

Soluzioni complete. Rendimenti massimi.

HE HOMAG

I nostri centri di lavoro

CENTATEQ P-500|600

CENTATEQ E-500

YOUR SOLUTION







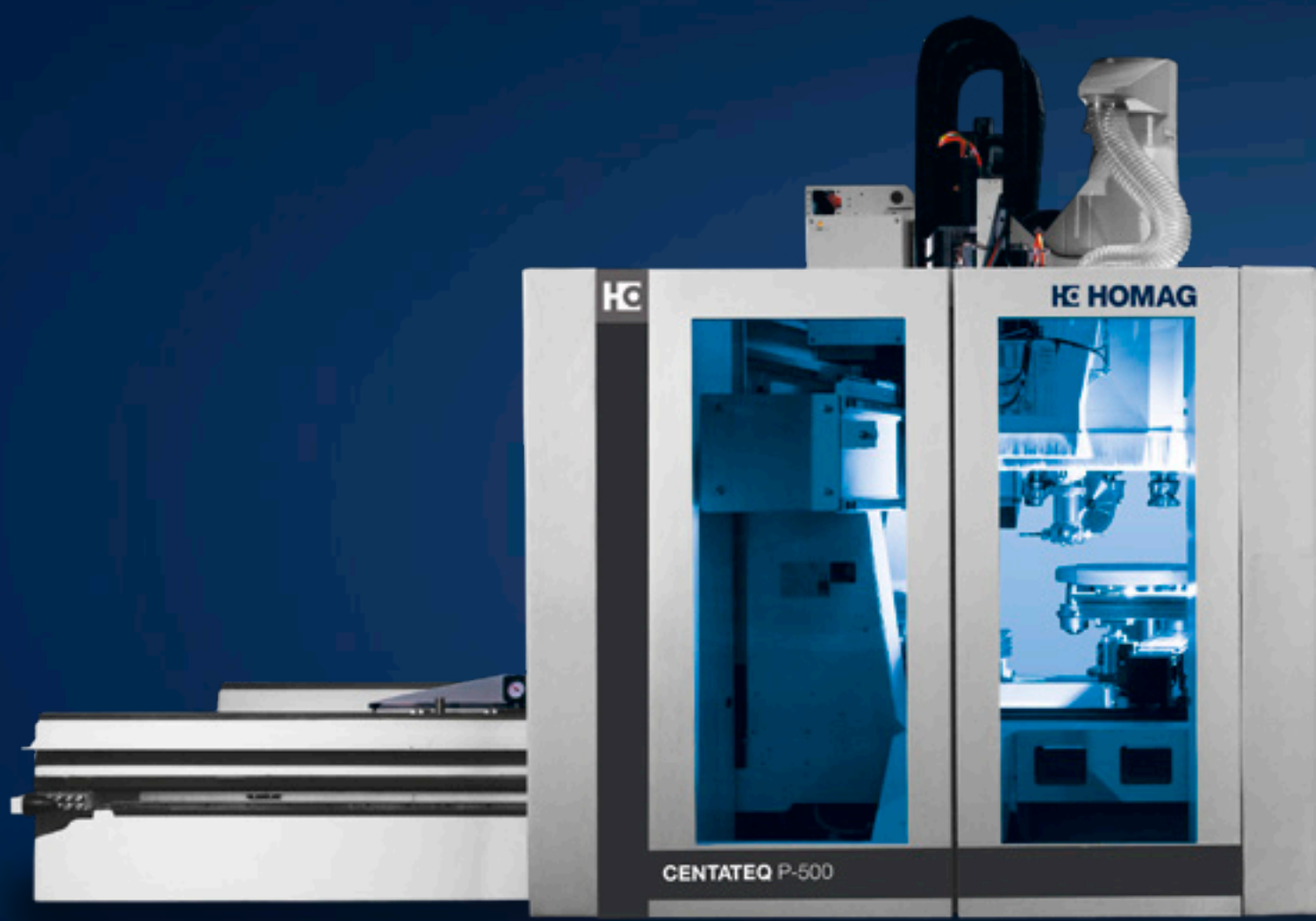
Con HOMAG state dalla parte giusta.

L'investimento in una nuova macchina o impianto non dovrebbe essere un esperimento. Ricercate la competenza, l'esperienza e l'affidabilità dell'azienda leader del mercato – puntate su HOMAG.

YOUR SOLUTION

INDICE

- 06 Massimo rendimento come standard
- 10 Il centro di lavoro su misura
- 12 Varietà – abbinata a produttività
- 14 Prestazioni di vari livelli
- 16 Mandrini a fresare
- 18 Sistemi di foratura dell'ultima generazione
- 20 Magazzino cambio utensili
- 21 Gruppi di lavorazione
- 22 Bordatura
- 24 Tecnologie di bordatura innovative per tutti
- 26 Varianti del tavolo
- 30 Sistemi di bloccaggio su misura
- 32 Automazione
- 34 Software/comando
- 36 Life Cycle Services
- 36 Dati tecnici delle

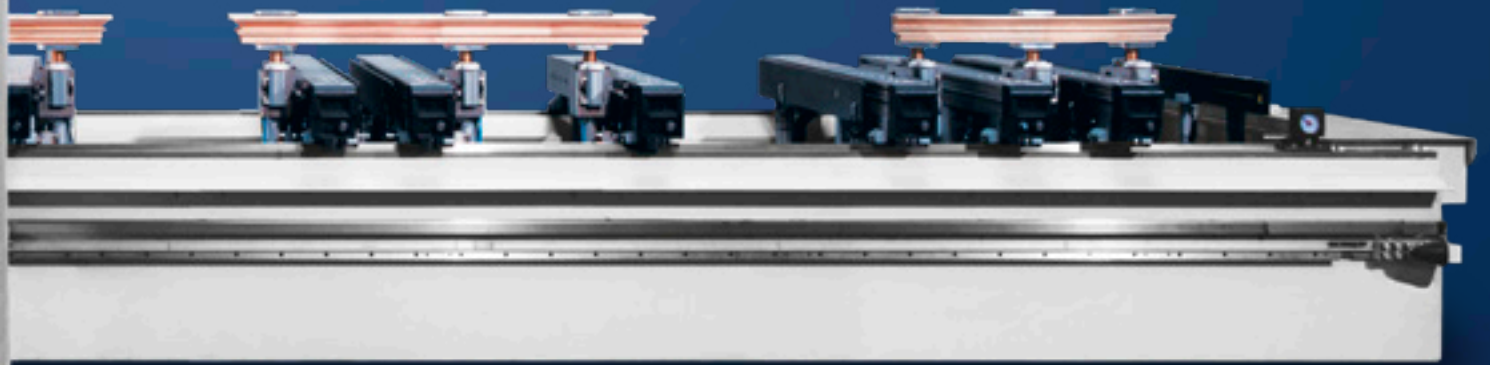


HC

HC HOMAG

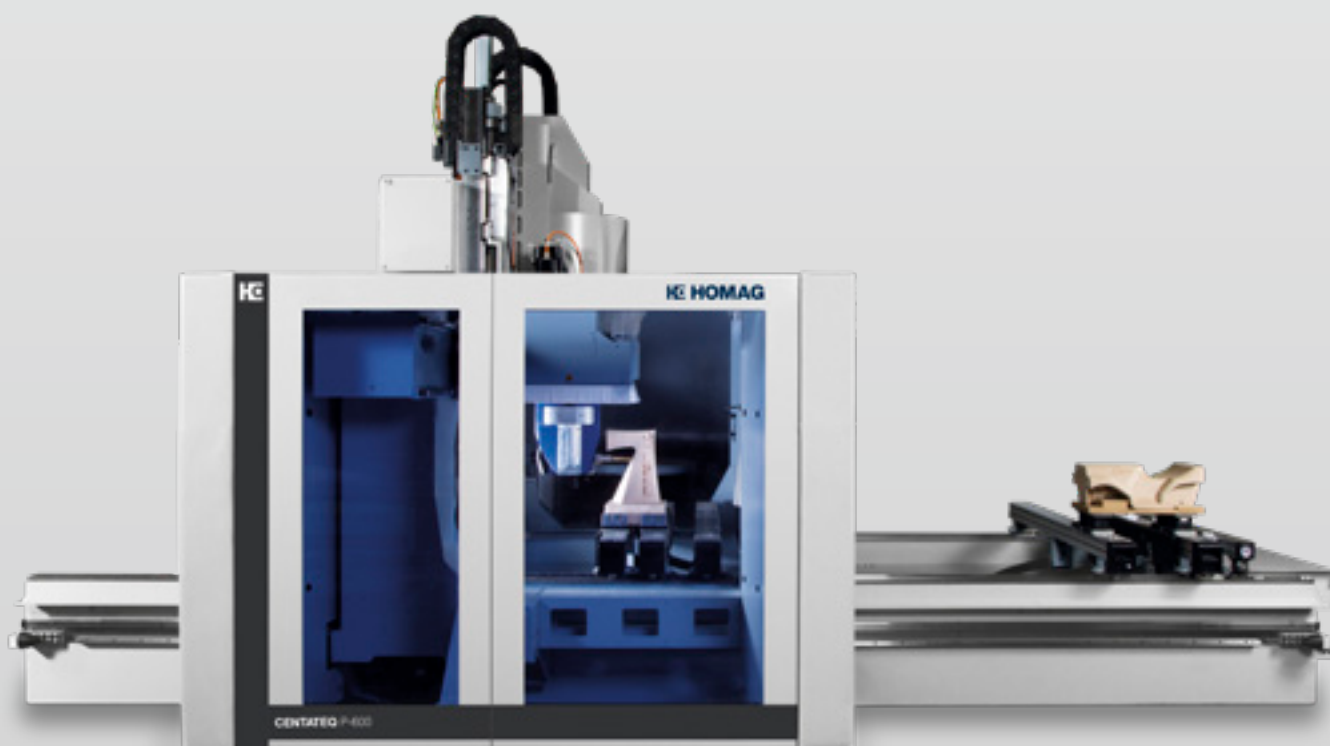
CENTATEQ P-500

CENTATEQ P-500





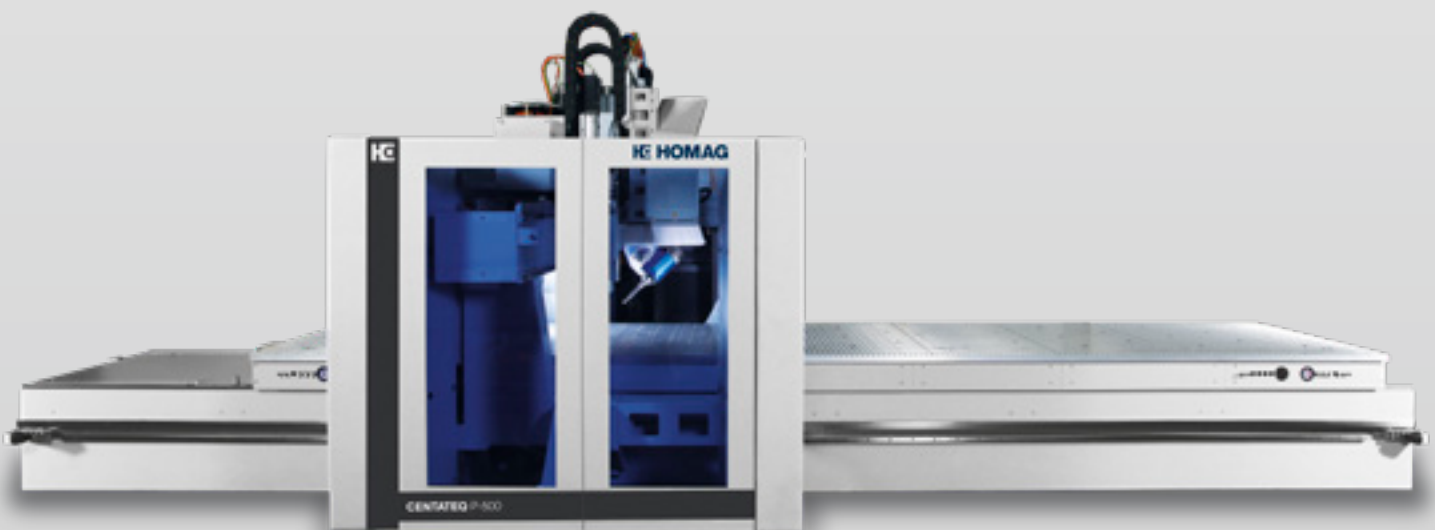
CENTATEQ P-500: combinazione 4 assi e 5 assi in abbinamento al tavolo automatico per la lavorazione di porte e scale



