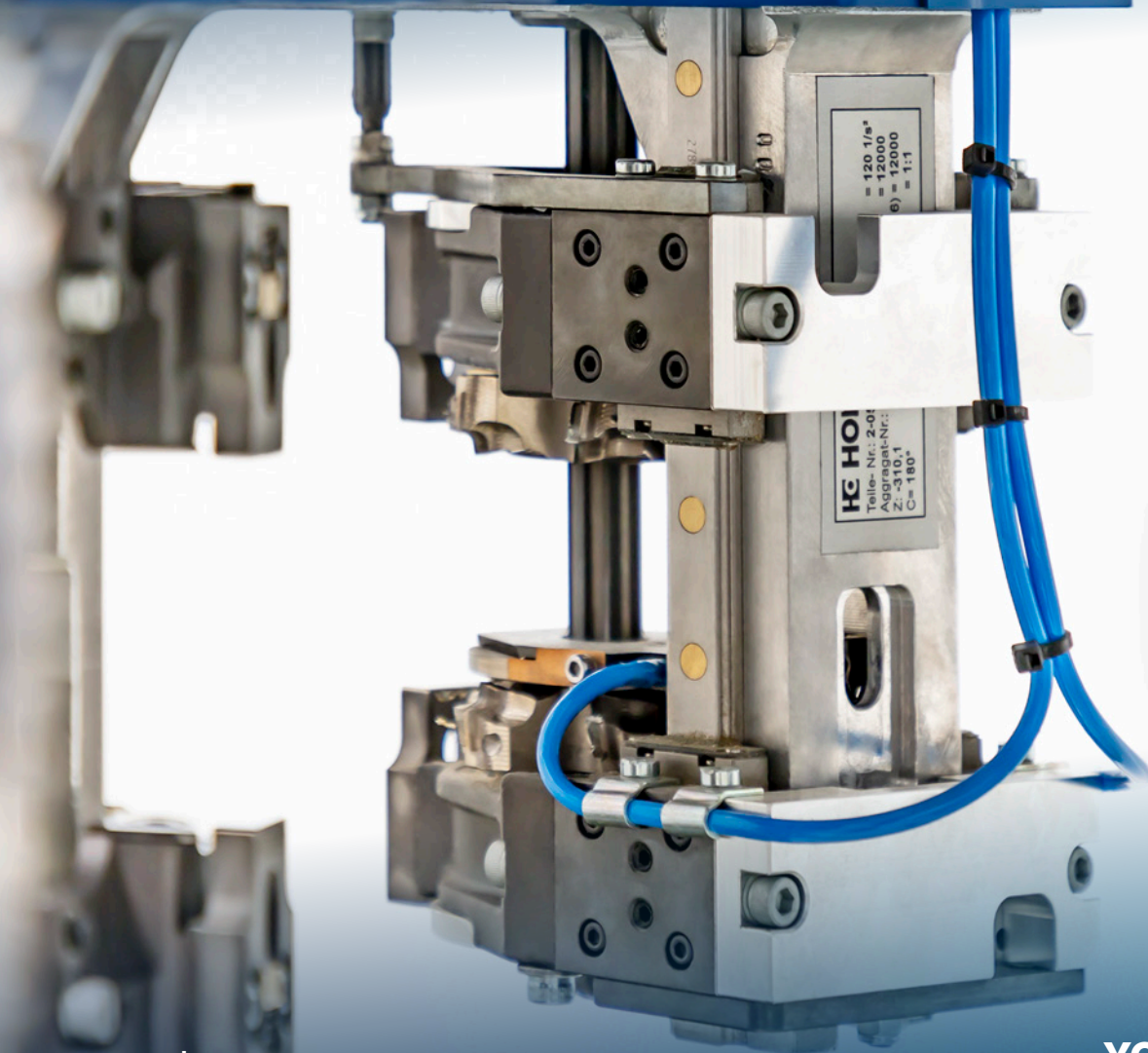


Aggregaten spanmiddelen

Het modulaire systeem voor flexibel werken.

Zagen | Borgen | Frezen | Snijden | Steken | Slijpen





[SHOP.HOMAG.COM](https://shop.homag.com) Onze aggregaten en reserveonderdelen vindt u ook heel eenvoudig in onze webshop

Uiterst precieze aggregaten met gepatenteerde technologieën voor de hoogste eisen.

Als technologieleider hebben wij een gevarieerd aanbod aggregaten voor u in petto, dat voortdurend wordt uitgebreid en geüpdatet. Upgrade uw machines en blijf flexibel bij uw productie.

YOUR SOLUTION

[MEER OP SHOP.HOMAG.COM](https://shop.homag.com)



HOMAG eShop

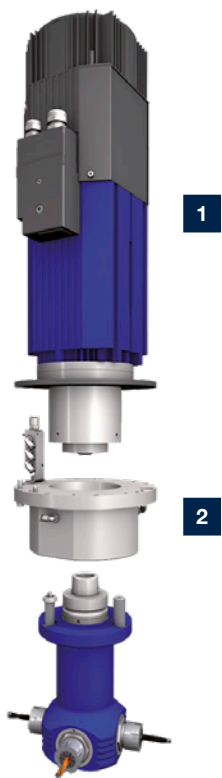
INHOUD

- 04 Aggregaatinterfaces
- 08 Zagen, boren, frezen
- 14 FLEX5 / FLEX5+ / FLEX5axis
- 16 Bewerking van massief hout
- 22 Snijden, steken, schuren
- 24 Verlijmttechniek
- 30 Kantennabewerking
- 34 Tafelvarianten
- 56 Speciale spanmiddelen
- 58 Life Cycle Services

Aansluitingen op de toekomst

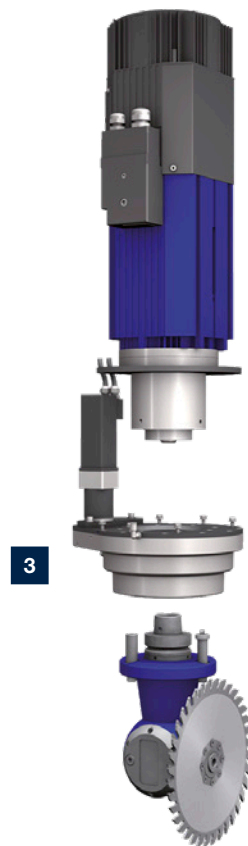
De aggregaatinterfaces van HOMAG zijn hun tijd vooruit. Ze bevatten gepatenteerde technologieën waarmee het takenpakket van uw installatie op elk moment kan worden uitgebreid. In combinatie met de aggregaattechniek van HOMAG ontstaan er daardoor vrijwel onbeperkte productiemogelijkheden voor u.

draaimomentsteun



1 AC-motor, korte hals, luchtgekoeld

C-as



2 draaimomentsteun

5 FLEX5+-interface.

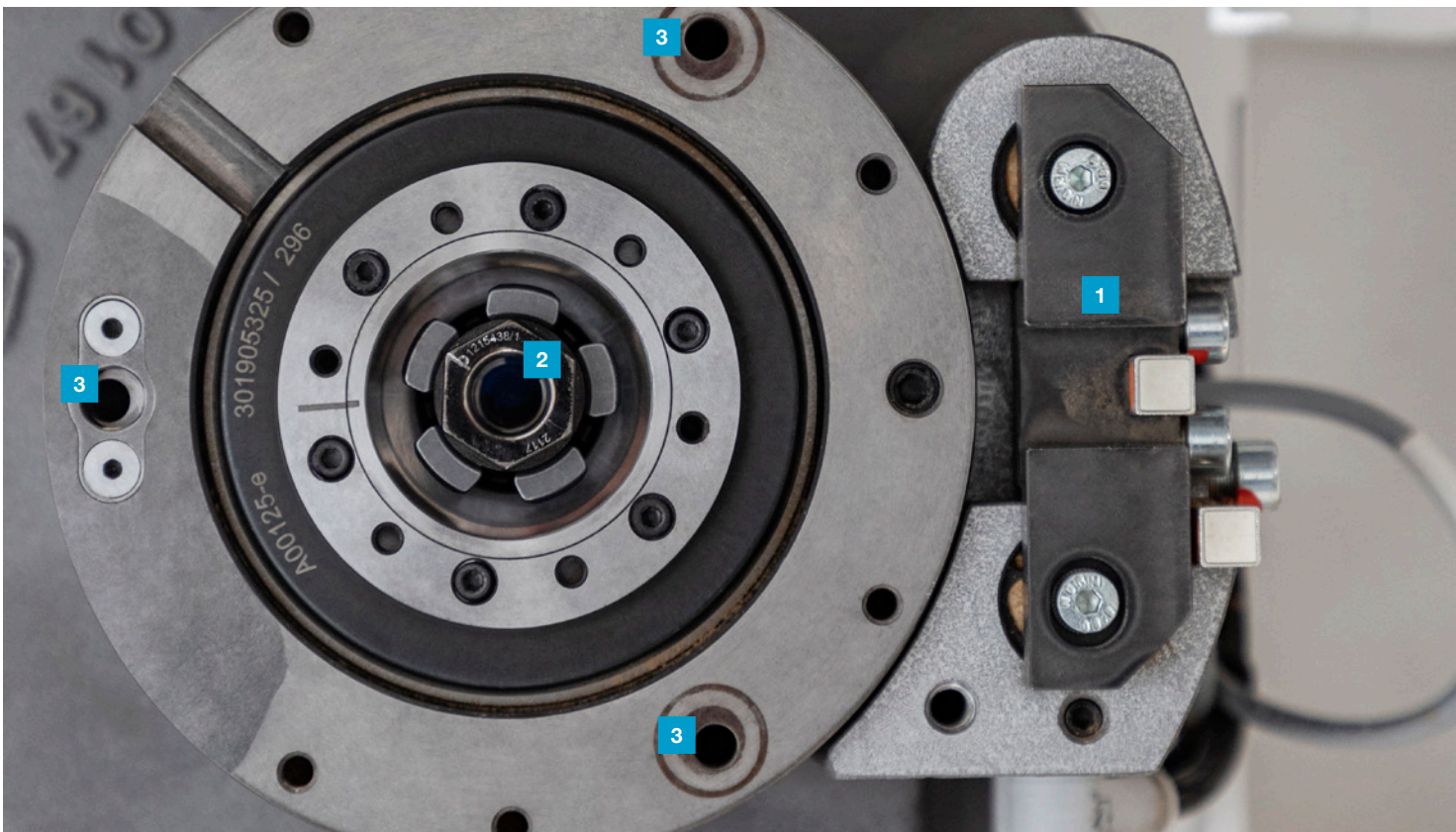
C-AS met FLEX5-interface



3 C-as

Modulair aggregaatsysteem voor flexibel werken

De voor de desbetreffende bewerkingsstap benodigde aggregaten worden door een gereedschapswisselsysteem volautomatisch in de hoofdspil van de machines geplaatst. Ze kunnen via de C-as van 0 tot 360° worden gezwenkt en – afhankelijk van het gebruiksdoel – met pneumatische of elektronische aansluitingen worden uitgerust. Het assortiment aggregaten van HOMAG wordt continu uitgebreid en geactualiseerd. Het bevat een heleboel extra aggregaten die niet in de catalogus worden vermeld. Wij bieden u altijd de optimale oplossing voor uw specifieke taken. Neem contact met ons op!



1 Interface Flex5 (+)

Met de FLEX5+-interface kan de hellingshoek van het aggregaat automatisch door middel van de C-as worden ingesteld om bijvoorbeeld exacte versteksneden te kunnen maken (zie pagina 14).

2 HSK-F 63

Alle HOMAG gereedschapswisselspinnen hebben een HSK-F 63-interface. De optimale omloopeigenschappen zorgen voor de beste bewerkingsresultaten en lange gereedschapsstandtijden.

3 C-as met 3-voudige pneumatische interface

De houder voor de drie pennen van de zeer stijve 3-punts ondersteuning van de aggregaten maakt de overdracht van perslucht en vloeistoffen naar de aggregaten mogelijk. Dit is de voorwaarde om bijvoorbeeld pneumatisch getaste aggregaten te gebruiken of vloeistoffen voor een minimaalsmering bij de aluminiumbewerking naar de aggregaten over te dragen.

Innovatie, precisie, passie

RUIM 20 JAAR ERVARING MET DE ONTWIKKELING VAN AGGREGATEN KOMT TOT UITING IN HET HUIDIGE ONTWIKKELINGSNIVEAU. DE AGGREGATEN VAN HOMAG WORDEN GEKENMERKT DOOR EXTREME STIJFHEID, GROTE PRECISIE EN HOGE STABILITEIT.

3-PUNTS INTERFACE IN MONOBLOKUITVOERING

Drie zeer stijve pennen zijn rechtstreeks met de aggregaatbehuizing verbonden, zonder een extra interface. Dit garandeert een optimale krachtoverbrenging en vermindert trillingen, die een negatief effect op de werkstukwaliteit en de levensduur van de aggregaten hebben. Gepatenteerde tandwielkasttechnologie Haakse tandwielkasten met cilindrisch rondsel met evolvente vertanding maken het volgende mogelijk:

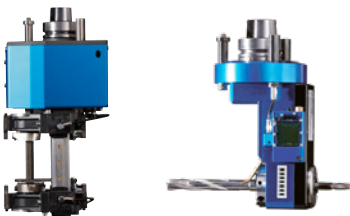
- Grotere effectieve diameters van de tandwielen voor de overdracht van hogere aanhaalmomenten
- Minder interfaces door minder onderdelen (tandwielen) leiden tot compactere aggregaten en minder slijtdelen
- Hogere toerentallen (omtreksnelheden tot 62 m/s) verkorten bewerkingstijden, breiden het toepassingspectrum uit en bieden grotere vermogensreserves



1 Schoonblazen tijdens de bewerking

2 Neerlaten en heffen bovenste gereedschappen, impuls voor de olienevelsmering

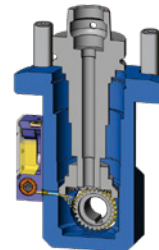
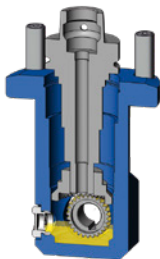
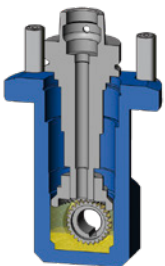
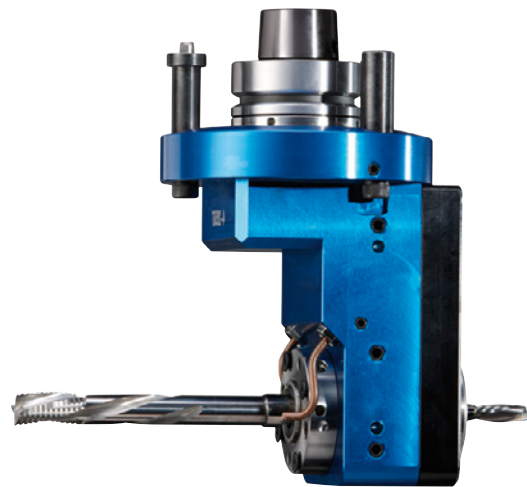
3 Schoonblazen bij het frezen van de slotkast



Het optimum voor elke toepassing

Een oplossing voor bijna alle gevallen: uitvoering met levensduurvetsmering voor cyclus gebruik of high-performance-uitvoering met oliebad-/olienevelsmering voor een hoge gebruiksduur, korte constructie voor krappere

ruimten of lange constructie voor grotere gereedschappen en een eenvoudigere bezetting van naastgelegen plaatsen in de gereedschapswisselaar.



Levensduurvetsmering:

Levensduursmering is ideaal voor aggregaten die cyclisch worden gebruikt (bewerkingsduur doorgaans < 1 min.). Deze smering heeft een optimale prijs-kwaliteitsverhouding. Tijdens de bewerking wordt het vet door de centrifugale krachten van de roterende tandwielen deels weggeslingerd van de tandflanken. In de gebruikspauzes stroomt het weer terug in de vertandingen en zorgt het voor een optimale smering. Met de optimale viscositeit van een high-performance vet wordt een lange levensduur bereikt zonder het vet bij te vullen.

Oliebadsmering

Het gebruik van een oliebadsmearing wordt aanbevolen in de serieproductie bij aggregaten met een lange gebruiksduur. Een gedeelte van de tandwielen loopt door een oliebad, de olie wordt als gevolg van de rotatie in het hele aggregaat verdeeld. Via een 'venster' aan de zijkant is te zien of het oliepeil voldoende is.

Olienevelsmering

De gepatenteerde olienevelsmering is ontwikkeld voor aggregaten met een hoge belasting en lange gebruiksduur in de serieproductie. Een smeerpuls door middel van persluchtoverdracht door de aggregaatinterface zorgt voor een gerichte verdeling van de olie in het aggregaat. De perslucht transporteert een gedefinieerde oliehoeveelheid naar het aggregaat en verstuift deze daar. Deze innovatieve technologie zorgt voor een verdubbeling van de levensduur en biedt enorme belastingsreserves.

Zagen, boren, frezen | met de hoogste perfectie

Wie deuren, ramen en meubelementen maakt, moet snel kunnen produceren en flexibel kunnen plannen. Met HOMAG kan dit allebei. De innovatieve bewerkingscentra en bovenfrezen van HOMAG met hun veelzijdige aggregaten bieden u alle mogelijkheden. Ook op het gebied van kwaliteit sluiten ze geen compromissen.



