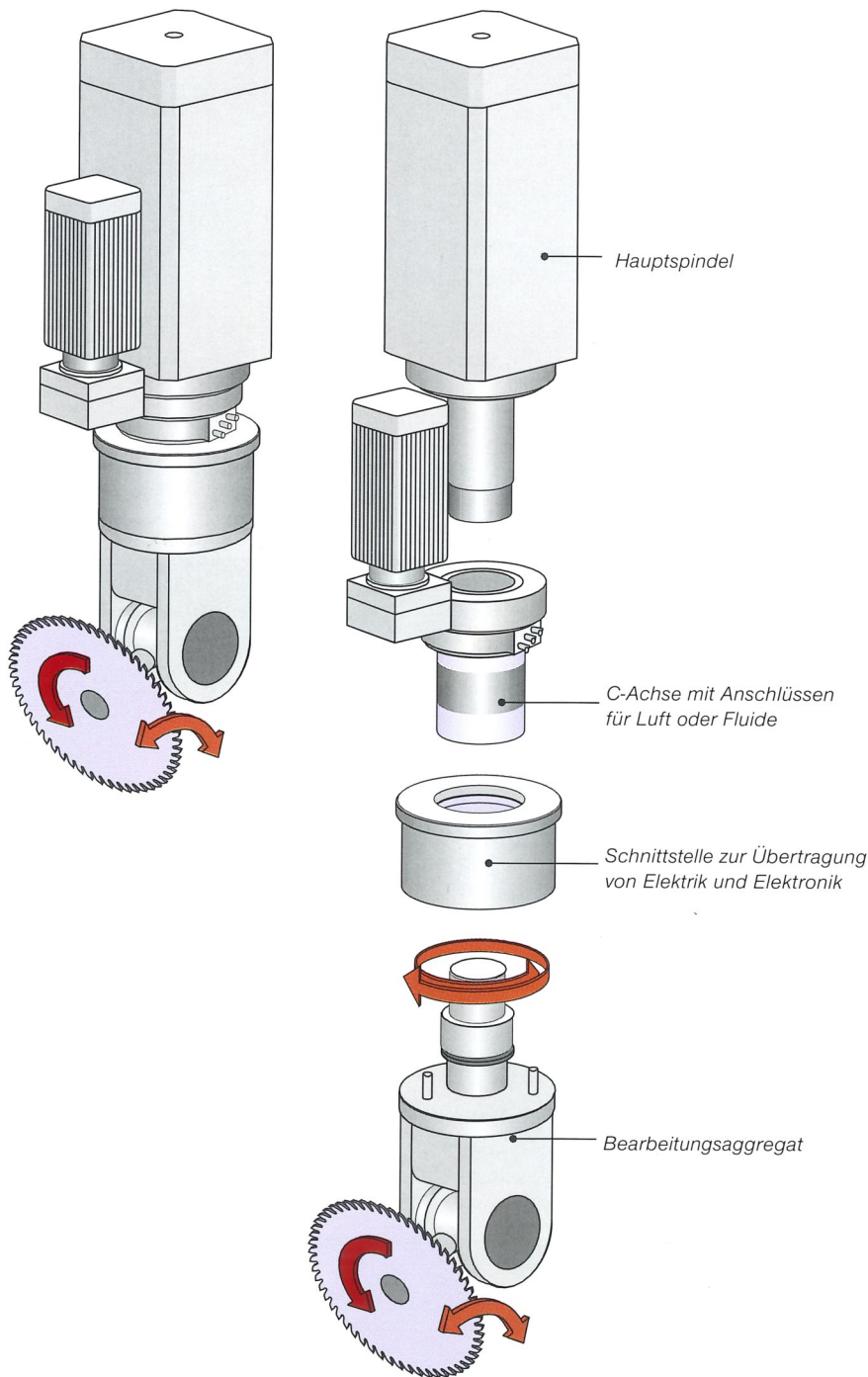


Der Aggregate-Baukasten für die stationäre CNC- Fertigung

Für alle Aufgaben der
Komplettbearbeitung
das passende
Aggregat

Anspruchsvolle Technik für anspruchsvolle Aufgaben



Heute Fenster, morgen Türen, übermorgen Möbelemente ... Die äußerst flexiblen Homag-Bearbeitungszentren und -Oberfräsen mit ihren vielseitigen Aggregaten bieten Ihnen praktisch uneingeschränkte Fertigungsmöglichkeiten.

Der Aggregate-Baukasten

Die für den jeweiligen Bearbeitungsschritt benötigten Aggregate werden vollautomatisch aus einem Werkzeugwechselsystem in die Hauptspindel der Maschinen eingewechselt. Sie lassen sich über die C-Achse von 0 bis 360° schwenken. Je nach Einsatz sind sie auch mit Pneumatikanschlüssen ausgestattet. Im Folgenden präsentieren wir Ihnen eine Auswahl der wichtigsten Aggregate. Wenn das passende für Ihre spezifischen Aufgaben nicht dabei ist, fragen Sie uns ganz einfach. Denn das komplette Programm enthält noch einige Aggregate mehr, und es wird ständig erweitert und aktualisiert.