CENTATEQ P-600: asse Z alta e testa a 5 assi DRIVE5+ con guida bilaterale per la lavorazione di pezzi fino a 500mm



CENTATEQ E-500: centro di lavoro per la bordatura di pezzi sagomati con 2 assi Y indipendenti

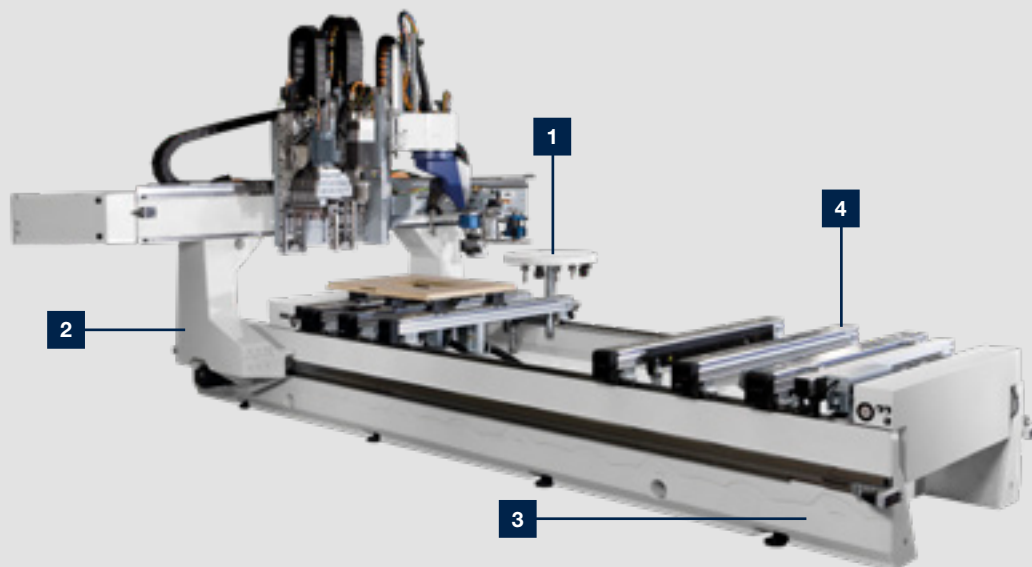


CENTATEQ P-500: centro di lavoro con tavolo a reticolo in alluminio per la lavorazione di pezzi tecnici, pezzi sagomati e Nesting

Il centro di lavoro su misura

Scegliendo una macchina HOMAG, Vi assicurate un centro di lavoro di grande potenzialità per un'ampia gamma di lavorazioni. Ogni macchina è un sistema completo che

garantisce in ogni momento il massimo del rendimento e della produttività per ogni Vostra necessità di produzione.

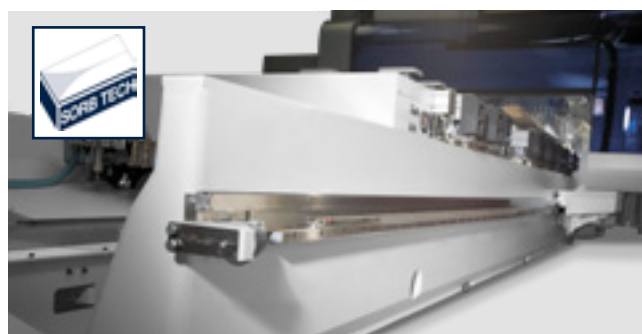


1 Prestazione potenziabile grazie all'attrezzaggio individuale del portale mobile, delle teste a forare e dei magazzini cambio utensili.

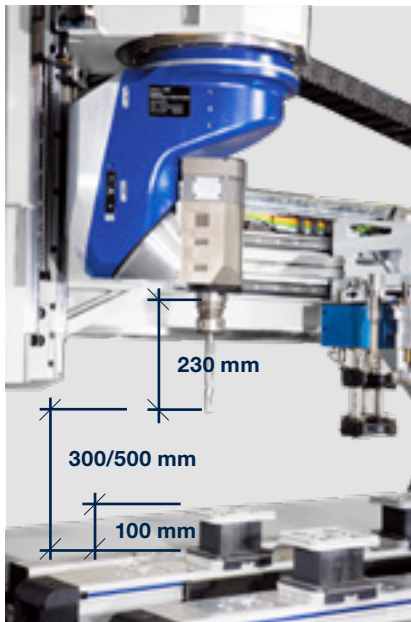
2 Portale mobile con azionamento su entrambi i lati per una profondità di lavorazione oltre 3.000 mm

3 Il tavolo adatto per ogni esigenza per un bloccaggio sicuro e preciso dei pezzi.

4 Basamento macchina con solida struttura rigida in miscela di minerali a fibra rinforzata SORB TECH



Rispetto dell'ambiente e aumento della produttività: grazie al basamento macchina in miscela di minerali a fibra rinforzata SORB TECH si risparmia ca. il 60% di energia primaria e grazie all'assorbimento delle vibrazioni si aumenta la qualità di finitura.



Lavorazione di blocchi : pezzi cubici fino ad un'altezza di 300 mm (500 mm) possono essere lavorati grazie ad un grande asse Z di 600 mm (910 mm) anche con utensili di lunghezza 230 mm (dal piano del cono HSK).



Armadio elettrico con

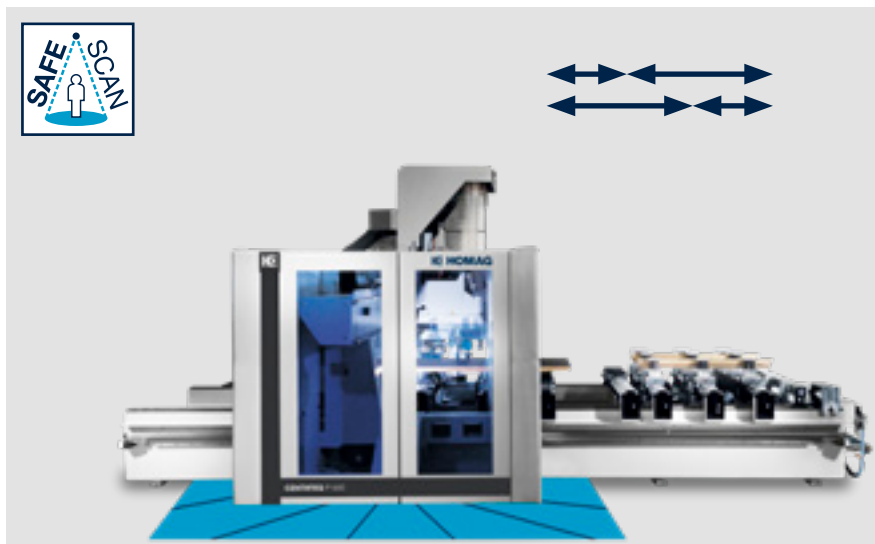
comandopowerTouch: armadio elettrico centralizzato con display Full-HD multitouch regolabile in altezza, gruppo di continuità per evitare la perdita di dati, backup-manager per il salvataggio dati e collegamento rete. Lampada segnalitica sull'armadio elettrico per l'indicazione dello stato macchina.



Superfici perfette grazie al basamento realizzato in materiale SORB TECH e alla struttura con portale mobile.

Efficienza energetica integrata:

aspirazione efficiente con ridotto consumo energetico grazie alla raccolta e deviazione ottimale dei trucioli. Consumo elettrico minimo grazie alla funzione standby di tutti i componenti mediante pulsante oppure in automatico a tempo. Consumo ridotto di aria compressa grazie all'ottimizzazione dei componenti pneumatici.



Campo dinamico per lavorazione a pendolo:

il sistema di sicurezza permette una grandezza dinamica del campo per la lavorazione a pendolo, non esiste una suddivisione fissa del tavolo. Anche con pezzi molto lunghi su un lato della macchina è possibile preparare e posizionare un pezzo più corto sull'altro lato del tavolo.

Sistema di sicurezza safeScan:

sistema di sicurezza a due circuiti (brevettato) con riduzione della velocità nel campo di allarme e arresto della macchina in caso di contatto con bumper. Il controllo senza contatto abbina il massimo della sicurezza, facile accesso alla macchina ed alto rendimento.

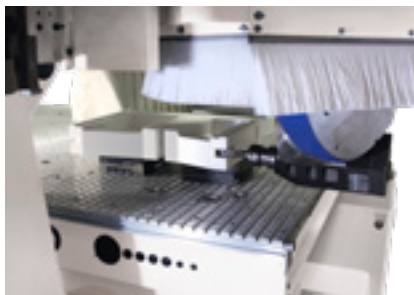
Il centro di lavoro su misura

Scegliendo una macchina HOMAG, Vi assicurate un centro di lavoro di grande potenzialità per un'ampia gamma di lavorazioni. Ogni macchina è un sistema completo che garantisce in ogni momento il massimo del rendimento e della produttività per ogni Vostra necessità di produzione.

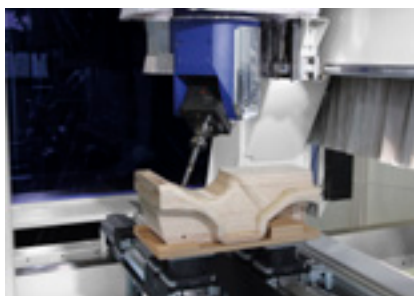
PEZZI SAGOMATI



Fresatura di pezzi acrilici brillanti



Fresatura di componenti di meccanica



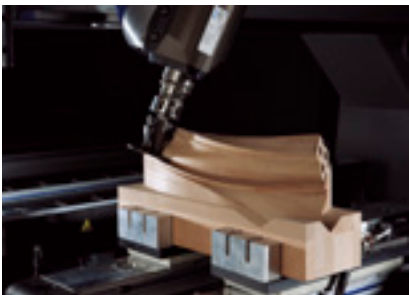
Lavorazione interpolata di pezzi a forma libera



Fresatura di pezzi molto alti in Z



SCALE



Fresate per corrimano di scale

PORTE



Tagli inclinati precisi senza scheggiature

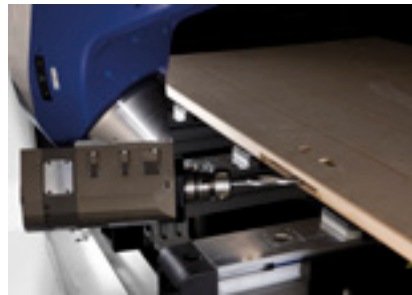
MOBILI



Refilatura con smusso su un tavolo



Tagli fino ad una altezza di 110 mm



Fresatura di serrature



Fresata ad angolo retto su uno spigolo per la battuta del vetro



Forature con angolazioni critiche



Fresatura di giunzioni tra montanti e traverse



Fresatura di scanalature inclinate per giunzioni di pannelli

Varietà – abbinata a produttività

Con un mercato che chiede sempre maggiormente soluzioni personalizzate, la nostra tecnologia, che permette di realizzare in modo efficiente e produttivo diversi stili e tipi di costruzione, è la risposta ideale.