1 Hoek uitkepen



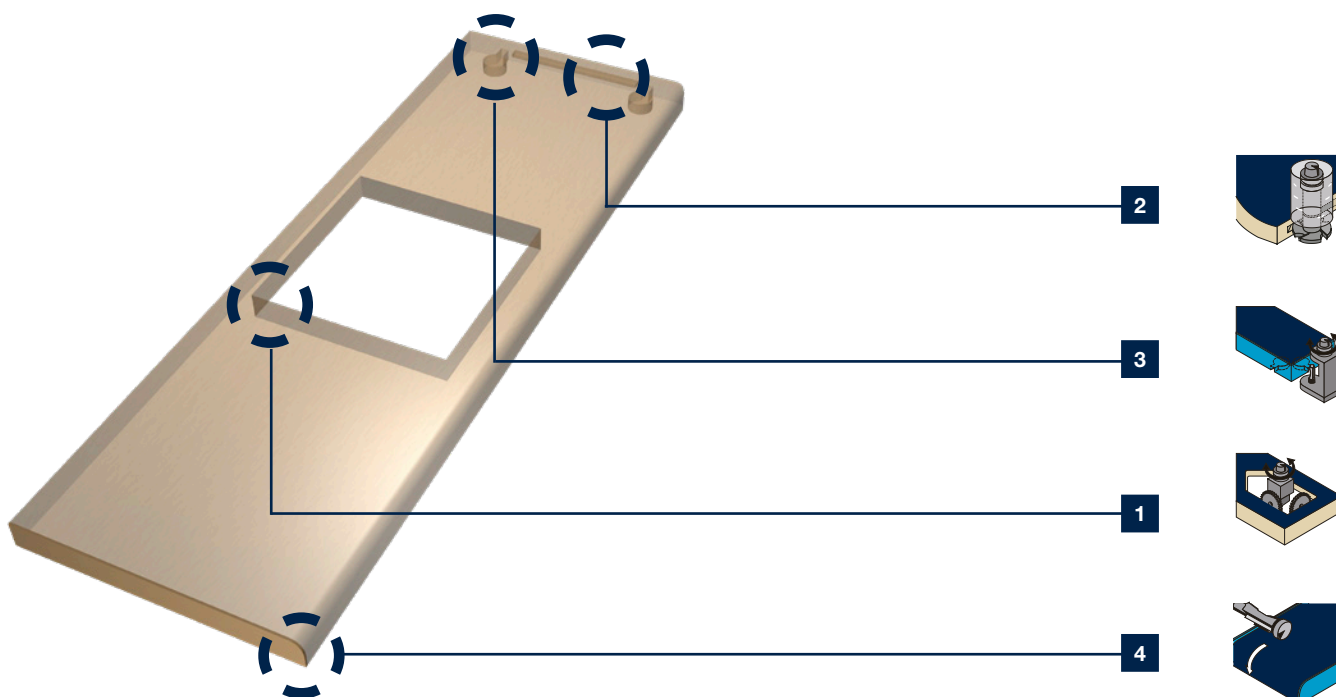
2 Groef voor verbindingsveer frezen

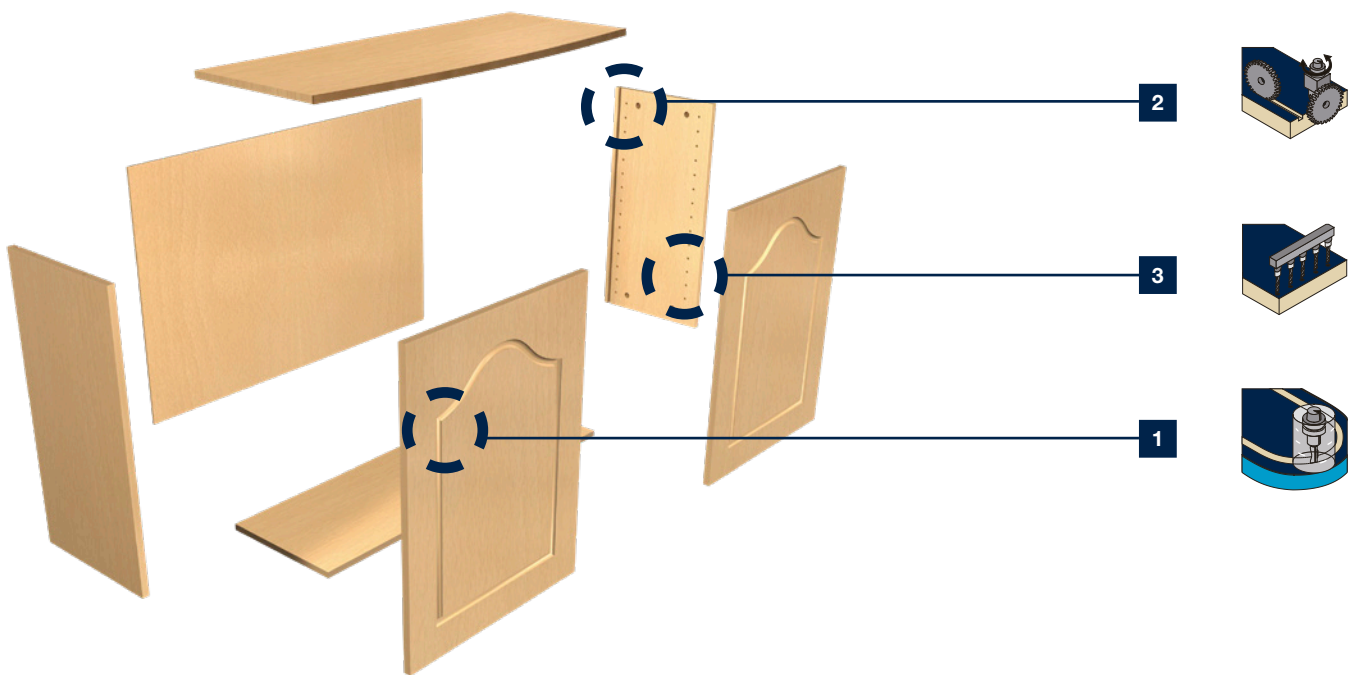


3 Verbindingsbeslag



4 Kant afronden

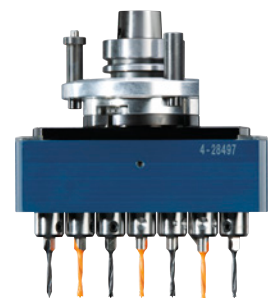


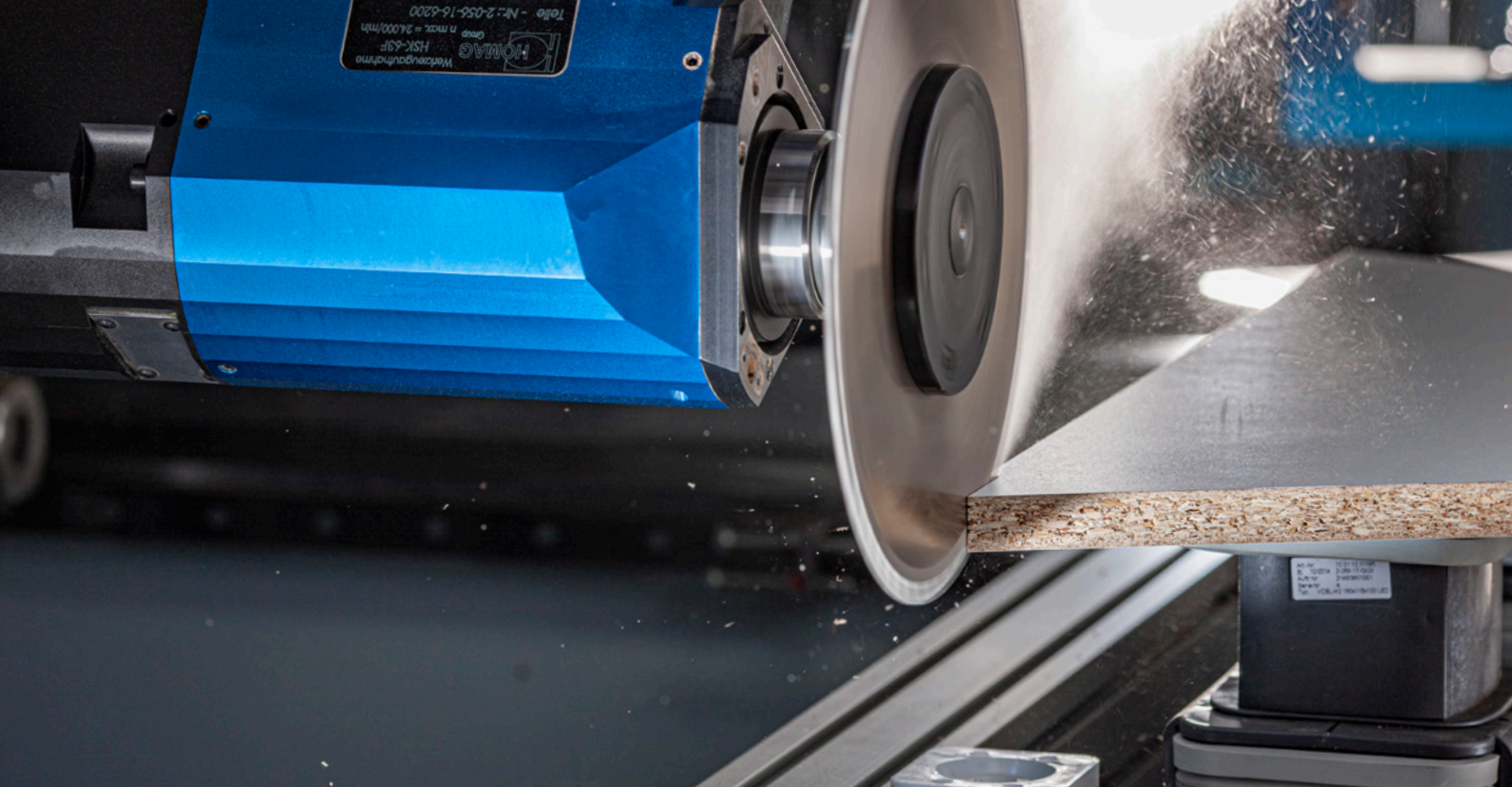


1 Siergroef frezen

2 Groef voor achterwand zagen

3 Gatensrij voor inlegbodems





Zagen, boren, frezen | met de hoogste perfectie



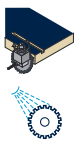
Boor-/freesaggregaat 4 spillen

Dankzij de 4-zijdige spiluitlaat staan er vier verschillende boor- en freesgereedschappen zonder een gereedschapswissel ter beschikking. Doorgaande as voor hogere stijfheid en de bewerking zonder verandering van draairichting bij het gebruik van rechts- en linksdraaiende gereedschappen, bijvoorbeeld voor uitfrezingen voor deurscharnieren. Beschikbaar in 2 constructies.



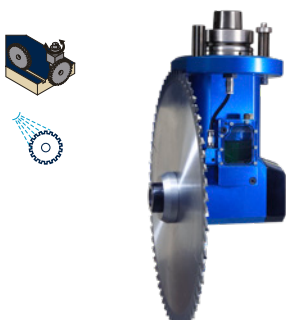
Zaag-/boor en freesaggregaat als standaard of high performance

Combinatieaggregaat voor het gebruik van twee gereedschappen voor het boren, frezen en zagen zonder gereedschapswissel. De robuuste en compacte uitvoering maakt ook freesbewerkingen in een kleine hoek ten opzichte van het werkstuk en een zaagdiepte van maximaal 80 mm, 75 mm of 55 mm mogelijk. De maximale werklengte van gereedschappen voor het frezen en boren bedraagt 85 mm, 70 mm of 50 mm. Beschikbaar in 2 constructies.



Zaag-/boor- en freesaggregaat High Performance

Dit combinatieaggregaat in High Performance-uitvoering biedt grote vermogensreserves en is ook geschikt voor het permanente gebruik van twee gereedschappen voor het boren, frezen en zagen. De maximale zaagdiepte bedraagt 80 mm of 75 mm. De maximale werklengte van gereedschappen voor het frezen en boren bedraagt 85 mm of 70 mm. Beschikbaar in 2 constructies.



Zaagaggregaat High Performance

In combinatie met de C-as kunnen formaatzaag-, sponningzaag-, kap- en scheidingszaagsneden in een willekeurige hoek worden gemaakt en uitsparingen of uitkepingen worden gezaagd. De maximale zaagdiepte bedraagt afhankelijk van de uitvoering 75 mm of 110 mm.



Kap- en zaagaggregaat high-performance

Door extra aangebrachte blaasmonden ten opzichte van het standaardaggregaat kunnen via een persluchtimpuls spanen en restanten in een bepaalde richting worden afgevoerd.



Zaag0 en kapaggregaat

Door de positie van het zaagblad in het midden van de C-as worden vooral kapsneden bij het aanlijmen van kanten uiterst nauwkeurig gemaakt. Uiteraard kunnen ook alle andere zaagbewerkingen tot een zaagdiepte van 65 mm worden uitgevoerd.



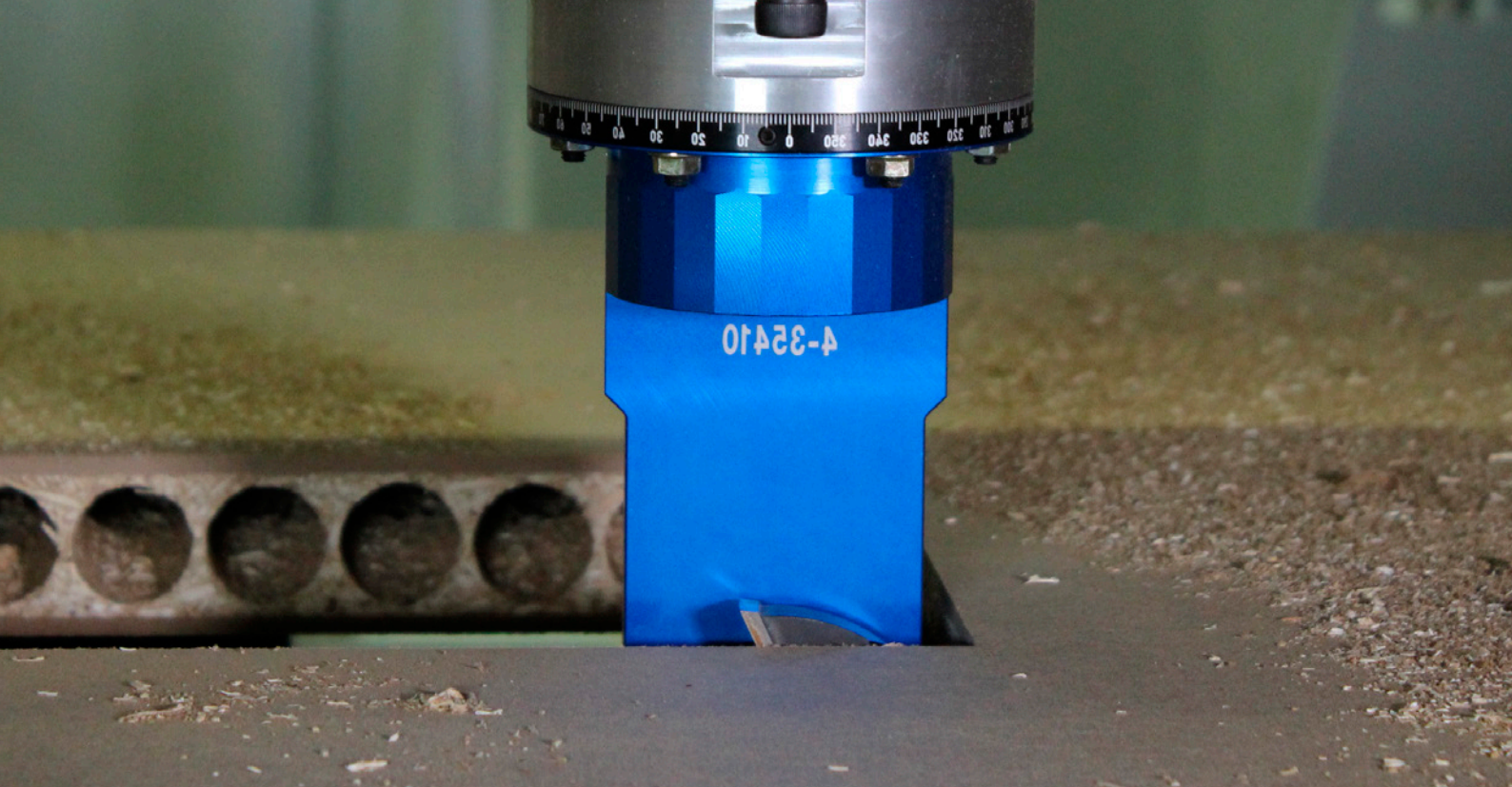
Zaag-/boor- en freesaggregaat zwenkbaar als standaard of high performance

Zaag-/boor- en freesaggregaat zwenkbaar High Performance: voor zaagsneden in een hoek van 0° tot 90° en boringen of freesbewerkingen in een hoek van 0° (verticaal) tot 100° (horizontaal). Hierdoor zijn nauwkeurige versteksneden, boringen en freesbewerkingen mogelijk. De High Performance-uitvoering biedt ook voldoende stabiliteit voor eenvoudige freeswerkzaamheden. Afhankelijk van de aggregaaut uitvoering bedraagt de zaagdiepte bij een verticaal zaagblad 50 mm of 70 mm. Als het zaagblad in een hoek van 45° staat, bedraagt de zaagdiepte 43 mm of 63 mm.

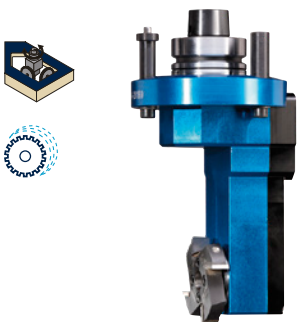


Zaag-/booraggregaat zwenkbaar met digitale hoekweergave

Het standaardaggregaat voor versteksneden en boringen in een verschillende hoek. Het zwenkbereik ligt bij het zagen tussen 0° en 90° en bij het boren tussen 0° en 100°. Eenvoudig en comfortabel te verstellen dankzij de digitale weergave van de hoek.



Zagen, boren, frezen | met de hoogste perfectie



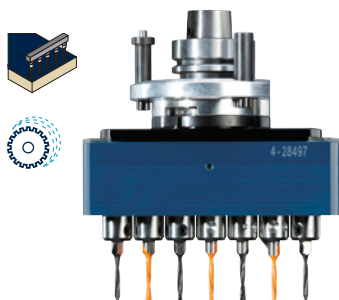
Haaks groefaggregaat

Voor het maken van rechthoekige, splintervrije en scherpe uitsparingen, bijvoorbeeld voor lichtopeningen in deuren, spoelbakuitsparingen voor keukenwerkbladen.



Elepart haaks booraggregaat

Compact booraggregaat. Hiermee kunnen horizontale boringen in verbindingselementen voor de productie van deurkozijnen worden gemaakt.



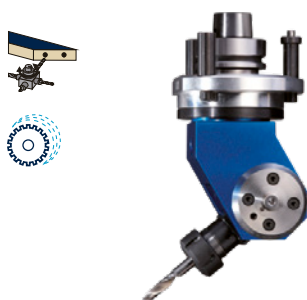
Booraggregaat, 7 spillen in 25 mm raster

Speciaal voor kantoormeubelen kunnen 7 gaten tegelijk in een willekeurige hoek worden geboord. In aanvulling op de boorkop met het veel voorkomende 32 mm raster ontstaat er een hoge flexibiliteit bij korte productietijden. Er zijn ook uitvoeringen met een 30 mm raster en 32 mm raster verkrijgbaar.



