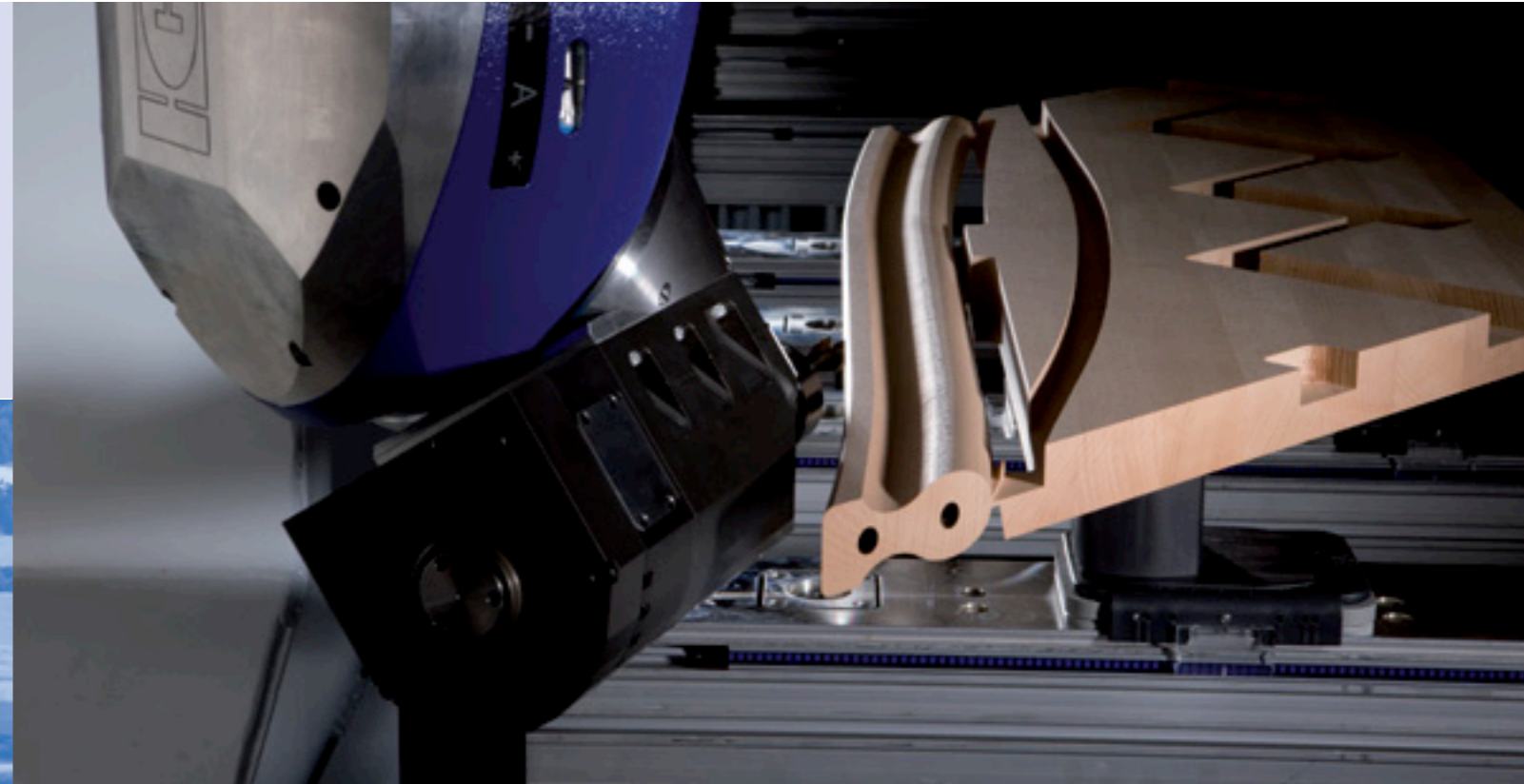


Centri di lavoro BMG 500/600



Un'azienda di HOMAG Group

Come contattarci:

HOMAG Italia S.p.A.
Via Vivaldi 15
20833 GIUSSANO – MB
Tel. +39 0362 8681
Fax +39 0362 314183
info@homag-italia.it
www.homag-italia.it



HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH
Homagstraße 3–5
72296 SCHOPFLOCH
GERMANIA
Tel. +49 7443 13-0
Fax +49 7443 13-2300
info@homag.de
www.homag.com

Con HOMAG state dalla parte giusta

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

- Esperienza e competenza da più di 50 anni
- Più di 1.500 centri di lavoro prodotti ogni anno nel gruppo HOMAG
- Oltre 5.000 dipendenti altamente motivati che lavorano in 12 siti per produrre macchine della proverbiale qualità HOMAG

La tecnologia più moderna per l'industria e l'artigianato:

- L'innovativo basamento della macchina con solida struttura rigida in miscela di minerali a fibra rinforzata SORB TECH garantisce una ottimale qualità di finitura grazie al quasi totale assorbimento delle vibrazioni
- Questo centro di lavoro combina diverse tecniche di lavorazione come sezionatura, fresatura, processi di misurazione e lavorazioni in 3D per assicurare il Vostro investimento, anche nel futuro