FINITURA DEI BORDI



Raschiatura su bordi inclinati



Refilatura con tastatura delle sporgenze dei bordi sul profilo postforming



Finitura perfetta dei bordi con il gruppo refillatore/raschiatore combinato con tastatura



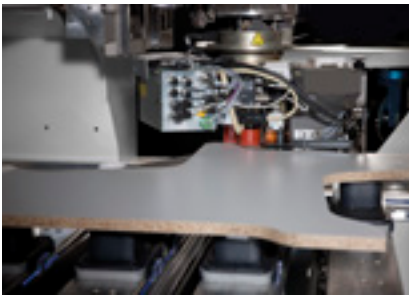
laserTec : bordatura di pezzi sagomati con giunzione a "0"



BORDATURA



Gruppo di incollaggio easyEdge per l'incollaggio dei bordi su pezzi sagomati

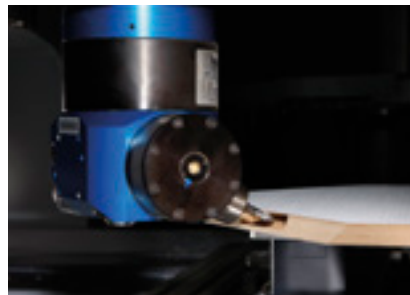


Incollaggio dei bordi a 360° con il gruppo di incollaggio powerEdge



Bordatura per pezzi con un'altezza fino a 100mm

FRESATURA



Lavorazione ad angolo libero con il gruppo FLEX5+



Gruppo CAM-box per la lavorazione di porte



Profilatura di telai

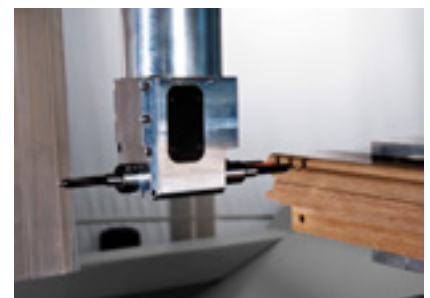
FORATURA



Tecnologia di foratura High-Speed con lama a scanalare



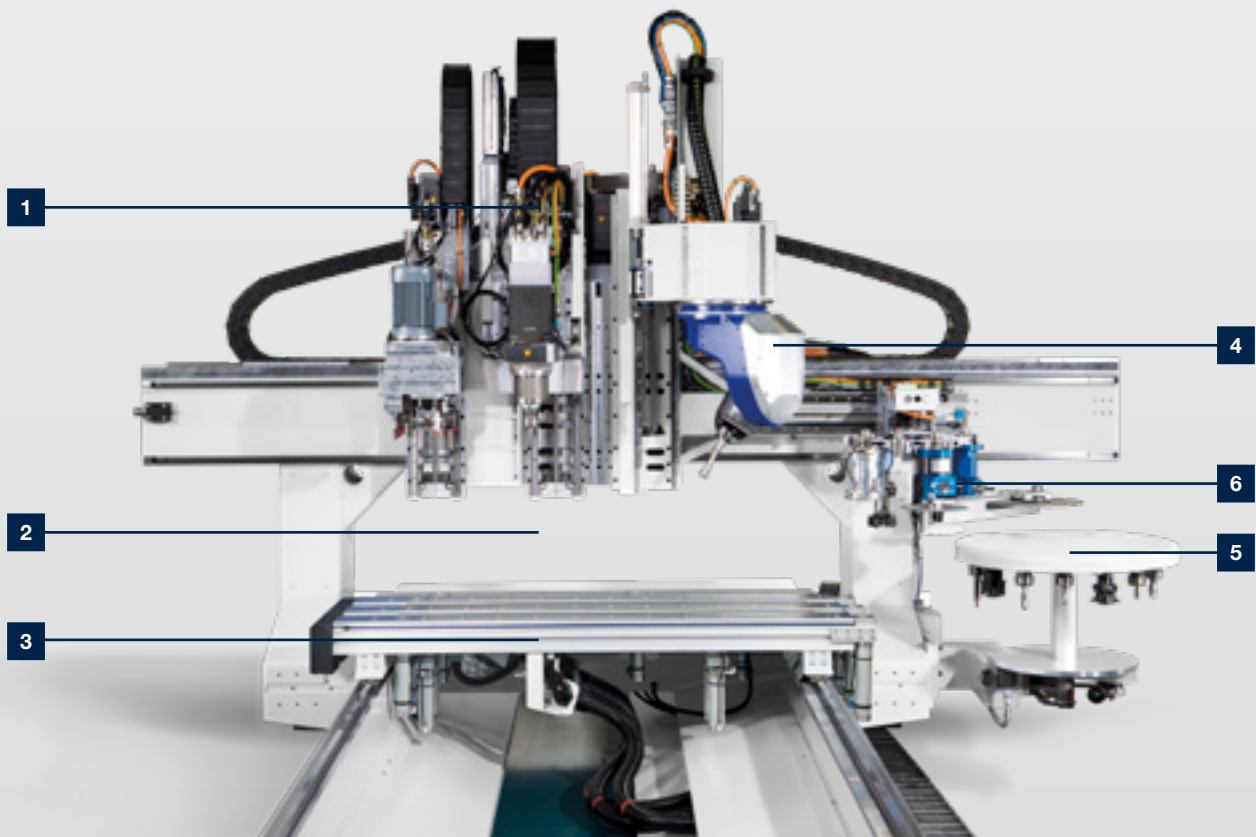
Forature orizzontali per giunzioni di mobili



Giunzioni angolari a spine

Prestazioni di vari livelli

Fino a tre gruppi di lavorazione possono essere scelti liberamente. Per un cambio utensili veloce p.es. con due mandrini a fresare ed una testa a forare in abbinamento a due magazzini cambio utensili.



1 Tutti i gruppi di lavorazione sono montati su assi Z separati: questo comporta una riduzione della massa in movimento ed una maggiore dinamicità della macchina

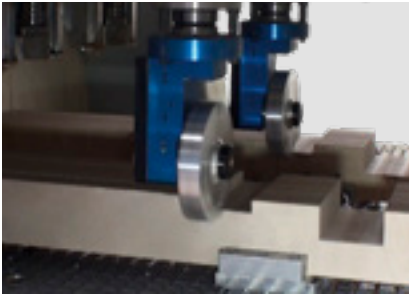
2 Altezza di lavorazione reale di 300/500 mm, anche con utensili molto lunghi

3 Tavolo a traverse con guide lineari precise e sostegni dei pezzi robusti

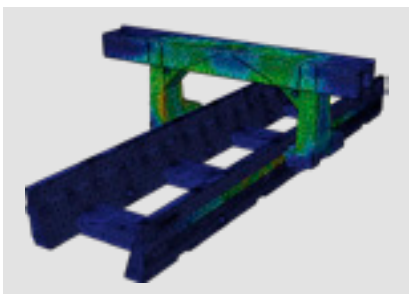
4 Mandrini a forare potenti a 4 o 5 assi con sensore per le oscillazione e ritorno con trasduttore

5 Magazzini utensili mobili in X di alta qualità per garantire l'accesso rapido ad entrambi i mandrini

6 Magazzino utensili mobile sul mandrino per il cambio utensili durante la foratura



Lavorazione sincrona: lavorazione sincrona di due pezzi bloccati sul tavolo ad una distanza fissa, per il massimo del rendimento grazie ai due mandrini a fresare con magazzini utensili con la stessa dotazione di utensili.



Costruzione a portale a grande rigidità per garantire una ottimale qualità di finitura.



Cambio utensili veloce: grazie all'installazione di due mandrini a fresare è possibile ridurre i tempi di riattrezzaggio e aumentare quindi la produttività. Mentre un mandrino esegue la lavorazione, il secondo mandrino inserisce l'utensile per la lavorazione successiva.

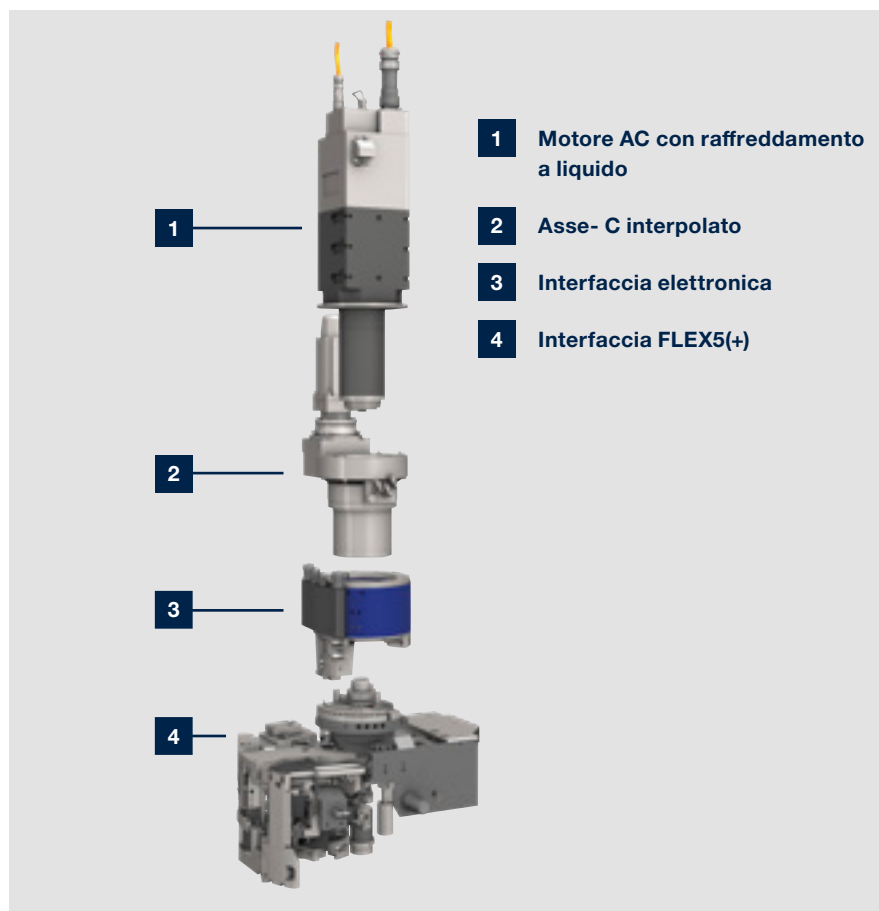


Magazzino cambio utensili: i magazzini utensili con fino a 99 posizioni in totale offrono i presupposti per l'utilizzo flessibile dei diversi utensili e gruppi di lavorazione anche con diametri fino a 200 mm. Le lame possono addirittura avere un diametro di 350 mm per realizzare grandi profondità di taglio anche con tagli inclinati (magazzino utensili a 14 o 18 posizioni).

Mandrini a fresare

La tecnologia all'avanguardia dei nostri mandrini aumenta ulteriormente il rendimento e la versatilità della Vostra macchina. Il mandrino principale con controllo elettronico della velocità di rotazione offre enormi vantaggi. Ulteriori

caratteristiche sono i sensori per il rilevamento delle oscillazioni che evitano danneggiamenti del mandrino a causa di un sovraccarico, il sistema di tastatura sensoFlex e la tecnologia a 5 assi.



Mandrino a fresare a 4 assi con interfaccia per aggregati: le interfacce per aggregati permettono un'infinità di possibilità di lavorazione. Grazie alle nostre tecnologie brevettate la gamma delle lavorazioni può essere ampliata in qualsiasi momento.



Mandrino a fresare a cinque assi DRIVE5C+: Compatto ed efficiente. La forma costruttiva consente anche lavorazioni dal lato inferiore o con un angolo di allineamento stretto.



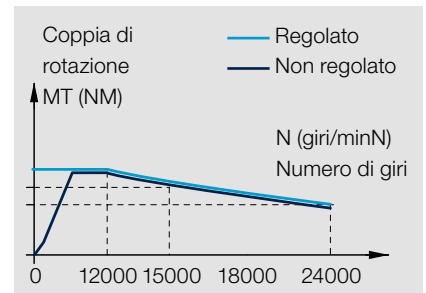
Mandrino a fresare a cinque assi DRIVE5+: Lavorazione dei pezzi stampati con altezza pezzo elevata tramite la disposizione cartesiana e con frese ad alte prestazioni tramite un mandrino con magazzino sui due lati fino a 18,5 kW.