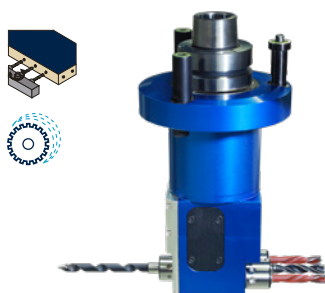
Booraggregaat, 3 spillen vlakke tafel

Booraggregaat in compacte uitvoering met kleine spilafstand naar beneden. Hierdoor kunnen op bewerkingscentra met een vlakke tafel ook direct op de tafel gelegde onderdelen horizontaal worden geboord.



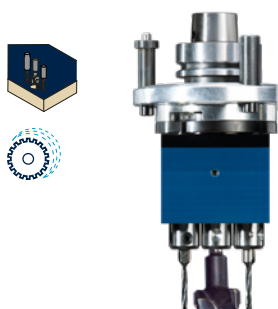
Boor-/freesaggregaat zwenkbaar in uitvoering met S-bocht

Dankzij de S-bocht van het aggregaat kunnen er boren en frezen met een grote werklenkte worden gebruikt, bijvoorbeeld voor de beslagboringen en scharnierfreesbewerkingen bij kamerdeuren. De maximale gereedschapswerklenkte ligt tussen 78 mm en 85 mm, afhankelijk van de aggregaatuvoering.



Booraggregaat 3+1 spillen

De deugelhoekverbinding heeft geleidelijk een vaste plaats verworven in de raambouw. Behalve boringen in roeden en tussendorpels kunnen met dit aggregaat ook hoekverbindingen met verschillende boorpatronen door middel van drie boringen in één cyclus rationeel worden gemaakt (20 mm raster of 32 mm raster). De extra boor aan de achterkant zorgt voor een grotere flexibiliteit, bijvoorbeeld bij roededeuvels met een kleinere diameter. Boorwerk lengtes van 50 mm zijn standaard, bij de uitvoering met een 20 mm raster is zelfs 80 mm mogelijk.

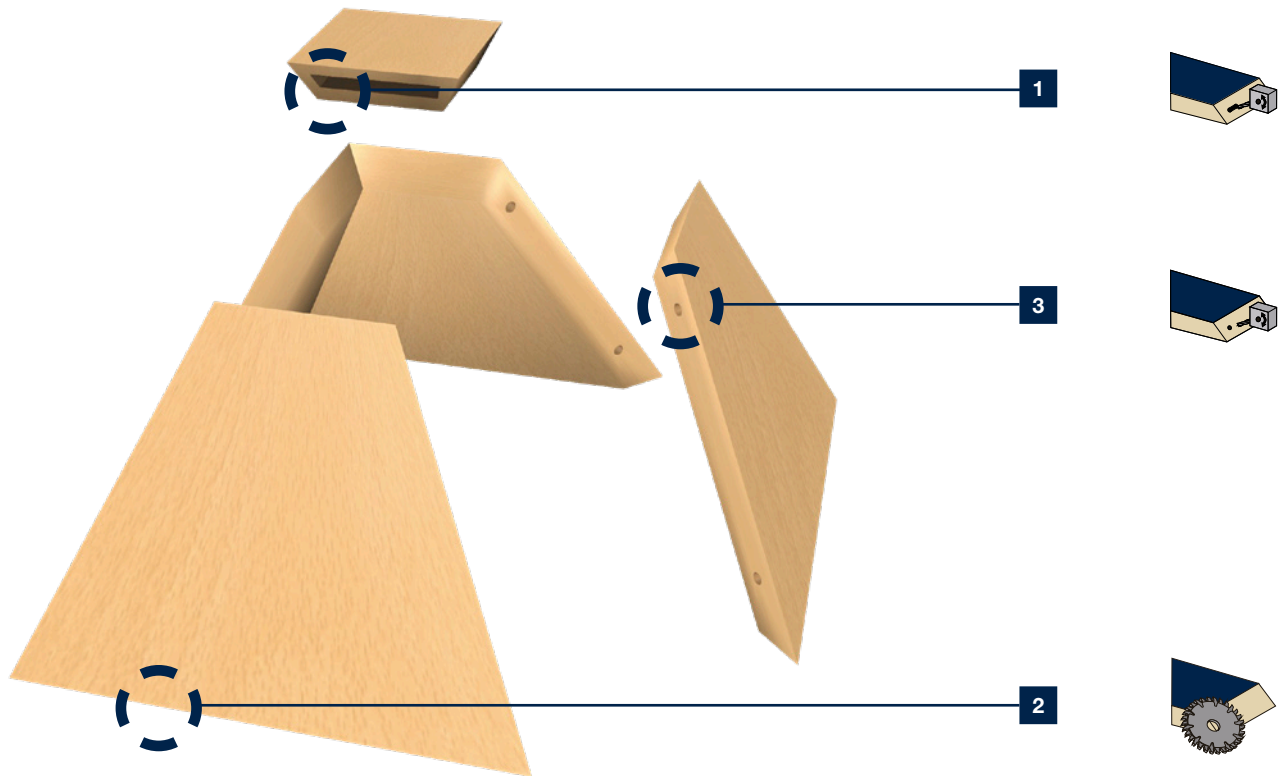


Beslagbooraggregaat 3 spillen

Booraggregaat met verborgen scharnieren in de frontenproductie. Dankzij de op het beslag afgestemde spilafstand kunnen alle drie de boringen in één keer worden gemaakt.

Meer efficiëntie door innovatie | FLEX5(+)

Met de aggregaten van HOMAG kunnen productietaken in de meubelbouw productiever en economischer worden uitgevoerd. Een voorbeeld: het FLEX5+-aggregaat met automatische hoekinstelling en automatische gereedschapswissel. Hiermee kunt u meerdere, verschillend gevormde werkstukken compleet, zonder handmatige ingreep, bewerken.



1 Freesbewerkingen in een willekeurige hoek

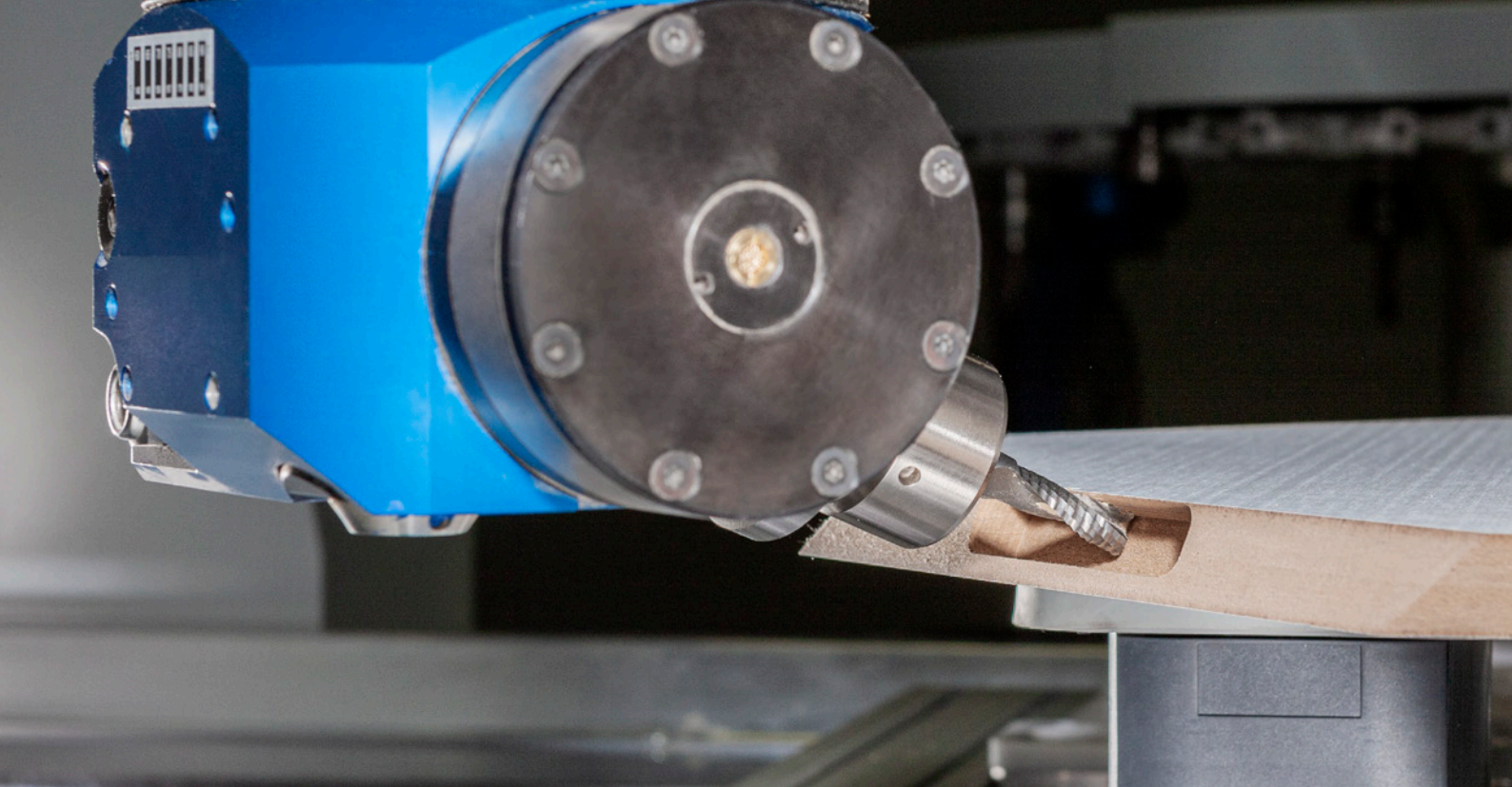


2 Zaagsneden in een willekeurige hoek



3 Bevestigingsgaten in een willekeurige hoek boren





Zagen, boren, frezen – met de hoogste perfectie



FLEX5



FLEX5 zaag-, frees- en booraggregaat met automatische hoekinstelling

Het exact maken van versteksneden of boringen en van een willekeurige hoek zonder handmatige instellingen leidt tot een flinke productiviteitsstijging door het wegvallen van proefsneden en tot een verbetering van de kwaliteit. Afhankelijk van de hoek van de A-as zijn zaagdieptes tot 70 mm en boringen met een gereedschapswerklengte van 65 mm mogelijk.

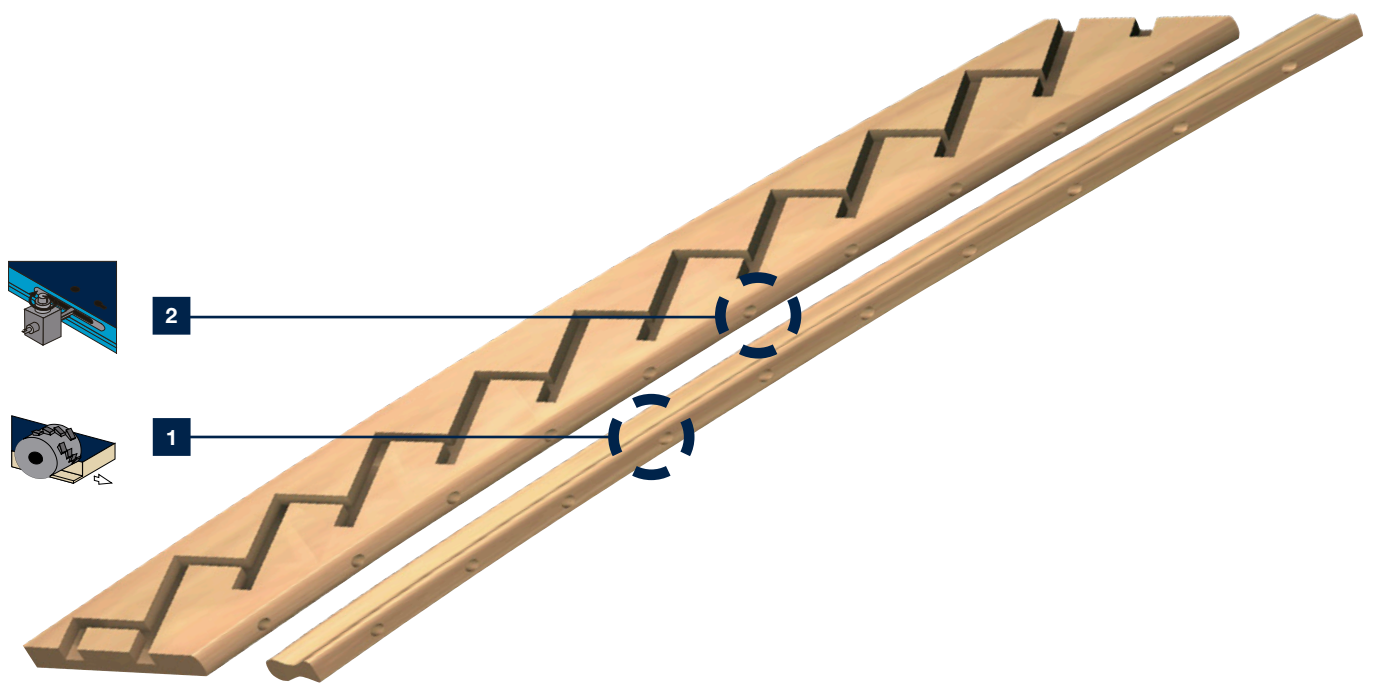
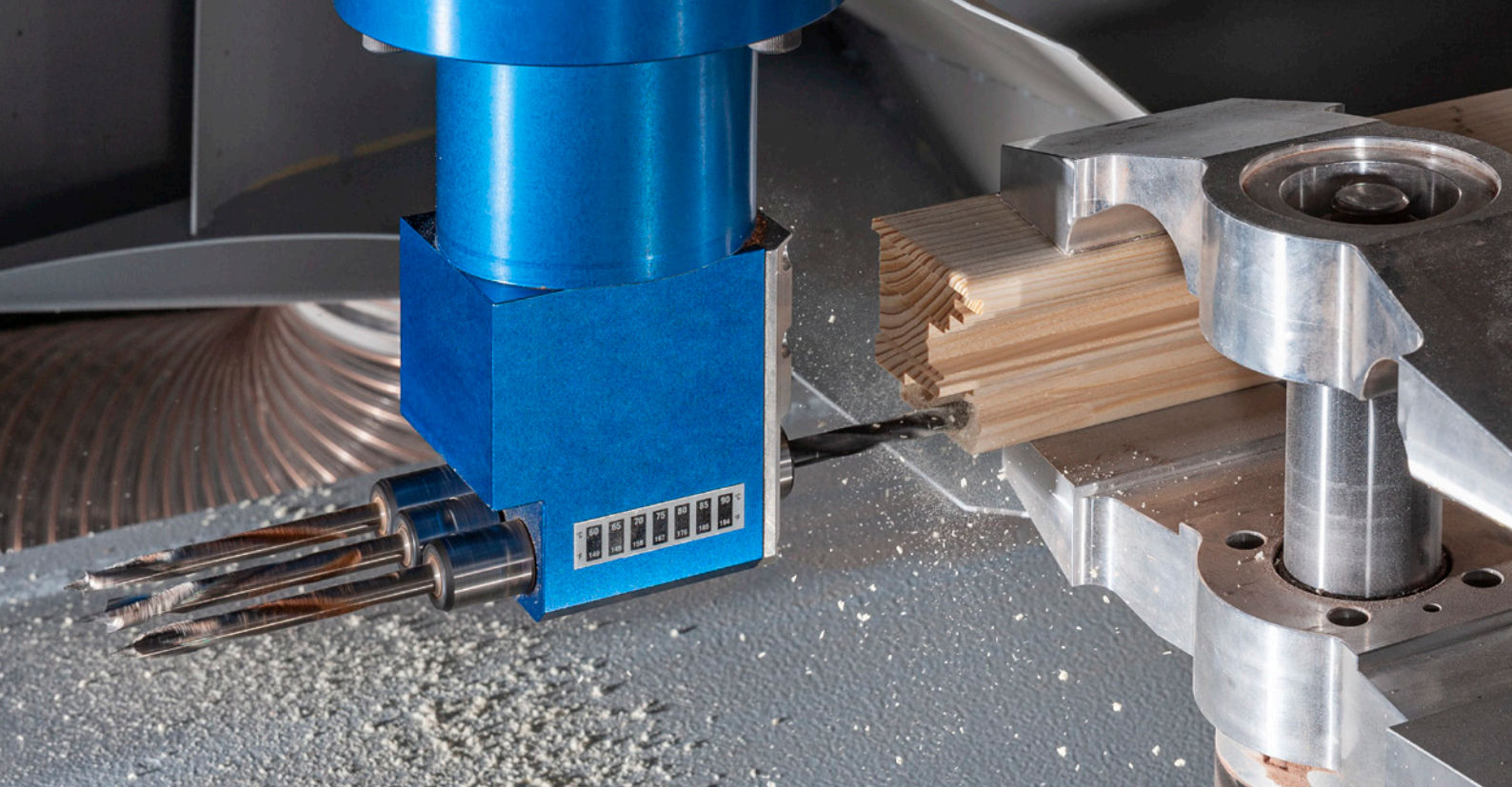


FLEX5axis



FLEX5+ zaag-, frees-, en booraggregaat met automatische hoekverstelling en automatische gereedschapswissel

Zagen, frezen en boren onder een willekeurige hoek, optioneel met automatische gereedschapswissel. Hiermee is een complete bewerking van veel werkstukken zonder handmatige ingreep mogelijk, bijvoorbeeld van piramiden. Afhankelijk van de hoek van de A-as zijn zaagdieptes tot 60 mm en boringen met een gereedschapswerklengte van 60 mm mogelijk.