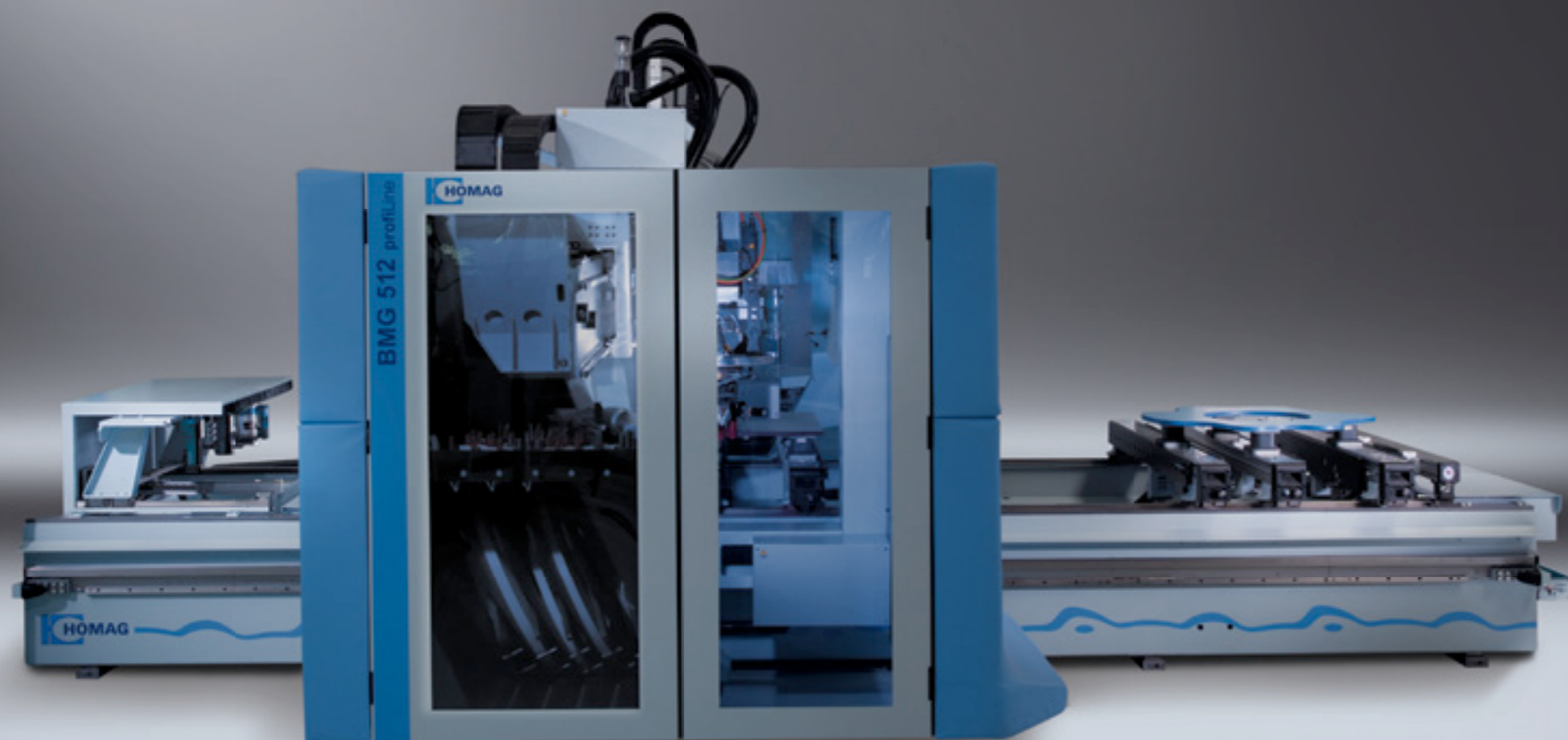
Tagli inclinati perfetti - precisi anche con grandi sezioni.



Mandrino a cinque assi DRIVE5C+ per ridurre la quantità di aggregati utilizzati e aumentare la flessibilità nella realizzazione dei Vostri prodotti.