Sistema di raffreddamento a liquido e sensore per oscillazioni: i mandrini a fresare raffreddati a liquido con alloggiamento ibrido hanno un'elevata durata di vita. Il sensore delle oscillazioni supplementare riconosce utensili non bilanciati e preserva il mandrino.



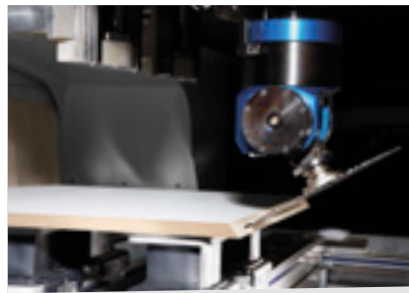
Lubrificazione minima: lavorazione di alluminio con lubrificazione minima mediante il gruppo oppure un tubo di spruzzatura esterno montato sul mandrino per proteggere gli utensili durante l'utilizzo.



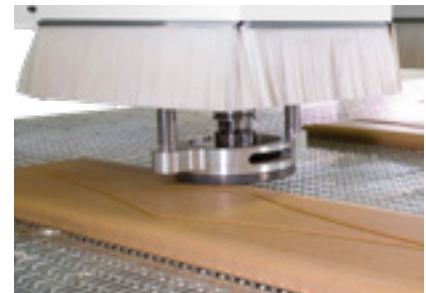
Regolazione vettoriale della velocità di rotazione mediante ritorno del trasduttore del mandrino principale per la piena coppia già a partire dalla velocità 0.



Interfaccia pneumatica: l'interfaccia brevettata con innesto a 3 punti su tutti gli assi C e teste a 5 assi permette l'impiego di aggregati con tastatore p.es. per la sagomatura precisa da sopra e sotto, indipendentemente da eventuali tolleranze di spessore.



Sezionatura, fresatura, foratura con qualsiasi angolatura: gruppo FLEX5+ con regolazione automatica dell'angolazione e cambio utensile automatico. Un gruppo eccezionale per mandrini a 4 assi che copre ca. il 90 % delle applicazioni a cinque assi.



Sistema di tastatura sensoFlex

- Per una finitura perfetta – il mandrino tastato compensa tutte le tolleranze nel pezzo
- Grande versatilità grazie alla possibilità di utilizzare il tastatore per diversi utensili

Sistemi di foratura dell'ultima generazione

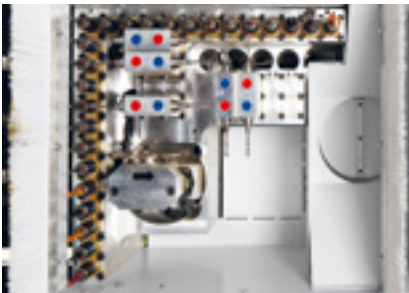
Tecnologia di foratura High Speed, sistema brevettato per il bloccaggio del mandrino e cambio rapido degli utensili. Foratura precisa, cicli veloci, costruzione esente da manutenzione e di lunga durata.



Testa a forare V9/H4: testa a forare HIGH-SPEED da 7500 giri/min con 9 mandrini verticali e 4 mandrini orizzontali.



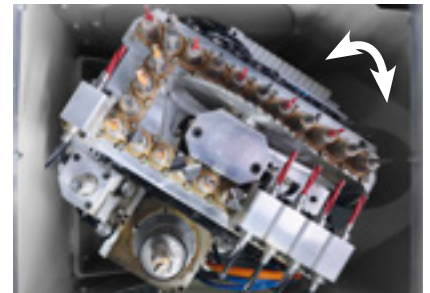
Testa a forare V17/H4: testa a forare HIGH-SPEED da 7500 giri/min con 17 mandrini verticali, lama a scanalare e 4 mandrini orizzontali girevoli da 0 a 90°. Meno cicli di foratura, scanalatura in direzione X/Y compresa.



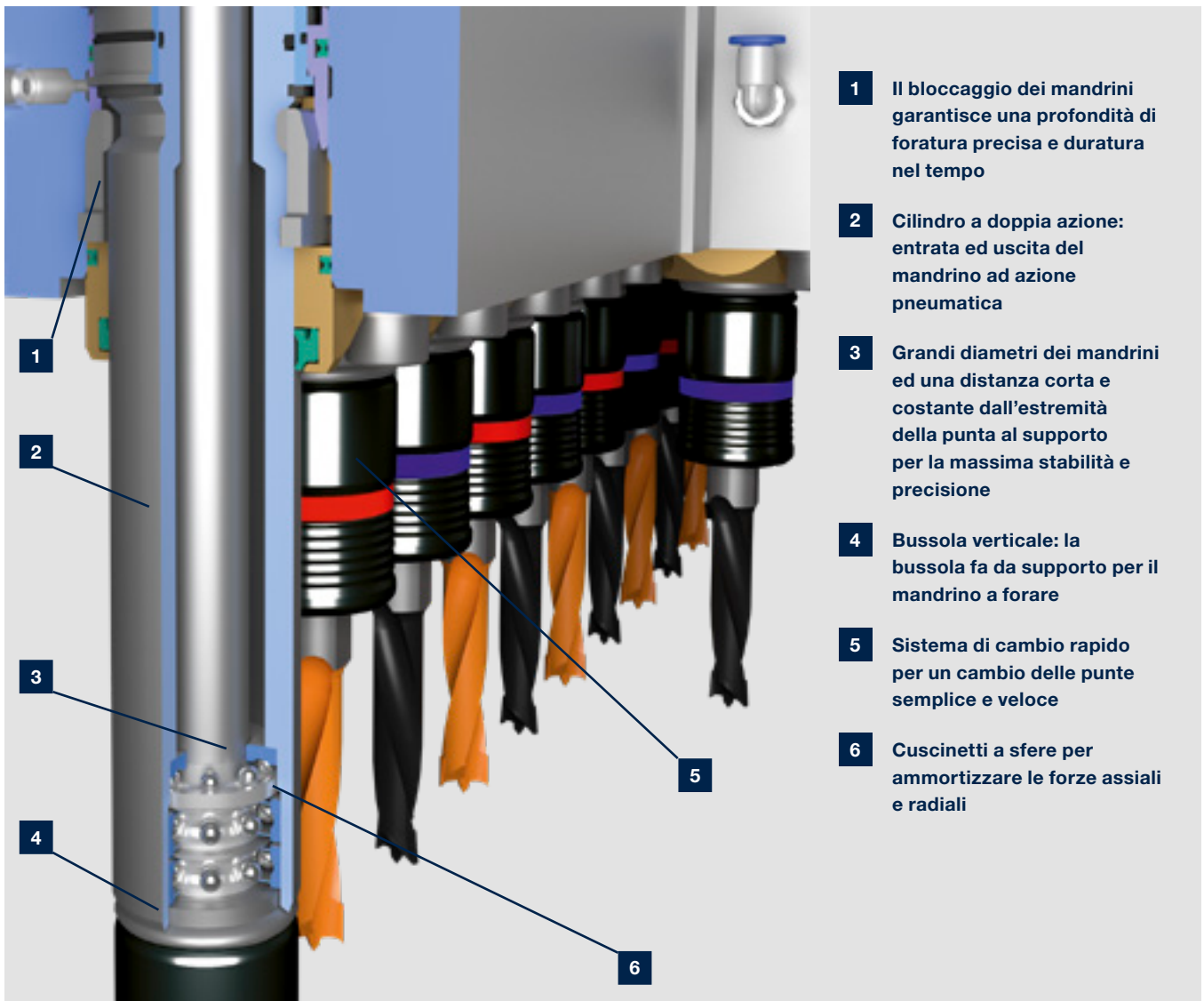
Testa a forare V25/H10: testa a forare HIGH-SPEED da 7500 giri/min con 25 mandrini verticali 6 mandrini orizzontali in direzione X e 4 in direzione Y, scanalatura in direzione X compresa.



Testa a forare V12/H4: testa a forare HIGH-SPEED da 7500 giri/min con 12 mandrini verticali, lama a scanalare e 4 mandrini orizzontali girevoli da 0 a 90°. Foratura veloce, scanalatura in direzione X/Y compresa.



Gruppo Multi Processing (MPU): il gruppo Multi Processing può essere ruotato di 360° in continuo e permette l'utilizzo della lama a scanalare e dei 20 mandrini verticali e 10 mandrini orizzontali in qualsiasi angolazione. Il mandrino a fresare opzionale riduce i tempi di cambio utensili e aumenta la produttività.



- 1** Il bloccaggio dei mandrini garantisce una profondità di foratura precisa e duratura nel tempo
- 2** Cilindro a doppia azione: entrata ed uscita del mandrino ad azione pneumatica
- 3** Grandi diametri dei mandrini ed una distanza corta e costante dall'estremità della punta al supporto per la massima stabilità e precisione
- 4** Bussola verticale: la bussola fa da supporto per il mandrino a forare
- 5** Sistema di cambio rapido per un cambio delle punte semplice e veloce
- 6** Cuscinetti a sfere per ammortizzare le forze assiali e radiali



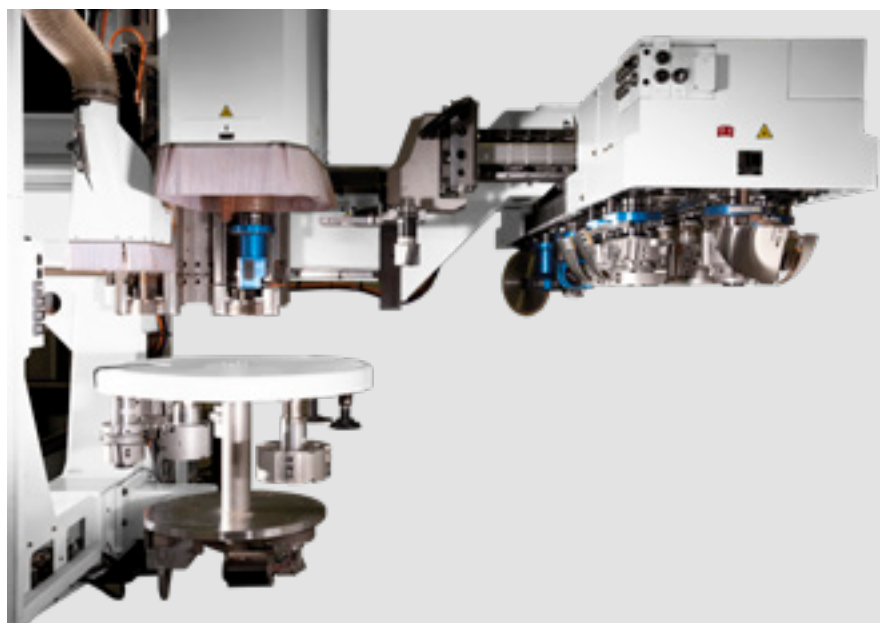
Gruppo a forare/fresare, 2+2 mandrini: grazie all'uscita sui 4 lati sono disponibili quattro diversi utensili a forare e fresare senza la necessità di un cambio utensili. Il gruppo è caratterizzato da un albero continuo per una maggiore rigidità e la lavorazione senza cambio della direzione di rotazione con l'impiego di utensili con rotazione destra e sinistra, p.es. per la fresatura di cerniere per porte.



Sistema di cambio rapido brevettato per un cambio della punta senza necessità di chiavi e per ridurre quindi i tempi di attrezzaggio.

Magazzino cambio utensili

Flessibili, capienti e veloci. I magazzini utensili sono la condizione base per l'utilizzo flessibile di utensili e gruppi. Adatti anche per lame a scanalare di grandi dimensioni oppure aggregati pesanti.



Sistemi per tutte le richieste: i magazzini utensili con fino a 99 (72 + 18 + 9) posizioni sono la base per l'utilizzo flessibile di una grande quantità di utensili e gruppi di lavorazione.