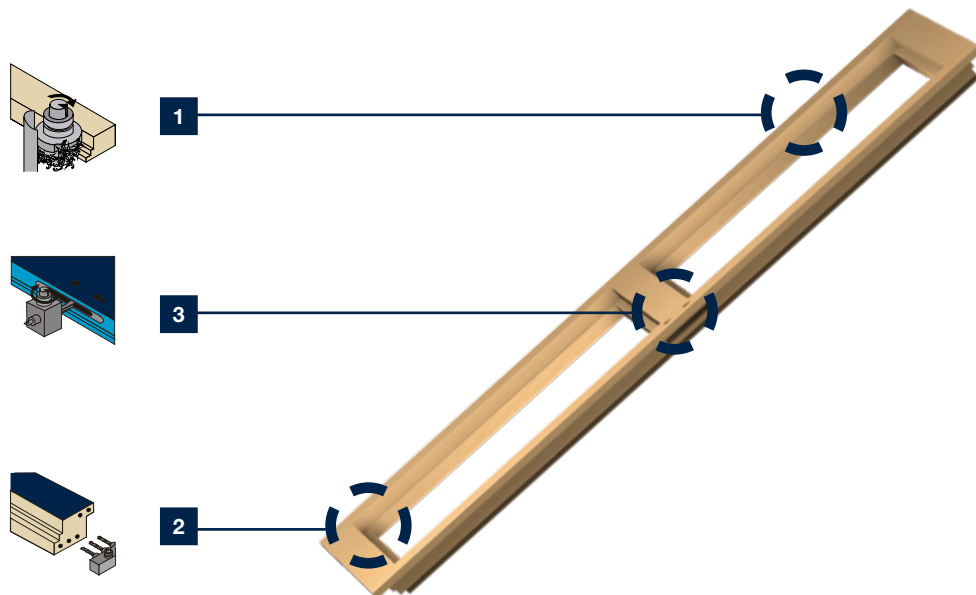
1 Leuningprofiel frezen

2 Gaten boren voor het bevestigen van een leuning



Gebouwd voor een hoge verspaningscapaciteit

Uitstekende bewerkingskwaliteit en geweldige snelheid. De aggregaten van HOMAG voor het maken van ramen en deuren zijn uitgerust met talrijke innovatieve technologieën. Ze kunnen worden gecombineerd en exact op uw specifieke toepassingssituatie worden afgestemd. Zo worden zelfs speciale taken veilig en efficiënt uitgevoerd.



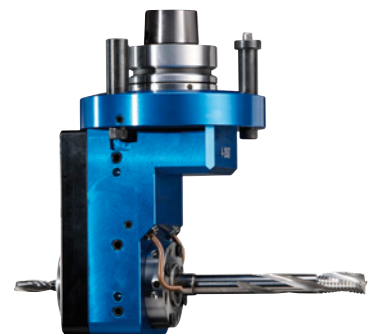
1 Profiel frezen met spaangeleideplaat

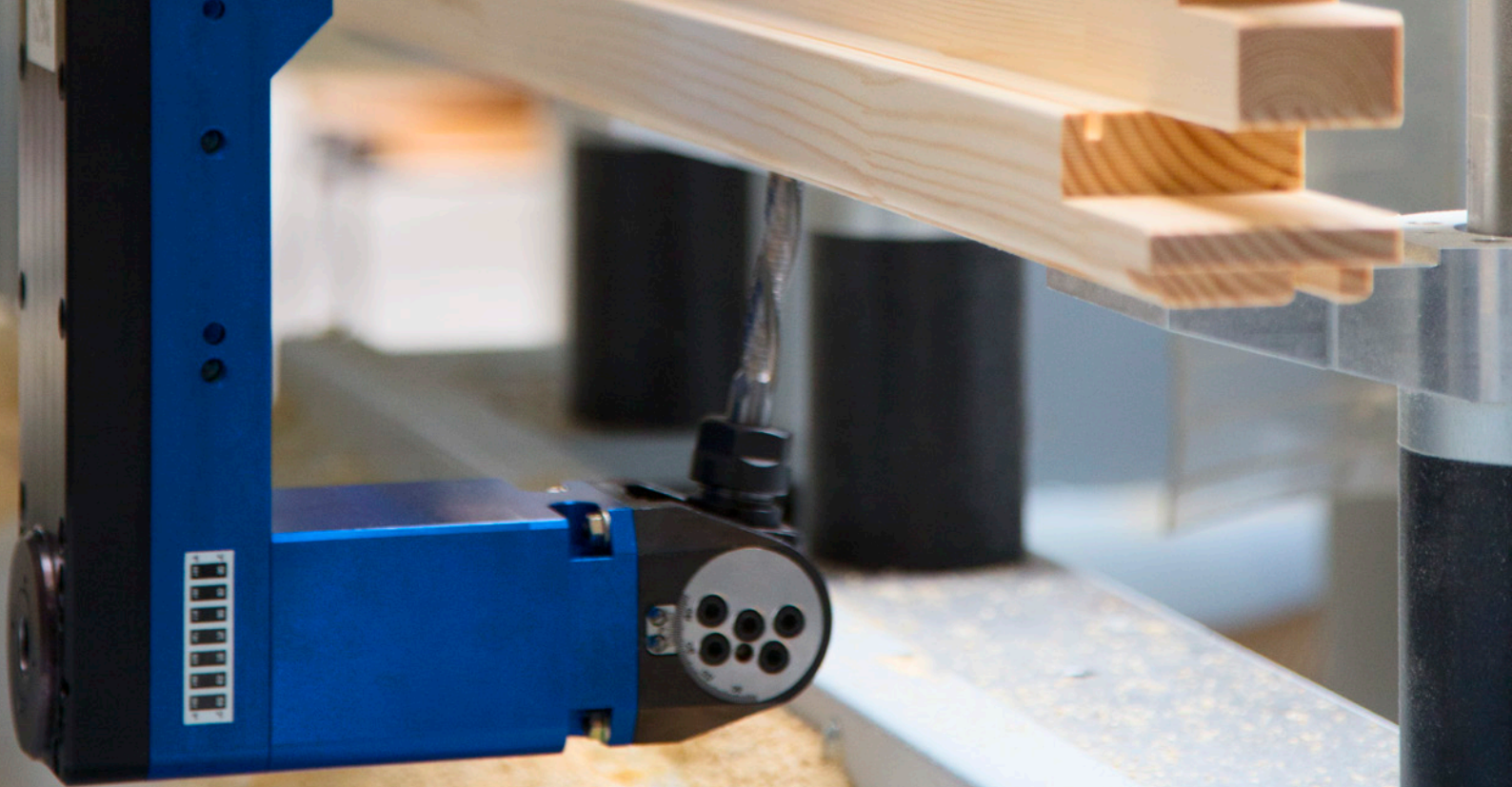


2 Deuvelgaten boren

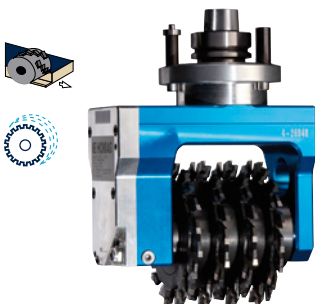


3 Slotkast frezen



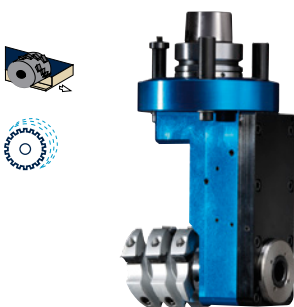


Gebouwd voor een hoge verspaningscapaciteit



Schaafaggregaat horizontaal

De gereedschapshouder met tegenlager garandeert een uitstekende bewerkingskwaliteit en belastbaarheid van het aggregaat. Bij het schaven, het maken van groeven of bij zware profileringswerkzaamheden. De maximale gereedschapslengte bedraagt 120 mm bij een diameter van maximaal 150 mm.



Freesaggregaat horizontaal

Een zeer stijve lagering van het gereedschap maakt afplattingen in de meubelbouw, zwaluwstaartverbindingen in de gevelbouw of leuningprofileringen in de trappenbouw mogelijk. De maximale gereedschapslengte varieert afhankelijk van de gereedschapsdiameter (maximaal 200 mm) en van de bewerkingswijze of materiaalsoort van het werkstuk. Beschikbaar in 2 constructies.



Slotkastfreesaggregaat met 2 gereedschapshouders

Voor freesbewerkingen zoals bijvoorbeeld slotkast en slotplaat bij deuren, met geïntegreerde uitblaasmond voor een optimale spaanafvoer. Het aggregaat beschikt over een dubbelzijdige spiluitlaat voor twee gereedschappen met een maximale werklengte van 135 mm of 35 mm. Beschikbaar in 2 constructies. Ook beschikbaar in high performance voor zware freeswerkzaamheden met een hoge aanvoer en een lange gebruiksduur.



Spaangeleidingsaggregaat

Freeshouder met spaangeleideplaat voor gereedschappen met boring voor het optimaliseren van de spaanafvoer bij een groot verspaningsvolume aan de buitencontour van werkstukken. Via de C-as wordt de spaangeleideplaat gestuurd en de contour aangepast.



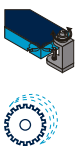
Spaangeleidingsaggregaat

Gereedschapshouder met spaangeleideplaat voor het optimaliseren van de spaanafvoer. Door het handmatig spannen van de HSK63F-interface kunnen gereedschappen compleet met de houder worden gespannen. Er kunnen gereedschappen met een schacht en met een boring worden gebruikt, het gereedschap kan compleet met de houder worden verwijderd om het te slijpen of te reinigen.



Onderfreesaggregaat

Voor het frezen en boren van werkstukken vanaf de onderkant, bijvoorbeeld uitfrezingen voor keukenwerkbladverbinders of beslagboringen in de randzone, zonder dat de werkstukken moeten worden omgekeerd. De afstand tot de werkstukkant bedraagt maximaal 110 mm en de gereedschapsoversteek maximaal 30 mm, alsmede 125 mm afstand en 35 mm oversteek.



Zwenkbaar onderfreesaggregaat

Voor het schuin frezen en boren van werkstukken vanaf de onderkant, bijvoorbeeld voor het bewerken van ramen en blokkozijnen.



Van werkstuk tot meesterstuk



Freeshouder met blaasmond voor perslucht en vloeistoffen

Voor freesbewerkingen met toevoer van perslucht, bijvoorbeeld voor het koelen van gereedschap bij de kunststofbewerking of voor het verbeteren van de spaanafvoer bij het frezen van diepe groeven (nesting). Voor de aluminiumbewerking kan in combinatie met een minimaalsmering een bij het materiaal passende bewerking worden gerealiseerd. De maximale gereedschapsdiameter bedraagt 120 mm bij een gereedschapsoversteek van maximaal 80 mm.



Freeshouder met 4-voudige blaasmonden

Voor freesbewerkingen met toevoer van perslucht om de spanen in overeenstemming met de freescontourrichting op te stuiven voor een verbeterde spaanafvoer en afzuiging, bijvoorbeeld bij het frezen van diepe groeven (nesting).



Gereedschapshouder Aerotech

Gereedschapshouder met zeer nauwkeurige hydrexspanning en turbine voor verbeterde gereedschapskoeling en spaanafvoer. Reststukafscheider (gepatenteerd) ter voorkoming van in de vleugels vastzittende reststukken en het daarmee samenhangende risico van spilschade door onbalans.



Freesaggregaat verticaal met aftasting

Met een tastring met een diameter van 70 mm of 130 mm of met een aftastschoen van onderen kunnen bijvoorbeeld precies passende verbindingsgroeven of overgangsvrij uitlopende profielen onafhankelijk van diktetoleranties van het werkstuk worden gemaakt.



Freesaggregaat verticaal met aftasting

Tastaggregaat in korte uitvoering en voor toerentallen tot $n = 24.000$ 1/min voor een optimaal gebruik van kleine gereedschappen. Snelle en nauwkeurige afstelling door een rasterring. Waaier voor het afzuigen van spanen - schoon werkstukoppervlak.



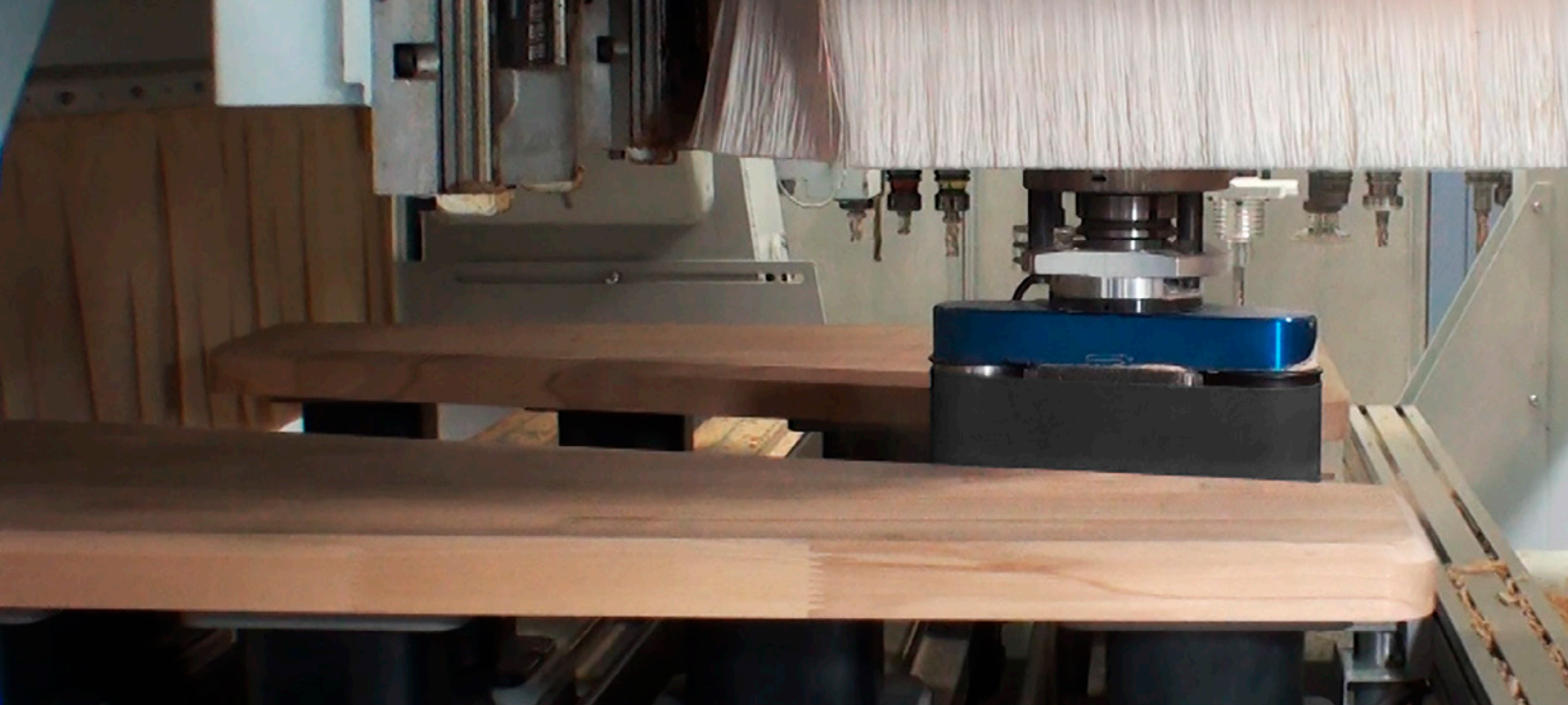
Groef- en freesaggregaat verticaal getast met aftastschoen

Met een aftastschoen kunnen bijvoorbeeld groeven of overgangsvrij uitlopende profielen onafhankelijk van diktetoleranties van het werkstuk worden gemaakt.



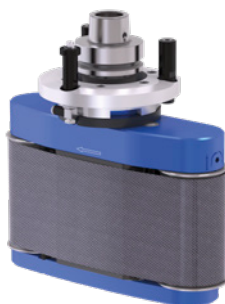
Freesaggregaat horizontaal met aftasting

Door een tastrol worden horizontale freesbewerkingen exact op het werkstukoppervlak uitgevoerd, bijvoorbeeld bij het vlakfreesen van kantoversteken op het postforming-profiel van een keukenwerkblad. De diameter van de tastrol en van de frees worden hiertoe afgestemd, normaal gesproken op 20 mm.



Van machine tot multitalent

Snijden, steken, schuren – innovatieve aggregaten vergroten de mogelijkheden van CNC-bewerkingscentra. Waar bewerkingen anders niet of alleen handmatig kunnen worden uitgevoerd, is er met deze oplossingen sprake van een complete bewerking met machinale precisie en kwaliteit.



Bandschuuraggregaat

Voor het schuren van kanten en buiten- en binnencontouren > 1000 mm voor meubeldelen, trappen en deuren. Breedte van de schuurband 100 mm en geïntegreerde afblaasmond. Via het woodWOP-programma kan het aggregaat automatisch in de Z-hoogte worden geoscilleerd. Dit garandeert een optimaal schuurbeeld, voorkomt spoorvorming en zorgt voor lage verbruikskosten.



Schuuraggregaat met afblaasmond

Voor het schuren van massief hout of MDF-platen. De schuurmiddelen worden door een DIN-spantang opgenomen en via een afblaasmond continu met perslucht gereinigd. Hierdoor wordt de levensduur van de schuurmiddelen verlengd en de kwaliteit van het werkstukoppervlak verbeterd.



Excenterschuureenheid

Schuureenheid voor het egaliseren en schuren van vormdelen en kanten. Ideaal voor gebruik in 5-assige bewerkingscentra. Door in de handel verkrijgbare componenten met een diameter van 125 mm kunnen de korreling van het schuurmiddel en de duurzaamheid van de schotel eenvoudig aan de toepassing worden aangepast.



Meettaster

Meettaster voor het bepalen en overdragen van de relevante werkelijke maten op X, Y en Z. De gegevens kunnen in het bewerkingsprogramma aan de hand van vastgelegde formules worden berekend. Aangepaste uitvoeringen voor werkstukken met en zonder overstekende deklaag.



Hengselaggregaat/steekaggregaat met oscillerende beitel

Aggregaten met oscillerende beitel voor het maken van smalle rechthoekige sleuven en kamers. Hiermee kunnen steekgaten eenvoudig, snel en nauwkeurig worden gemaakt, bijvoorbeeld voor hengsels voor ramen die onder monumentenzorg vallen (het aggregaat is verkrijgbaar met een verticale en horizontale werkrichting).



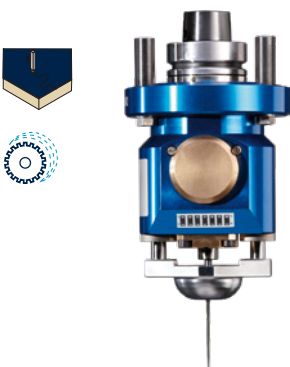
Foliesnijaggregaat

Folie, textiel en leer kunnen met een snijwiel exact en netjes op maat worden gesneden.



Hol steekaggregaat

Voor het boren of steken van rechthoekige uitsparingen. Het aggregaat is beschikbaar met een verticale en horizontale werkrichting.



Snijaggregaat

Een oscillerend mes maakt het contoursnijden van tapijt, fineer van massief hout, linoleum en andere bekledingen en snijbare materialen mogelijk.

Innovatieve kantenaanlijmtechnologie voor alles

Bewerkingscentra van HOMAG zijn perfect voorbereid op het gebruik van zeer moderne kantenaanlijmtechnologieën. De kantenaanlijmaggregaten zijn verkrijgbaar in verschillende

vermogensklassen en kunnen optimaal op uw persoonlijke productie-eisen worden afgestemd.