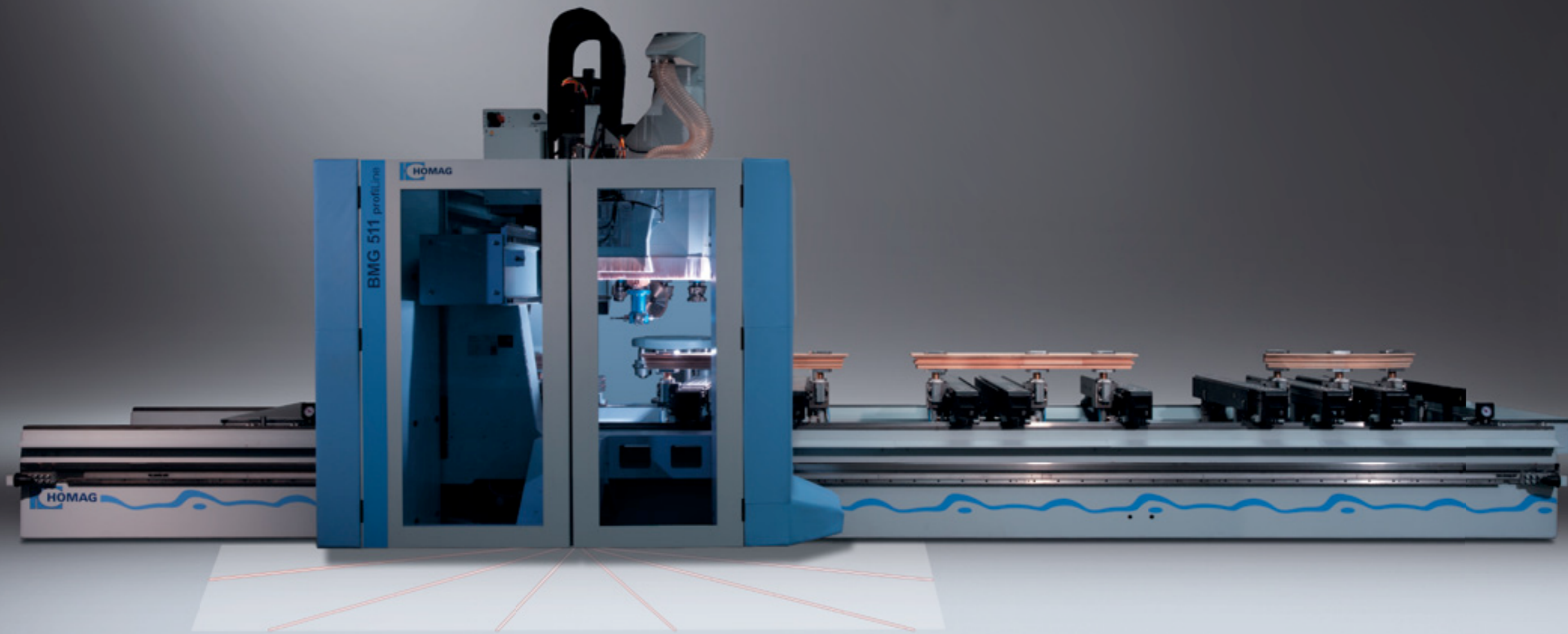


Bordatura con una qualità mai vista: HOMAG laserTec – il salto quantistico nella produzione dei mobili.



Indice

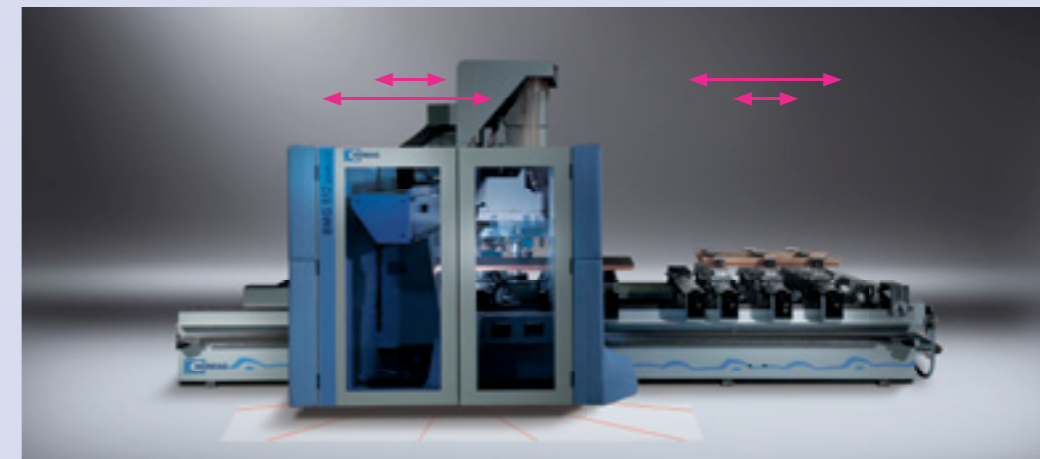
06	Qualità e innovazione in ogni dettaglio
08	Il centro di lavoro su misura
10	Varietà – abbinata a produttività
12	Prestazioni di vari livelli
14	Mandrini a fresare
16	Sistemi di foratura dell'ultima generazione
18	Magazzino cambio utensili
19	Gruppi di lavorazione
20	Bordatura
22	Tecnologie di bordatura innovative per tutti
24	Il tavolo a traverse
26	Il tavolo AP con posizionamento automatico
27	Il tavolo a griglia
28	Automazione
30	Software/comando
32	Servizi/Assistenza tecnica
34	Dati tecnici delle BMG 500/600



Qualità e innovazione in ogni dettaglio

Soluzioni innovative per ogni esigenza. I nostri centri di lavoro sono il risultato dell'esperienza pluriennale di HOMAG nella costruzione di macchine e sistemi. E Voi come i nostri clienti approfittate di questa esperienza.

Componenti di sistema standardizzati, una tecnologia di comando unificata ed un utilizzo facile ed ergonomico sono garanzia per maggiore produttività. Tecnologia all'avanguardia per realizzare pezzi di ogni sorta con una perfetta finitura.

