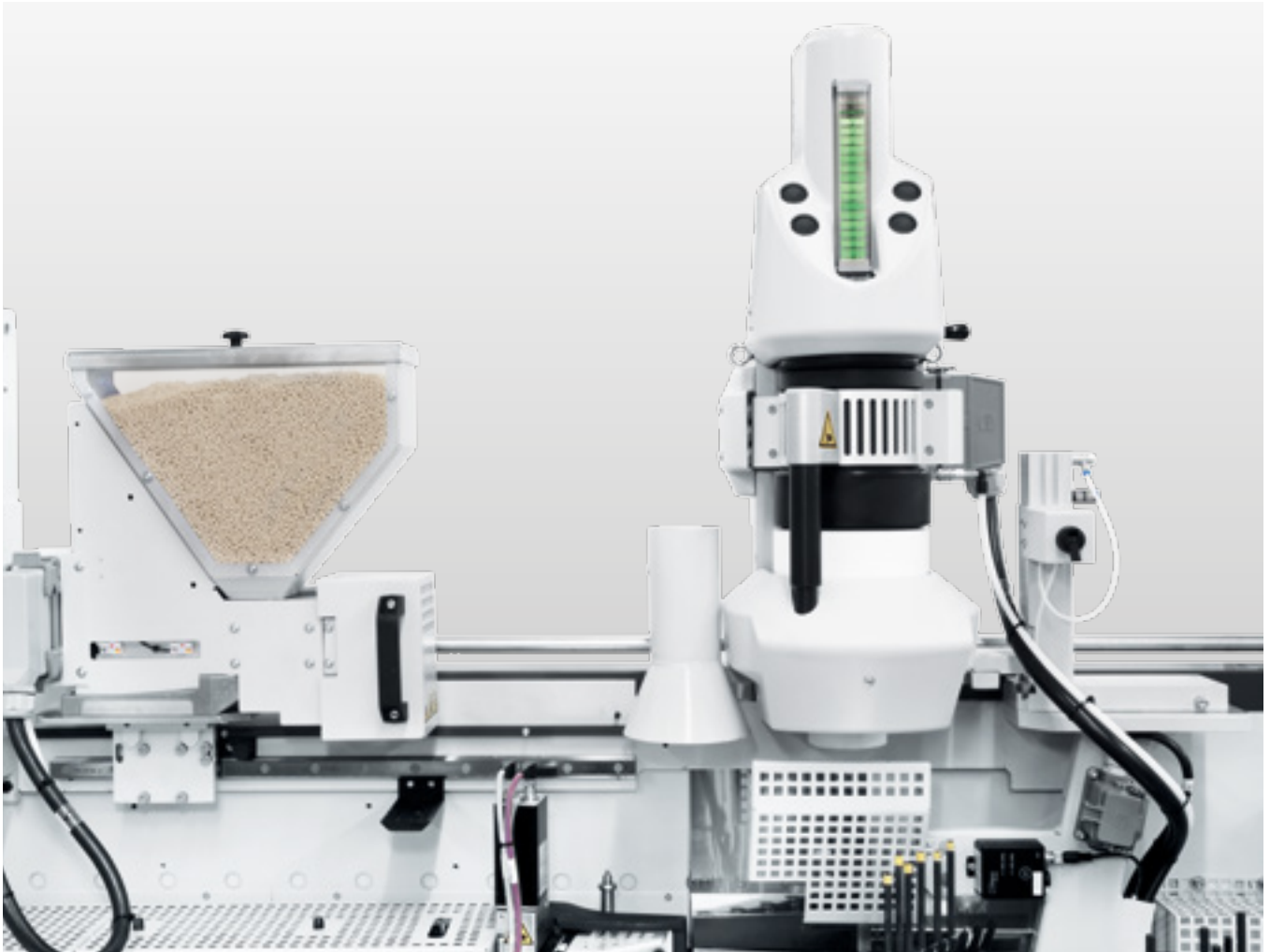
Schmelzkleber-Verleimteil mit Massivholzpaket

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3 – 3 mm und Massivholzleisten bis 20 mm. Bei EDGETEQ S-500.

Bisherige Verleimtechnik

Optimierte Verleimtechnik mit Servokantenzuführung

Kantenzuführung mit einer Genauigkeit an der Vorder- und Hinterkante von +/- 2-3 mm zur Reduzierung von Kantenabfällen. Bei EDGETEQ S-500.



Verarbeitung von PUR-Kleber

Um spezielle Anforderungen hinsichtlich Feuchte- und Hitzebeständigkeit optimal zu erfüllen, kann auf den EDGETEQ-Modellen PUR-Kleber verarbeitet werden. Dafür steht ein einheitliches, obenliegendes Kleberauftragungssystem zur Verfügung.

Abbildung = EDGETEQ S-500.



PUR-Pakete

Auf den Modellen EDGETEQ S-500 stehen zwei PUR-Pakete zur Verfügung

- PUR-Paket zur Verarbeitung von PUR-Kleber anstelle von Schmelzkleber
- PUR-Paket zur wahlweisen Verarbeitung von Schmelzkleber oder PUR



PUR-Vorschmelzer

Aufschmelzleistung 2,5 kg/h.
EDGETEQ S-380, S-390.



Servicestation

- Vorheiz- und Reinigungsstation für die Auftragseinheit QA65N mit einem Lagerplatz
- Hohe Flexibilität durch 2 Vakuumbehälter für je eine QA65N Auftragseinheit oder eine PUR-Aufschmelzeinheit 2,5 kg/h
- Keine Vakuum-Pumpe (Venturi-Düse) und kein Stickstoff nötig

Bei EDGETEQ S-380, S-390.

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.



Werkstückvorwärmung

Hochfeste Verklebung durch eine optimale Werkstückvorwärmung.
EDGETEQ S-380, S-390, S-500.
Abbildung = EDGETEQ S-380, S-390.



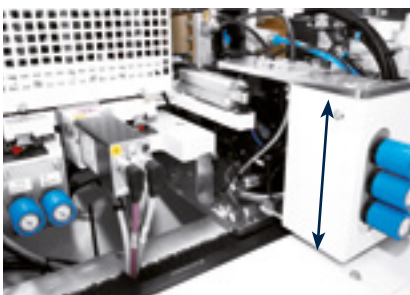
Einlegen breiter Massivleisten

Breites Magazin mit hoher Kapazität für Fixlängen und optimalen Zugang zum Befüllen.
Bei EDGETEQ S-380, S-390, S-500.



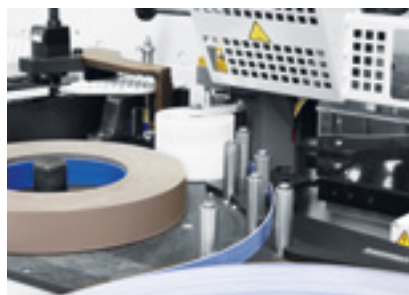
Automatischer Kanteneinzug

Zum schnellen Kantenwechsel zwischen unterschiedlichster Rollenware.
Bei EDGETEQ S-380, S-390.



Magazinhöhenverstellung

Zur Verarbeitung von Rollenware von 0,3 – 3 mm und Massivholzleisten bis 20 mm. Mit einer Kantenhöhe können unterschiedliche Werkstückdicken gefahren werden.
Bei EDGETEQ S-500.



Magazin mit 2 Rollen

Eine Kantenzuführung und 2 horizontale Rollenaufnahmen. Kantenzuführung über Servoantrieb zur Reduzierung von Kantenabfällen.
Bei EDGETEQ S-500.



Magazin mit 6 Rollen

Automatische Zufuhr von sechs unterschiedlichen Kanten.
Bei EDGETEQ S-500.

airTec – idealer Einstieg in die Nullfugentechnik

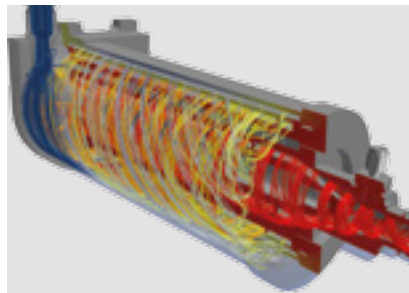
Das airTec-Verfahren hat sich als Nullfugenlösung bei Handwerk und Mittelstand durchgesetzt. Die Antwort von HOMAG auf die wachsende Nachfrage ist eine innovative, leistungsfähigere und ressourcenschonendere airTec-Lösung. Herzstück des airTec-Aggregates ist ein Rotationslufftherhitzer, der sich neben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