HOMAG kantenaanlijmaggregaten zijn het resultaat van ruim 2000 bewerkingscentra voor het aanlijmen van kanten en de basis van een complete familie kantenaanlijmaggregaten voor de meest uiteenlopende toepassingen. In combinatie met direct toegankelijke voorkapstations met maximaal 12 soorten kanten is het aanbrengen van kantmateriaal op werkstukken in batchgrootte 1 in perfecte kwaliteit economisch gegarandeerd.



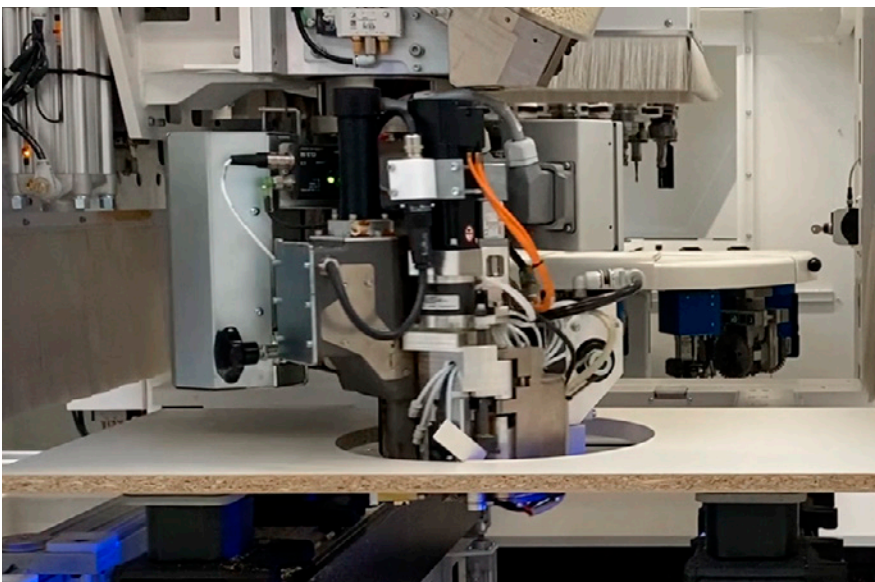
powerEdge Pro / Pro Duo

CNC-kantverlijming op een nieuw niveau. Een aggregaat dat aan alle vereisten voldoet. De nieuwe powerEdge Pro Duo baseert op 30 jaar ervaring op het gebied van aggregaatbouw en het aanlijmen van de kanten van vormdelen. Een geoptimaliseerde handling en eenvoudigere programmering in combinatie met innovaties op het gebied van aggregaattechniek en besturing maken van de nieuwe powerEdge het apparaat waarnaar u op zoek bent: een aggregaat waarmee u toekomstige uitdagingen aan kunt gaan.



easyEdge-kantenaanlijmaggregaat

De slimme oplossing voor kanten bij kleine volumes voor finer, ABS, PP, PVC, melamine en dunne kanten.



Aanlijmen van binnencontouren

Met de powerEdge-aggregaten kunnen ook uitsparingen en binnencirkels worden aangelijmd.



1 Granulaatreservoir: Het granulaatreservoir kan met een bajonetsluiting worden ontgrendeld en uit de machine worden gehaald. Zo kan de lijmkleur sneller en eenvoudiger worden gewisseld. Alternatief kunnen kleine hoeveelheden ook direct in de opbrengseenheid worden gevuld.

2 Opbrengseenheid: De opbrengseenheid kan snel en eenvoudig worden uitgewisseld om van lijmkleur te wisselen.

3 Fijnstelling via schaal: De hoeveelheid lijm kan eenvoudig en reproduceerbaar via een schaal worden ingesteld.

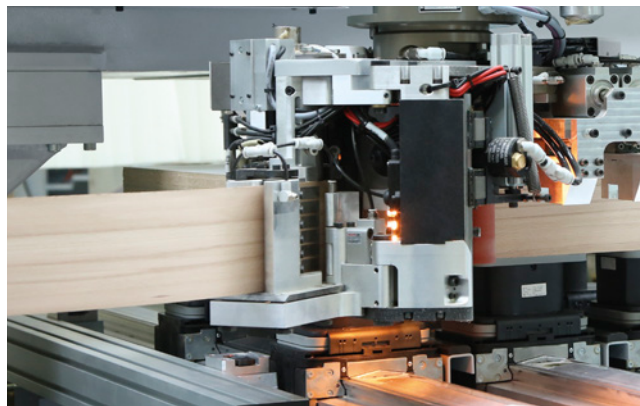
4 Heteluchteenheid: De Intelligente besturing van de heteluchteenheid zorgt voor een betere contourgangbaarheid van de kant en een constante temperatuur bij het voegpunt, ongeacht de aanvoer, zowel met gangbare smeltlijm als met vooraf gecoatete kanten.

5 Druk: De drukrol drukt de kant met een programmagestuurde, nauwkeurige kracht op het werkstuk. In combinatie met een gedefinieerde temperatuur zorgt dit voor perfecte werkstukken en een heel eenvoudige programmering.



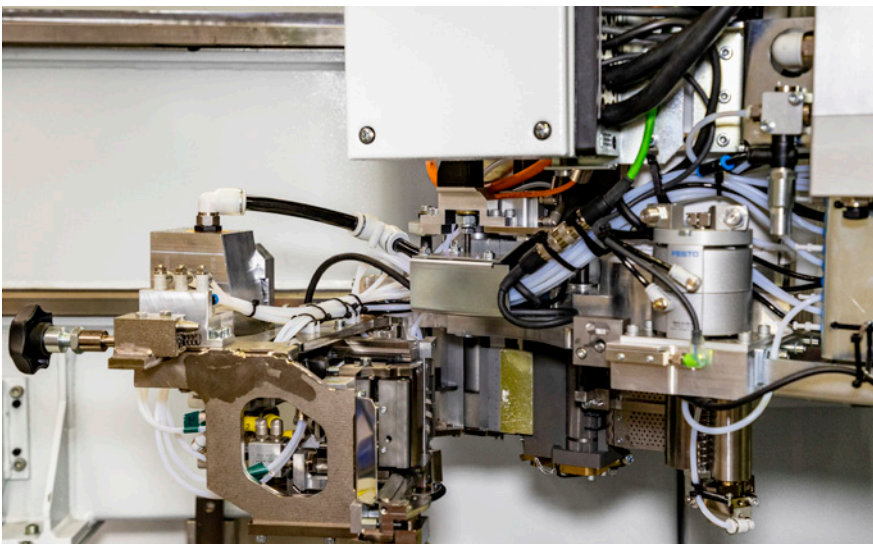
Kantenaanlijmen met PUR-smeltlijm

Kantenaanlijmen met een dunne lijmvog en een hoge vochtbestendigheid op alle vermogensniveaus. Met handmatig vullen, een meelopende smelteenheid of een afzonderlijk station met vatsmelteenheid voor een hoge doorstroming.



Dikte powerEdge 100 mm

Kantenaanlijmen op vormdelen tot werkstukdikte 100 mm.



Quick Service-functie

Met de Quick Service-functie kan het kantenaanlijmaggregaat snel en efficiënt worden onderhouden of gereinigd door het open te klappen.

Speciale procedure in de lijmtechniek



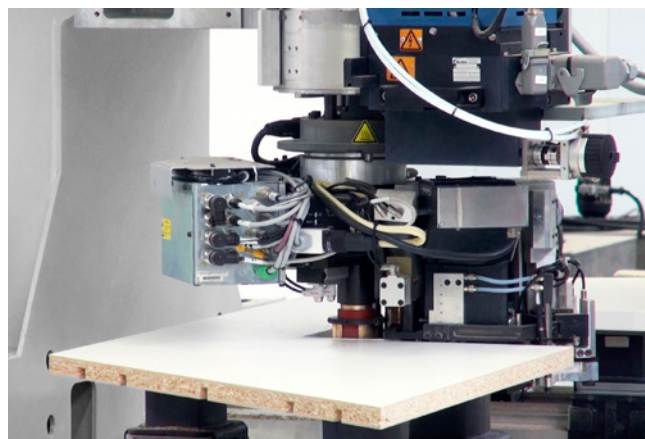
Softforming

Aanlijmen van een kant van echt hout met een kwartrondprofiel. Nadrukzone met profieldrukschoen.



Verlijming van schuine kanten

Verlijming in willekeurige hoek van $+45^\circ$ tot -7° . Door de automatische verstelling van het aggregaat kunnen zowel vormkanten als schuine kanten op hetzelfde werkstuk in een willekeurige richting worden aangebracht.



Binnenhoekkanten

Verlijmen van rechthoekige binnenhoeken met het binnenhoekkantenaanlijmaggregaat.



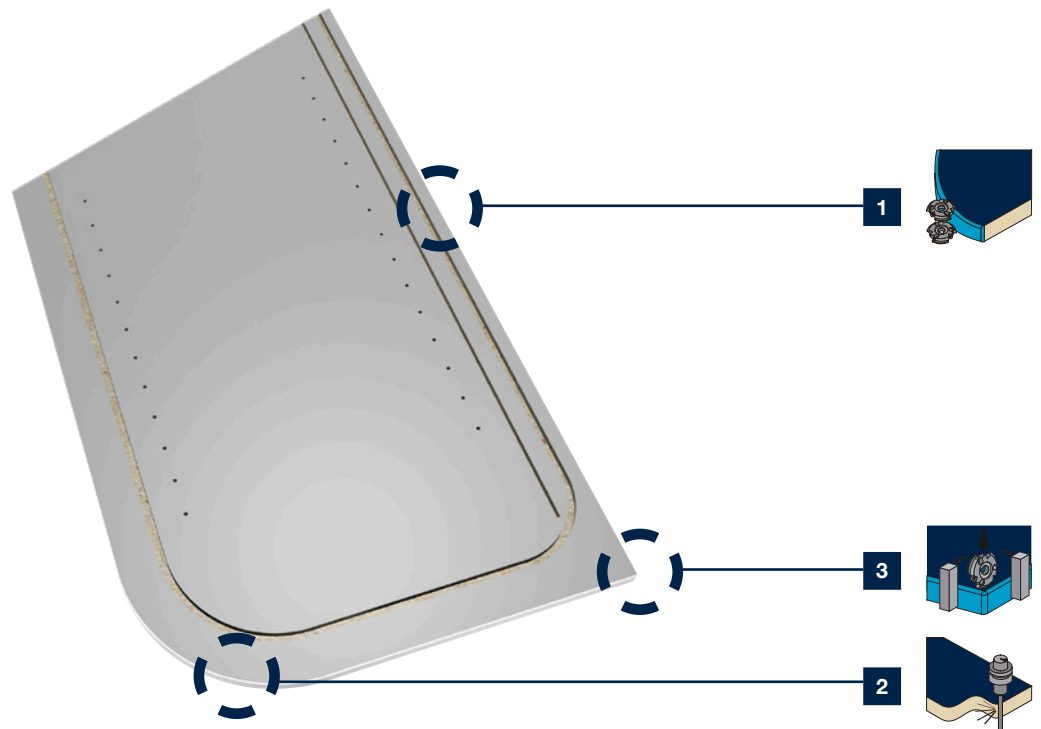
Sponningkanten

Complete bewerking van binnendeuren met het powerEdge kantenaanlijmaggregaat met nadrukzone voor sponningkanten.



Perfectie voor hoeken en kanten

Om een hoge productiekwaliteit te garanderen en tegelijkertijd een meer economische productie te bereiken, zijn er continue innovaties nodig. HOMAG ontwikkelt bijvoorbeeld zeer moderne aggregaten die werkstuktoleranties pneumatisch aftasten en tijdens de bewerking automatisch compenseren. Zogenaamde combi-aggregaten voegen meerdere werkstappen samen en verhogen de bewerkingsnelheid.



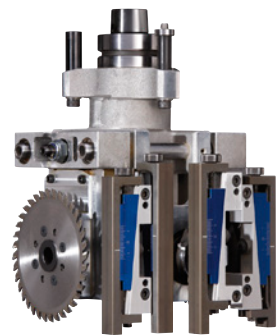
1 Kant vlak frezen

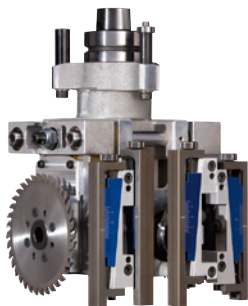
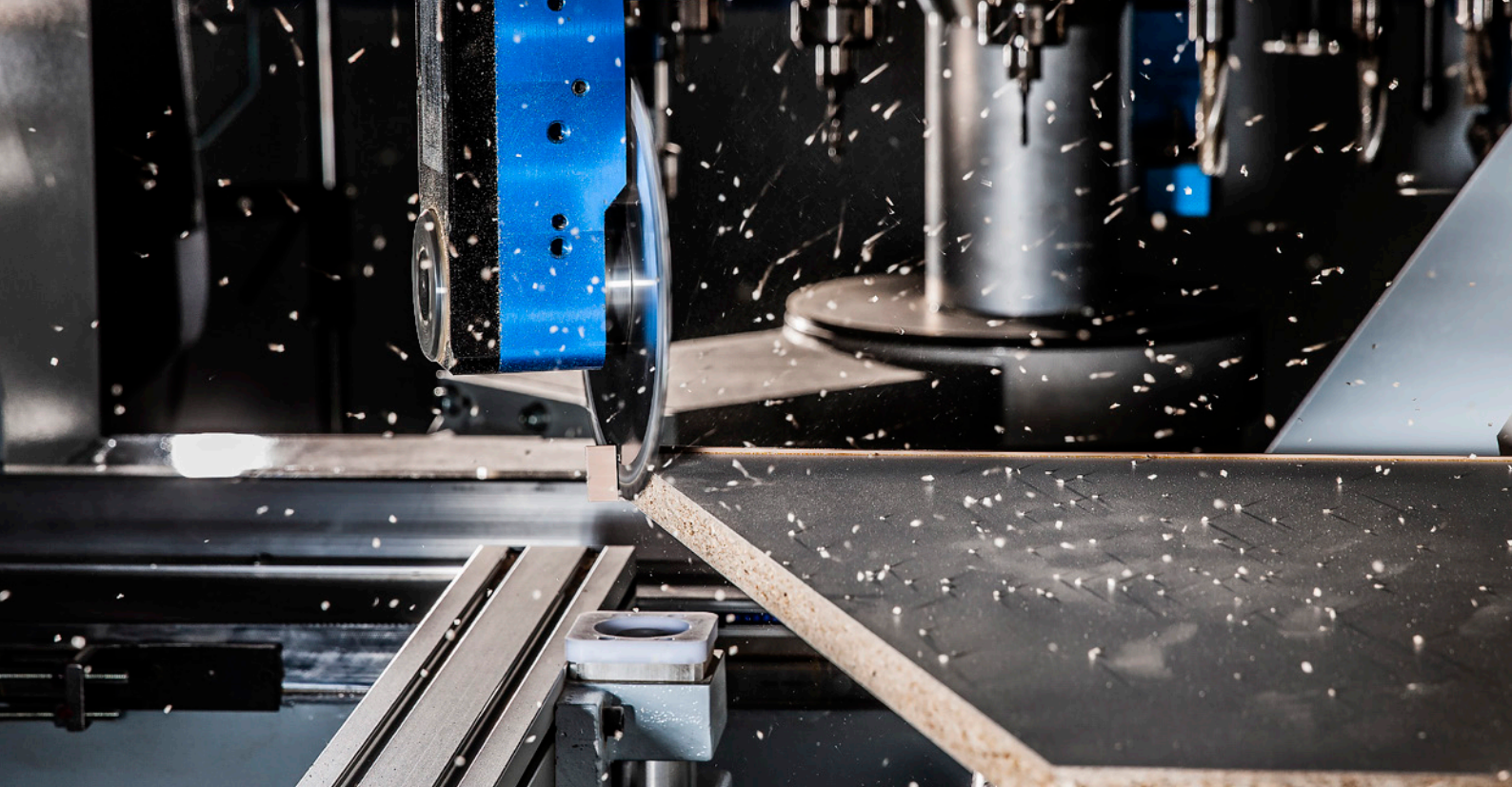


2 Kant schoonblazen



3 Hoeken kappen en afronden





Combi-, kap- en hoekafrondingsaggregaat

Vaak worden al gekante rechthoekige werkstukken op een bewerkingscentrum nabewerkt om bijvoorbeeld afschuiningen of ronde contouren te maken. Voor de nabewerking biedt het gepatenteerde aggregaat naast het getast inkorten van de kantoversteken ook een precieze hoekafronding van kanten tot een dikte van 3 mm op een werkstukhoek van 90°.



Afblaasmond

Om stof en spanen van de gefreesde kanten te verwijderen voor een optimale kwaliteit van de lijmvoeg bij het aanlijmen van kanten.



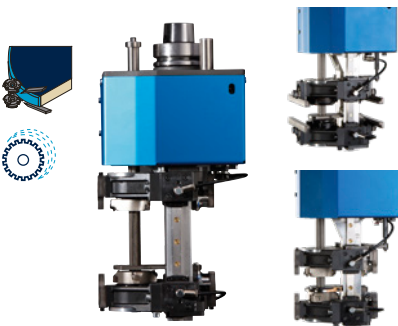
Zaag0 en kapaggregaat

Door de positie van het zaagblad in het midden van de C-as worden vooral kapsneden bij het aanlijmen van kanten uiterst nauwkeurig gemaakt. Uiteraard kunnen ook alle andere zaagbewerkingen tot een zaagdiepte van 65 mm worden uitgevoerd.



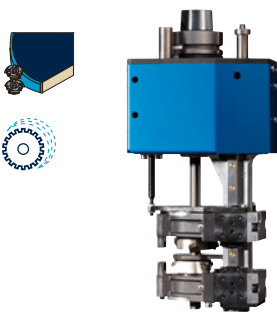
Perfectie voor hoeken en kanten

De aggregaten van HOMAG voeren tal van productietaken uit en leveren altijd uitstekende resultaten. De bewerkte werkstukken voldoen aan de hoogste kwaliteitseisen en hebben precies de vereiste eigenschappen. En als alles nog sneller moet gaan? Ook daarvoor hebben wij een oplossing!