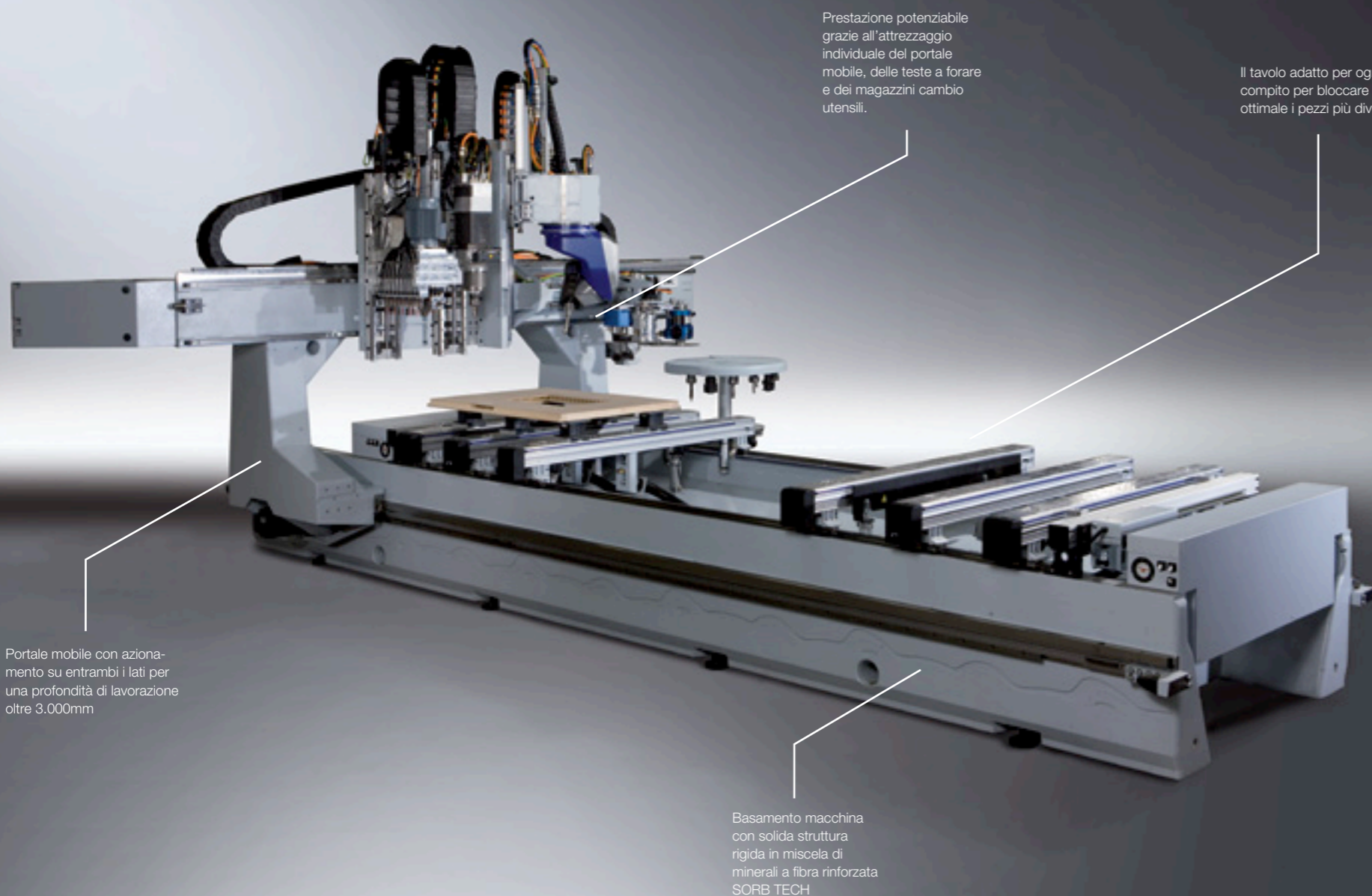


Sistema di sicurezza safeScan

Sistema di sicurezza a due circuiti (brevettato) con riduzione dell'avanzamento 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 e alto rendimento grazie ad all'utilizzo degli avanzamenti al 100%.

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 e possibile preparare e posizionare un pezzo più corto sull'altro lato del tavolo.



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

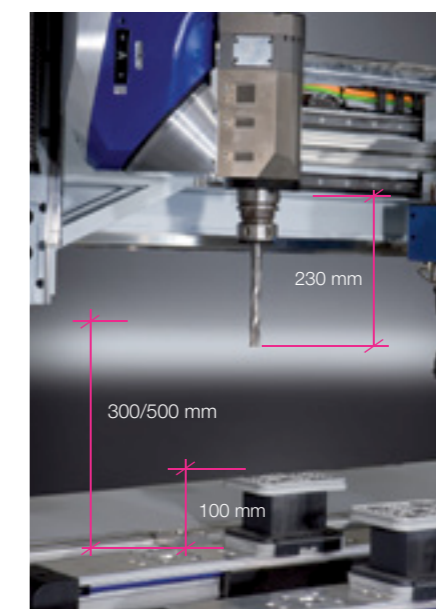
Il tavolo adatto per ogni compito per bloccare in modo ottimale i pezzi più diversi.

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

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

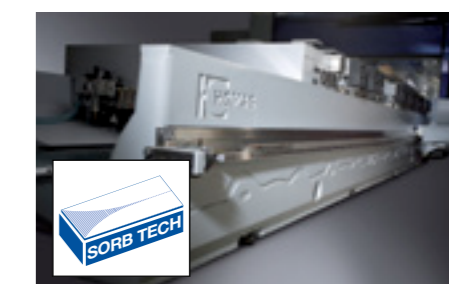
Lavorazione di blocchi

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).



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.

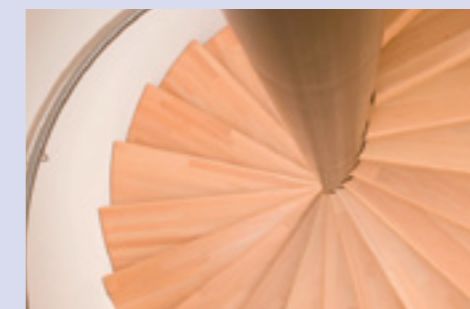


Eccellente qualità di finitura

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

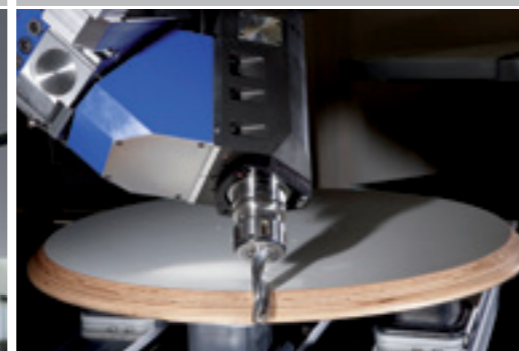
Il centro di lavoro su misura

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.