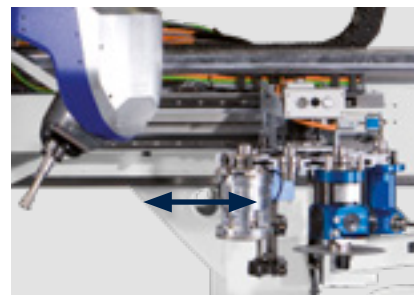
Magazzino a catena a 72/ 30 posizioni: grande capacità e tempi di cambio rapidi grazie alle pinze doppie davanti al magazzino.



Magazzino a catena a 72/ 30 posizioni - inferiore: la posizione inferiore permette, in macchine con 2 mandrini, l'accesso di entrambi i mandrini a fresare allo stesso magazzino utensili.



Magazzino circolare a 18/ 14 posizioni: per utensili e gruppi con un diametro fino a 200 mm. Anche una lama con un diametro fino a 350 mm può essere inserita nel cambio utensili.

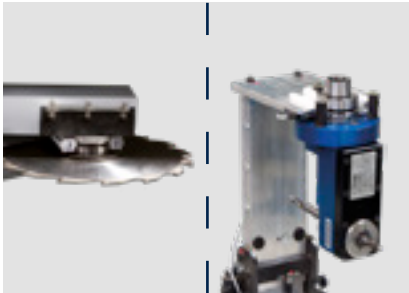


Magazzino circolare a 10 posizioni: cambio degli utensili durante la foratura o frestura con il 2. mandrino grazie al magazzino mobile montato direttamente sul mandrino. Per utensili e gruppi di lavorazione con un diametro fino a 180 mm.

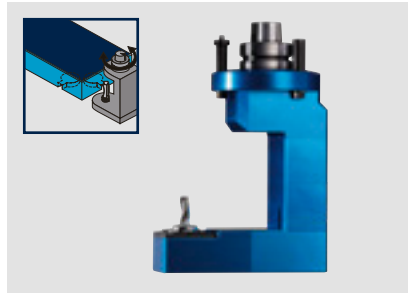
Gruppi di lavorazione

Straordinaria qualità di finitura e velocità record. I gruppi di lavorazione di HOMAG mettono a disposizione tante tecnologie innovative. Possono essere combinati tra di

loro per rispondere perfettamente alle Vostre necessità di lavorazione. Anche compiti speciali vengono risolti in modo sicuro e efficiente.



Posizione Pick-Up & posizione cambio utensile: la posizione Pick-Up supplementare per lame con un diametro di 350 mm fa risparmiare posizioni nel magazzino cambio utensili. La posizione cambio utensile aumenta il comfort d'utilizzo ed evita errori durante l'attrezzaggio delle posizioni del magazzino, per una maggiore sicurezza.



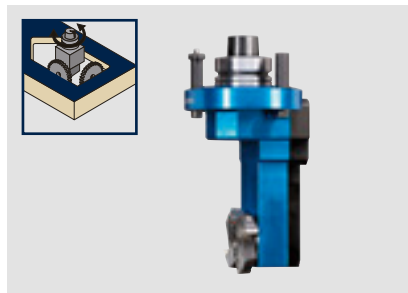
Gruppo a fresare da sotto: per fresare o forare i pezzi nella loro parte inferiore, ad esempio per eseguire fresate di collegamento per i piani da cucina o per i fori della ferramenta nella zona vicino al bordo senza che sia necessario ribaltare i pezzi. La distanza massima rispetto al bordo del pezzo è 110 mm e l'uscita massima dell'utensile è di 30 mm.



Gruppo a fresare verticale con tastatura: mediante un anello di tastatura da 70 mm o da 130 mm di diametro oppure con un pattino di tastatura possono essere eseguite fresature per tasche con un preciso rapporto rispetto alla superficie del pezzo. Nelle congiunzioni tra i piani di lavoro per cucina, questo tastatore garantisce un passaggio senza scalini grazie alla fresatura precisa di maschio e femmina.



Magazzino utensili lineare: magazzino utensili supplementare con 8/9 posizioni e posizione cambio utensili laterale. Il magazzino riceve anche la posizione Pick-up per il gruppo opzionale easyEdge



Gruppo per l'eliminazione del raggio residuo: per lavorare intagli ad angolo retto, senza scheggiature con bordi precisi, p.es. per gli intagli per vetri nelle porte e per lavelli nei piani di lavoro.

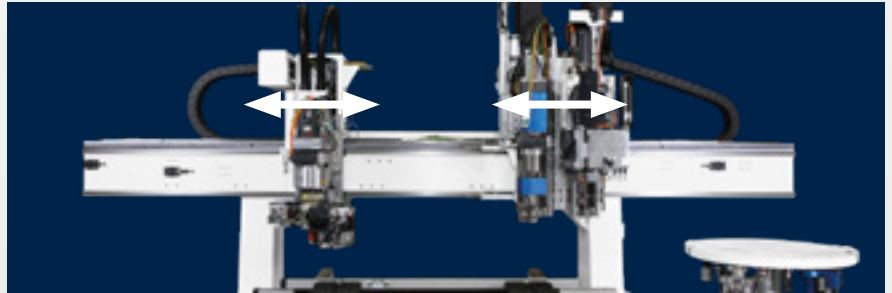


Tastatore di misurazione: sistema di tastatura per il rilevamento delle misure reali in X,Y e Z rilevanti per la lavorazione. Con correzione automatica nel programma di lavorazione.

Bordatura con il CENTATEQ E-500: qualità eccellente e facilità d'utilizzo

I centri di lavoro HOMAG con gruppo di incollaggio integrato sono dei veri talenti universali in grado di affrontare una moltitudine di lavorazioni; dalla squadratura, alla profilatura e foratura fino alla bordatura.





Grande rendimento in uno spazio minimo: assi Y indipendenti su un lato del portale per il gruppo di incollaggio e il mandrino a fresare / testa a forare.



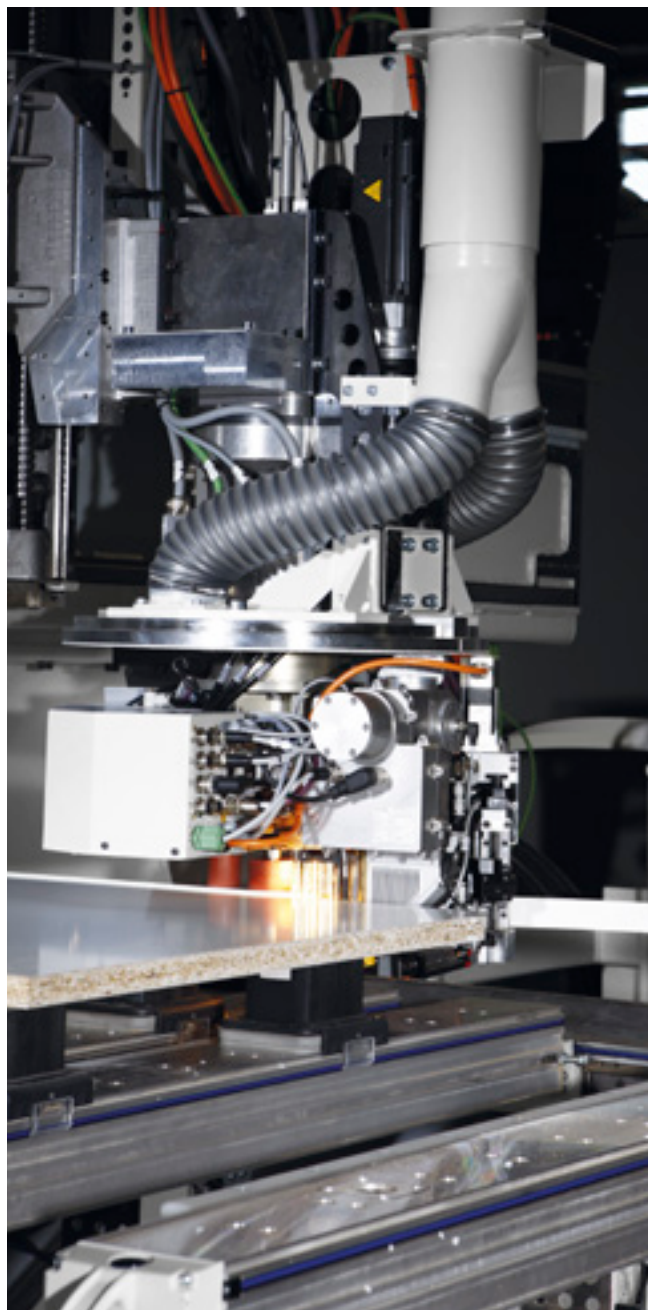
- 1** Preparazione esterna dei bordi mediante il piatto portarotoli intercambiabile
- 2** Introduzione e sostituzione facile e veloce dei bordi grazie alla posizione del magazzino bordi sul lato anteriore della macchina
- 3** Riempimento semplice della colla termofondente, controllo e manutenzione semplice del gruppo di incollaggio
- 4** Costante controllo visivo delle lavorazioni grazie alla grande finestra nella carenatura
- 5** Accesso ottimale ai gruppi di lavorazione grazie alla grande porta di accesso

4

5

Tecnologie di bordatura innovative per tutti

Tutti i centri di lavoro di HOMAG possono essere attrezzati con i gruppi di incollaggio dei bordi dell'ultima generazione. I gruppi sono disponibili in diverse classi di rendimento e possono essere adattati in modo ottimale alle richieste



Gruppo di incollaggio laserTec: bordatura con una qualità mai vista: HOMAG laserTec – il salto quantistico nella produzione dei mobili.

di produzione individuali dei nostri clienti. L'interfaccia elettronica brevettata consente inoltre un utilizzo molto semplice.



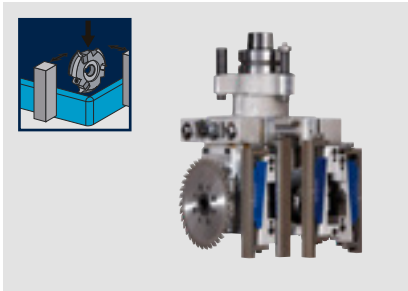
Gruppo di incollaggio powerEdge: il gruppo di incollaggio powerEdge è il risultato di oltre 2.000 centri di lavoro per la bordatura e costituisce la base di una famiglia completa di gruppi di incollaggio per le applicazioni più diverse.



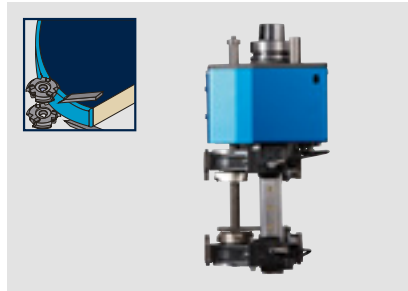
Incollaggio su bordi inclinati a qualsiasi angolazione. Grazie alla regolazione automatica del gruppo, la bordatura è possibile sia su bordi sagomati che su bordi inclinati sullo stesso pezzo



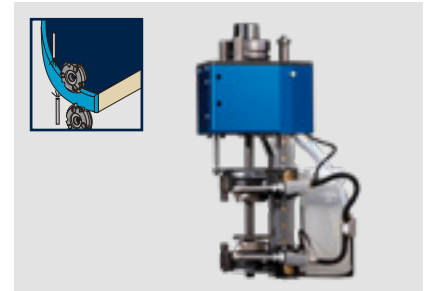
Gruppo di incollaggio easyEdge: il gruppo di incollaggio più piccolo del mondo – economico, semplice ed efficiente. La soluzione universale per la bordatura di piccole quantità di pezzi con bordi in impiallacciatura, ABS, PP, melamina e bordi sottili in PVC.