Hauptspindel

Fremdantrieb über Hauptspindel mit 14,5 oder 21 kW

C-Achse

C-Achse zum Drehen

Pneumatik

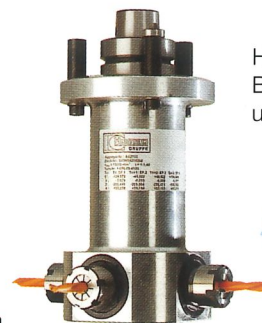
Pneumatikversorgung

Fräs Werkzeug
benutzt
Antrieb

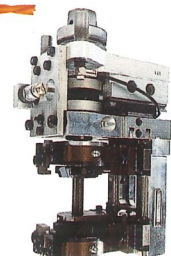


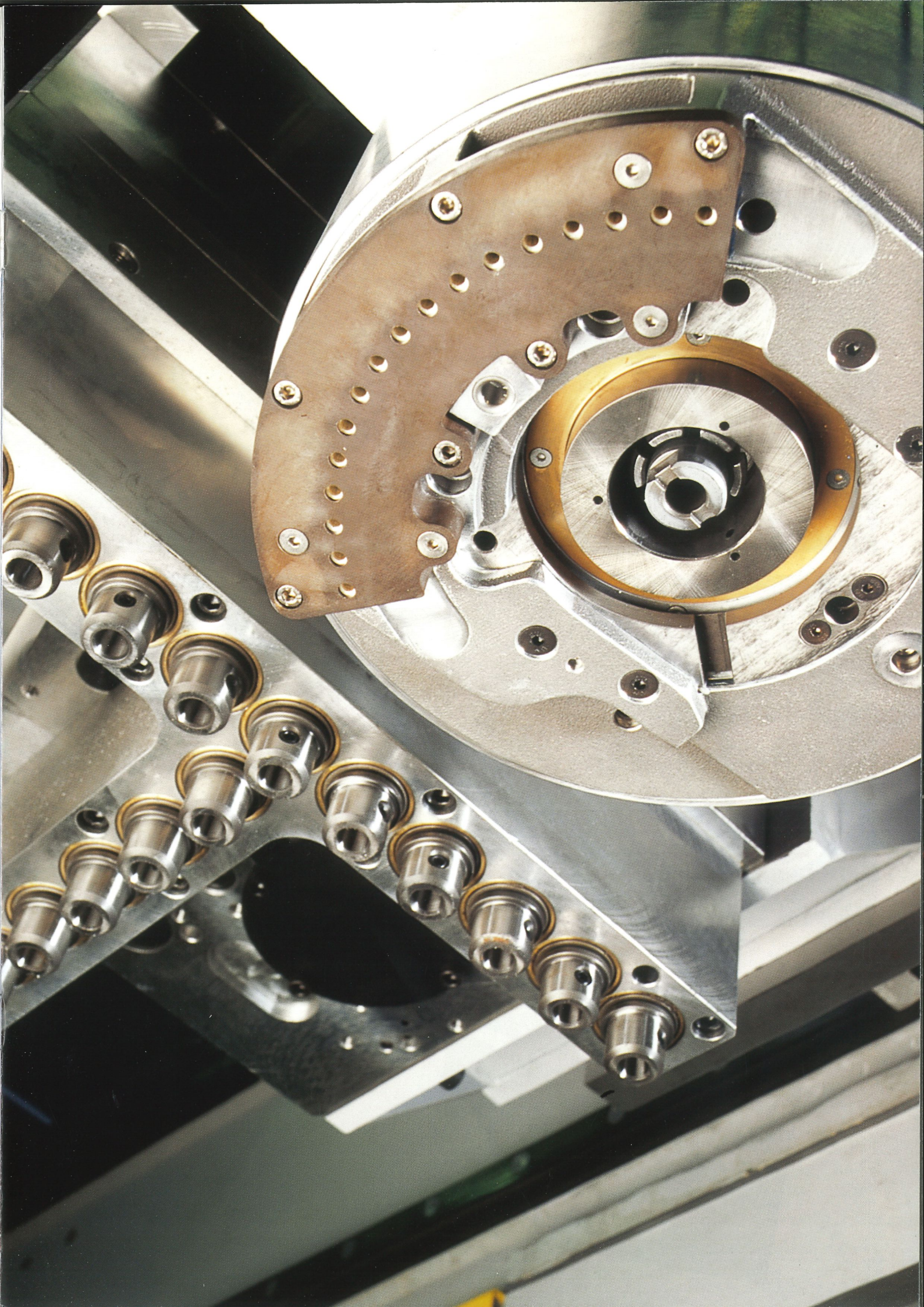
Offene Schnittstelle

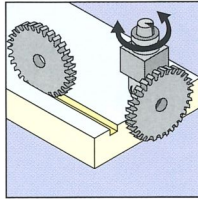
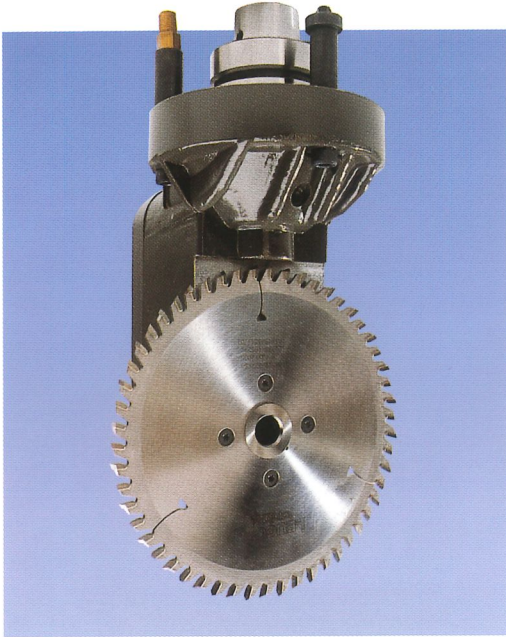
Horizontaler 4-Spindel-Bohrkopf benutzt Antrieb und C-Achse



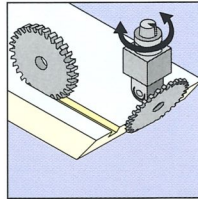
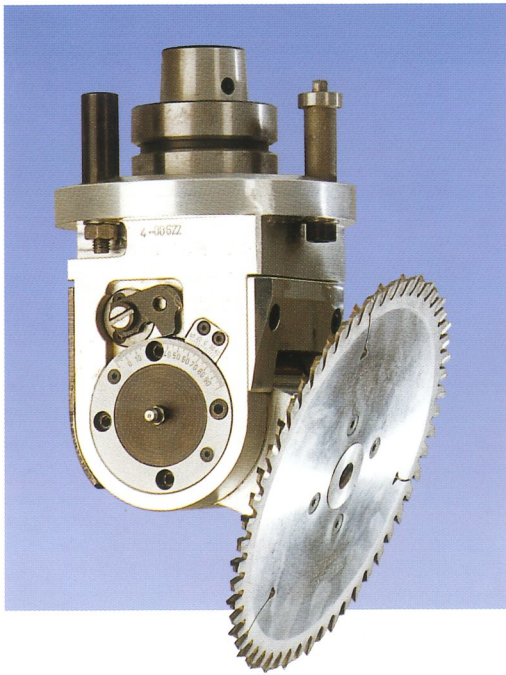
Getastetes Bündigfräsaggregat benutzt Antrieb, C-Achse und Pneumatik