Fresatura di pezzi molto alti in Z

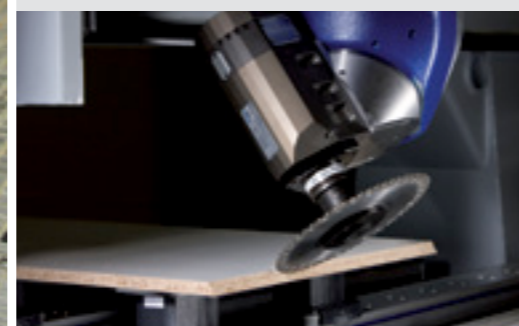
Mobili



Refilatura con smusso su un tavolo



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



Fresatura di scanalature inclinate per giunzioni di pannelli

Porte



Tagli inclinati precisi senza scheggiature



Frasatura di serrature



Fresatura di giunzioni tra montanti e traverse

Scale



Fresate per corrimano di scale



Tagli fino ad una altezza di 110 mm

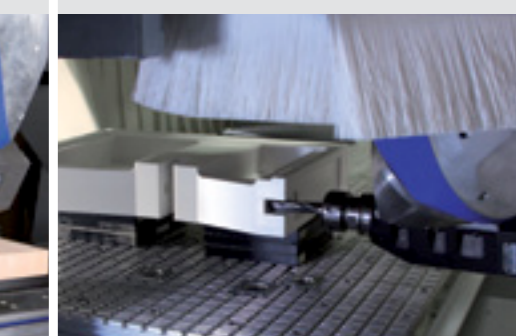


Forature con angolazioni critiche

Pezzi sagomati



Fresatura di pezzi acrilici brillanti



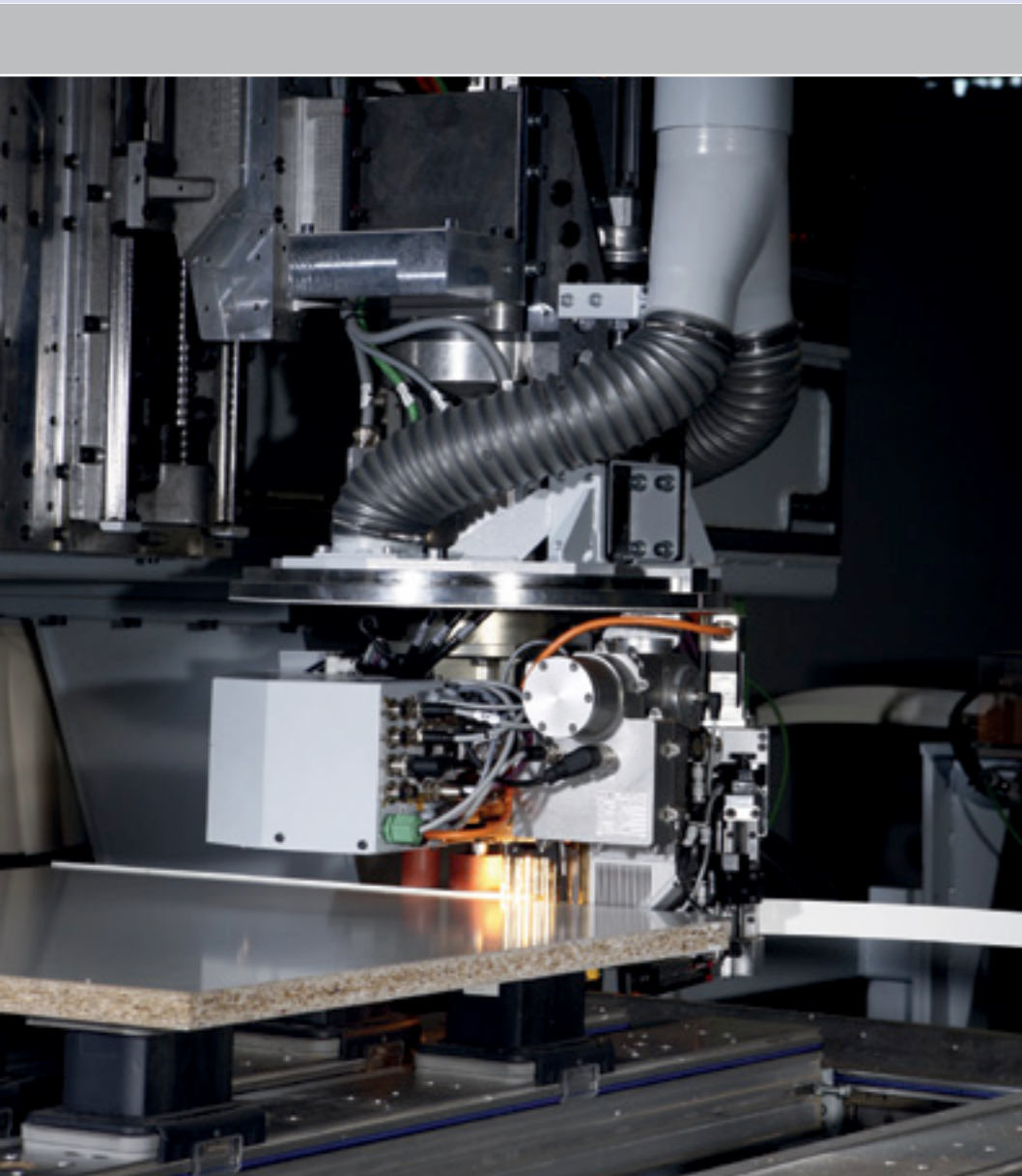
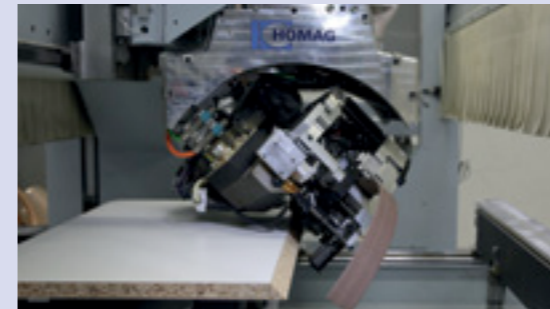
Fresatura di componenti di meccanica



Lavorazione interpolata di pezzi a forma libera

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.