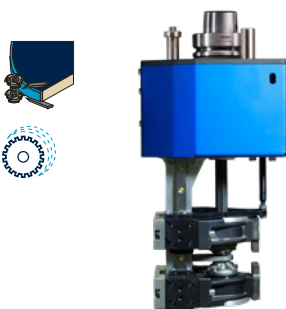
Gecombineerd vlakfrees-, haalmesaggregaat

Gecombineerd aggregaat voor het vlakfreesen van kantoverstand of voor bewerkingen met haalmessen. De exacte plaatsing van de profielmessen in het verlengde van de freesspijs (gepatenteerd) garandeert dat witte breuk en afzettingen vooral bij kleinere radii worden voorkomen. De driezijdige aftasting van het aggregaat compenseert werkstuk- en kanttoleranties. Het aggregaat kan voor de werkstukdiktes 60 mm en 100 mm en als profiel- of vlakhaalmes worden gebruikt. Uitvoeringen met rollende aftasting zijkant voor gevoelige oppervlakken of verlengde aftastschoenen voor spitse werkstukken op aanvraag verkrijgbaar.



Vlakfreesaggregaat

Het getaste vlakfreesaggregaat compenseert toleranties van het werkstuk en van kanten. Hiermee kunnen kanten worden vlakgefreesd en ook werkstukantprofileringen, bijvoorbeeld het afronden van traptreden, worden uitgevoerd. De gelijktijdige, getaste bewerking van boven en onder zorgt voor kortere bewerkingstijden en een betere werkstukkwaliteit.



Vlakfreesaggregaat

Aggregaat met aangepaste aftasting en kleine gereedschappen voor de bewerking van kleine inwendige radii tot 20 mm.



Profielhaalmesaggregaat of lijmvoghaalmesaggregaat:

Messlagen en andere afdrukken worden door een getast profielhaalmes verwijderd. De exacte plaatsing van de profielmesses in het verlengde van de freesspijs garandeert dat witte breuk en afzettingen vooral bij kleinere werkstukradii worden voorkomen. De variant met lijmvoghaalmes verwijdert lijmresten van de bovenzijde van werkstukken, met name bij productiecellen met automatische werkstukhandling waarbij geen handmatige reiniging mogelijk of gewenst is.



Vlakfreesaggregaat voor schuine kanten

Profielfrezen en profielhaalmes voor de nabewerking van schuine kanten van onderen. De zijdelingse aftasting is aangepast aan de helling van de kant. Aanvullende uitvoeringen hierop voor de bewerking van boven zijn verkrijgbaar.



Combi-profiel- en lijmvoghaalmesaggregaat

Perfekte, napoetsvrije werkstukkwaliteit door bewerking van het kantprofiel en van de lijmvog op de overgang van het werkstukoppervlak met een haalmes. Door de combinatie van beide functies komen aggregaatwisseltijden te vervallen.



Profielhaalmesaggregaat met spanensnipperaar

Door het aanbrengen van een lossingsmiddel worden de lijmresten op het werkstukoppervlak gereduceerd. Een geïntegreerde spanensnipperaar (gepatenteerd) verkleint de lange spanen van het profielhaalmes en voorkomt storingen door spanen die door elkaar zitten (kluwenvorming).



Vlakfreesaggregaat met lossingsmiddel

Door het aanbrengen van lossingsmiddel bij het vlakfrezen worden de lijmresten op het werkstuk gereduceerd en wordt het napoetsen van de lijmvog met een lijmvoghaalmesaggregaat vaak overbodig (afhankelijk van de lijm- en kantsoort en de kwaliteitseisen). Er zijn twee uitvoeringen voor de werkstukdiktes 60 mm en 100 mm beschikbaar.



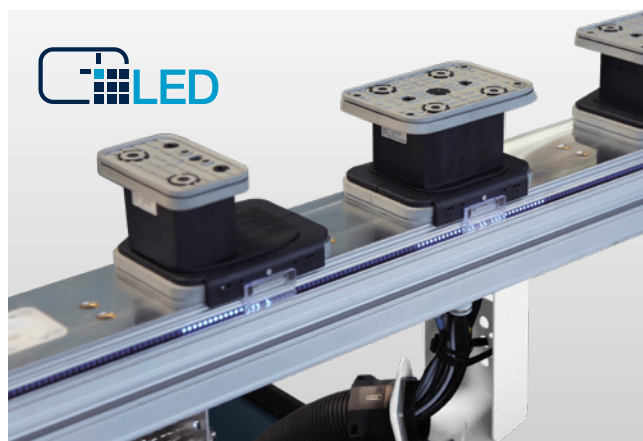
Schoon en snel | de consoletafel

De klassieker met het dubbele vacuümsysteem. De vacuümspanners zijn traploos positioneerbaar en bieden vrije ruimte voor het gebruik van gereedschappen en voor de wegvallende reststukken. Het snel, exact en vooral eenvoudig positioneren van de zuigers wordt mogelijk gemaakt door de LED- of laserpositioneringshulp. Kanthout, lijsten, boogelementen, smalle of kozijn delen – HOMAG-spansystemen houden ook bijzondere werkstukken in positie.



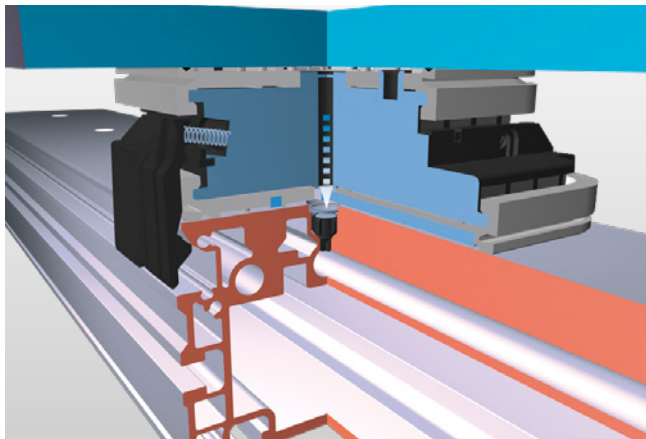
Laserstraal

Vacuümeenheden worden door middel van een laserstraal (draadkruis) weergegeven. Als positioneringshulp voor vrijevormdelen kan de werkstukcontour worden 'afgewerkt'.



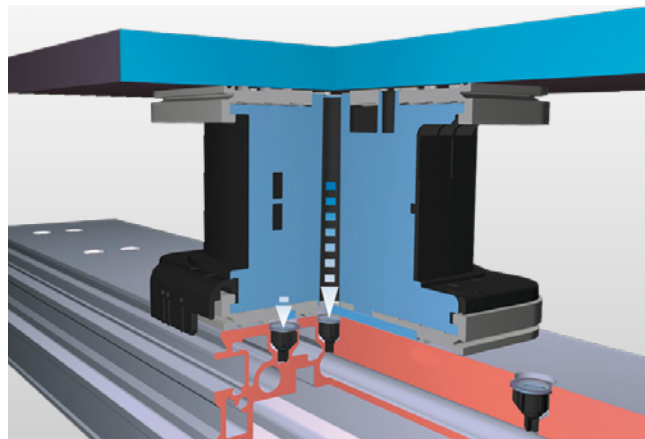
LED-systeem

Waarschijnlijk het snelste en veiligste positionersysteem voor console en spanelementen (gepatenteerd).



Enkel vacuümsysteem

Bij het enkele vacuümsysteem worden, anders dan bij het dubbele vacuümsysteem, plattere vacuümspanners met een hoogte van 50 mm gebruikt. Het vacuüm spant het werkstuk en de spanners tegelijkertijd.



Dubbel vacuümsysteem

Het dubbele vacuümsysteem zet met het eerste circuit de vacuümspanners traploos op de console vast. Werkstukken kunnen zonder het risico van wegglijden van de zuigers worden gepositioneerd. Door activering van het tweede circuit worden de werkstukken vastgezet en stabiel in positie gehouden. De rubberen oppervlakken van de vacuümspanners garanderen met hun lipotechniek een maximale krachtverdeling.



Laserprojectie

Laserprojectie van de spanmiddelen en werkstukcontour voor optimale benutting en eenvoudig plaatsen van onbewerkte delen die niet op de aanslagen kunnen worden uitgelijnd.



Dubbele lipotechniek

Dankzij de dubbele lipotechniek aan de onderkant van de vacuümspanner is een traploze positionering op de consoles mogelijk. Het is niet belangrijk of de spanner volledig of slechts half op de ventielen staat.

Spanmiddel voor K-tafel: enkel systeem 50 mm systeemhoogte



Vacuümzuiger 115 x 140 mm

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 50 mm



Vacuümzuiger 125 x 75 mm

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 50 mm



Vacuümzuiger 130 x 30 mm

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 50 mm
- Ook verkrijgbaar in 50 x 120 mm



Vacuümzuiger 75 x 125 mm in lengterichting

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 50 mm
- Uitlijning in de lengterichting
- Ook verkrijgbaar in 30 x 130 mm



Vacuümzuiger 125 x 75 mm, 360° (ook in 120 x 50 mm)

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 50 mm
- 360° draaibaar
- Ook verkrijgbaar in 50 x 120 mm

Spanmiddel voor K-tafel: enkel systeem 100 mm systeemhoogte

Vacuümzuiger 115 x 160 mm

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm



Vacuümzuiger 125 x 75 mm

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm



Vacuümzuiger 125 x 75 mm hoogte 125 mm

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 125 mm voor meer vrije ruimte voor bewerkingen (bijvoorbeeld CENTATEQ S)



Vacuümzuiger 75 x 125 mm in lengterichting (ook in 120 x 50 mm en 130 x 30 mm)

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- Uitlijning in de lengterichting
- Ook verkrijgbaar in 50 x 120 mm en 30 x 130 mm



Vacuümzuiger 125 x 75 mm, 360° (ook in 120 x 50 mm en 130 x 30 mm)

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- 360° draaibaar
- Ook verkrijgbaar in 50 x 120 mm en 30 x 130 mm





Spanmiddel voor K-tafel: dubbel systeem systeemhoogte 100 mm

De klassieker: het dubbele vacuümsysteem. De vacuümspanners zijn traploos positioneerbaar en bieden vrije ruimte voor het gebruik van gereedschappen en voor de wegvallende reststukken. Het snel, exact en vooral eenvoudig positioneren van de zuigers wordt mogelijk gemaakt door de LED- of laserpositioneringshulp.

Vacuümzuiger 115 x 160 x 100 mm

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm



Vacuümzuiger 125 x 75 x 100 mm

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm



Vacuümzuiger met hefinrichting 160 x 115 x 100 mm in dwarsrichting

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- Met geïntegreerde hefinrichting



Aluminium vacuümzuiger met een hoogte van 100 mm met schuurlijnen

- Vacuümzuiger van aluminium met extra mechanische kleminrichting op de console voor het opspannen van massief houten delen. De vacuümplaat is draaibaar en vervangbaar
- Bekleding van schuurlijnen
- Afmetingen 160 x 120 mm en 125 x 75 mm



Aluminium vacuümzuiger met een hoogte van 100 mm met rubberen frictievoering

- Vacuümzuiger van aluminium met extra mechanische kleminrichting op de console voor het opspannen van massief houten delen. De vacuümplaat is draaibaar en vervangbaar
- Rubberen frictievoering
- Afmetingen 160 x 120 mm en 125 x 75 mm



Vacuümzuiger voor sjablonen

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 75 mm, voor sjablonen met een dikte van 25 mm
- Met het dubbele vacuümsysteem wordt de vacuüm voor het spannen en losmaken van de werkstukken zonder slang door de vacuümspanner naar de sjabloon overgedragen, de sjabloon blijft gespannen.







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

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- Handmatig 0/90° monteerbaar



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

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- Handmatig 0/90° monteerbaar



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

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- Handmatig 0/90° monteerbaar



Vacuümzuiger 125 x 75 x 100 mm (360°)

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- 360° draaibaar



Vacuümzuiger 120 x 50 x 100 mm (360°)

- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- 360° draaibaar



Vacuümzuiger 130 x 30 x 100 mm (360°)

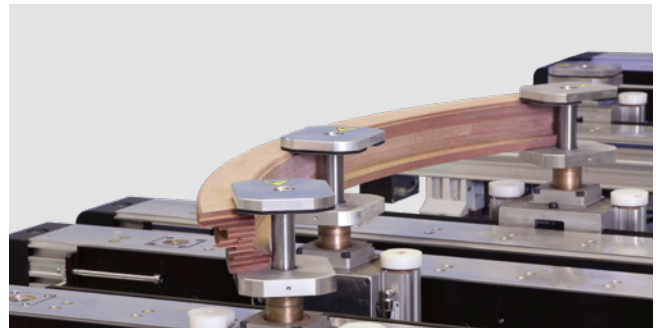
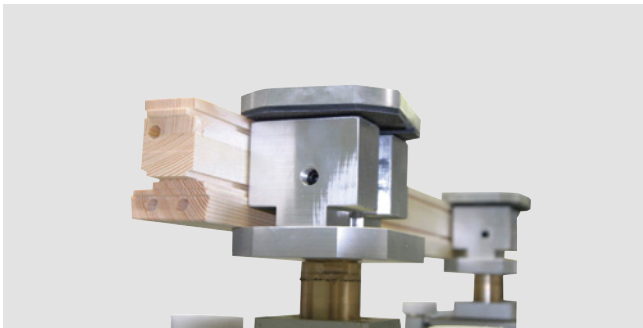
- Vacuümzuiger voor traploos positioneren op de console
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- 360° draaibaar



3-TRAPS SPANNERS: zeer stijve 3-traps spanners voor de precieze complete bewerking van raam- en huisdeurdelen zonder het achteraf omfelsen op de verlijjnde raamvleugel.. Het spanbereik bedraagt 0 - 120 mm (optioneel 150 mm). Voor het exact spannen van breed kanthout zijn optioneel inlegsteunen beschikbaar.

Multispanner | powerClamp | 3-traps spanner

Kanthout, lijsten, boogelementen, smalle of kozijndelen, etc. – de HOMAG-spansystemen houden ook bijzondere werkstukken of werkstukvormen in positie.



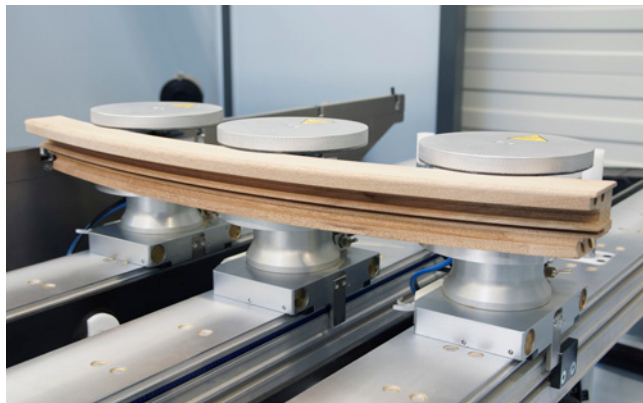
Roede-inlegsteun

Speciale inlays voor het spannen van roeden fungeren tegelijkertijd als inlegsteunen.



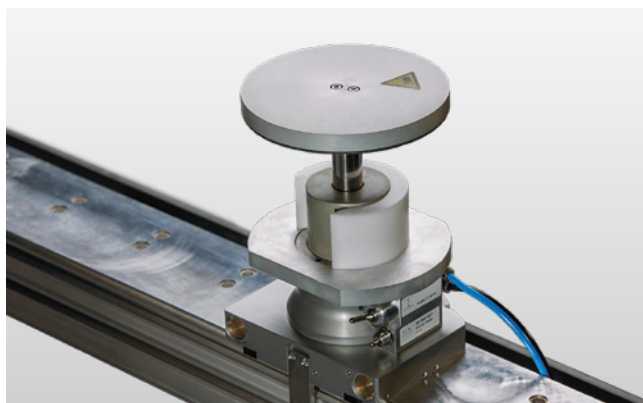
powerClamp 'Basic' (8 - 78 mm) voor K-tafel 100 mm

- Mechanisch/pneumatisch spanelement voor het spannen van kanthout, smalle delen, lijsten en stapels platen
- Plaatsing op de opspanconsole met handbediende kleminrichting
- Basisplaat neerlaatbaar, voor het vrijzetten van de spanelementen bij de productie van bogen
- Hoge houdkracht voor prestatiegericht verspanen
- Incl. vergrendelingsaccessoires
- Alleen bruikbaar in combinatie met pneumatische voedingseenheid



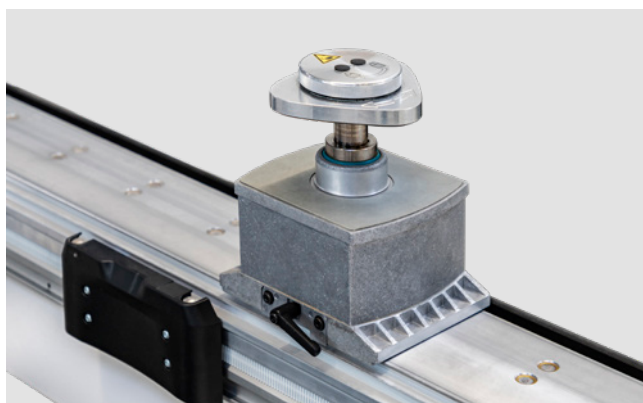
powerClamp-spanelement (58 - 120 mm) voor K-tafel 100 mm

- Mechanisch/pneumatisch spanelement voor het spannen van kanthout, boogdelen of stapels platen
- Plaatsing op de opspanconsole met pneumatische kleminrichting
- Basisplaat neerlaatbaar, voor het vrijzetten van de spanelementen bij de productie van bogen
- Incl. afstandsring voor het variëren van de inspandiepte
- Alleen bruikbaar in combinatie met pneumatische voedingseenheid. Opmerking: voor machines met een werkstukhoogte van 125 mm



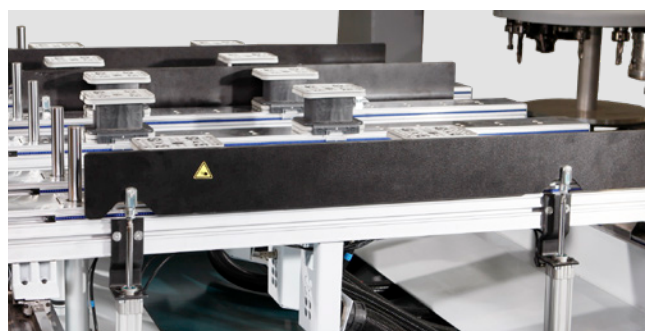
Multispanner voor K- tafel

- Door vacuüm bediend spanelement voor het opspannen van lijsten en kanthout
- Hoogte 100 mm
- Spanbereik 10 - 100 mm
- Rasterverstelling van de bovenste plaat voor het snel instellen van het spanbereik
- Incl. klemhendel voor vergrendeling op de consoles



Extra uitrustingen | 'Niets is onmogelijk'

Wij bieden ook voor de meest uiteenlopende toepassingen de passende spanmiddelen aan. Voor een in elk opzicht snelle en efficiënte handling.