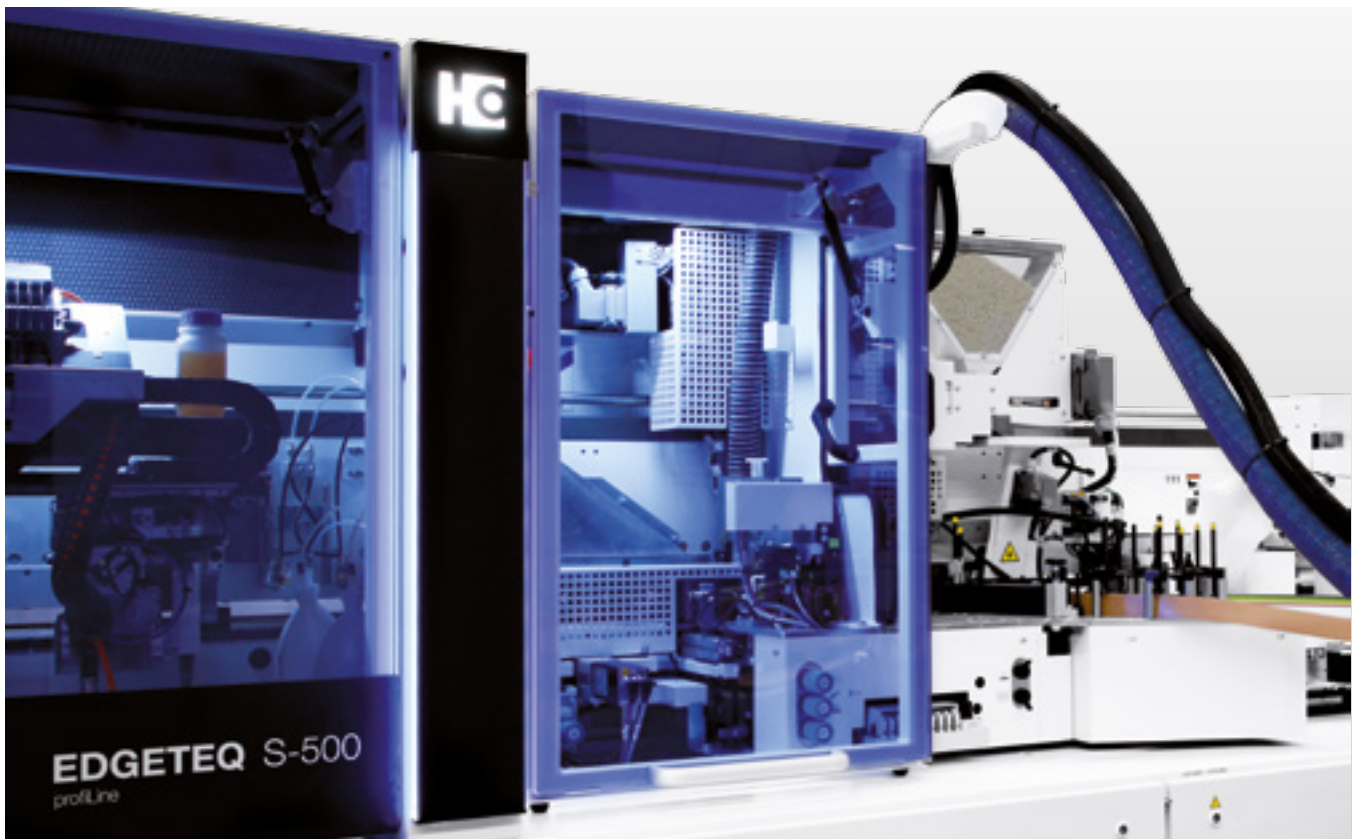


Innovativer Rotationslufftherhitzer

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

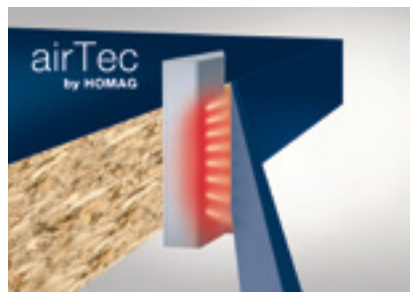


airTec-Aggregat

Bei den Modellen EDGETEQ S-380, S-390 wird airTec so installiert, dass entweder mit der standardmäßigen Auftragseinheit oder mit dem airTec-System gearbeitet werden kann.

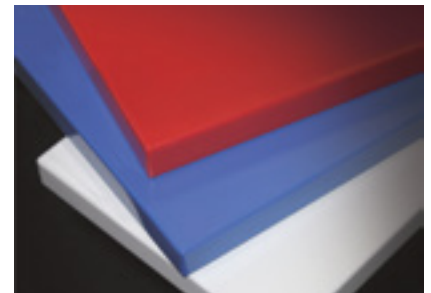
Die Anti-Statik-Sprüheinrichtung für ein optimales Bearbeitungsergebnis ist bei allen airTec-Aggregaten im Standard enthalten.

Standardmäßig ist das airTec-Aggregat auf EDGETEQ S-380 – Modell 1650 AT aufgebaut.



airTec-Aggregat

Bei den Modellen EDGETEQ S-500 ist das airTec-Aggregat auch für Schichtbetrieb einsetzbar.



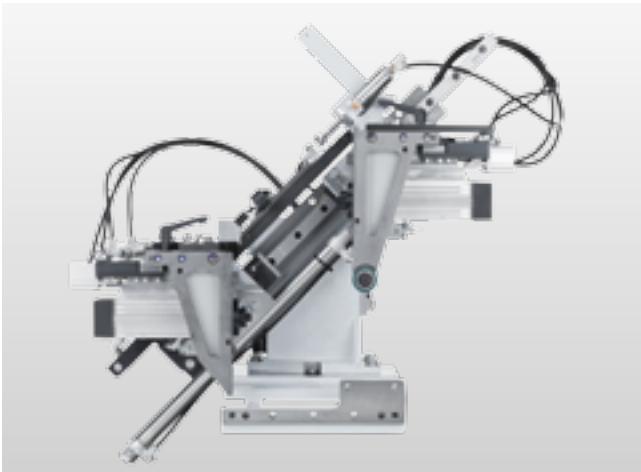
Flexibilität beim Verleimen

Auf der EDGETEQ S-500 sind 3 Verleim-Verfahren 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. Bei EDGETEQ S-500.

Kappaggregate zum Kappen der Überstände an den Stirnseiten

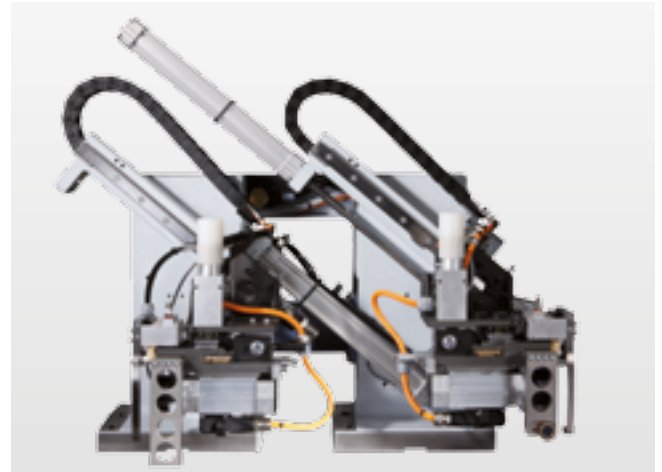
Die Kappaggregate bereiten die Werkstücke für die nachfolgende Fräsbearbeitung perfekt vor.

Die Stirnseite kann gerade oder mit Fase gekappt werden.



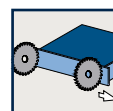
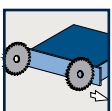
Kappaggregat

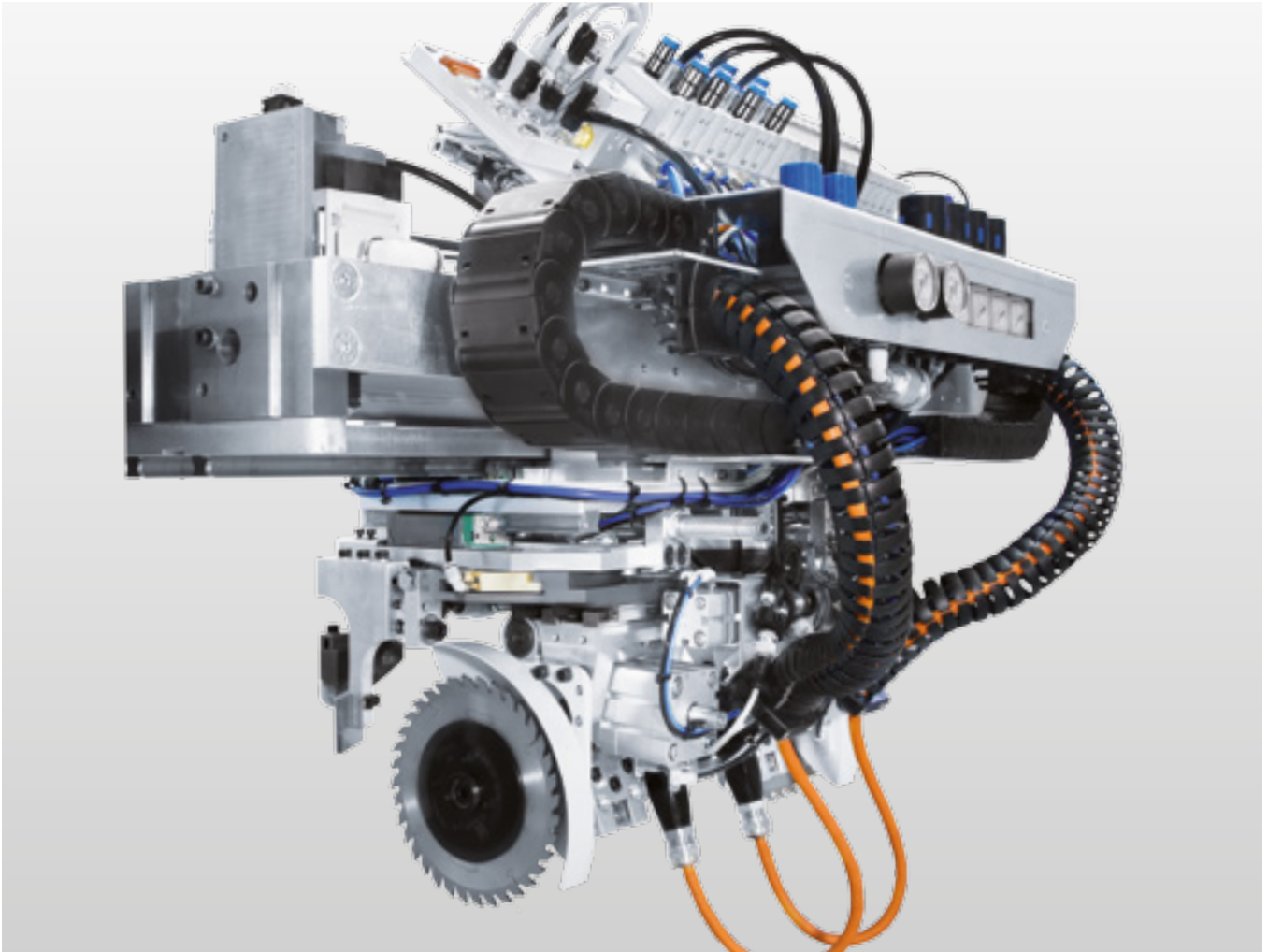
Exakter Kappschnitt durch robustes Kappaggregat mit hochpräziser Linearführung und Werkstücklückenoptimierung (optional) für eine höhere Ausbringungsmenge in gleicher Bearbeitungszeit. Softtouch-Funktion für ein optimales Kappergebnis auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Bei EDGETEQ S-380, S-390.



Kappaggregat HL81

Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit ziehendem Schnitt für saubere Kappschnitte. Bei EDGETEQ S-500.





Kappaggregate PK25 und PK 30

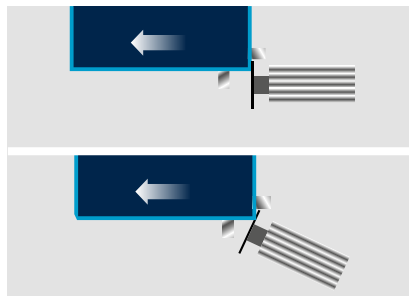
Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden.



Kappaggregate PK25 und PK30

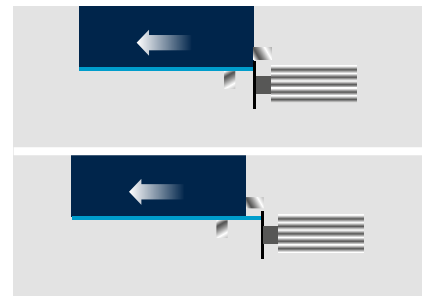
Die Vorschubgeschwindigkeiten

- PK25 = 25 m/min
- PK30 = 30 m/min.