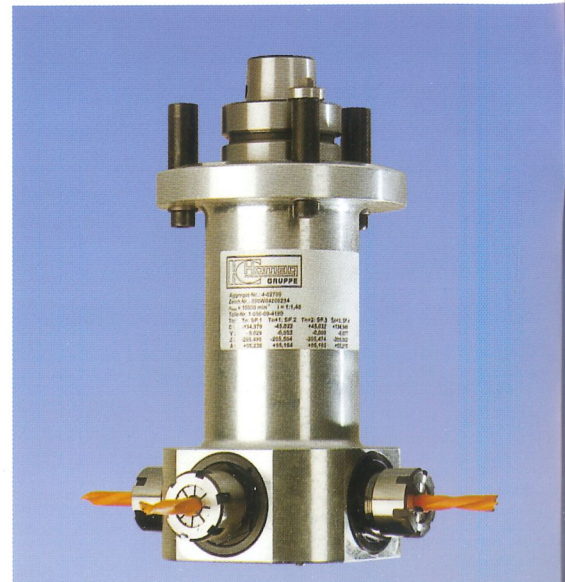
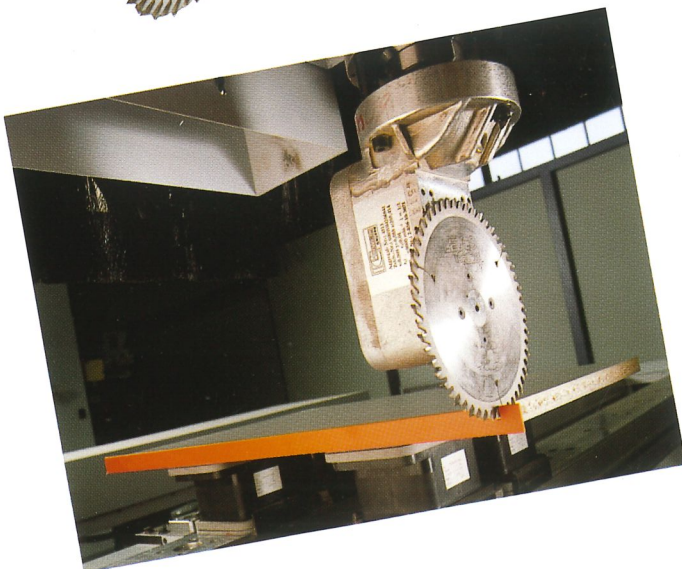
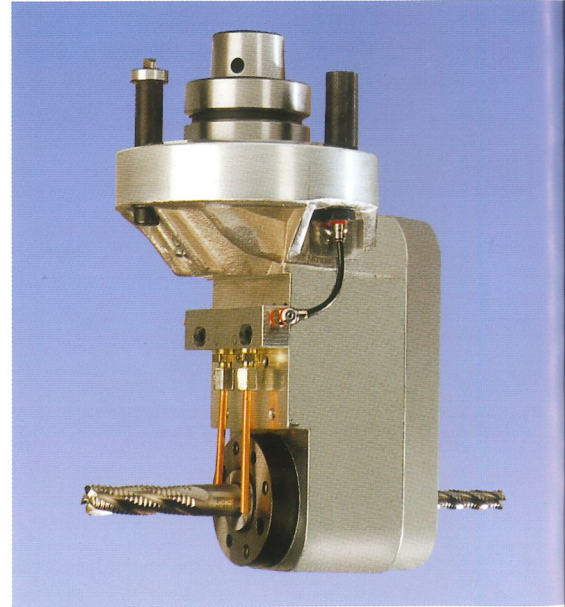


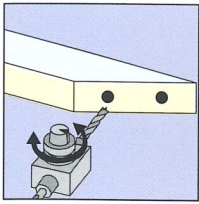


Säge- und Kappaggregat
 Durch die gesteuerte C-Achse können Format-, Nut-, Kapp- und Trennschnitte ausgeführt sowie Ausschnitte oder Ausklinkungen gesägt werden.



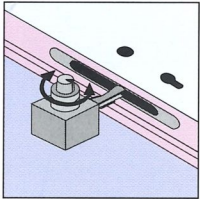
Säge-/Bohraggregat schwenkbar
 Für Sägeschnitte und Bohrungen in jedem Winkel von 0° (vertikal) bis 90° (horizontal).
 Anwendungen: Gehrungsschnitte, Bänderbohrungen an Türen etc.





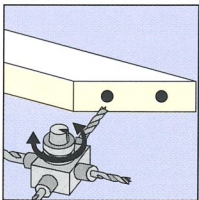
Säge-/Bohraggregat 2 Spindeln

Für horizontale Bohrarbeiten und leichte Fräsarbeiten, z. B. Nuten oder Langlöcher. Einseitig als Sägeaggregat bestückbar. Sägeblatt-Durchmesser max. 240 mm.



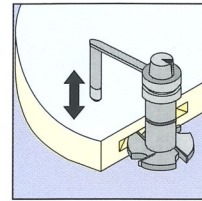
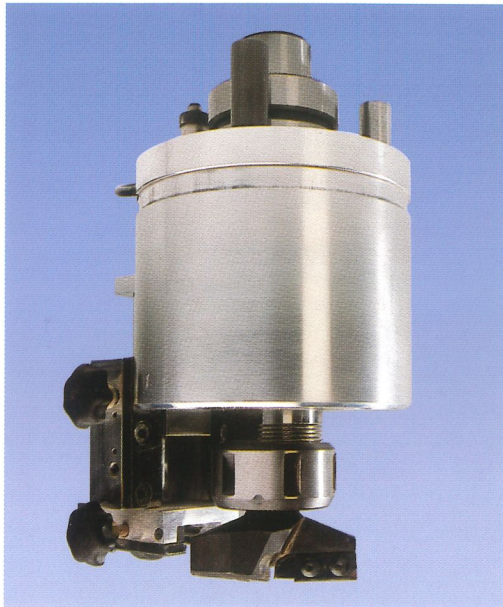
Bohr-/Fräsaggregat 2 Spindeln

Für Fräsungen wie z. B. Schlosskasten und Stulp bei Türen, für Bohrarbeiten etc. mit integrierter Ausblasdüse, zweiseitiger Spindelaustritt mit gegenläufiger Drehrichtung.