Gruppo combinato, intestatore e arrotondatore: quando pezzi ad angolo retto già bordati devono essere finiti sul centro di lavoro p.es. per applicare smussi oppure contorni rotondi, questo gruppo brevettato offre oltre all'intestatura precisa della sporgenza dei bordi, anche una arrotondatura perfetta di bordi fino ad uno spessore di 3 mm con un spigolo del pezzo di 90°



Gruppo combinato di rifilatura e raschiatura: gruppo combinato per la rifilatura dei bordi sporgenti e per la raschiatura per eliminare imperfezioni sul profilo del bordo. La tastatura sui tre lati del gruppo compensa le tolleranze del pezzo e del bordo e garantisce una finitura perfetta.



Gruppo rifilatore con applicazione del liquido antiadesivizzante: l'applicazione del liquido antiadesivizzante durante la rifilatura riduce i residui di colla sul pezzo e rende spesso superfluo la raschiatura della giunzione colla mediante il gruppo raschiatore (a seconda del tipo di bordo, del tipo di colla e dalla qualità di finitura richiesta).

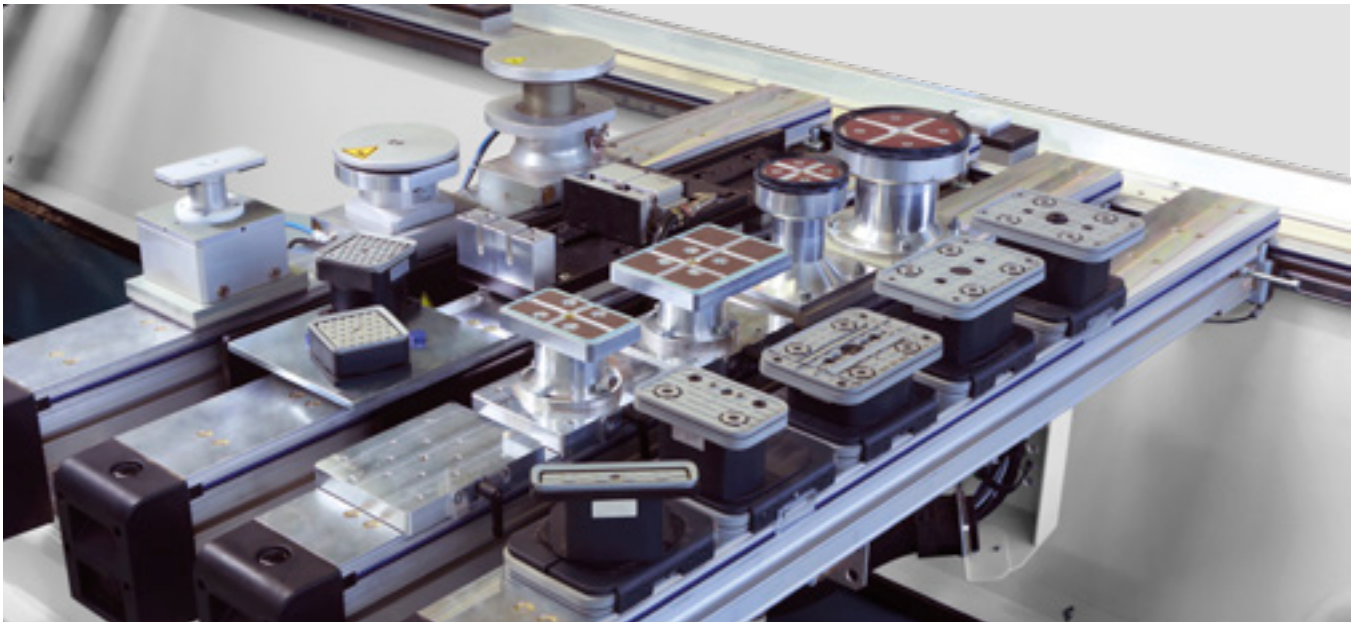


Gruppo a fresare in orizzontale con tastatore: con l'aiuto del rullo tastatore questo gruppo esegue le fresature orizzontali in posizione perfetta relativa alla superficie del pezzo. quali p.es. la rifilatura delle sporgenze dei pezzi sul profilo postforming di un piano di lavoro. A questo scopo, il diametro del rullo tastatore e della fresa vengono abbinati tra di loro, nella regola su 20 mm.

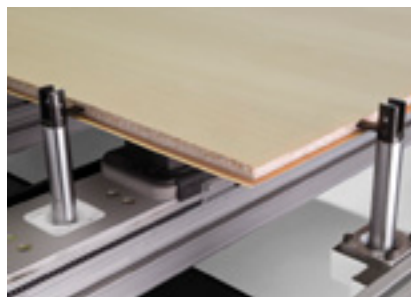
Pulito e veloce: il tavolo a traverse

Il tavolo classico con sistema a depressione a due circuiti: semplice, pratico e veloce. Il sistema brevettato delle valvole magnetiche permette di posizionare ventose e altri dispositivi di bloccaggio in qualsiasi posizione sulle traverse. I punti di depressione non utilizzati non devono essere coperti. Grazie

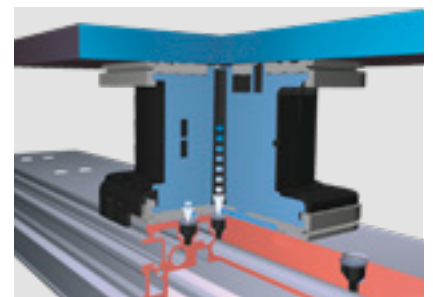
all'altezza standardizzata di tutti i dispositivi di bloccaggio è possibile abbinarli liberamente tra di loro. Il tavolo K è la soluzione ideale per soddisfare la richiesta di: flessibilità, bloccaggio sicuro di pezzi diversi e cambio veloce dei diversi sistemi di bloccaggio.



Guide lineari e barre di sostegno: utilizzo semplice grazie alle traverse con guide lineari ad elevata precisione e barre di sostegno robuste dotate di due cilindri pneumatici. Integrati nelle traverse ci sono i collegamenti della depressione per le ventose e dell'aria compressa per i dispositivi di bloccaggio pneumatici.



Perni con controllo della posizione e per pezzi con rivestimento sporgente: perni di battuta con controllo della posizione per proteggere gli utensili, i gruppi e il personale addetto. Battute intercambiabili per pezzi con materiale di rivestimento sporgente.



Sistema a depressione a due circuiti: tecnologia di bloccaggio a depressione esclusiva con guarnizione doppia brevettata che consente lo spostamento continuo delle ventose sulle traverse. Il primo circuito di bloccaggio blocca le ventose sulla traversa impedendo uno spostamento non intenzionale, il secondo circuito mantiene in posizione il materiale sulle ventose.



Sistema a LED – il sistema di posizionamento più veloce e sicuro per traverse e dispositivi di bloccaggio (brevettato).



La posizione delle ventose viene visualizzata con il laser pin. Come ausilio di posizionamento per pezzi sagomati è possibile far percorrere al laser il perimetro del pezzo.



Proiezione con laser dei dispositivi di bloccaggio e del contorno del pezzo per un facile posizionamento dei pezzi grezzi che non possono essere allineati contro i perni di battuta.



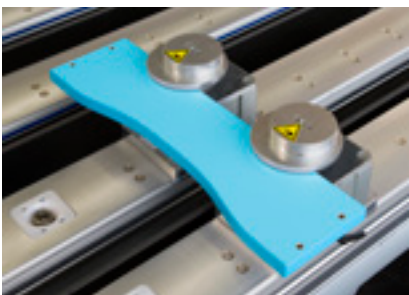
powerClamp: dispositivo di bloccaggio manuale powerClamp per pezzi dritti e curvi. Ideale per tutti i tipi di archi e per pezzi stretti e telai.



Dispositivo di bloccaggio grazie a questo dispositivo di bloccaggio anche montanti e quadrotti possono essere bloccati in un batter d'occhio.



Pinze a 3 fasi: pinze a 3 fasi altamente rigide, con un campo di bloccaggio molto ampio consentono la lavorazione completa e precisa di finestre e porte senza successiva lavorazione delle battute.



Pinze di multifissaggio per il sistema di depressione a due circuiti: elemento di bloccaggio a depressione per il bloccaggio di listelli e quadrotti.



Piastra adattatrice Matrix: sistemi di bloccaggio particolarmente versatili per garantire il bloccaggio sicuro anche lavorando pezzi filigranati. Con la piastra adattatrice Matrix è possibile “tagliare” pezzi sagomati con procedura Nesting, anche su una macchina dotata di tavolo a traverse, ottimizzando gli scarti.



Pinze a depressione in alluminio: pinze a depressione in alluminio, dotate di un sistema di bloccaggio supplementare sulla traversa per il fissaggio di pezzi in massello. La piastra a depressione è girevole e intercambiabile. Rivestimento in lino smeriglio.

Automaticamente nella posizione giusta: il tavolo A

Il tavolo A è la chiave per maggiore comfort e automazione. Il posizionamento automatico delle traverse e dei dispositivi di bloccaggio permette la produzione lotto 1 senza interventi

manuali. E' inoltre possibile allontanare i pezzi tra di loro dopo un taglio di divisione.



movePart: allontanamento automatico dei pezzi dopo il taglio nel ciclo di programma per una lavorazione completa.



powerClamp: pinze di bloccaggio powerClamp per pezzi dritti e curvi. Ideale per archi, pezzi stretti e telai. Anche con bloccaggio automatico su più lati per la lavorazione su 5 lati.

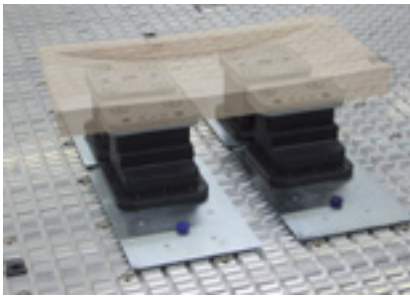


Dispositivo di bloccaggio: per bloccare in modo sicuro anche montanti e quadrotti .

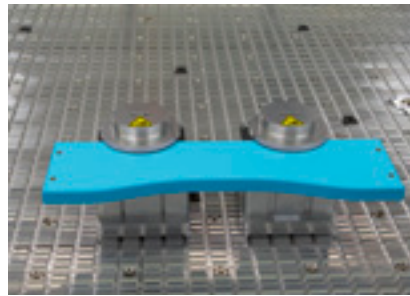
Campione di versatilità: il tavolo a reticolo

Il tavolo scanalato a reticolo in alluminio permette il posizionamento dei dispositivi di bloccaggio in conformità alla forma dei pezzi e quindi il bloccaggio sicuro anche con lavori pesanti. La trasmissione della depressione mediante la struttura del tavolo ottimizza la distribuzione della

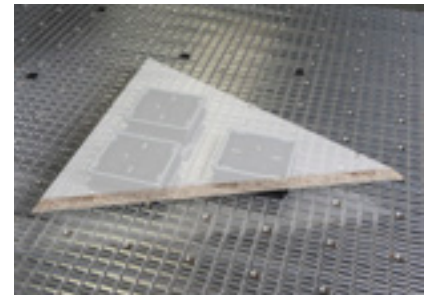
depressione, riduce eventuali perdite e non necessita di un'installazione complessa. Grazie alla possibilità di utilizzare diversi dispositivi di bloccaggio con altezze di bloccaggio diversi, il tavolo a reticolo è anche adatto per l'utilizzo di aggregati.



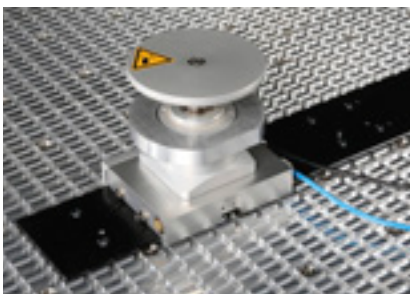
Sistema Maxi-Flex: tavolo per un posizionamento libero per ventose a depressione.



Dispositivi di multifissaggio: elementi di bloccaggio a depressione per il bloccaggio di listelli e quadrotti.