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

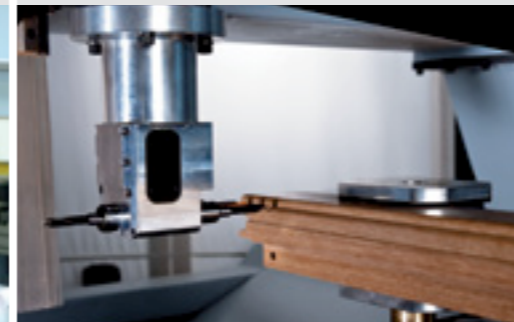
Foratura



Tecnologia di foratura High-Speed con lama a scanalare

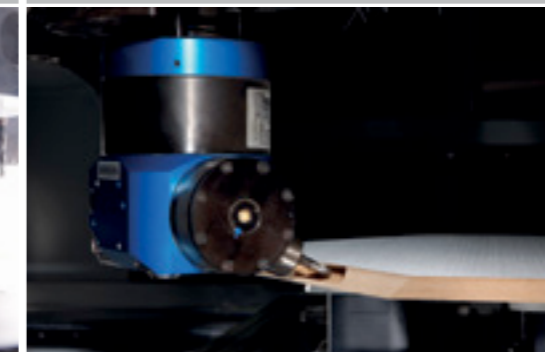


Forature orizzontali per giunzioni di mobili



Giunzioni angolari a spine

Fresatura



Lavorazione ad angolo libero con il gruppo FLEX5+

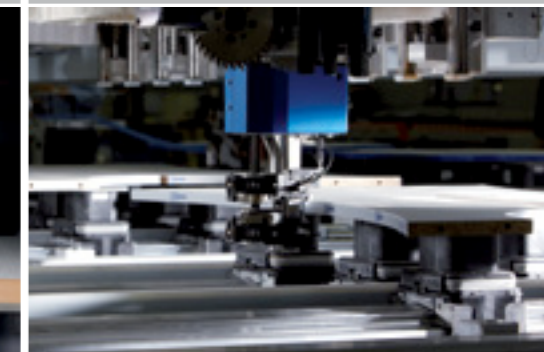


Gruppo CAM-box per la lavorazione di porte

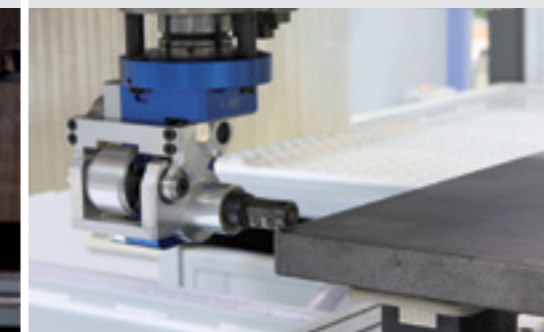


Profilatura di telai

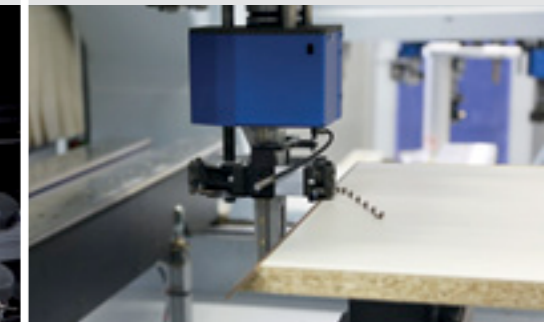
Finitura dei bordi



Finitura perfetta dei bordi grazie al gruppo combinato di refinitura / raschiatura con tastatura