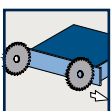
Automatisierung im Standard

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



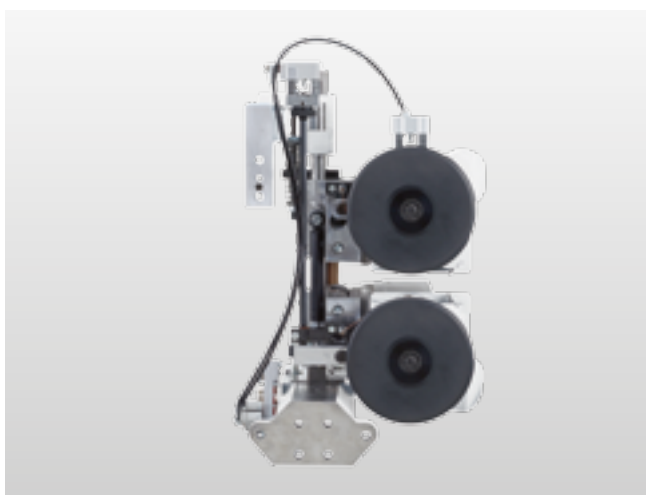
Automatisierung nach Bedarf

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 (EDGETEQ S-500) sichern eine hohe Bearbeitungsqualität und Werkzeugstandzeit.



Vorfräsaggregat

Zum Vorfräsen aller gängigen Kantenarten.
Bei EDGETEQ S-380, S-390.

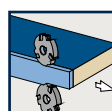
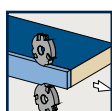


Vorfräsaggregat

Zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands.
Bei EDGETEQ S-500.

Automatisierung nach Bedarf

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





Feinfräsaggregat

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

Bei EDGETEQ S-380, S-390, S-500.

Automatisierung nach Bedarf

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

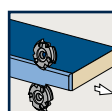


Mehrstufen Fräsaggregat MS 40/45

Vollautomatische Umstellung auf 3 unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren.

Foto zeigt Nestingpaket.

Bei EDGETEQ S-380, S-390.



1 Plan (MS 40/45)

2 Profil 1

3 Profil 2

Formfräsaggregate für EDGETEQ S-380, S-390

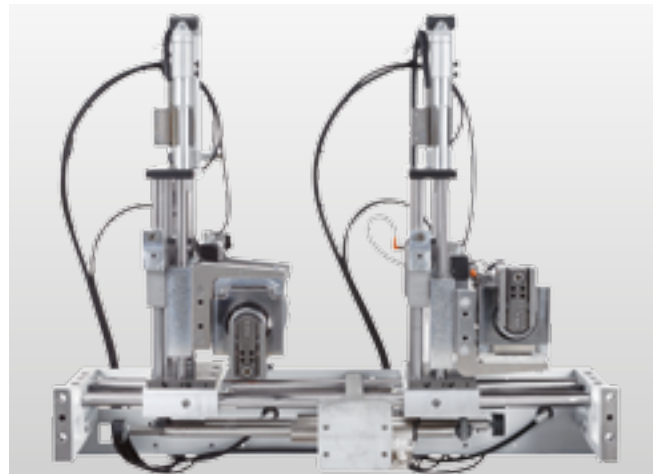
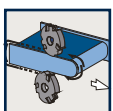
Die Formfräsaggregate sind universell. Als Anwender haben Sie die Wahl, die Aggregate manuell von Hand zu verstellen, oder eine Programmierung über die Steuerung vorzunehmen. Die Ausführung erfolgt dann bis zu einer Geschwindigkeit von

20 m/min in äußerster Präzision. Unsere Formfräsaggregate ermöglichen sowohl das Eckenrunden, als auch das Fräsen der oberen und unteren Kantenüberstände.



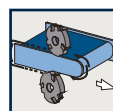
Formfräsaggregat FF20

Zum Eckenrunden von Dick-PVC-Kanten sowie Kopfkanten an Post- und Softformingteilen. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung zwischen Dünn- und Dickkante. Werkstückdicke 60 mm. Bei EDGETEQ S-380.



Multifunktions-Fräsaggregat MF 50

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und -unterkante sowie zum Eckenkopieren der Vorder- und Hinterkante. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung zwischen Dünn- und Dickkante. Werkstückdicke 60 mm. Bei EDGETEQ S-380.



Automatisierung nach Bedarf

Verstellung auf zwei unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung der Tastrollen.

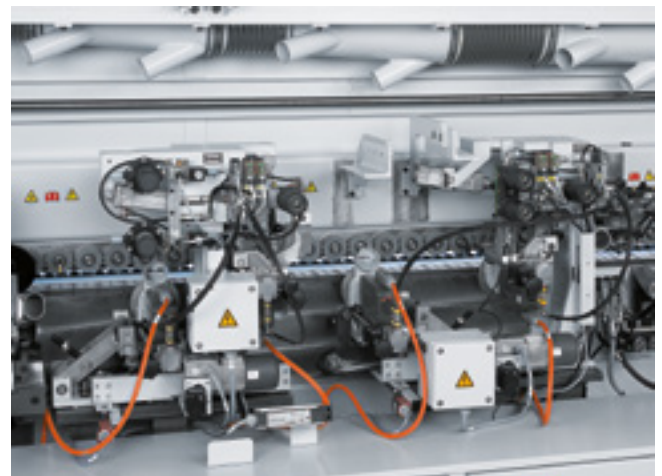
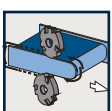


Multifunktions-Formfräsaggregat MF 60 Servotrim

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und -unterkante sowie zum Eckenrunden der Vorder- und Hinterkante. Servogesteuerter Bewegungsablauf mit Soft-Touch-Funktion, zur optimalen Bearbeitung von z.B. Hochglanzoberflächen oder Leichtbauplatten. Werkstückdicke 60 mm. Bei EDGETEQ S-380, S-390.

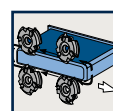
Automatisierung nach Bedarf

Verstellung auf zwei unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung der Tastrollen.



Formfräsaggregat FF12

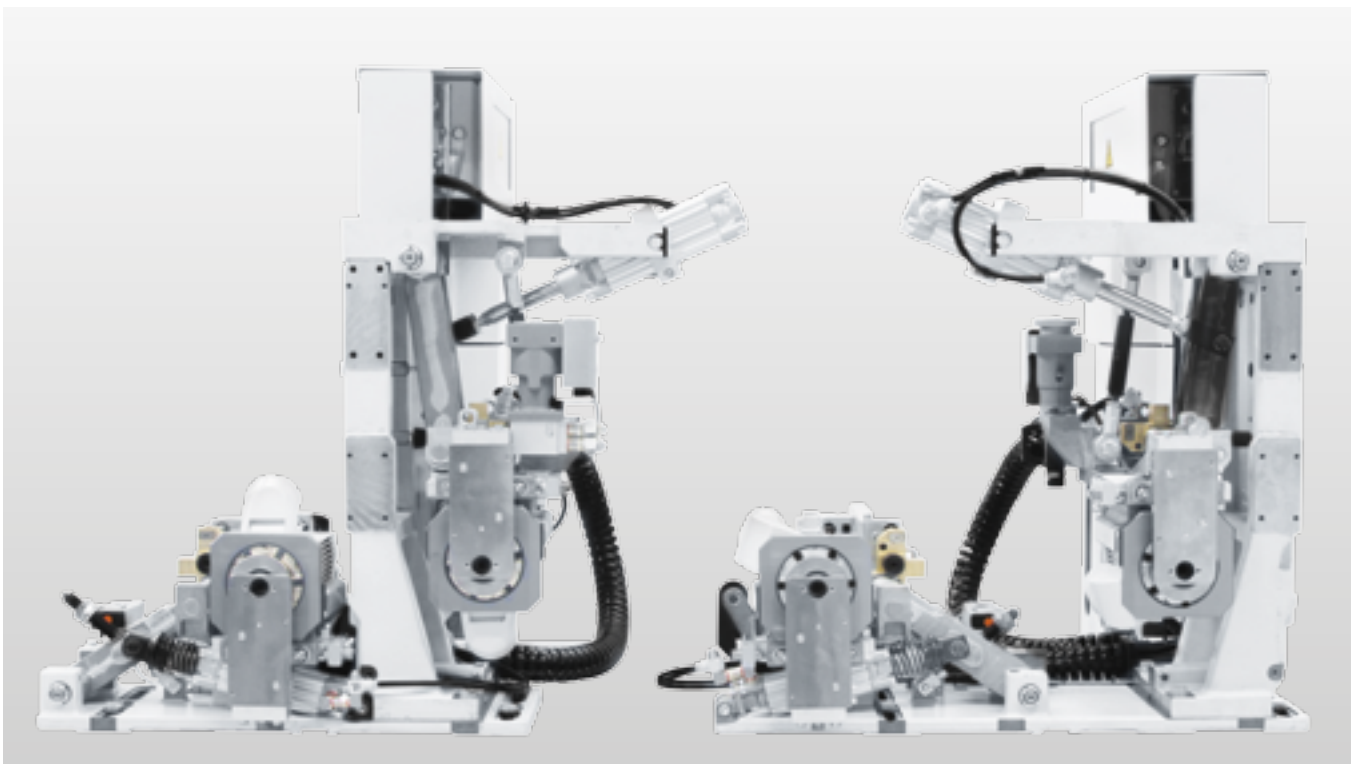
Zum Eckenrunden von Dick-PVC-Kanten sowie Kopfkanten an Post- und Softformingteilen bis zu einer Vorschubgeschwindigkeit von 20 m/min. Ausgerüstet mit automatischer Verstellung auf alle Kantenstärken. Werkstückdicke bis 60 mm. Bei EDGETEQ S-390.



Formfräsaggregate für EDGETEQ S-500

Die Formfräsaggregate sind universell. Als Anwender können Sie sämtliche Aufgaben programmieren, die Ausführung erfolgt dann in höchster Geschwindigkeit und mit äußerster Präzision. Dabei führt die effiziente Arbeitsweise zu höherer

Produktivität. Unsere Formfräsaggregate ermöglichen sowohl das Eckenrunden, als auch das Fräsen der oberen und unteren Kantenüberstände.

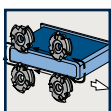


Formfräsaggregat FF30

Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und -hinterkante oben und unten bei konstantem Vorschub.
Bei EDGETEQ S-500.