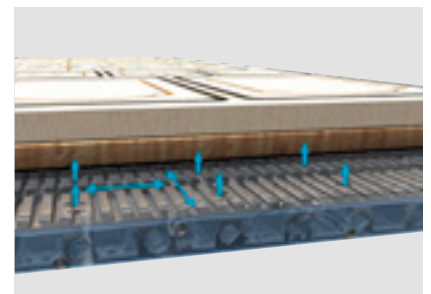
Ventose a depressione: ventose a depressione per l'inserimento nelle scanalature del tavolo a reticolo.



Binario per elementi di bloccaggio powerClamp: binario per il fissaggio degli elementi di bloccaggio powerClamp del programma tavolo -K per il bloccaggio pneumatico di quadrotti in legno, pezzi ad arco o cataste di pannelli. Il fissaggio meccanico del binario nella scanalatura è possibile in entrambe le direzioni. L'allineamento degli elementi di bloccaggio avviene mediante dei perni di arresto.



Fissaggio di dispositivi di bloccaggio speciali: il tavolo a reticolo in alluminio con guide a forma di coda di rondine garantisce il posizionamento preciso degli elementi di bloccaggio.

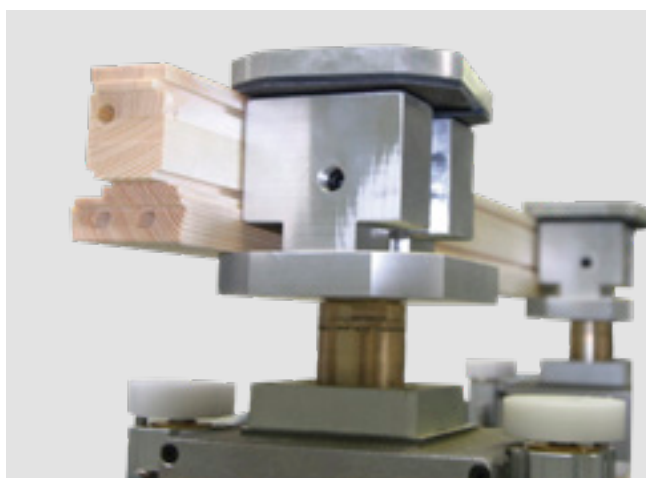


Tavolo a griglia a depressione con funzione velo d'aria: la trasmissione della depressione è integrata nella struttura del tavolo a reticolo in alluminio. La suddivisione delle zone e le pompe a depressione con grande portata garantiscono il bloccaggio sicuro anche con lavorazione Nesting con pannelli di sostegno. La funzione velo d'aria facilita la movimentazione dei pezzi di grandi dimensioni.

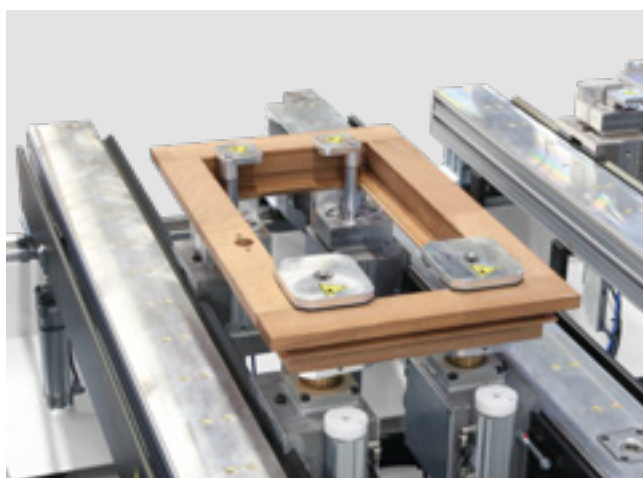


Sistemi di bloccaggio su misura

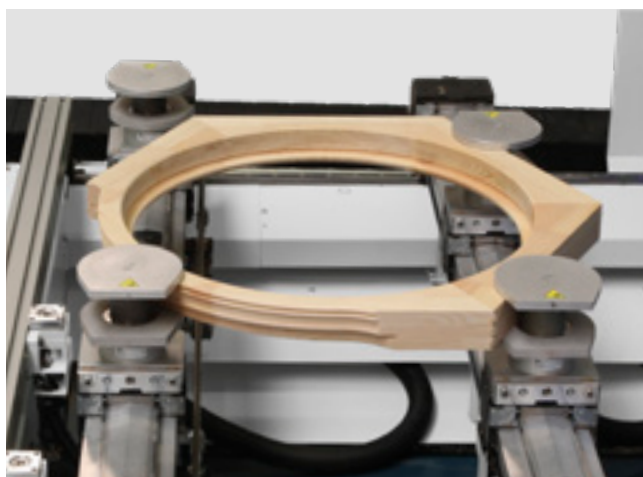
Le possibilità dei nostri centri di lavoro non si limitano al catalogo. I tavoli ed i singoli componenti sono la base per la Vostra soluzione su misura: una grande quantità di dispositivi di bloccaggio standard, dispositivi di bloccaggio specifici per le Vostre esigenze oppure i Vostri dispositivi di bloccaggio, permettendo lavorazioni anche su pezzi XXXL con dimensioni fino ad una larghezza di 10 metri ed una larghezza di 3 metri.



Montanti stretti e profili con grandi spessori: nessun limite per la lavorazione delle finestre: il sistema di bloccaggio a 3 livelli riesce a bloccare anche profili alti fino a 120 mm (in opzione fino a 150 mm) e montanti stretti in modo sicuro e preciso.



Sbattentatura: adatto anche per la lavorazione classica di telai: i dispositivi di bloccaggio girevoli permettono di inserire, allineare e bloccare le finestre facilmente.



Lavorazione di finestre rotonde: lavorazione automatizzata completa di finestre rotonde senza interventi manuale nella produzione.



Basamento macchina XXXL: per pezzi con una larghezza oltre 3 000 mm per la lavorazione di pannelli per elementi dell'edilizia.



Dispositivo di bloccaggio per rivestimenti: dispositivo di bloccaggio a depressione per una copia di perline (maschio e femmina) su specifica del cliente. Montato sulla piastra base.



Dispositivo di bloccaggi per tubi: dispositivo di bloccaggio per la lavorazione a 5 assi di tubi in plastica.



Dispositivi di bloccaggio compatti: dispositivo di bloccaggio speciale per elementi tondi in legno.

Automaticamente meglio: soluzioni complete su misura

Con soluzioni intelligenti trasformiamo i nostri centri di lavoro a CN in isole di produzione complete con movimentazione automatica del materiale e applicazioni supplementari specifiche per uno sfruttamento ottimale delle potenzialità della macchina e il massimo della produttività. La nostra base: una innovativa tecnologia di sistemi ed una lunga esperienza nella costruzione di impianti complessi in qualsiasi dimensioni e in tutto il mondo.



Caricatore automatico TBA: il caricatore TBA viene installato lateralmente sulla macchina ed è un sistema semplice con poco ingombro per il carico automatico dei pezzi. Movimentazione sicura, posizionamento preciso e pulizia dei pezzi integrata. Semplice utilizzo e programmazione direttamente nel programma di lavorazione woodWOP.



Tecnologia di presa con sistema: tecnologia di presa con sistema a sensori impedisce errori causati da pezzi aderenti e garantisce che vengono prelevati correttamente.



Allineamento con registri: le pinze a depressione snodate permettono l'allineamento preciso dei pezzi contro i registri sul tavolo macchina.



Sistemi di movimentazione con robot: movimentazione pezzi senza limiti, con i più diversi schemi di accatastamento, posizioni di deposito, allineamento, ribaltamento e la possibilità di integrare tante funzioni supplementari come p.es. etichettatura, misurazione della posizione e pulizia.



Sistemi automatici di movimentazione: sicuri, delicati e redditizi



Allineare, validare e ribaltare: grazie al movimento libero del robot anche in 6 assi, si possono integrare facilmente tante funzioni supplementari (p.es. il ribaltamento dei pezzi per la lavorazione su entrambi i lati).



Comando dell'isola e visualizzazione dell'impianto: per garantire il funzionamento sicuro ed efficiente dell'isola, in particolar modo con produzione lotto 1, HOMAG mette a disposizione un comando semplice ed intuitivo per la visualizzazione e il comando dell'isola di produzione.

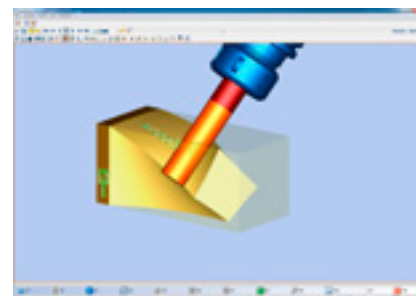
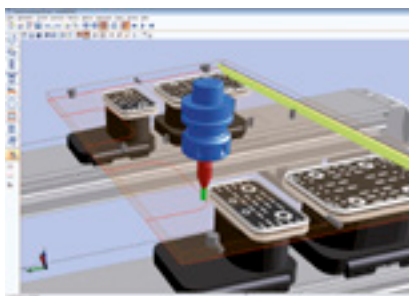
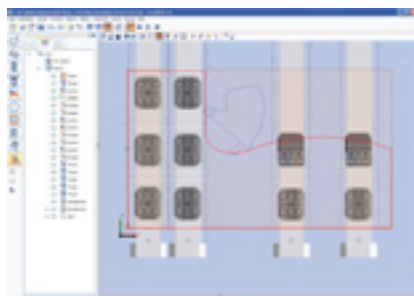
Soluzioni software di HOMAG: per un utilizzo facile ed efficiente

I nostri centri di lavoro insieme al nostro software di comando Vi danno il massimo di flessibilità e sicurezza. Le soluzioni software di HOMAG comprendono anche : interfacce a sistemi esterni di programmazione e costruzione, programmi ausiliari di collegamento e moduli per il controllo della macchina e del rendimento.

powerTouch è la nuova filosofia di comando di HOMAG che unisce design e funzionalità in una nuova generazione di comando. Lo schermo Full-HD Multitouch per un'utilizzo facile ed ergonomico, la navigazione semplice ed intuitiva e il comando standardizzato per tutte le macchine di HOMAG sono le caratteristiche principali di questo nuovo sistema.

WOODWOP - UNA PRODUZIONE RAZIONALE GRAZIE AD UNA PROGRAMMAZIONE SEMPLICE E VELOCE

- Comando veloce ed intuitivo grazie alla navigazione semplice e diretta
- Utilizzo di variabili per la programmazione flessibile delle varianti di un prodotto
- Rapido inserimento di sottoprogrammi personalizzati
- Programmazione sicura grazie alla visualizzazione in 3D dei pezzi, delle lavorazioni e dei dispositivi di fissaggio
- Facilità di utilizzo grazie alla possibilità di impostare e disporre le finestre secondo le proprie necessità e alla semplicità delle maschere di immissione. Il più grande forum per la programmazione CN sul sito Internet: www.forum.homag.com



woodWOP Wizard – bordi perfetti in automatico

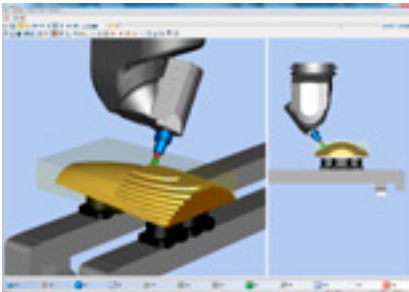
- Generazione automatica del completo ciclo di lavorazione per la bordatura
- Creazione di tutte le fasi di lavorazione come sgrossatura, rettifica, bordatura, intestatura, rifilatura e raschiatura
- Considera la geometria dei pezzi, i raccordi e il tipo di bordo
- Un risparmio di tempo di oltre 90 % rispetto alla programmazione convenzionale