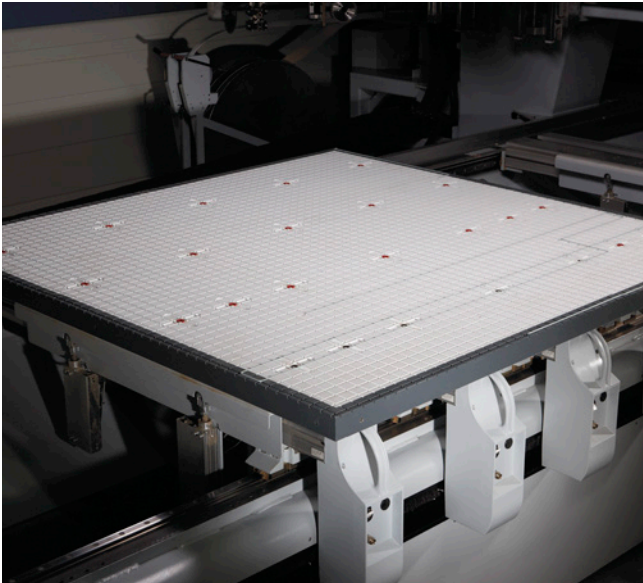


Aanslag voor delen met overstekende deklaag

Eenvoudig en veilig uitlijnen van delen met overstekend finer of overstekende deklaag voor de formaatbewerking. Uitvoering mogelijk als opsteekhuls, handmatige opklapaanslag of automatisch met hef-/draai-inrichting.

Afhefrails

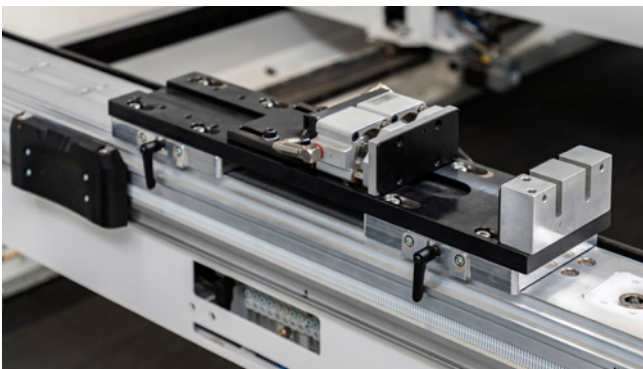
In aanvulling op de standaarduitvoering in HPL zijn er afhefrails met een vervangbare kunststof glijvoering voor voorzichtige handling of omniwielen voor het eenvoudig uitlijnen van zware onderdelen beschikbaar



MATRIX-adapterplaat voor K-tafel 1.550/2.100/3.050 x 1.550/1.220 mm

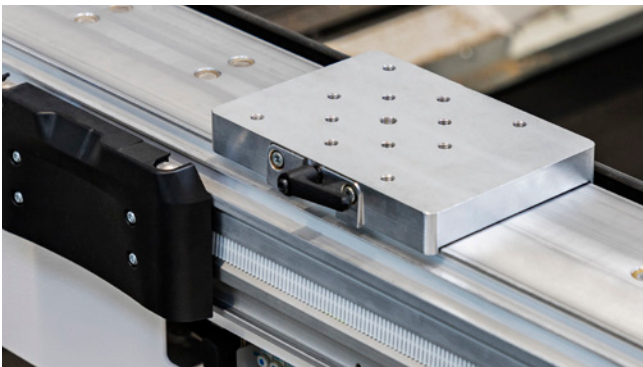
Kunststof adapterplaat met rastergroeven voor plaatsing op de K-tafel, bijv. voor het gebruik voor nestingtoepassingen.

- Incl. vacuümbevestigingselementen voor het spannen van de adapterplaat
- Incl. extra 2-traps bewaking voor slijtplaatkalibratie en bewerkingsmodus
- Opbouwhoogte 100 mm zoals standaard vacuümzuiger
- Groefbreedte 4 mm/groefdiepte 5 mm (voor afdichtingskoord 4 x 6 mm), incl. 20 m afdichtingskoord van schuimrubber
- Werkstukken worden door middel van een handhefventiel op de adapterplaat gespannen
- Afhankelijk van de bewerking is een extra vacuümpomp noodzakelijk



Kleminrichting voor stijlen en kanthout

Mechanisch/pneumatisch spanelement met verstelbare klembekken voor het veilig spannen van trapstijlen, balken, kanthout, etc. Door de horizontale klemming kunnen de werkstukken optimaal van bovenaf en vanaf de zijkant worden bewerkt. Beschikbaar in hoogte 40 mm en 100 mm en als uitvoering enkelvoudig of dubbel.



Vacuümeenheid basisplaat

Basisplaatmodule om op de console te plaatsen als basis voor speciale spaninrichtingen.



Vacuümzuiger neerlaatbaar voor reststukken

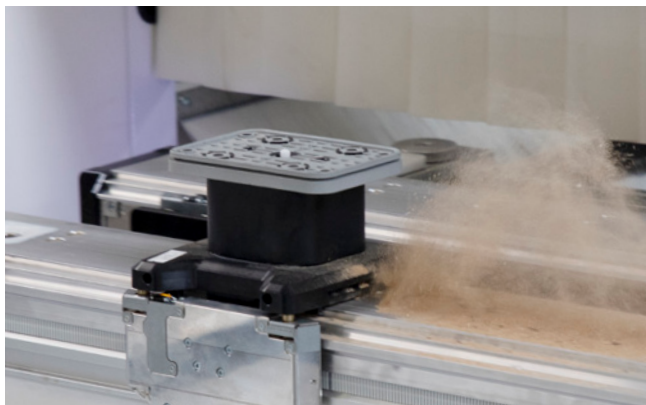
Vacuümzuiger voor het vasthouden en pneumatisch neerlaten van reststukken vanaf werkhoogte naar consoleniveau. De reststukken worden uit het bewerkingsgebied neergelaten en blijven vastzitten om tijdens de verdere bewerking geen storingen te veroorzaken.



Alle spanmiddelen beschikbaar.
De basis van de tafel is het beproefde 2-krings vacuümsysteem. Zo kunnen bij handmatig bedrijf naast de automatisch positioneerbare elementen ook alle standaardspanmiddelen worden gebruikt.

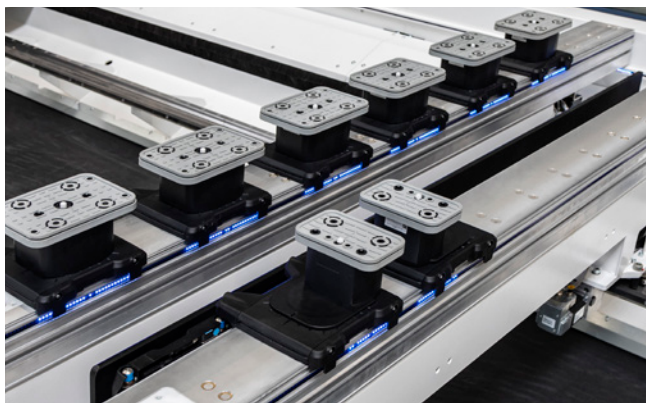
Automatisch en flexibel | De A-FLEX-tafel

De A-FLEX-tafel is de perfecte combinatie van console- en automatische tafel. Met de A-FLEX-tafel kunt u automatisch de consoles en vacuümeenheden uitrusten en tegelijkertijd flexibel en universeel in gebruik blijven. Op die manier bent u perfect geoutilleerd voor alle eisen.



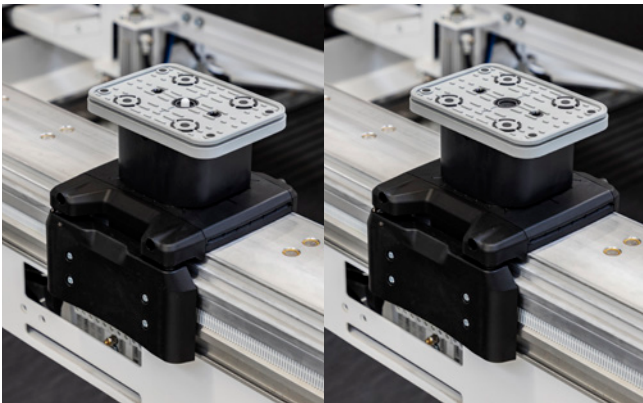
Zweven in plaats van schuiven

De vacuümeenheden bewegen op een luchtkussen op de console. Afblaasmonden voor en achter blazen stof en spanen van de console en zorgen voor een storingsvrij en duurzaam systeem.



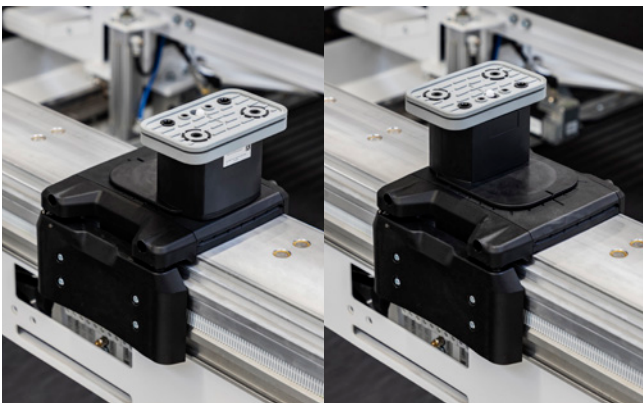
LED-instelhelp en vrij aantal vacuümeenheden

De juiste vacuümeenheden, goed uitgelijnd en in de juiste volgorde plaatsen. Snel en veilig, ondersteund door de LED-weergave op de console. Het aantal vacuümeenheden per console is vrij, tot 8 kunnen automatisch worden gepositioneerd.



Vacuümspanner 115 x 160 mm

- Uitvoering met en zonder tastventiel
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm



Vacuümspanner 75 x 125 mm

- Uitvoering met en zonder tastventiel
- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- Met tastventiel ook verkrijgbaar in 50 x 120 mm en 30 x 130 mm
- Kan worden omgebouwd voor gebruik rechts/links



Vacuümspanner 360° draaibaar

- Rubberbekleding vervangbaar
- Opbouwhoogte 100 mm
- 360° draaibaar
- Beschikbaar in 75 x 125 mm, 50 x 120 mm en 30 x 130 mm



Aangezien bij het AP-systeem op de spanmiddelplatformen het beproefde dubbele vacuümsysteem van de K-tafel wordt gebruikt, kan er gebruik worden gemaakt van het brede scala aan spanmiddelen van de K-tafel.

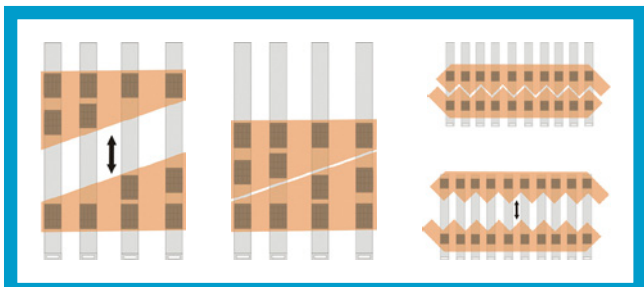
Automatisch op de juiste plaats | De A-tafel

De A-tafel is de sleutel tot meer comfort en automatisering. Door de programmagestuurde positionering van de consoles en spanmiddelen is het batchgrootte-1-bedrijf zonder handmatige ingreep mogelijk en kunnen werkstukken na een scheidingszaagsnede uit elkaar worden bewogen.



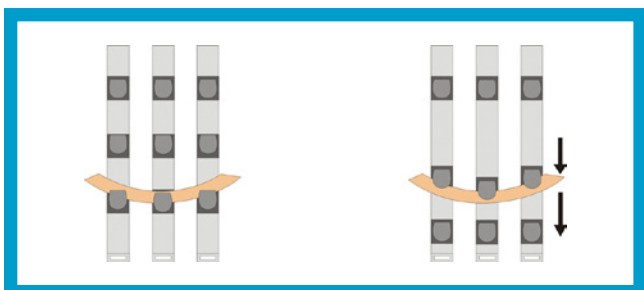
Vacuümzuiger 160 x 115 mm, AP-tafel

- Met tastventiel - nicht bezette zuigers kunnen op het platform blijven
- Opbouwhoogte 100 mm



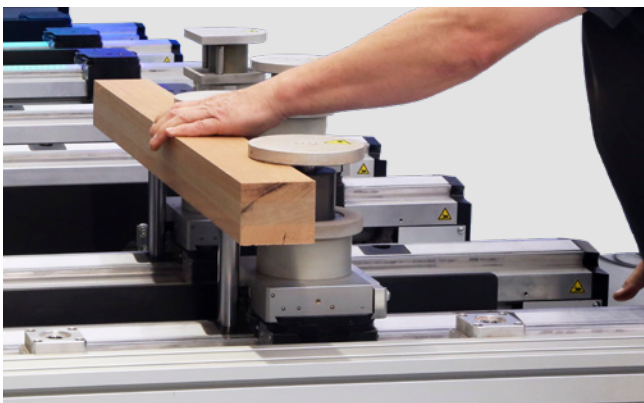
Automatisch omspannen

Automatisch omspannen van de afzonderlijke delen voor dubbelzijdige bewerking.



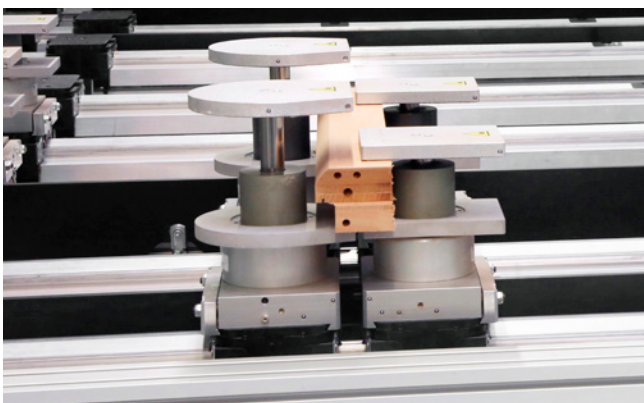
Uit elkaar bewegen in het programma

In de trappenbouw kunnen bijvoorbeeld treden na het opdelen voor de complete bewerking worden verplaatst. In de raambouw kan de 5-zijdige bewerking zonder handmatige ingreep via het automatisch omspannen worden gerealiseerd.



Uitlijnen van de spanelementen

De aanslagpennen in de consoles garanderen een exacte positionering van de spanmiddelen voor een uiterst precieze productie van afzonderlijke delen van raamprofielen zonder het 'omfelsen' van de kozijnen. Bovendien worden de aanslagpennen als inlegsteun voor breed kanthout gebruikt. Dit gepatenteerde principe garandeert een exacte dwarsprofilering onafhankelijk van de deelbreedte.



Geïntegreerde pneumatische overdracht

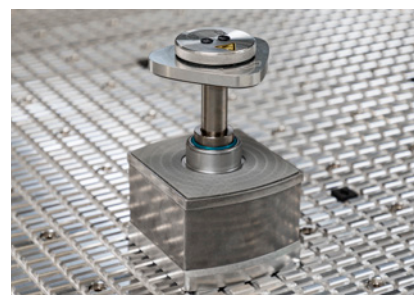
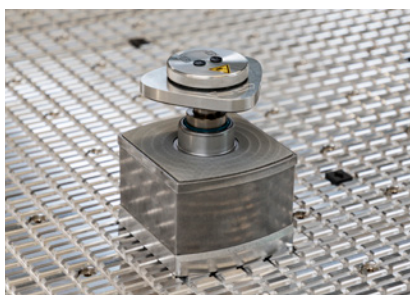
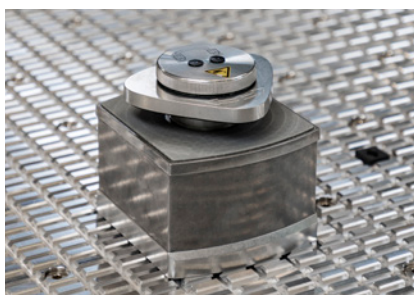
De geïntegreerde pneumatische overdracht naar de spanelementen maakt het schoonblazen van de spanplaten en werkstukoppervlakken vóór het omspannen mogelijk. Door deze gepatenteerde functie worden er geen spaanresten in de werkstukoppervlakken gedrukt.



Veelzijdig inzetbaar | De rastertafel

De gegroefde aluminium rastertafel maakt de vormgesloten bevestiging van spanmiddelen en daarmee de veilige fixatie van de werkstukken ook bij grote verspaningskrachten mogelijk. De vacuümoverdracht door de tafelconstructie optimaliseert de verdeling van het vacuüm, vermindert lekkages en overdrachtsverliezen en maakt omslachtige installaties overbodig. Dankzij verschillende spanmiddelen met variabele opspanhoogtes is de rastertafel ook geschikt voor het gebruik van aggregaten.

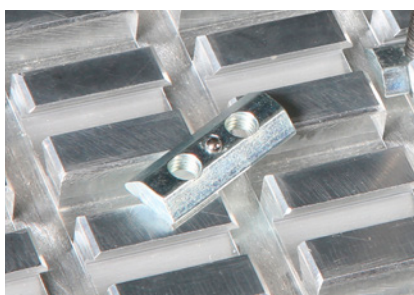




Multispanner voor rastertafel

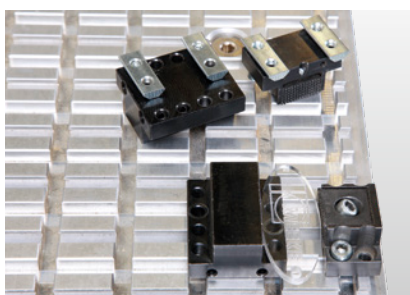
Door vacuüm bediend spanelement voor het opspannen van lijsten en kanthout:

- Hoogte 100 mm
- Spanbereik 10 - 100 mm
- Rasterverstelling van de bovenste plaat voor het snel instellen van het spanbereik



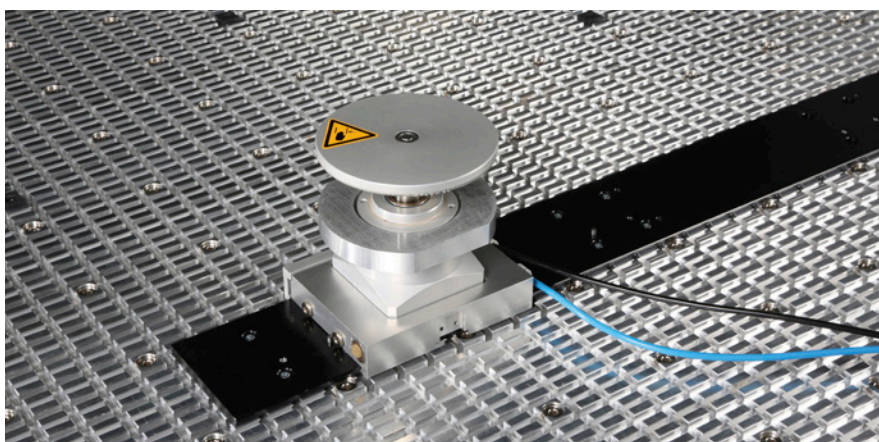
Groefstukken

T-gleufmoeren met schroefdraad voor de vormgesloten fixatie van spaninrichtingen in de zwaluwstaartgeleiding.