Automatisierung nach Bedarf

Fase-/Radiusverstellung (2-Punkt-Verstellung) zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.

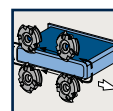


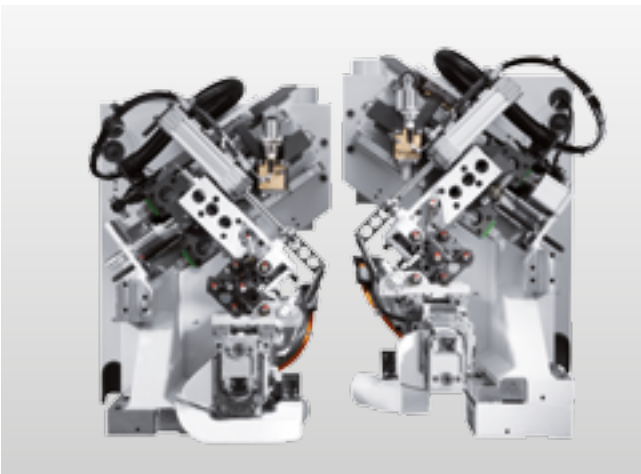
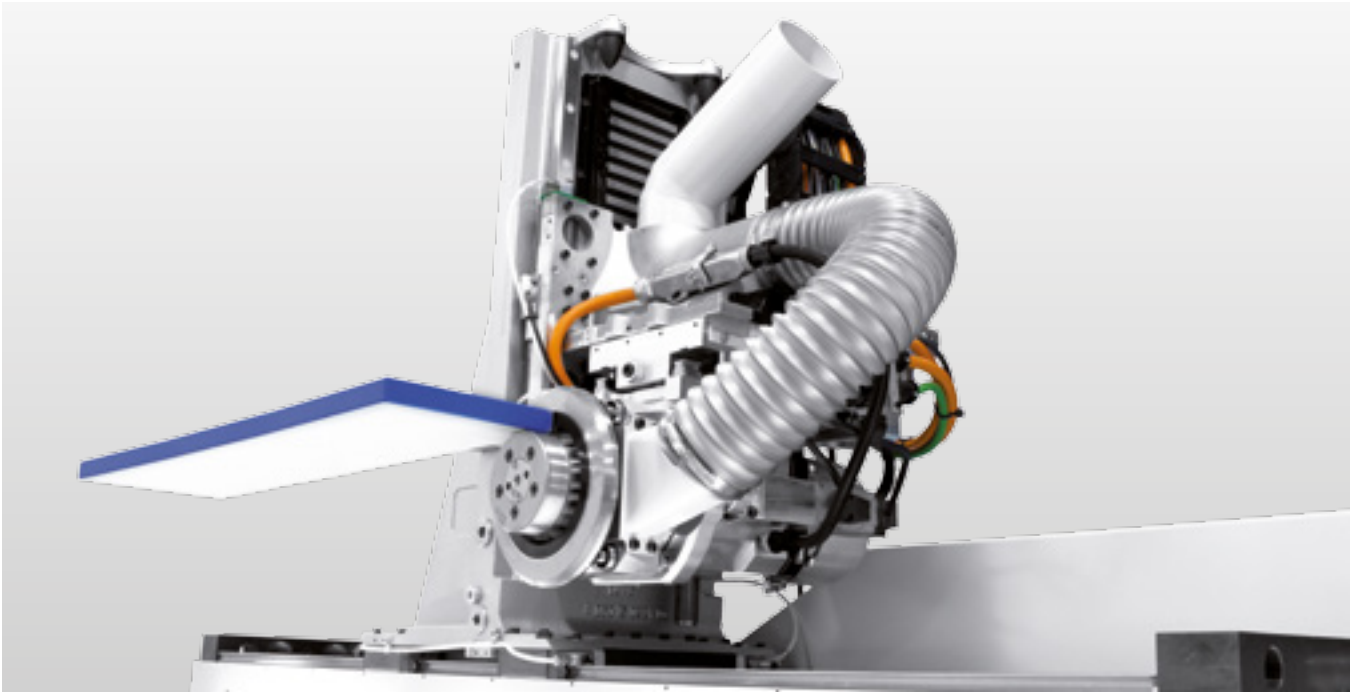
Formfräsaggregat FF32

Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und -hinterkante oben und unten bei unterschiedlichen Vorschubgeschwindigkeiten. 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.
Bei EDGETEQ S-500.

Automatisierung nach Bedarf

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





Formfräsaggregat FK11

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände und zum Umfräsen der Vorder- und Hinterkante.
Bei EDGETEQ S-500.

Automatisierung nach Bedarf

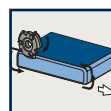
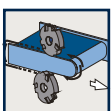
Stufenlose Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.

Formfräsaggregat FK30

Zum Umfräsen der Vorder- und Hinterkante.
Bei EDGETEQ S-500.

Automatisierung nach Bedarf

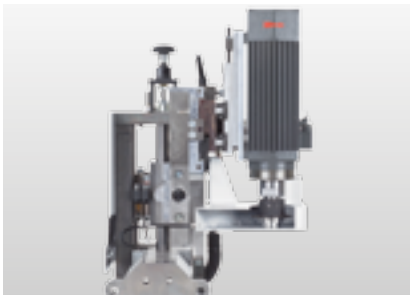
Verstellung auf zwei unterschiedliche Radien sowie automatische Verstellung des Tastrollendurchmessers.



Nutfräsaggregate und Bandschleifaggregate

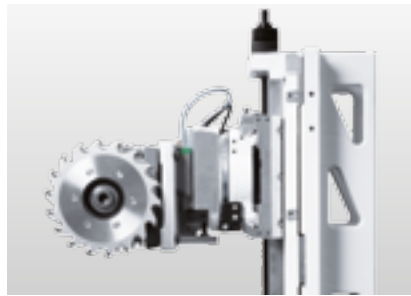
Zum Nuten stehen Ihnen je nach Anforderung und Modell verschiedene Nutfräsaggregate zur Verfügung. Bei EDGETEQ S-500 kann das Nutaggregate eingesetzt werden, wenn Sie ein Modell mit Freiplatz wählen.

Das Bandschleifaggregate ist auf den Modellen EDGETEQ S-500 mit Freiplatz ebenfalls einsetzbar.



Schwenkbares Nutfräsaggregate

Zum Nuten der Werkstückunterseite und der Stirnseiten. Zur Produktion von durchgehenden, nicht durchgehenden und unterbrochenen Nuten.
Bei EDGETEQ S-380, S-390.



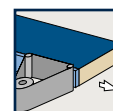
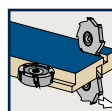
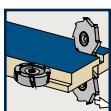
Nutaggregate SF21

Zum Nuten, Falzfräsen und Profilieren.
Bei EDGETEQ S-500, mit Freiplatz.



Bandschleifaggregate KS10

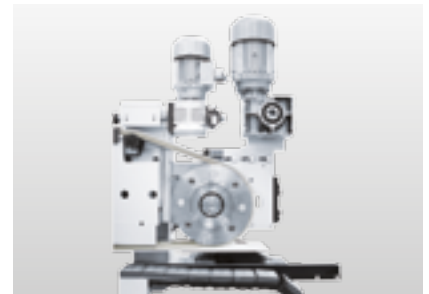
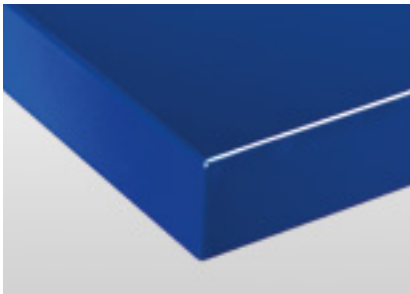
Zum Schleifen gerader Furnier- und Massivkanten inklusive Oszillation im Standard.
Bei EDGETEQ S-500 mit Freiplatz.



Aggregate für spezielle Bearbeitungen

Zur individuellen Erweiterung des Funktionsumfangs der Maschinen bieten wir Ihnen die Pakete „Folien/Hochglanz“,

für perfekte Hochglanzteile, sowie „Nesting“ für die Bearbeitung von z. B. Teilen mit Topfbandbohrungen.

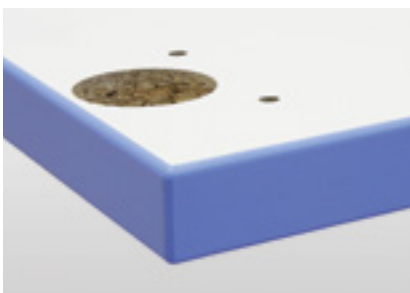


Folien-/ Hochglanz-Pakete

Für perfekte Hochglanzteile kommen hier wichtige Komponenten wie der motorisch angetriebene Oberdruck und die automatische Verstellung der Leimfugenziehklänge zum Einsatz.

Wählen Sie zwischen den beiden Folien-/Hochglanz-Paketen zum Bearbeiten an der

- Werkstückober- und/oder -unterkante
- Werkstückunterkante



Nesting-Paket

Je nach Aggregate-Bestückung werden unterschiedliche Tastelemente aufgebaut. Sie sind ideal zum Bearbeiten von spitz- oder stumpfwinkligen Teilen oder Teilen mit Topfbandbohrungen, wie sie im Nesting gefertigt werden.

Tastelemente Nesting-Paket

Bei EDGETEQ S-380, S-390.

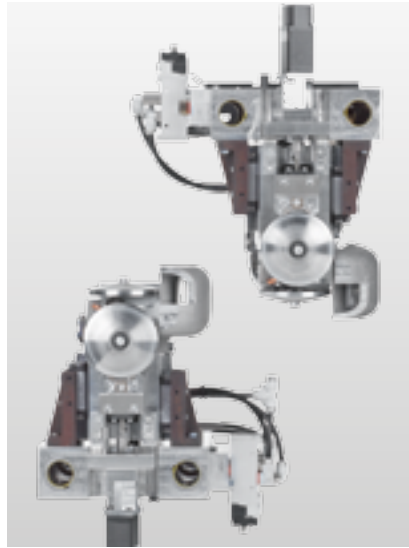
Tastelemente Nesting-Paket

Bei EDGETEQ S-500.