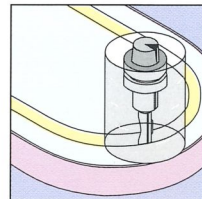
Fräsaggregat, 4 Spindeln horizontal

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



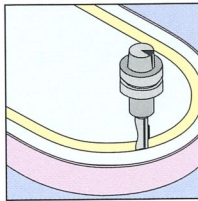
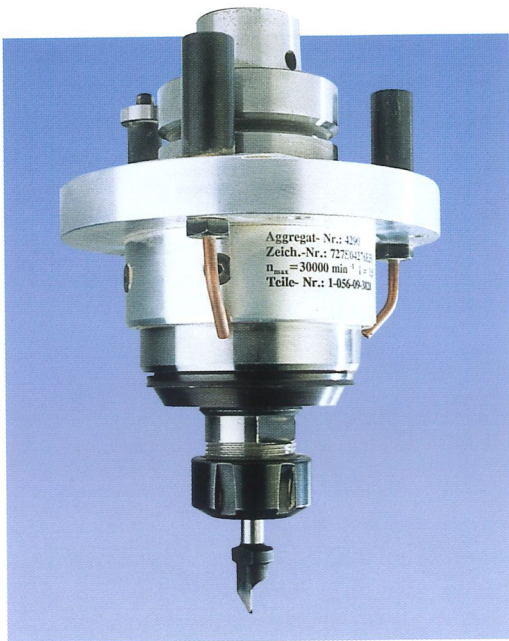
Fräsaggregat vertikal mit Tastkufe

Für Fräsarbeiten in der Plattenoberfläche oder an Profilen. Auch Bearbeitungen an Werkstücken mit überstehender Kante sind möglich.



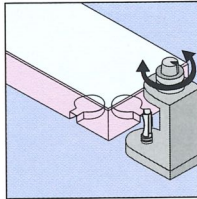
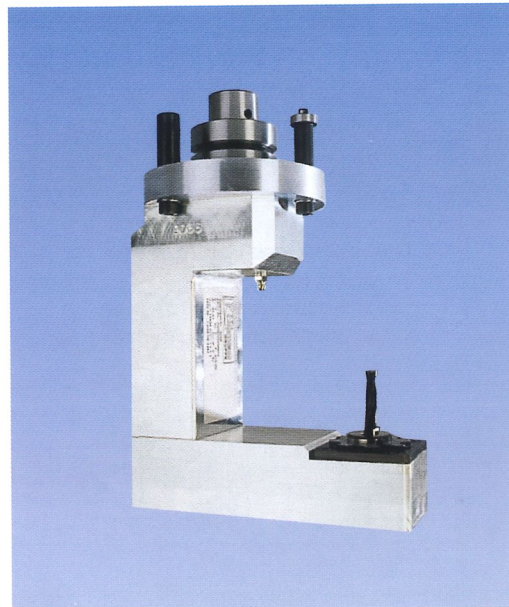
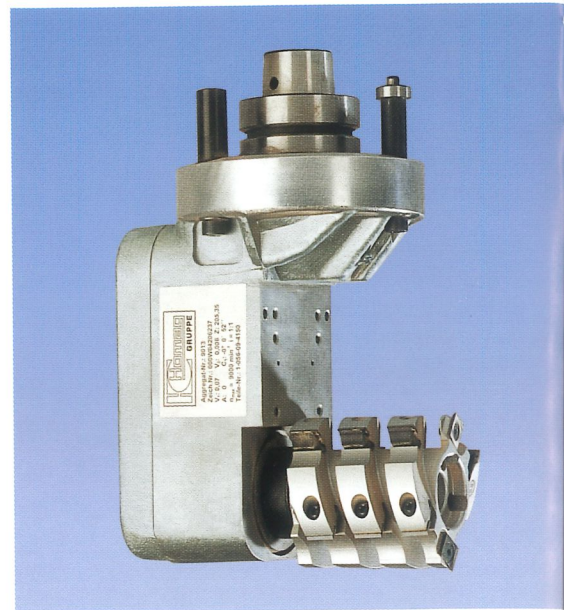
Fräsaggregat vertikal mit Tastglocke

Für Nut- und Gravurarbeiten in der Plattenoberfläche mit Tastung auf der Fläche. Tastglocke mit integrierter Abblasvorrichtung.



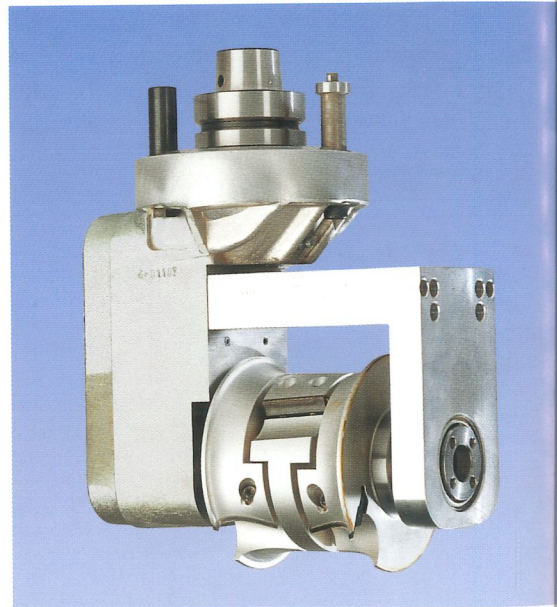
Fräsaggregat mit Übersetzungsgetriebe

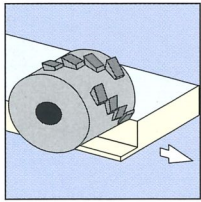
Zum Fräsen von Nuten oder Gravuren mit kleinen Werkzeugdurchmessern. Durch ein integriertes Übersetzungsgetriebe kann eine maximale Drehzahl von 30.000 1/min erreicht werden. Das ermöglicht bei kleinen Werkzeugen eine höhere Schnittgeschwindigkeit und somit höhere Vorschübe bei besserer Fräsqualität.



Unterflurfräsaggregat

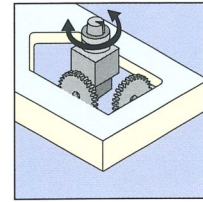
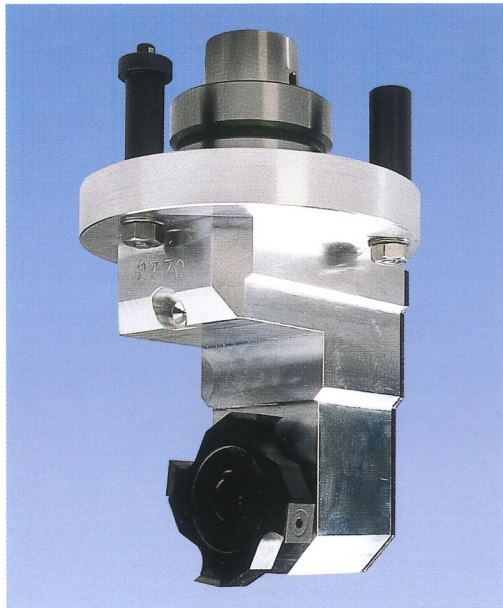
Für Bohr- und leichte Fräsarbeiten an der Plattenunterseite, z. B. Verbund von Arbeitsplatten. Spindelaustritt senkrecht nach oben. Max. Überstand zur Werkstückaußenkante: 100 mm.