Refinitura con tastatura delle sporgenze dei bordi sul profilo postforming

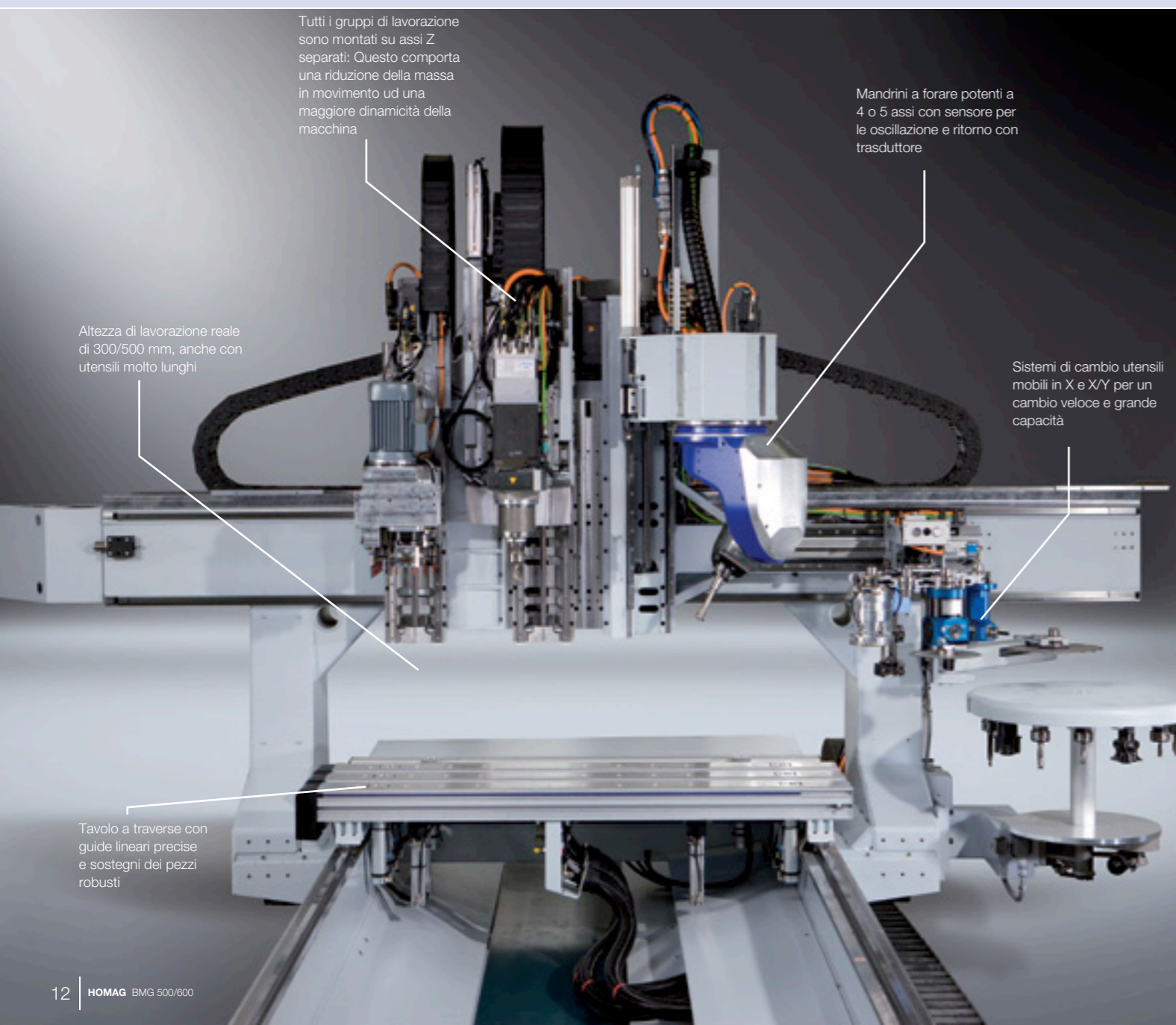
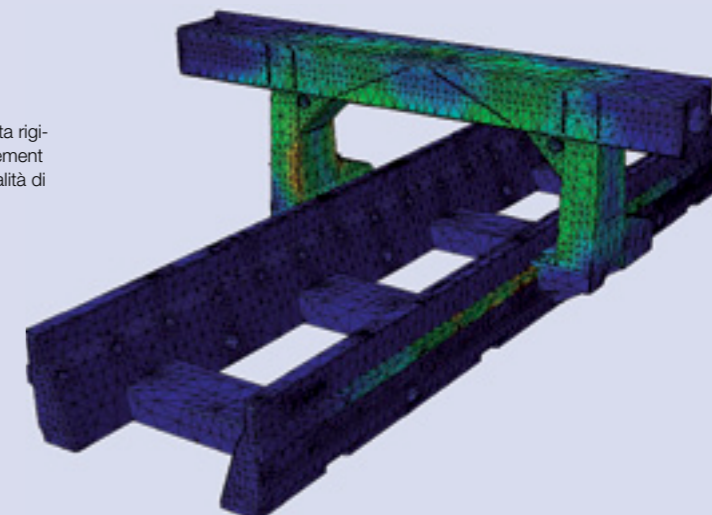


Raschiatura su bordi inclinati

Vari livelli di prestazioni

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.

Costruzione a portale ad elevata rigidità mediante calcolo Finite Element ottimizzata per una elevata qualità di finitura.



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

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

Sistemi di cambio utensili mobili in X e X/Y per un cambio veloce e grande capacità

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

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

Magazzino cambio utensili

I magazzini utensili con in total fino a 99 posizioni 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).



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.



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.

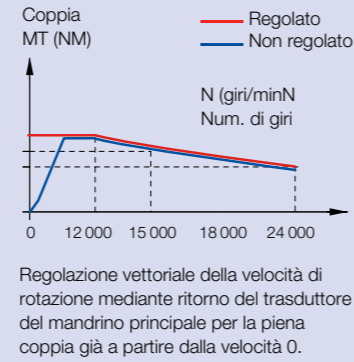


Bloccaggio dei pezzi

Sono disponibili diversi modelli di tavoli per il bloccaggio flessibile e sicuro dei diversi tipi di pezzi. A seconda della geometria del pezzo e le caratteristiche delle superfici si può scegliere tra mezzi di bloccaggio a depressione, pneumatici oppure meccanici.

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.



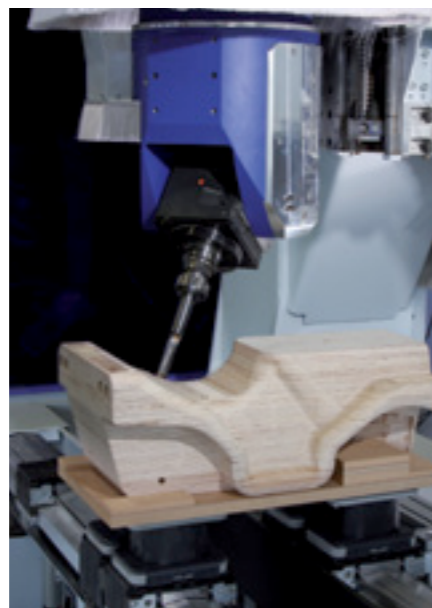
Mandrino a fresare a 5 assi DRIVE5C+

Mandrino compatto a cinque assi DRIVE5C+ da 15 kW e velocità di rotazione regolata da inverter da 0 a 24 000 1/min per una coppia elevata già a bassi regimi.