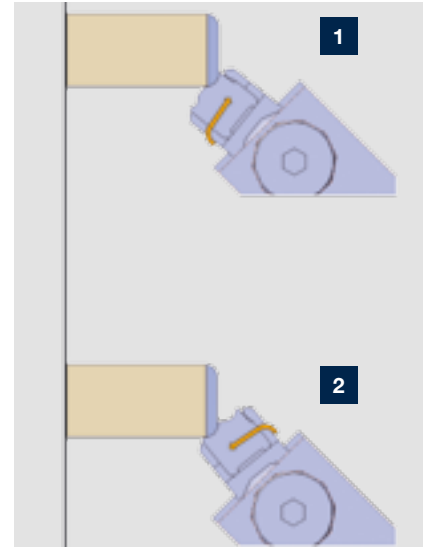
flexTrim am Formfräsaggregat

Die 2-Profil-Technik für das Fein- und Formfräsaggregat erlaubt einen schnellen automatischen Profilwechsel.
Bei EDGETEQ S-500.



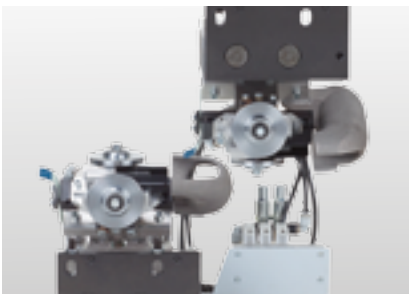
Mehrstufen Ziehklingsaggregat MZ40

Vollautomatische Umstellung auf zwei unterschiedliche Profile durch Einsatz von Servomotoren mit einer stufenlosen Verstellung.
Bei EDGETEQ S-380, S-390.



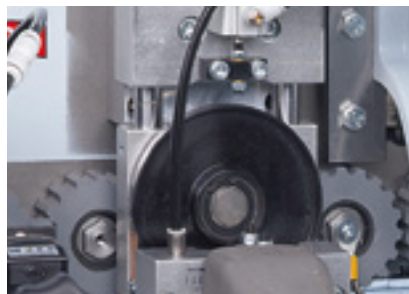
1 Profil 1

2 Profil 2



Profiliziehklingsaggregat

Aggregat zum Glätten von Radien oder Fasen. Ausgestattet mit Wechselköpfen für schnellen Profilwechsel.
Bei EDGETEQ S-380, S-390.



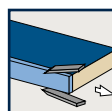
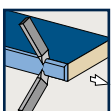
Leimfugenziehklingsaggregat

Für das perfekte Finish.
Bei EDGETEQ S-380, S-390.



Variabler Tastrollendurchmesser

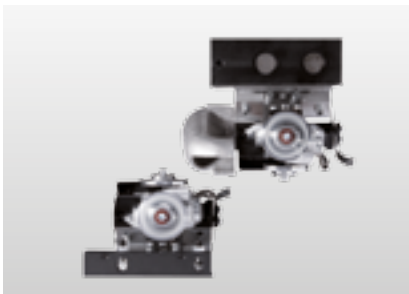
Erlaubt die automatische Verstellung des Tastrollendurchmessers auf unterschiedliche Einsatzfälle.
Bei Modellen mit FK30.



Finishaggregate

Die Qualität Ihrer Produkte wird durch perfekt aufeinander abgestimmte Finishaggregate erhöht.

Mit optimal aufeinander abgestimmten Finish-Aggregaten macht HOMAG die Qualität Ihrer Produkte perfekt.



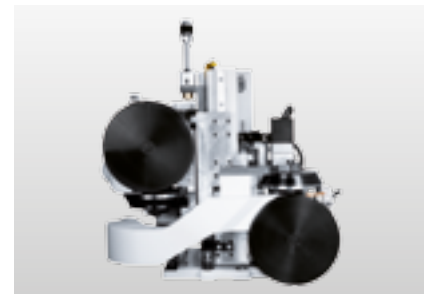
Profilziehklinge PN10

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.
Bei EDGETEQ S-500.



Finishbearbeitung

Bestehend aus Leimfugenziehklinge zur Leimrestentsorgung oben und unten an Kunststoff-Kanten sowie Schwabbelaggregat.
Bei EDGETEQ S-500.



Multiziehklinge MN21

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik. Automatische Umrüstung von verschiedenen Profilen, Korrekturen im Hundertstelbereich. Reproduzierbare Qualität auf höchstem Niveau.
Bei EDGETEQ S-500.

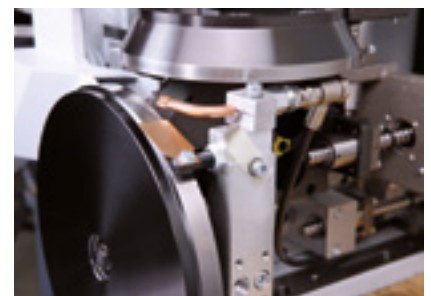
Automatisierung nach Bedarf

Wegfahren aus dem Arbeitsbereich.



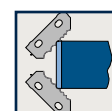
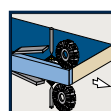
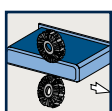
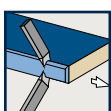
Schwabbelaggregat

Zum Polieren von Kanten für natürliche Farbtreue.
Bei EDGETEQ S-380, S-390.



Automatisierung

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





Steuern mit powerTouch

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.



Einheitlich

Einheitliche Bedienelemente, Softwarebausteine und einheitliches Design kennzeichnen die powerTouch-Steuerung der HOMAG Maschinen. Damit lassen sich unterschiedliche HOMAG Maschinen auf die gleiche Weise steuern.



Ergonomisch

Intuitive, direkte Bedienung über den berührungsempfindlichen Touchscreen-Monitor.



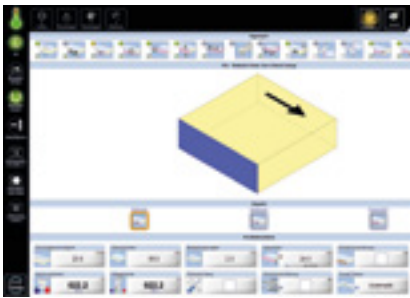
Evolutionär

Design und Funktion sind in einer Steuerung vereint. Die zukunftsweisende powerTouch-Maschinensteuerung ist mit modernsten Bedienkonzepten von Smartphones und Tablet-PCs kombiniert.

powerTouch – die innovative Steuerung: einfach, einheitlich, ergonomisch, evolutionär

HOMAG Maschinen sind so konstruiert, dass eine einfache Bedienung und sichere Steuerung selbstverständlich sind. Unsere innovative Touchscreen-Bedienphilosophie vereint Design und Funktion in einer Steuerung.

Der Full-HD Multitouch-Monitor, die ergonomische Touchbedienung, die einfache Navigation und die einheitliche Benutzeroberfläche erhöhen die Effizienz der Bearbeitung.



Programmieren mit woodCommander

Bedienerfreundliches Programmiersystem durch grafisch unterstützte Eingabemasken.

Bei EDGETEQ S-500.



Support über TeleServiceNet Soft

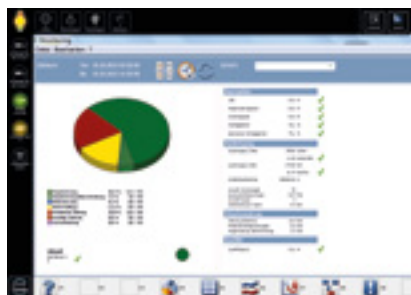
Schnellster Service und Hilfe durch gezielte Fehleranalyse und Support über das Internet.



Auswerten mit MMR Basic

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

Bei EDGETEQ S-500.



MMR Professional (Option)

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

Bei EDGETEQ S-500.



Diagnosesystem woodScout (Option)

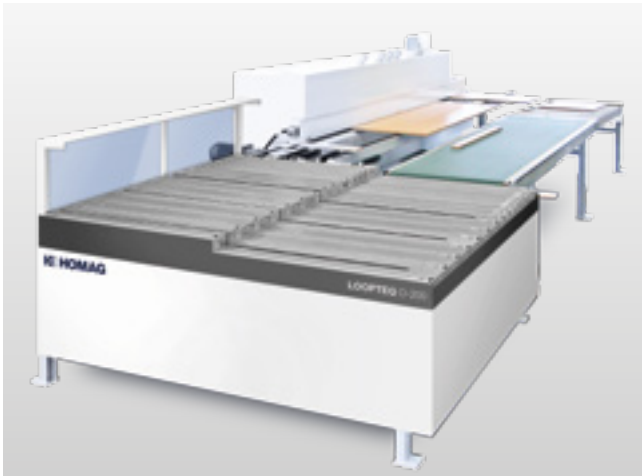
Neben Klartextfehlermeldungen stellt woodScout den Störungsort an der Maschine grafisch dar. Zusätzlich zum Expertenwissen des Systems können Sie eigene Maßnahmen zur Fehlerbehebung abspeichern.

Bei EDGETEQ S-500.

LOOPTEQ Rückführungen: Höhere Produktivität für Ihre Kantenanleimmaschine

Werkstückrückführungen der LOOPTEQ Serie ergänzen die Maschinen der Baureihen EDGETEQ S-380, S-390, S-500 optimal. Mit der 1-Mann-Bedienung optimieren Sie Ihren Werkstückrückfluss und ermöglichen so einen schlanken und effizienten Produktionsprozess.

Je nach Anforderung können Sie Ihre Maschine mit einer LOOPTEQ O-200 oder einer LOOPTEQ O-300 kombinieren. Die LOOPTEQ O-600 Edition lässt sich bei den EDGETEQ S-500 Maschinen in die HOMAG Steuerung integrieren.