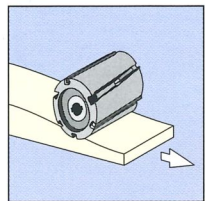
Fräsaggregat horizontal

Winkelgetriebe mit horizontaler Welle zur Aufnahme von Säge- oder Fräswerkzeugen, über C-Achse schwenkbar.



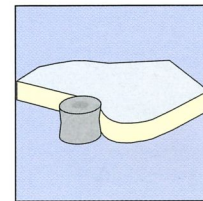
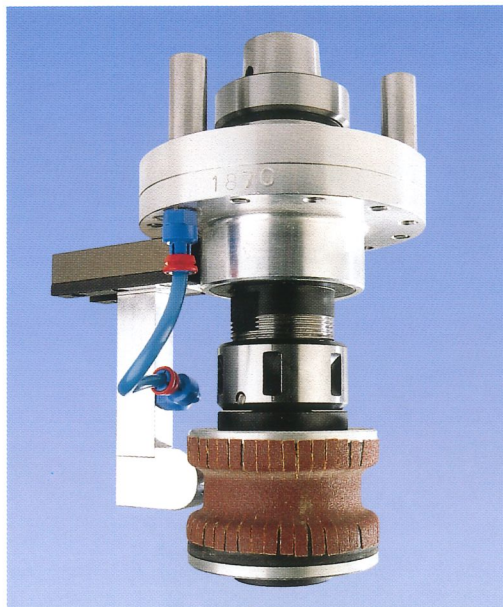
Eckenausklinkaggregat

Zur Herstellung von rechtwinkligen, aussrissfreien, scharfkantigen Innenaussparungen, wie sie z. B. bei Lüftungsschlitzherstellung anfallen.



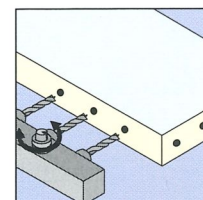
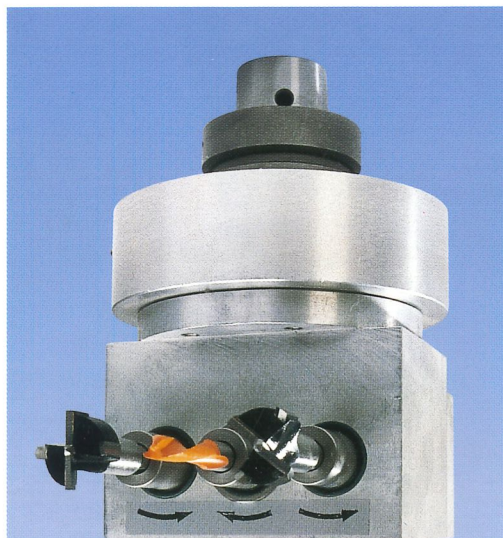
Aggregat für Hobelmesserkopf

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



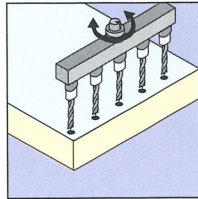
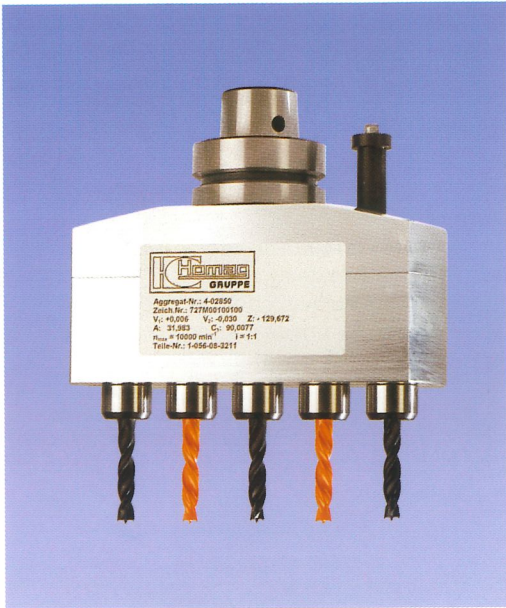
Aufnahme für Schleifscheiben

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



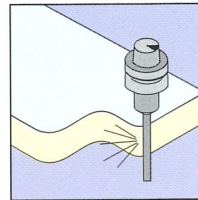
Bohrkopf horizontal, 3 Spindeln

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



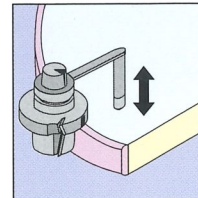
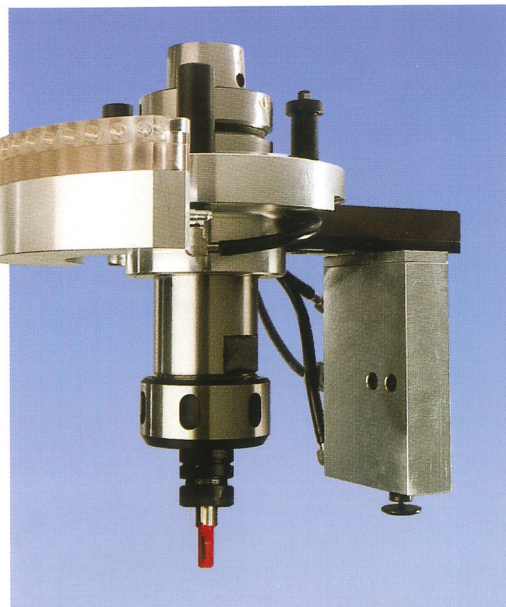
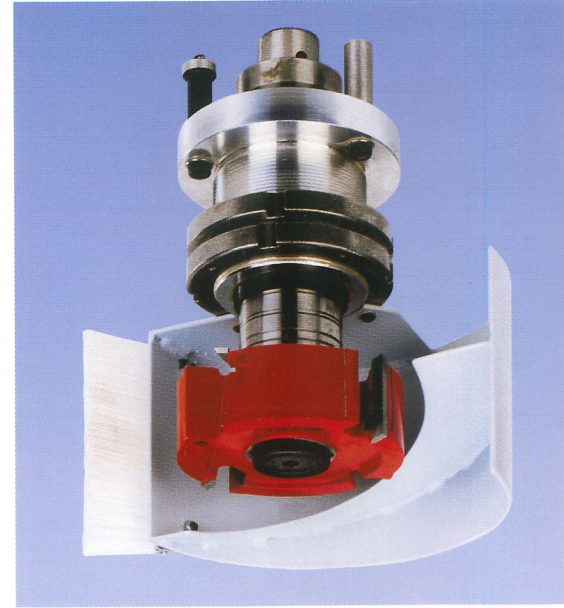
Bohrkopf vertikal