CAD-Plugin

- Funzioni CAD integrate direttamente in woodWOP
- Creazione di disegni CAD sulla macchina e sul PC in ufficio
- Importazione di disegni CAD in formato DXF
- Utilizzo intuitivo e di facile apprendimento grazie all'interfaccia standardizzata

woodWOP CAM-Plugin

- Funzioni CAD/CAM integrate direttamente in woodWOP
- Costruzione facile e veloce di superfici in 3D con CAD-Plugin o mediante l'import di modelli 3D
- Generazione automatica dei tratti di fresatura per sgrossare, intagliare e formattare gli oggetti in 3D
- Lavorazione sicura dato che i tratti di fresatura e gli spostamenti sopra il pezzo vengono simulati e rappresentati graficamente in woodWOP



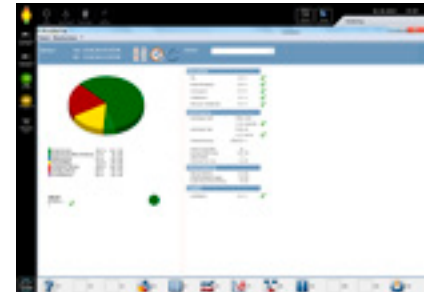
woodMotion - Simulazione di programmi di lavorazione

- Simulazione grafica del programma CNC sul PC della postazione di lavoro
- Riduzione dei tempi di messa in funzione della macchina grazie ad una preparazione ottimale dei programmi
- Simulazione di lavorazioni con 5 assi incluso l'impiego di materiale
- Visualizzazione dei tempi di lavorazione effettivi
- Controllo anticollisione tra utensile e dispositivi di bloccaggio dei pezzi



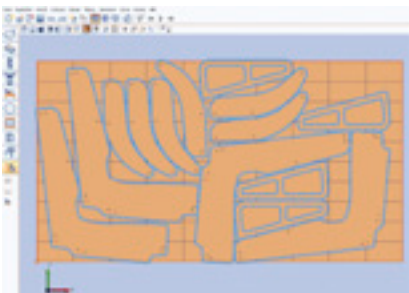
woodScout - il sistema di diagnosi che parla la Vostra lingua

- Potente sistema di diagnosi degli errori
- Visualizzazione grafica del punto di errore sulla macchina
- Avvisi di errore comprensibili con testo in chiaro in varie lingue
- Sistema con autoapprendimento grazie all'assegnazione di cause e rimedi (esperienza di esperti)



Rilevamento dati macchina MMR – per una maggiore produttività

- Rilevamento delle quantità e dei tempi reali di funzionamento della macchina
- Avvisi di manutenzione integrati per una programmazione ed un'esecuzione ottimale dei lavori di manutenzione in base al tempo e la quantità di produzione.
- La versione opzionale Professional permette la classificazione e registrazione dettagliata dei dati raccolti



Schnitt-Profi(t) Ottimizzazione Nesting

- Software Nesting per l'inserimento automatico dei pezzi su un pannello grezzo
- Risparmio dei costi di materiale grazie allo sfruttamento ottimale del pannello grezzo
- Parametri di ottimizzazione personalizzabili riducono il tempo di lavorazione e aumentano la sicurezza dei processi



collisionControl – sicurezza per la vostra macchina in ogni momento

- Controlla durante la lavorazione possibili collisioni
- Arresto automatico della macchina nel caso di pericolo di collisione
- Rappresentazione della macchina come modello 3D in movimento durante il funzionamento



Banca dati grafica degli utensili

- Grafiche quotate per un rapido attrezzaggio e una semplice gestione degli utensili e dei gruppi
- Rappresentazione tridimensionale degli utensili

HC LIFE CYCLE SERVICES

Service ottimale e supporto individuale sono inclusi nell'acquisto delle nostre macchine. Vi supportiamo con prodotti e servizi di assistenza innovativi che ci permettono di

poter soddisfare tutte le Vostre esigenze. Tempi di reazione veloci e soluzioni rapide garantiscono una elevata produttività e resa – nell'intero ciclo di vita della Vostra macchina.



TELEASSISTENZA

- Supporto Hotline con esperti addestrati in TeleService nei settori comando macchina, meccanica, e tecnica di produzione. In questo modo gli interventi sul posto si riducono del 92 % e quindi possono essere risolti più problemi in meno tempo!
- L'app ServiceBoard aiuta a risolvere problemi concreti in modo facile e veloce grazie alla videodiagnosi in diretta, l'inoltro automatico delle richieste di assistenza e il catalogo online di pezzi di ricambio eParts.



SPARE PARTS SERVICE

- Grande disponibilità di pezzi e consegna veloce.
- Garanzia di qualità mediante pacchetti di pezzi di ricambio e di usura predefiniti, composti da ricambi originali.
- Identificare ed ordinare pezzi di ricambi 24h al giorno su www.eParts.de oppure nel nuovo eShop online di HOMAG (shop.homag.com).



MODERNIZZAZIONE

- Salvaguardate l'attualità del vostro parco macchine ed aumentate la vostra produttività e qualità di finitura. In questo modo siete già pronti oggi per le richieste del mercato di domani!
- Vi aiutiamo con upgrade, modernizzazioni nonché consulenza e progettazione personalizzate.



DIGITAL SERVICES

- serviceRemote – la nuova soluzione di TeleService per il futuro! Rapida ripresa della produzione grazie alla possibilità del tecnico di TeleService di accedere a tutti i dati fisici rilevanti della macchina.
- serviceAssist – offre aiuto per l'autoaiuto. La combinazione delle nostre esperienze e dei dati macchina disponibili crea le soluzioni proposte della nuova app.



SOFTWARE

- Supporto e consulenza telefonici riguardante i vostri prodotti software.
- La digitalizzazione dei vostri pezzi mediante la scannerizzazione 3D risparmio tempo e denaro rispetto ad una nuova programmazione.
- Collegamento successivo del vostro parco macchine con soluzioni software intelligenti, dalla costruzione fino alla produzione.



ASSISTENZA SUL LUOGO

- Aumento della resa della macchina e della qualità di produzione grazie al nostro personale di assistenza qualificato.
- Controlli regolari mediante manutenzione / ispezione garantiscono una perfetta qualità dei vostri prodotti.
- Riduzione dei tempi di fermo in caso di guasti imprevisti grazie alla grande disponibilità di tecnici qualificati.



TRAINING

- Grazie ai corsi di addestramento creati specificamente sulle vostre esigenze, gli operatori hanno una preparazione ottimale riguardante l'uso e la manutenzione delle macchine di HOMAG.
- Riceverete una documentazione specifica relativo al vostro training con esercizi pratici di lavorazione.
- Training online e webinar: imparare senza viaggiare – incontrate il vostro istruttore nell'aula digitale.

Per Voi più di...

1.350

tecnici di assistenza in tutto il mondo

92 %

meno interventi sul posto grazie alla teleassistenza

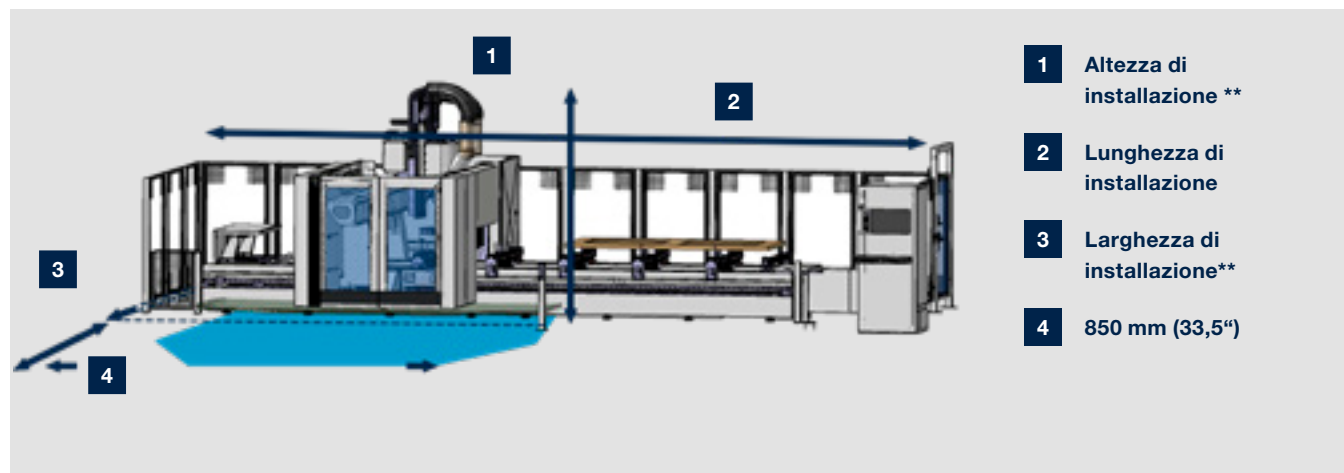
5.000

clienti partecipanti a training / anno

150.000

macchine documentate elettronicamente
in 28 lingue

Dati tecnici dei CENTATEQ P-500|600, CENTATEQ E-500



MISURE UTILI

Modello macchina	Y = Larghezza pezzi[mm]			
	A = 0° tutti i gruppi, A = 90° con lunghezza utensile 230 mm	A = 0° con diametro utensili 25 mm		Incollaggio (CENTATEQ E-500)
	Registro anteriore	Registro anteriore	Registro posteriore	Registro posteriore
/12	1100 (43,3")	1325 (52,2")	1550 (61,0")	1550 (61,0")
/15	1450 (57,1")	1675 (65,9")	1900 (74,8")	1900 (74,8")
/19	1800 (70,9")	2025 (79,7")	2250 (88,6")	2250 (88,6")
/29	2800 (110,2")	3025 (119,1")	3250 (128,0")	--

Modello macchina	Modello macchina
P-500	300 (11,8")
E-500	
CENTATEQ P-600	300 (11,8")
	500 (19,7")

Modello macchina	x = Lunghezza pezzi (mm)	
	Con tutti i gruppi	
	lavorazione singola	Lavorazione a pendolo CE*
/33	3300 (129,9")	1025 (40,4")
/40	4000 (157,5")	1375 (54,1")
/60	6000 (236,2")	2375 (93,5")
/74	7400 (291,3")	3075 (121,1")



DIMENSIONI DI INGOMBRO						
Modello	Lunghezza di installazione (mm)				Larghezza di installazione (mm)**	Altezza di installazione (mm)**
	33	40	60	74		
P-500	7450 (293,3")	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	4750 (187,0")	2980 (117,3")
/12						
/15	7450 (293,3")	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	5000 (196,9")	2980 (117,3")
/19	--	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	5500 (216,5")	2980 (117,3")
/29***	--	--	--	13050 (513,8")	7250 (285,4")	2980 (117,3")
P-500 con due mandrini	7450 (293,3")	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	5650 (222,4")	2980 (117,3")
/12						
/15	7450 (293,3")	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	5900 (232,3")	2980 (117,3")
/19	--	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	6400 (252,0")	2980 (117,3")
E-500	7450 (293,3")	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	5450 (214,6")	2980 (117,3")
/12						
/15/	7450 (293,3")	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	5950 (234,3")	2980 (117,3")
/19	--	8150 (320,9")	10150 (399,6")	11550 (454,7")	6200 (244,1")	2980 (117,3")
P-600	7800 (307,1")	8500 (334,6")	10500 (413,4")	11900 (468,5")	4500 (177,2")	3400 (133,8")
/12						3700 (145,7")
/15	7800 (307,1")	8500 (334,6")	10500 (413,4")	11900 (468,5")	4750 (187,0")	3400 (133,8")
/19	--	8500 (334,6")	10500 (413,4")	11900 (468,5")	5250 (206,7")	3700 (145,7")
						3400 (133,8")
						3700 (145,7")

* Dimensioni con suddivisione centrale. Campo a pendolo adattato dinamicamente alle dimensioni del pezzo

** A seconda della configurazione della macchina

*** Configurazioni disponibili di lunghezza, dei tavoli e con portale su richiesta

I dati tecnici e le foto non sono vincolanti in tutti i loro dettagli. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche volte ad un miglioramento del prodotto.

HOMAG Group AG

info@homag.com
www.homag.com



YOUR SOLUTION