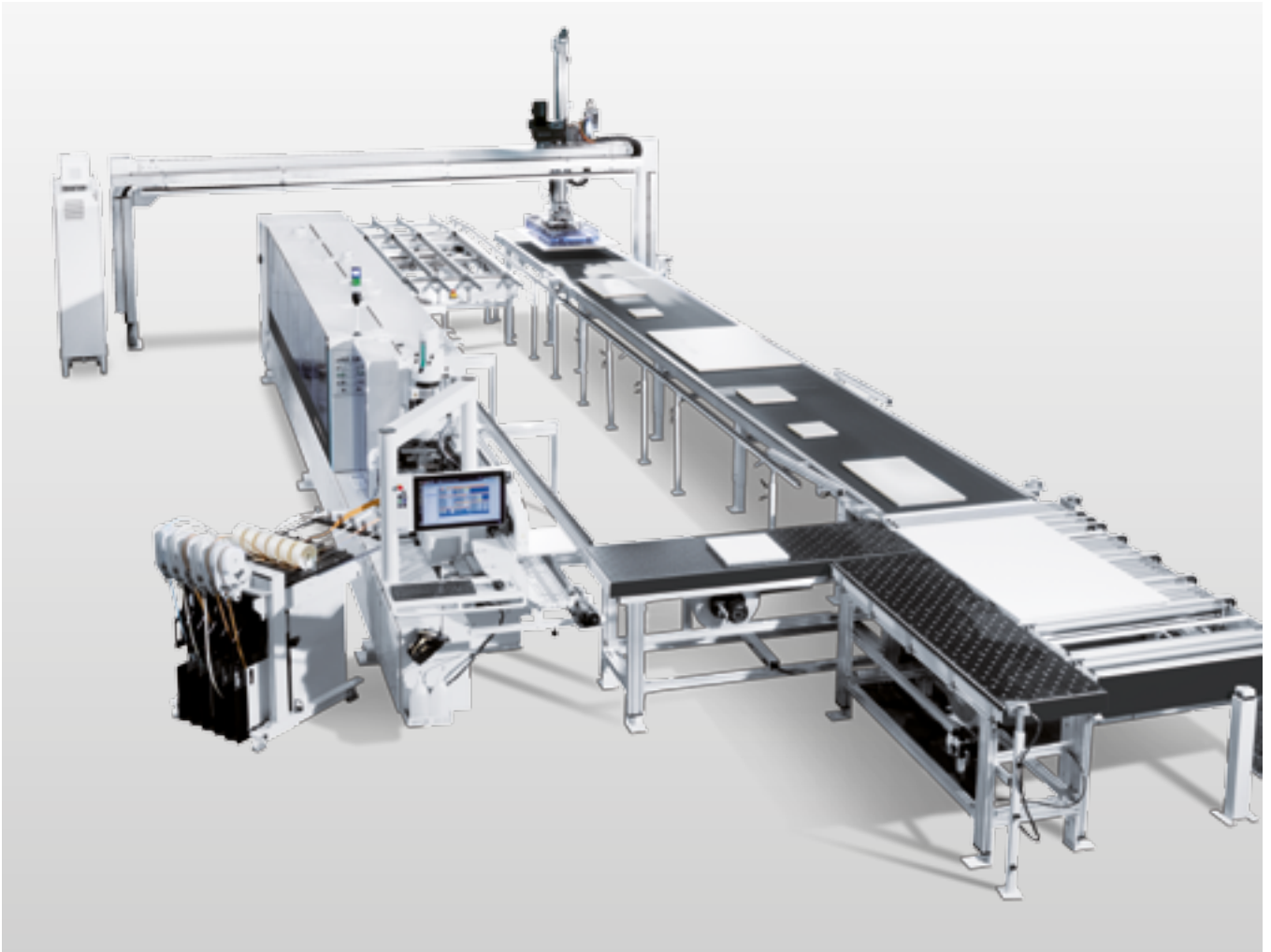
LOOPTEQ O-200 – ideal für kleine, schmale und mittelgroße Werkstücke

- Schnelle Amortisation – Rechnet sich bereits ab 9 Stunden Einsatzzeit pro Woche
- Schulung nicht notwendig – LOOPTEQ O-200 aufstellen, anschließen, loslegen
- Flexible Personalorganisation – Dank wirtschaftlicher 1-Mann-Bedienung
- Ergonomisches Arbeiten – Manuelles Teilehandling wird auf ein Minimum reduziert
- Bessere Qualitätskontrolle – Schnelle Reaktion bei Materialanpassungen



LOOPTEQ O-300 – 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
- Schulung nicht notwendig – LOOPTEQ O-300 aufstellen, anschließen, loslegen
- Flexible Personalorganisation – Dank wirtschaftlicher 1-Mann-Bedienung
- Ergonomische Bedienung – Personal wird von schwerer körperlicher Arbeit entlastet



LOOPTEQ O-600 Edition

Der hohe Automatisierungsgrad macht die LOOPTEQ O-600 Edition mit Werkstück-Handling zum echten Multitalent. Fertige Werkstücke können ausgeschleust oder gestapelt werden.



Integriertes Werkstück-Handling mit LOOPTEQ O-600 Edition

- Verketteter Materialfluss mit hoher Leistung
- Definierte Drehung für prozessorientierte Rückführung der Teile
- Schonendes Handling über Vakuum-Traverse
- Wirtschaftliche 1-Mann-Bedienung
- Personal wird von körperlicher Arbeit entlastet

DIE VORTEILE

- Geringe Qualitätskosten
- Flexible Personalorganisation
- Ergonomische Bedienung
- Intelligente Automatisierung
- Effizienzsteigerung



HOMAG 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.



Remote Service

- Hotline Support durch Fernservice bezüglich Steuerung, Mechanik und Verfahrenstechnik. Dadurch >90% weniger Vor-Ort Service-Einsätze
- Mobile Anwendungen wie z. B. ServiceBoard senken die Kosten durch schnelle Hilfe bei Störungen mit mobiler live-Videodiagnose, Online-Service-meldung, Online-Ersatzteilshop eParts



Spare Part Service

- 24h Ersatzteile identifizieren, anfragen und direkt bestellen über www.eParts.de
- Weltweit lokale Teileverfügbarkeit durch Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie Vertriebs- und Servicepartner
- Reduktion der Stillstandzeiten durch definierte Ersatzteil- und Verschleißteil-Kits



Modernization

- 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



HOMAG Finance
– Passgenau finanzieren

- Wir bieten Ihnen maßgeschneiderte Finanzierungsangebote für Ihre Maschinen oder Anlagen. Unsere Beratung geht Hand in Hand mit der Expertise in technischen Fragen. Ihr persönlicher Ansprechpartner kümmert sich um den gesamten Ablauf
- Ihr Vorteil: Sie können schnell in neue Technologien investieren und bleiben finanziell flexibel

1.200
 Servicemitarbeiter weltweit

>90%
 weniger Vor-Ort-Einsätze durch erfolgreiche Ferndiagnosen

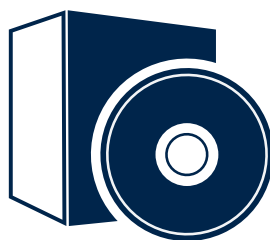
5.000
 Kunden in Trainings pro Jahr

>150.000
 Maschinen in 28 Sprachen elektronisch dokumentiert in eParts.



Trainings

- Durch exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Trainings können Ihre Maschinenbediener HOMAG Maschinen optimal bedienen und warten
- Verbunden damit erhalten Sie kundenspezifische Trainingsunterlagen mit praxiserprobten Übungen



Software

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



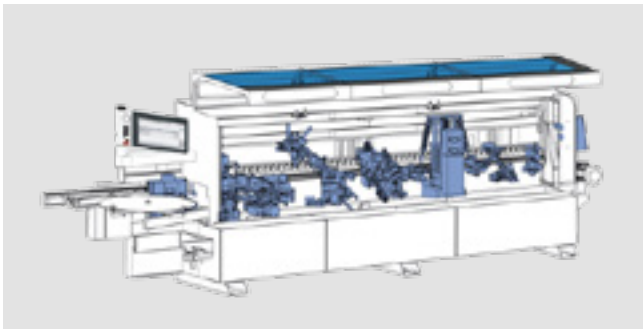
Field Service

- 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

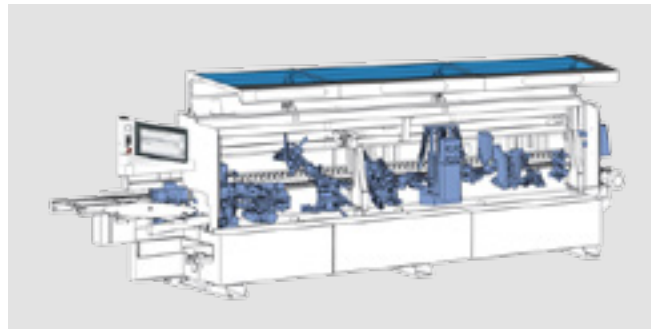


TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-380 – MODELLE 1600

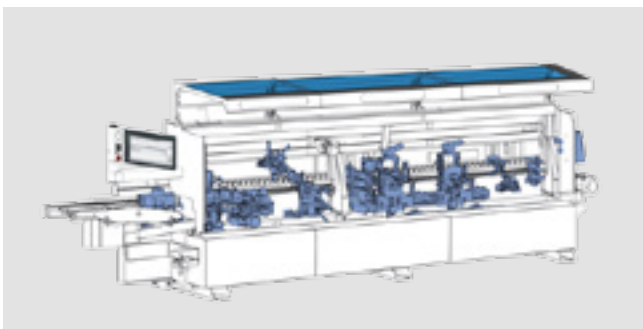
MASCHINENABMESSUNGEN	MODELL 1650 FC	MODELL 1660 FGC	MODELL 1660 FSC	MODELL 1670 FSCG
Gesamtlänge (mm)	5.760	6.260	6.260	6.760
Arbeitshöhe (mm)	950	950	950	950
ARBEITSMASSE				
Werkstückbreite (mm)				
bei Werkstückdicke 8–22 mm	70	70	70	70
bei Werkstückdicke 23–40 mm	120	120	120	120
bei Werkstückdicke 41–60 mm	150	150	150	150
Werkstückdicke (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60	8 – 60
Kantendicke Rollen (mm)	0,4 – 3	0,4 – 3	0,4 – 3	0,4 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	0,4 – 12	0,4 – 12	0,4 – 12	0,4 – 12
SONSTIGES				
Vorschub regelbar (m/min)	8 – 18 (optional 20)	8 – 18 (optional 20)	8 – 18 (optional 20)	8 – 18 (optional 20)
Gewicht (kg)	2.600	3.000	3.000	3.400
Pneumatik (bar)	6	6	6	6
Elektrik	für alle Versorgungsnetze weltweit			