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



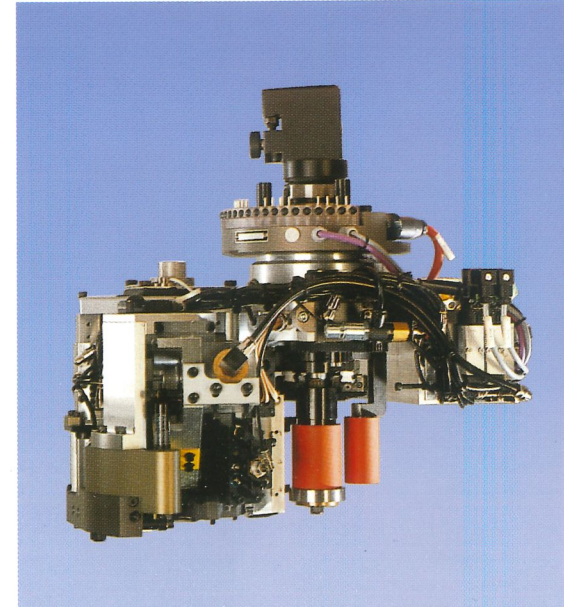
Abblasdüse

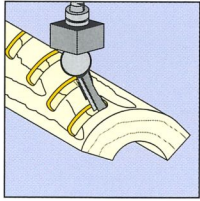
Zum Reinigen der gefrästen Kanten von Staub und Spänen.



Fräsaggregat vertikal, elektronisch gesteuert

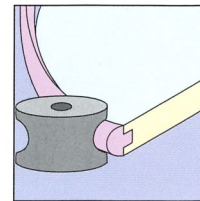
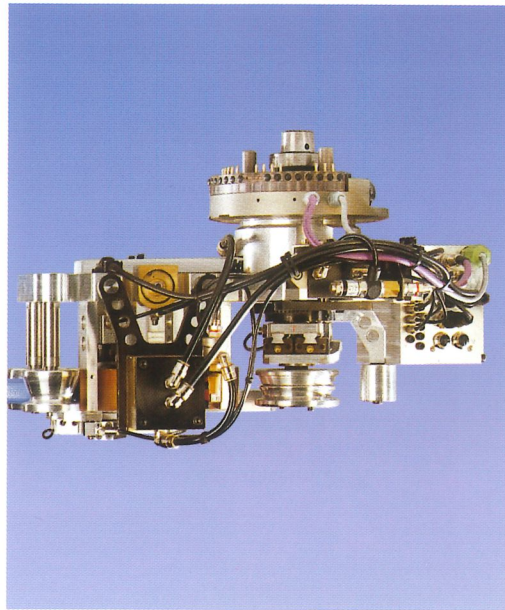
Für Fräsarbeiten in der Plattenoberfläche, an Profilen und Kanten. Die Werkstück- und Aufspanntoleranzen werden automatisch und kontinuierlich über den elektronischen Messtaster vertikal kompensiert. Der minimale Tastdruck ermöglicht ein Bearbeiten auch empfindlichster hochglänzender Oberflächen.





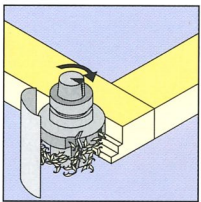
**Neu! Motorisch schwenkbare
Bearbeitungsspindel**

Für Fräsarbeiten und schräge
Bohrungen (5-Achsbearbeitung).



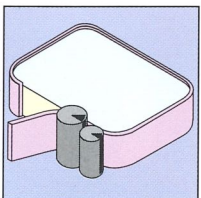
Stegkantenaggregat 360°

Einwechselbar in die Haupt-
spindel aus einem Pickup-Platz,
für das automatische Einbringen
von symmetrischen Kanten mit
einem Steg in eine vorgefräste
Nut. Aggregat über C-Achse
schwenkbar.