Aluminium rastertafel

Aluminium rastertafel met trapeziumvormige groeven voor nauwsluitende, flexibele bevestiging van alle soorten spanmiddelen.

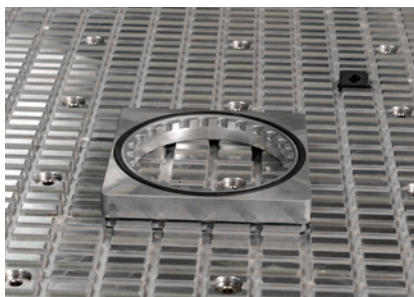


Rail voor powerClamp spanelementen

Rail voor de bevestiging van de powerClamp-spanelementen uit het K-tafel-programma voor het pneumatisch klemmen van kanthout, boogdelen of stapels platen. Mechanische fixatie van de rail in de systeemgroef in beide richtingen op de tafel mogelijk, uitlijning van de spanelementen met aanslagpennen.



De rastertafel | Voor nesting en vele andere toepassingen



Basisopbouw vacuümzuiger voor de rastertafel

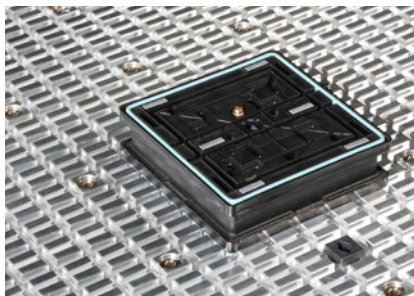
Adapterring snel en eenvoudig in het raster van de tafel positioneerbaar. De adaptieve vacuümeenheden kunnen in stappen van 15 graden worden veresteld.



Vacuümzuiger voor rastertafel

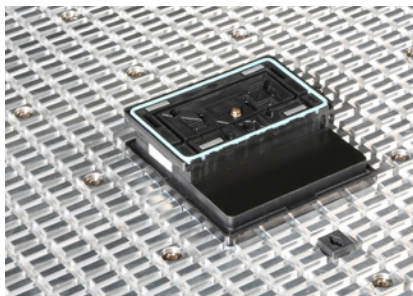
Vacuümspanelement om in de groeven van de rastertafel te plaatsen (incl. basisplaat). Beschikbaar met totale hoogte 45 mm en 90 mm en met de afmetingen 140 mm / 130 mm, 125 mm / 75 mm, 120 mm / 50 mm en 130 mm / 30 mm.





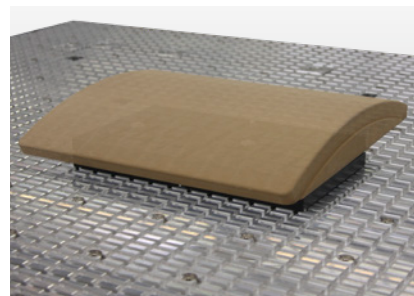
Vacuümzuiger voor rastertafel

Vacuümspanelement 160 x 160 x 45 mm voor het aanbrengen van de groeven in de rastertafel.



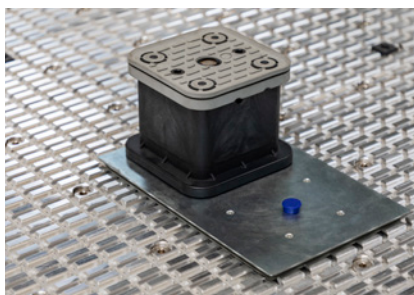
Vacuümzuiger voor rastertafel

Vacuümspanelement 160 x 96 x 45 mm voor het aanbrengen in de groeven van de rastertafel



Vacuümeenheid

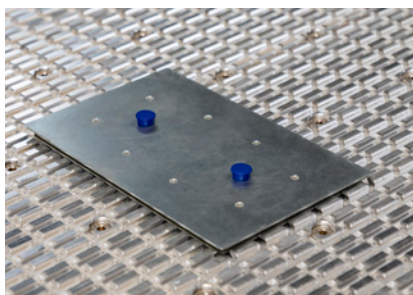
Vacuümspanelementen om in de groeven van de rastertafel te plaatsen



Maxi-FLEX-systeem

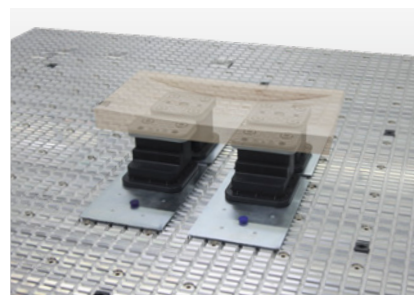
Vacuümzuiger met magnetische fundatieplaat, hoogte 102 mm

- Vacuümzuiger Maxi-FLEX 120 x 120 x 102 mm
- Vacuümzuiger Maxi-FLEX 125 x 75 x 102 mm asymmetrisch



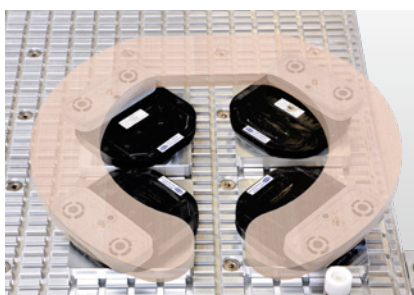
Maxi-FLEX-systeem fundatieplaat

Modulair systeem voor vrij positioneerbare vacuümzuiger op de fundatieplaat. Hierdoor is een eenvoudige aanpassing aan de werkstukgeometrie mogelijk. Basisplaat 253 x 163 mm, systeemhoogte totaal incl. vacuümzuiger 102 mm.



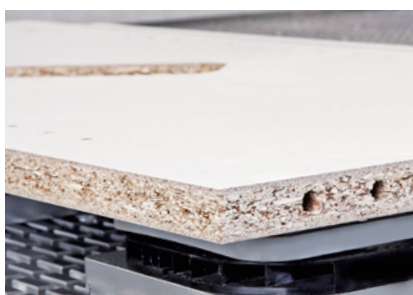
Maxi-FLEX-systeem

Vrij bezetbare systeemfundatieplaat voor vacuümzuiger.



Flexibel

De aluminium rastertafel kan voor zeer verschillende toepassingen en materialen worden gebruikt.

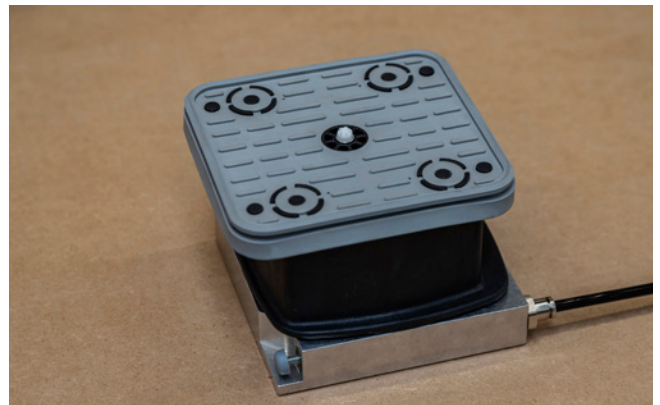
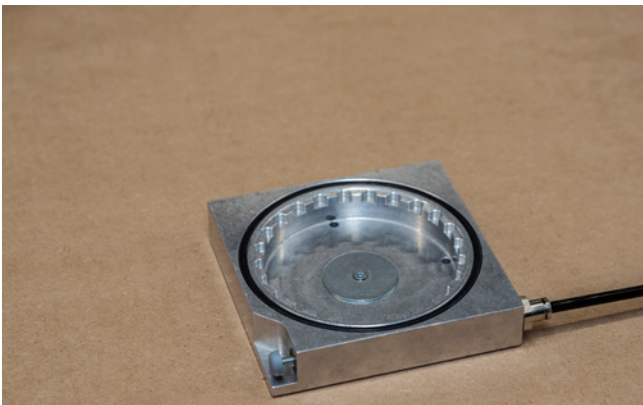
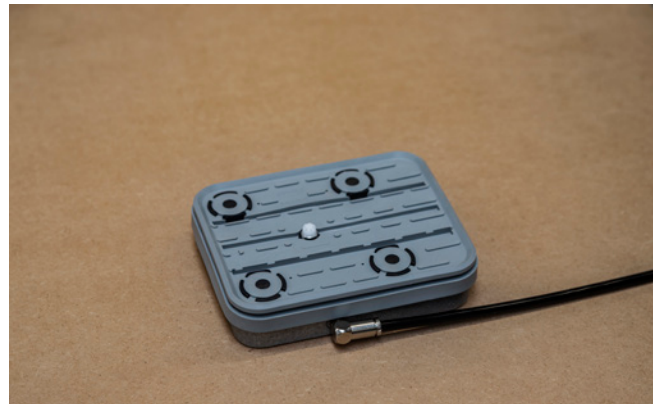


Vacuümblokzuigervarianten

Door de meest uiteenlopende vacuümblokzuigervarianten kan de horizontale bewerking ook bij de rastertafel snel en eenvoudig worden uitgevoerd.

Oplossingen voor het werken met beschermplaten

Nesting-bewerking op een beschermplaat is niet alleen beperkt tot het spannen van de volledige plaat. Luchtkussenfunctie voor een eenvoudige in- en uitvoer van de vacuümspanner voor het bewerken, zonder dat de beschermplaat verwijderd hoeft te worden.



Vacuümzuiger voor het aanbrengen van de beschermplaat

Eendelige vacuümspanner of vacuümspanner met rasterringsysteem voor een directe plaatsing op de beschermplaat. Vacuüm spannt het werkstuk en de zuiger.



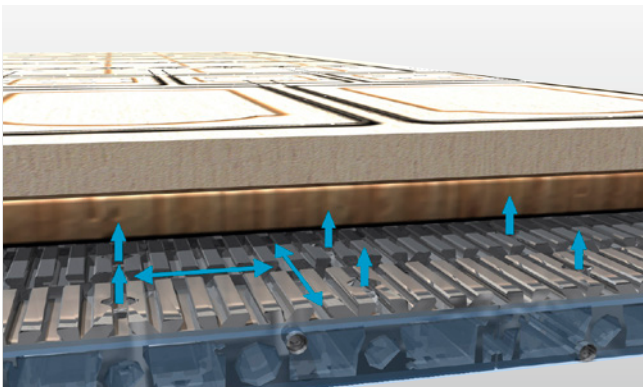
Banjobout

Banjobouten voor de vormgesloten bevestiging van sjablonen of beschermplaten in de aanwezige vacuümopeningen. Bij de uitvoering voor de sjabloonbevestiging kan het vacuüm via de boring in de bout het sjabloon in worden geleid.



Luchtkussenfunctie

Vacuümrastertafel met luchtkussenfunctie: de vacuümoverdracht is in de constructie van de aluminium rastertafel geïntegreerd. De luchtkussenfunctie maakt de handling van grote plaatvormige werkstukken eenvoudig.



Niets is onmogelijk

Kunststof- of aluminiumbewerkingen, speciale booraggregaten met 35 spillen of spansystemen voor vormdelen, het spannen van schuimstofplaten of het filgraan snijden van folie. Wij hebben in het verleden al voldaan aan veel persoonlijke eisen van klanten. U hebt profijt van deze kennis. Vraag het ons. Wij helpen graag. Spansystemen, klemtechnieken of aggregaatoplossingen. Wij zijn uw partner!



Spaninrichting voor blokkozijnen

Nauwkeurig spannen naar de referentiekant voor een paar blokkozijnen.



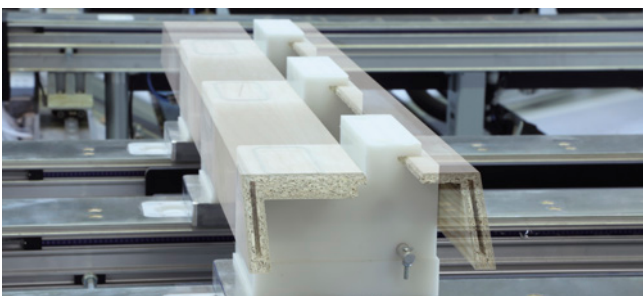
Spaninrichting voor staaf- en paneelwerkstukken en werkstukken voor kanthout

Veilig en snel spannen van smalle en lange werkstukken voor bekledingen en panelen.



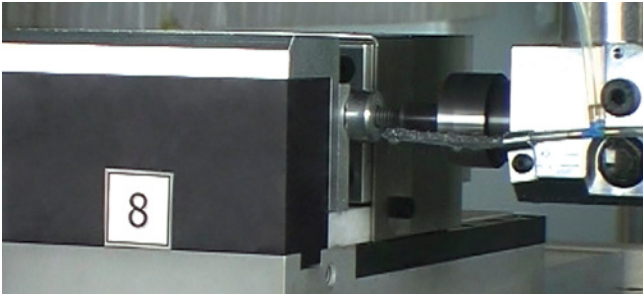
Blokspanner

Aangepaste blokspaninrichting voor elementen van rondhout.

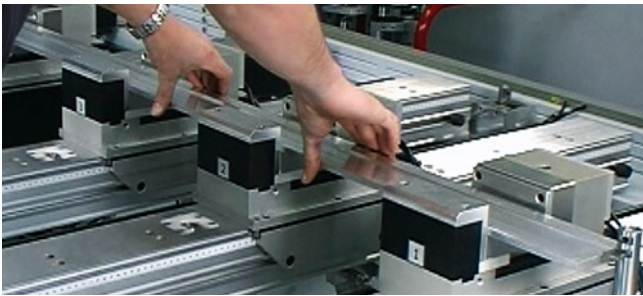


Spaninrichting voor bekledingen

Vacuümspaninrichting voor een paar bestaande uit sponning- en sierbekleding naar het ontwerp van de klant. Gemonteerd op een basisplaatmodule.



Aluminium schroefdraadboring

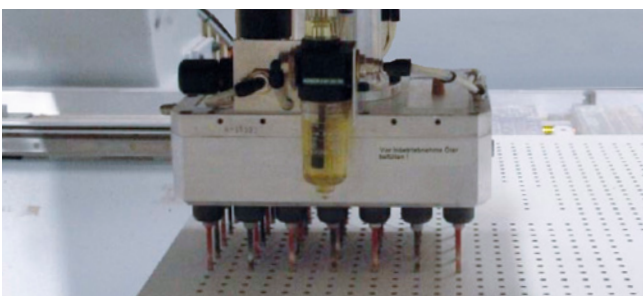


Speciale panelementen voor de aluminiumbewerking



Spaninrichting voor ronde buizen

Spaninrichting voor de 5-assige bewerking van ronde kunststof buizen.



Booraggregaat: 21 spillen

Gelijktijdig boren van 21 gaten, bijvoorbeeld voor het gebruik van akoestiekplaten. Aggregaat kan vanuit pickup-plaats in de hoofdspil worden aangebracht.



Booraggregaat: 144 spillen

Gelijktijdig boren van 144 gaten, bijvoorbeeld voor het gebruik bij akoestiekplaten. Spantangen voor de opname van verschillende schachtdiameters. Aggregaat vast gemonteerd op de aggregaatdrager.

VALYOU

Our Mission, Your Performance.

HC LIFE CYCLE SERVICES

Meer vermogen, efficiëntere processen, snellere ondersteuning, gegarandeerde beschikbaarheid en slimmer worden.

TEAM & GROOTTE

Grootste wereldwijde servicenetwerk in de branche met meer dan 1350 servicemedewerkers.

INSTALLATIE EN INBEDRIJFSTELLING

Voor een geweldige start maken wij alleen gebruik van erkende experts.

BEDIENING EN BESTURING

Na een competente instructie van de intuïtieve besturing voor het bedieningspersoneel maken slimme apps het leven van de bediener een stuk eenvoudiger.

ONDERHOUD

Wij komen graag langs om ervoor te zorgen dat alles altijd draait. Hoe vaak en intensief wij u mogen ondersteunen, bepaalt u zelf. Voorzorg is zoals bekend beter dan nazorg.

eSHOP EN ONLINEVOORDEEL

Een paar clicks en dan gaat het snel. In de beschikbare markten zijn er vooral exclusieve onlinevoordelen voor reserveonderdelen, die zich lonen. shop.homag.com.

HOTLINE EN BEREIKBAARHEID

Als het dringend is, staan wij voor u klaar, altijd. Direct telefonisch, digitaal, via de app of onze service ter plaatse. Met 90 regionale serviceorganisaties wereldwijd zijn wij altijd bij u in de buurt. Met meer dan 35.000 direct beschikbare reserveonderdelen kunnen wij 85% van uw bestellingen direct leveren.

TRAINING EN CURSUSSEN

Met trainingen, onlinetrainingen of eLearning bieden wij alle moderne toegangen tot nuttige kennis. Jaarlijks geven wij klanten meer dan 4000 trainingen. Daarbij zijn wij voor u persoonlijk in 19 landen eigen trainingscentra.

MODERNISERING EN VERBETERING

Ons moderniseringsprogramma is op maat gemaakt voor uw machine. Indien gewenst analyseren wij uw gegevens en geven wij u advies voor de volgende stap.

ANALYSE EN DUURZAAMHEID

Naar wens analyseren wij al uw processen met gerenommeerde tools en processen (LeanSixSigma). Daarvoor hebben wij een groot gecertificeerd team van experts.

FINANCIERING EN ADVIES

Wij bieden u wereldwijd op maat gemaakte financieringsconcepten aan. Meer dan 60 jaar ervaring en een partnernetwerk van gerenommeerde banken en verzekeringen helpen om voor u de juiste oplossing te vinden. Altijd transparant en betrouwbaar in de afwikkeling.



Snel geholpen:

94 % oplossingspercentage van onze hotline

Experts bij u in de buurt:

1350 servicemedewerkers wereldwijd

Wij presteren:

>1.000 reserveonderdeelzendingen per dag wereldwijd

Hierin zijn we uniek:

>150.000 machines in 28 talen elektronisch gedocumenteerd in eParts



HOMAG Group AG
info@homag.com
www.homag.com

YOUR SOLUTION