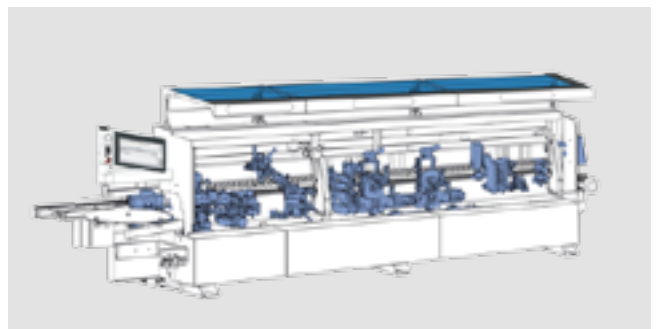
EDGETEQ S-380 – Modell 1650 FC



EDGETEQ S-380 – Modell 1660 FGC



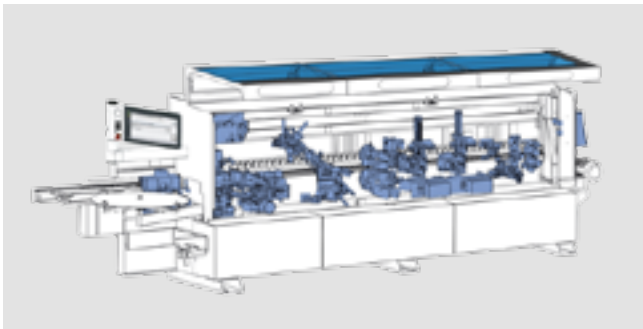
EDGETEQ S-380 – Modell 1660 FSC



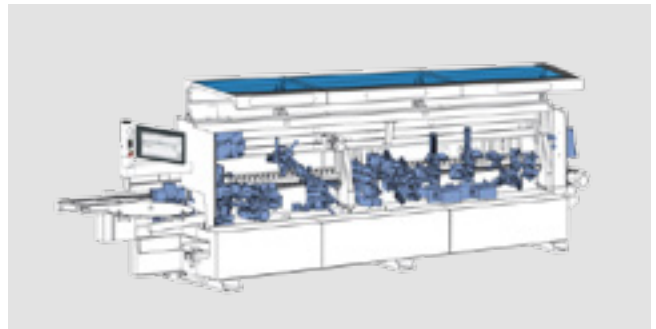
EDGETEQ S-380 – Modell 1670 FSCG

TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-380 – MODELLE 1600

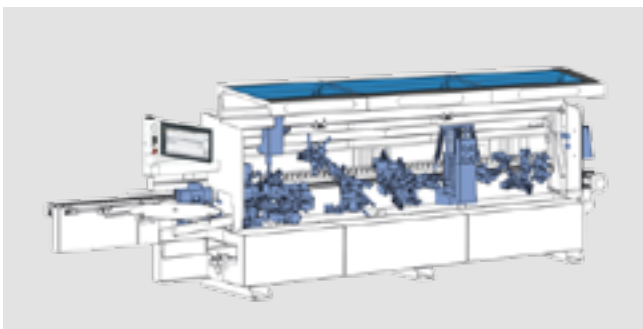
MASCHINENABMESSUNGEN	MODELL 1650 HF	MODELL 1660 HF	MODELL 1650 AT	MODELL 1650 E
Gesamtlänge (mm)	5.760	6.260	6.060	6.060
Arbeitshöhe (mm)	950	950	950	950
ARBEITSMASSE				
Werkstückbreite (mm)				
bei Werkstückdicke 8–22 mm	70	70	70	70
bei Werkstückdicke 23–40 mm	120	120	120	120
bei Werkstückdicke 41–60 mm	150	150	150	150
Werkstückdicke (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60	8 – 60
Kantendicke Rollen (mm)	0,4 – 3	0,4 – 3	0,4 – 3	0,4 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	0,4 – 15	0,4 – 15	0,4 – 12	0,4 – 12
SONSTIGES				
Vorschub regelbar (m/min)	8 – 18	8 – 18	8 – 20	8 – 20
Gewicht (kg)	2.600	3.000	2.600	2.600
Pneumatik (bar)	6	6	6	6
Elektrik	für alle Versorgungsnetze weltweit			



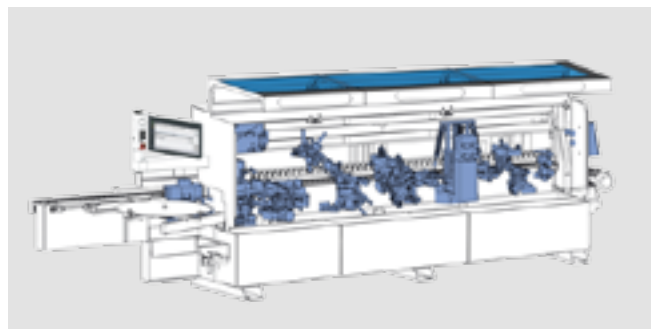
EDGETEQ S-380 – Modell 1650 HF



EDGETEQ S-380 – Modell 1660 HF



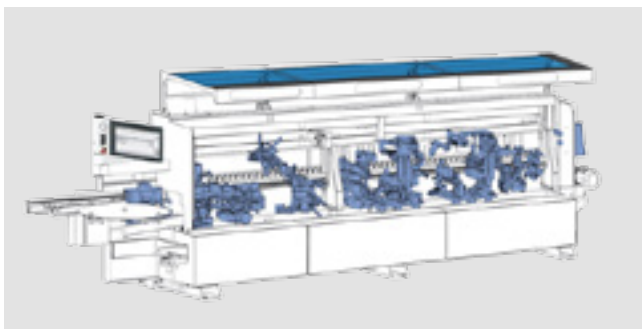
EDGETEQ S-380 – Modell 1650 AT



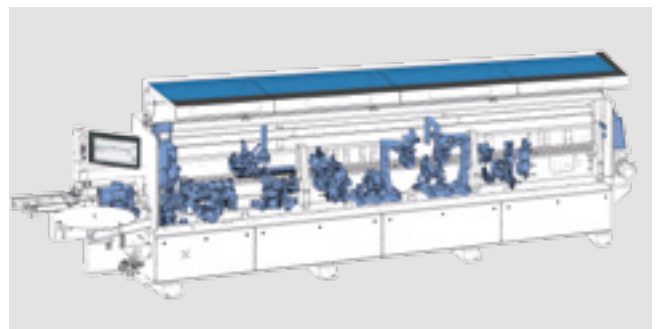
EDGETEQ S-380 – Modell 1650 E

TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-390 – MODELLE 1800

MASCHINENABMESSUNGEN	MODELL 1860 E	MODELL 1880 E
Gesamtlänge (mm)	6.560	7.260
Arbeitshöhe (mm)	950	950
ARBEITSMASSE		
Werkstückbreite (mm)		
bei Werkstückdicke 8–22 mm	70	70
bei Werkstückdicke 23–40 mm	120	120
bei Werkstückdicke 41–60 mm	150	150
Werkstückdicke (mm)	8 – 60	8 – 60
Kantendicke Rollen (mm)	0,4 – 3	0,4 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	0,4 – 12	0,4 – 12
SONSTIGES		
Vorschub regelbar (m/min)	8 – 20	8 – 20
Gewicht (kg)	3.000	3.350
Pneumatik (bar)	6	6
Elektrik	für alle Versorgungsnetze weltweit	



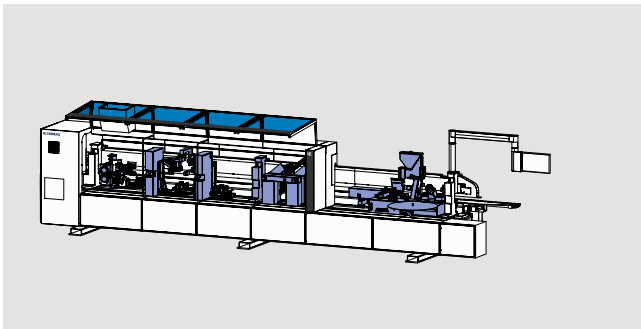
EDGETEQ S-390 – Modell 1860 E



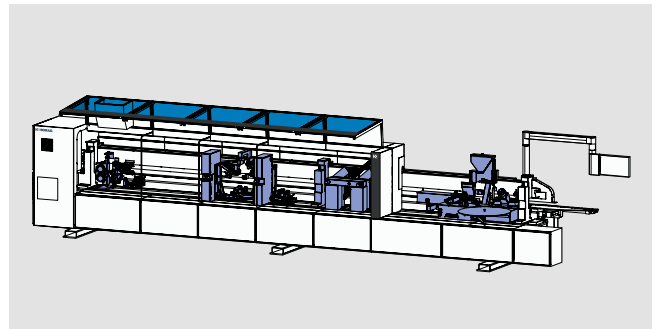
EDGETEQ S-390 – Modell 1880 E

TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-500 – MODELLE 2270

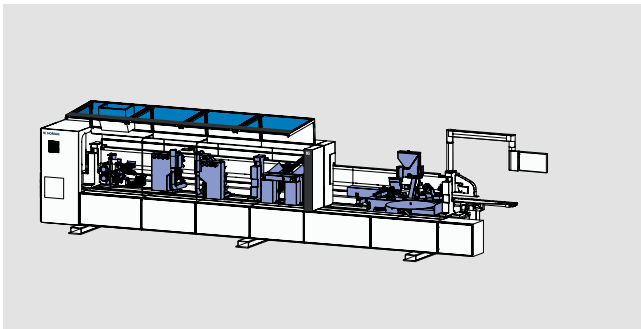
MASCHINENABMESSUNGEN	MODELL 2270	MODELL 2280	MODELL 2274	MODELL 2284
Gesamtlänge (mm)	8.365	9.365	8.365	9.365
Arbeitshöhe (mm)	950	950	950	950
ARBEITSMASSE				
Werkstückbreite (mm)	min. 60, abhängig von Werkstücklänge			
bei Werkstückdicke 12–22 mm	min. 105, abhängig von Werkstücklänge			
bei Werkstückdicke 23–40 mm				
Werkstückdicke (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60	8 – 60
Kantendicke Rollen (mm)	0,3 – 3	0,3 – 3	0,3 – 3	0,3 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	optional 0,3–1 / 0,6–20	optional 0,3–1 / 0,6–20	optional 0,3–1 / 0,6–20	optional 0,3–1 / 0,6–20
SONSTIGES				
Vorschub regelbar (m/min)	16 – 20	16 – 20	16 – 20	16 – 20
Gewicht (kg)	4.000	4.500	4.000	4.500
Pneumatik (bar)	6	6	6	6
Elektrik	für alle Versorgungsnetze weltweit			