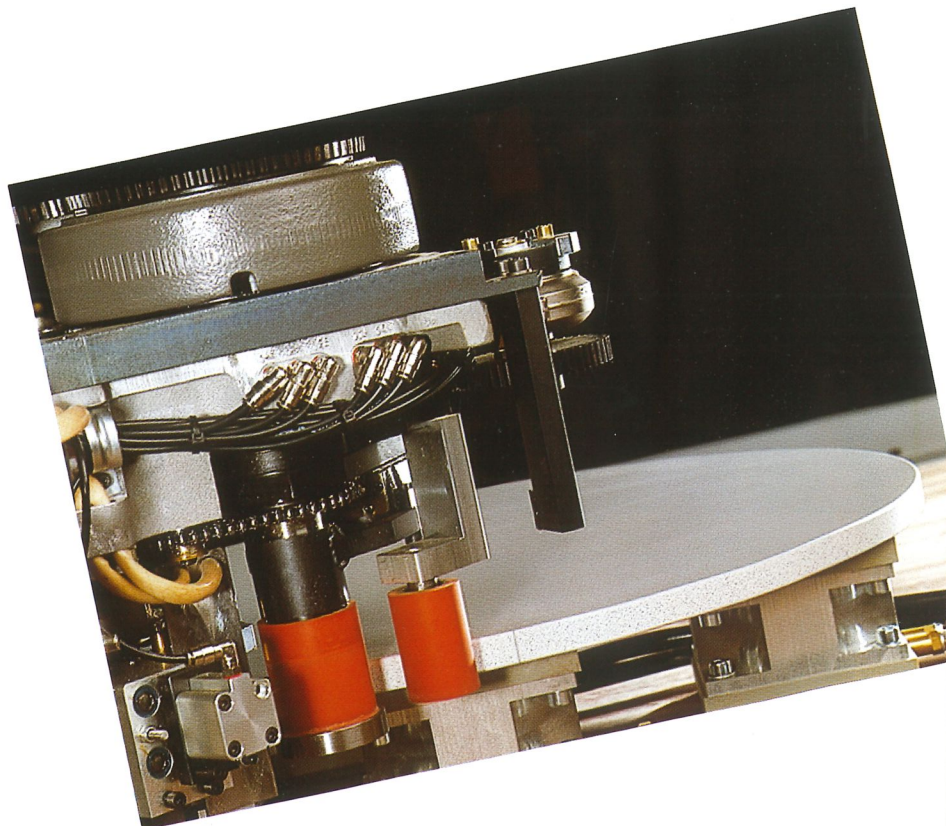
**Fräseraufnahme mit
Späneführung**

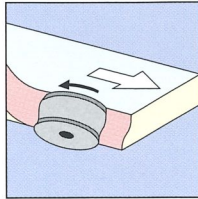
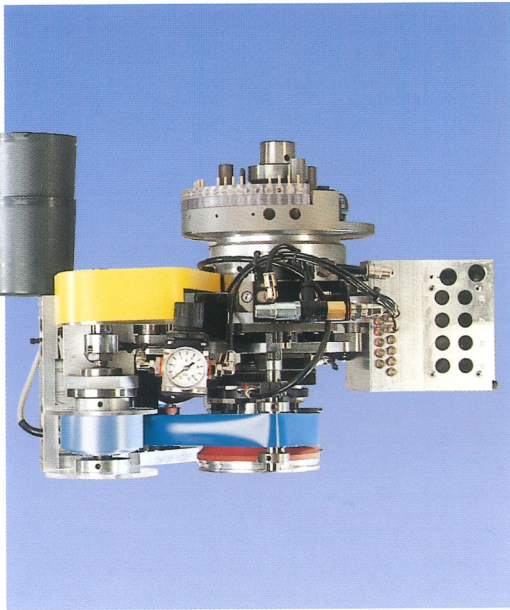
Mit Leitblech zum Optimieren der
Späneentsorgung. Steuerung des
Späneleitblechs über die C-Achse.



Verleimaggreat 360°

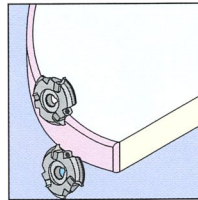
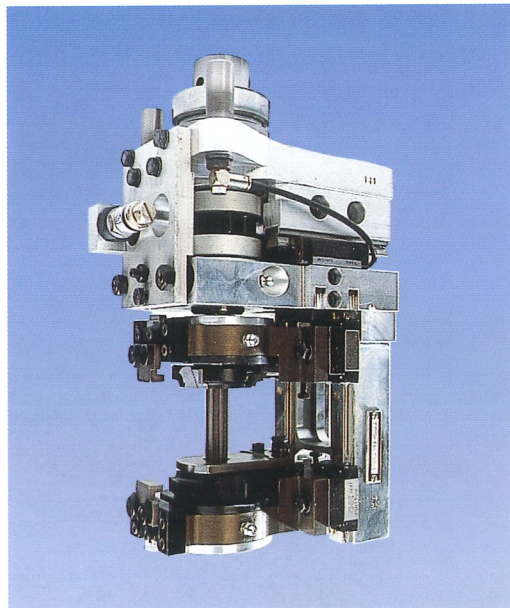
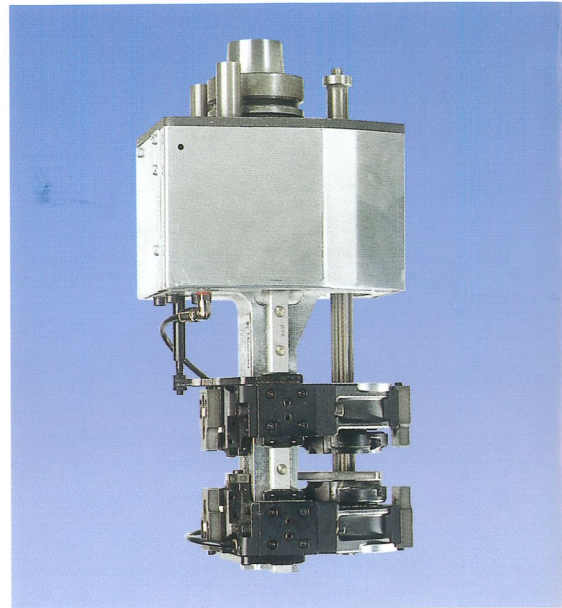
360°-Verleimung mit Stoß, für
gerade Kanten mit direkter
Leimangabe. Aufschmelzeinheit
und Granulatbehälter, Anpress-
rolle und Nachpressrolle. Kurz-
wellenstrahler zur Erwärmung
von Dickkanten. Über C-Achse
unbegrenzt schwenkbar.





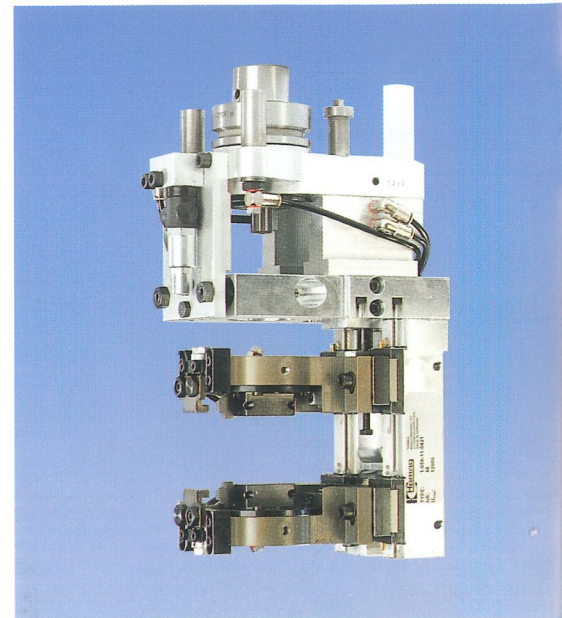
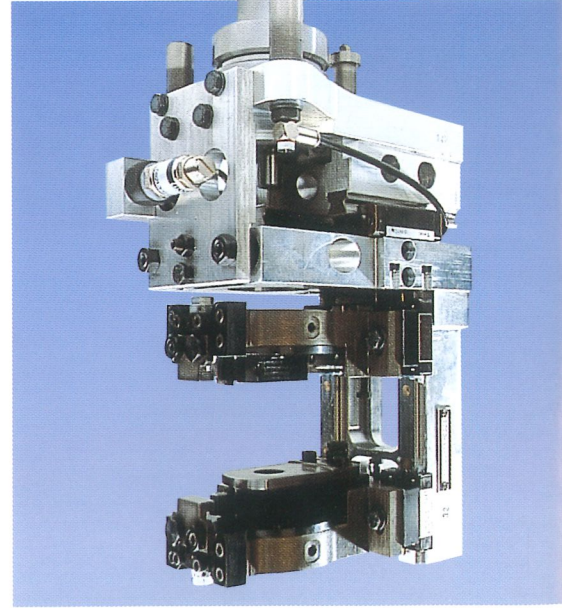
Transferfinishaggregat 360°