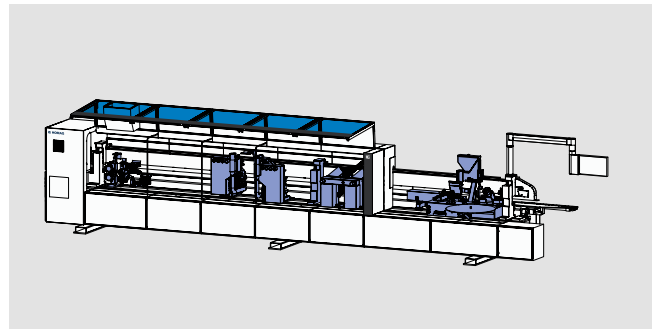
EDGETEQ S-500 – Modell 2270



EDGETEQ S-500 – Modell 2280



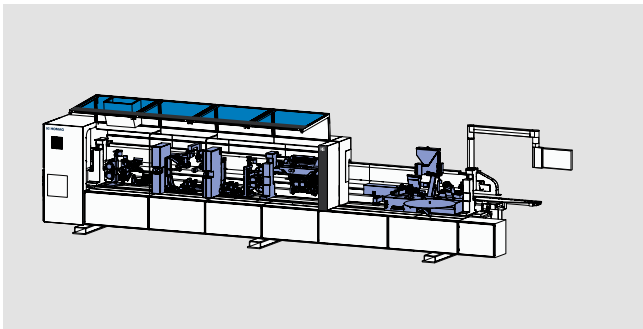
EDGETEQ S-500 – Modell 2274



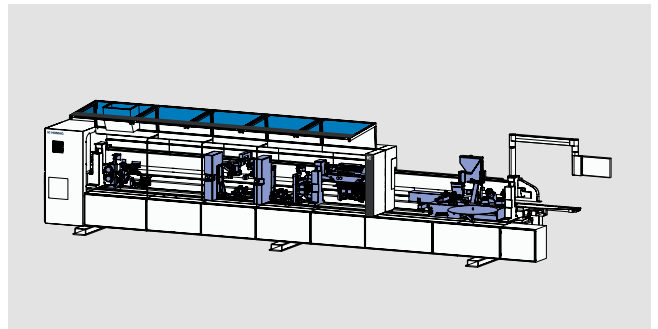
EDGETEQ S-500 – Modell 2284

TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-500 – MODELLE 2400

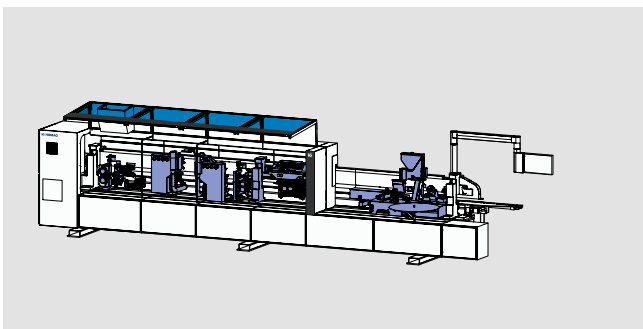
MASCHINENABMESSUNGEN	MODELL 2470	MODELL 2480	MODELL 2474	MODELL 2484
Gesamtlänge (mm)	8.365	9.365	8.365	9.365
Arbeitshöhe (mm)	950	950	950	950
ARBEITSMASSE				
Werkstückbreite (mm)	min. 60, abhängig von Werkstücklänge			
bei Werkstückdicke 12–22 mm				
bei Werkstückdicke 23–40 mm	min. 105, abhängig von Werkstücklänge			
Werkstückdicke (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60	8 – 60
Kantendicke Rollen (mm)	0,3 – 3	0,3 – 3	0,3 – 3	0,3 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	optional 0,3–1 / 0,6–20	optional 0,3–1 / 0,6–20	optional 0,3–1 / 0,6–20	optional 0,3–1 / 0,6–20
SONSTIGES				
Vorschub regelbar (m/min)	16 – 25	16 – 25	16 – 25	16 – 25
Gewicht (kg)	4.000	4.500	4.000	4.500
Pneumatik (bar)	6	6	6	6
Elektrik	für alle Versorgungsnetze weltweit			



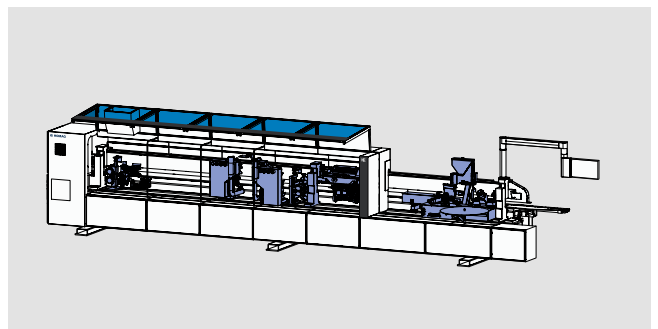
EDGETEQ S-500 – Modell 2470



EDGETEQ S-500 – Modell 2480



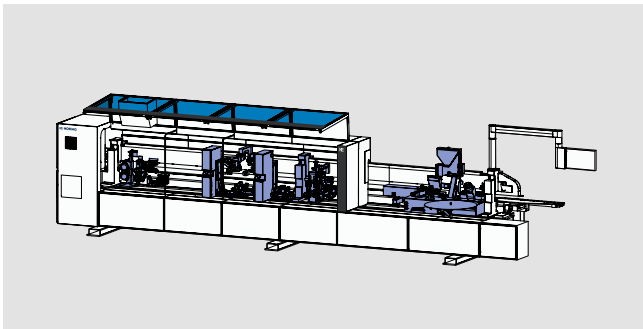
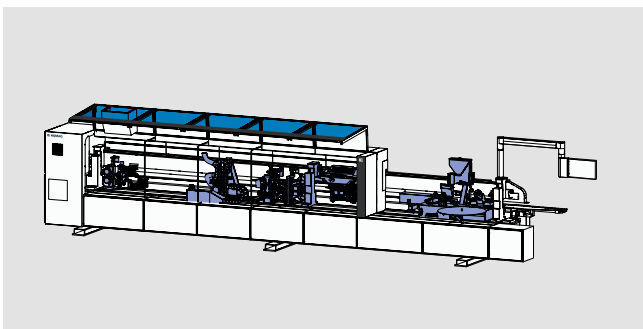
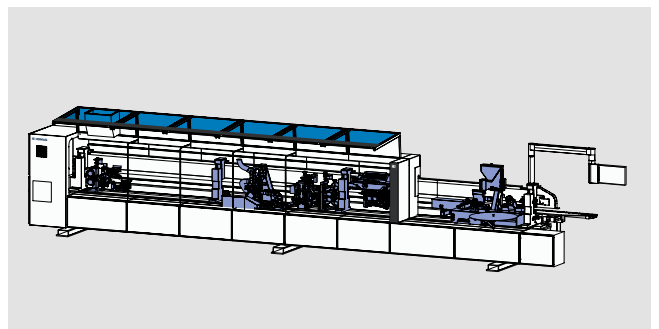
EDGETEQ S-500 – Modell 2474



EDGETEQ S-500 – Modell 2484

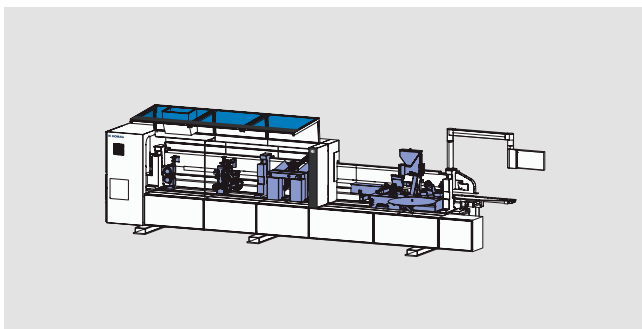
TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-500 – MODELLE 2400

MASCHINENABMESSUNGEN	MODELL 2481	MODELL 2482	MODELL 2492
Gesamtlänge (mm)	9.365	9.365	10.365
Arbeitshöhe (mm)	950	950	950
ARBEITSMASSE			
Werkstückbreite (mm)			
bei Werkstückdicke 12–22 mm	min. 60, abhängig von Werkstücklänge		
bei Werkstückdicke 23–40 mm	min. 105, abhängig von Werkstücklänge		
Werkstückdicke (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60
Kantendicke Rollen (mm)	0,3 – 3	0,3 – 3	0,3 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	optional 0,3 – 1 / 0,6 – 20	optional 0,3 – 1 / 0,6 – 20	optional 0,3 – 1 / 0,6 – 20
SONSTIGES			
Vorschub regelbar (m/min)	16 – 25	16 – 25	16 – 25
Gewicht (kg)	4.500	4.500	5.000
Pneumatik (bar)	6	6	6
Elektrik	für alle Versorgungsnetze weltweit		

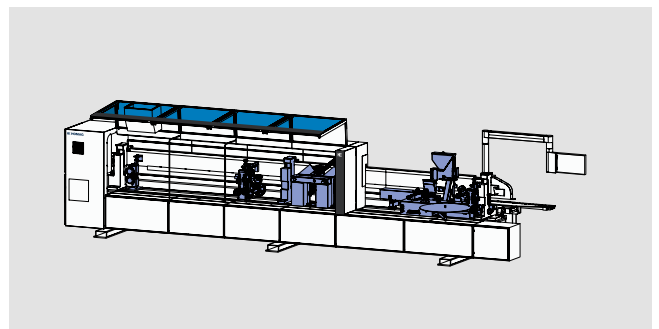
**EDGETEQ S-500 – Modell 2481****EDGETEQ S-500 – Modell 2482****EDGETEQ S-500 – Modell 2492**

TECHNISCHE DATEN EDGETEQ S-500 – MODELLE 2600

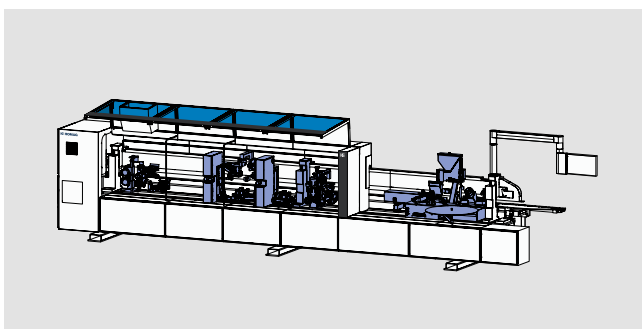
MASCHINENABMESSUNGEN	MODELL 2660	MODELL 2670	MODELL 2671
Gesamtlänge (mm)	7.365	8.365	8.365
Arbeitshöhe (mm)	950	950	950
ARBEITSMASSE			
Werkstückbreite (mm)			
bei Werkstückdicke 12–22 mm	min. 60, abhängig von Werkstücklänge		
bei Werkstückdicke 23–40 mm	min. 105, abhängig von Werkstücklänge		
Werkstückdicke (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60
Kantendicke Rollen (mm)	0,3 – 3	0,3 – 3	0,3 – 3
Kantendicke Streifen / Leisten (mm)	optional 0,3 – 1 / 0,6 – 20	optional 0,3 – 1 / 0,6 – 20	optional 0,3 – 1 / 0,6 – 20
SONSTIGES			
Vorschub regelbar (m/min)	16 – 28	16 – 28	16 – 30
Gewicht (kg)	3.500	4.000	4.000
Pneumatik (bar)	6	6	6
Elektrik	für alle Versorgungsnetze weltweit		



EDGETEQ S-500 – Modell 2660



EDGETEQ S-500 – Modell 2670



EDGETEQ S-500 – Modell 2671

HOMAG Group AG

info@homag.com

www.homag.com



YOUR SOLUTION