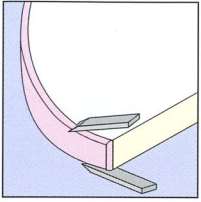
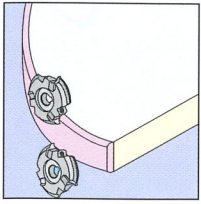
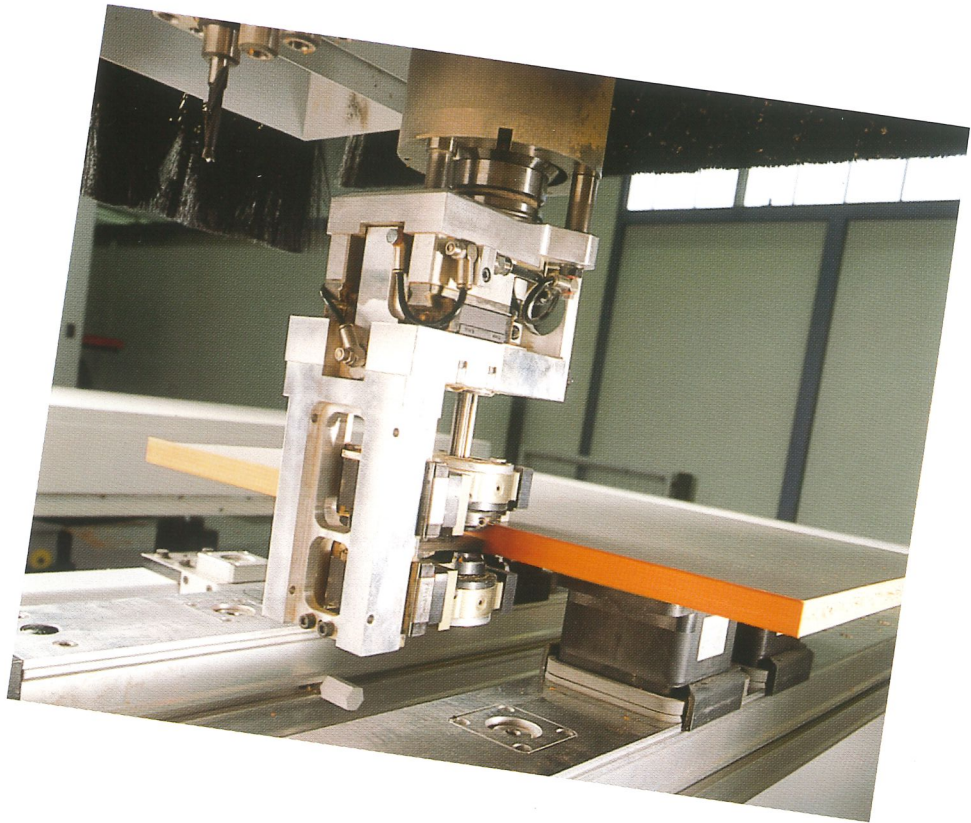
Einwechselbar in die Hauptspindel aus einem Pickup-Platz, zum Aufbringen einer Folie auf geeignetes Trägermaterial, z. B. MDF. Über C-Achse 360° schwenkbar. Geeignet für gerade Kanten oder symmetrische, leichte Tonnenprofile.



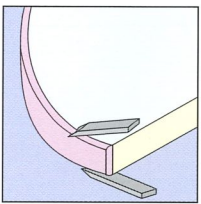
Bündigfräsaggregat

Dreiseitig getastet, zum Ausgleich der Werkstück- und Kantentoleranzen. Abtastung oben, unten und seitlich. Der Anpressdruck erfolgt rechtwinklig zur Werkstückkontur. Drehzahl bis max. 12.000 1/min.



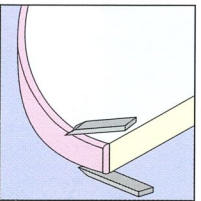


Kombi-Bündigfräs-Nachputzaggregat



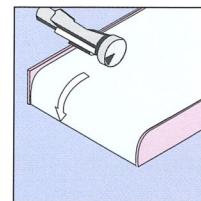
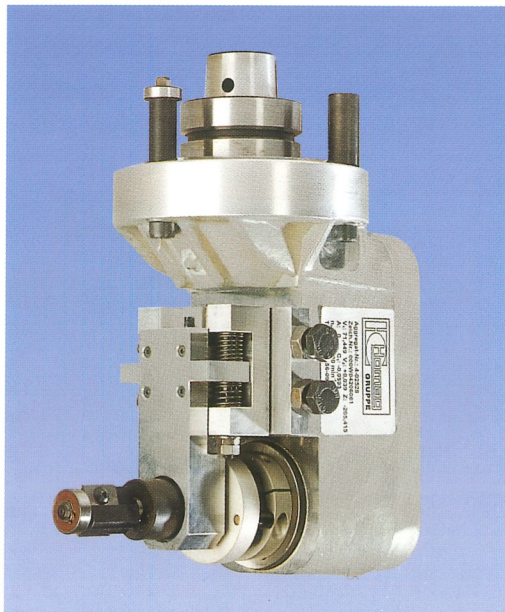
Nachputzeinrichtung

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



Kombi-Nachputzeinrichtung Profil/Leimfuge

Radien an einer vorgefrästen PVC-Kante gleichzeitig oben und unten bearbeiten, Klebstoffreste im Bereich der Leimfuge beseitigen. Über C-Achse 360° schwenkbar.



Fräsaggregat horizontal, getastet

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

Ein Unternehmen der Homag-Gruppe



Homag Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND

Telefon: +49 (74 43) 13-0
Telefax: +49 (74 43) 13 23 00
E-Mail: info@homag.de
Internet: www.homag.de