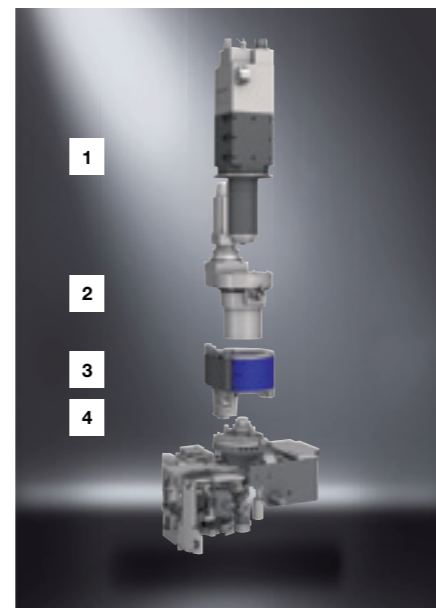
Mandrino a fresare a 5 assi DRIVE5+

Elevato rendimento nella lavorazione di pezzi sagomati grazie al mandrino supportato su due lati in disposizione cartesiana.



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.



- 1 Motore AC con raffreddamento a liquido
- 2 Asse- C interpolato
- 3 Interfaccia elettronica
- 4 Interfaccia FLEX5(+)

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 da sovraccarichi.

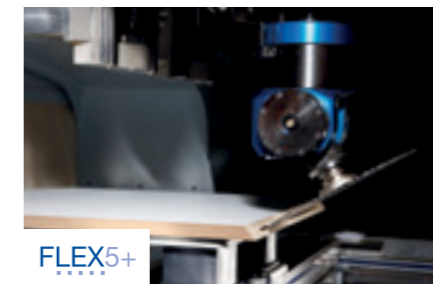


Interfaccia pneumatica

L'interfaccia pneumatica brevettata permette l'impiego di gruppi con tastatore p.es. per la sagomatura precisa sopra e sotto, indipendentemente da eventuali tolleranze di spessore.

Lubrificazione minima

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



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.

Interfaccia elettronica

Tecnologie brevettate quali l'interfaccia elettronica permettono un'ampliamento delle possibilità di lavorazione del Vostro centro di lavoro. Spiccano tra tanti altri, i gruppi di applicazione dei bordi. I segnali di comando e l'alimentazione necessaria, ad esempio per la fusione della colla, vengono trasmesse direttamente sul gruppo.



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
- Molti funzioni in più grazie alla possibilità di utilizzare una grande quantità di gruppi di lavorazione

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 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.



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.



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.



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 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.

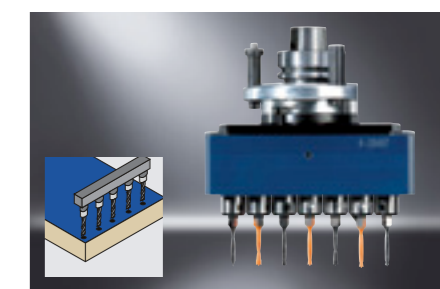
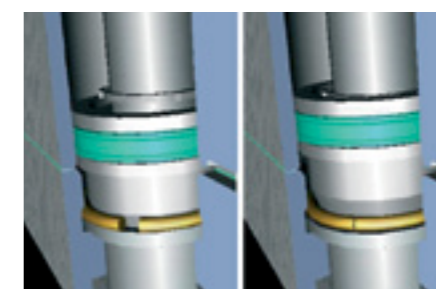
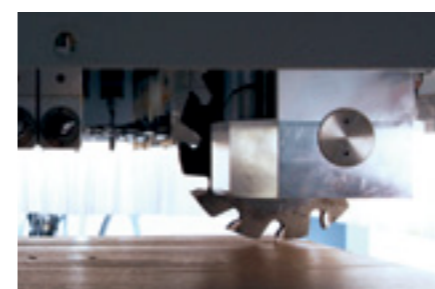
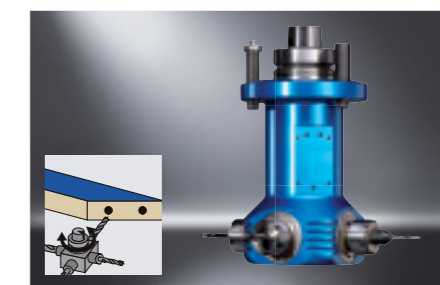
Sistema di cambio rapido

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



Gruppo a forare e a fresare con 4 mandrini

Grazie alle uscite sui 4 lati del mandrino, il gruppo può essere utilizzato con quattro diversi utensili a forare e a fresare senza la necessità di un cambio utensili. Ideale per la produzione di interni e mobili con diverse forature per giunzioni e ferramenta.



Testa a forare con bloccaggio dei mandrini

Bloccaggio automatico dei mandrini (brevettato): garantisce sempre l'esatta profondità di foratura anche con materiali diversi. Velocità di rotazione da 1500 a 7500 giri/min, per avanzamenti elevati e cicli di foratura corti (ca. 1,5 sec.).

Testa a forare da 7 mandrino con passo 25 mm

Adatto particolarmente per la produzione di mobili per l'ufficio permette di forare contemporaneamente 7 fori in qualsiasi angolazione. In abbinamento alla testa a forare con passo 32 mm risulta una grande versatilità con ridotti tempi di produzione. Su richiesta si possono realizzare anche passi e quantità mandrini diversi p.es. per realizzare forature per cerniere in un unico ciclo.

Magazzini 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.

Gruppi di lavorazione

Straordinaria qualità di finitura e velocità record. I gruppi di lavorazione di HOMAG Group 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.



Ulteriori informazioni nel nostro catalogo "Gruppi e dispositivi di bloccaggio".

Sistemi per tutte le richieste

I magazzini cambio utensili con fino a 99 (72 + 18 + 9) posizioni sono la condizione base per l'utilizzo flessibile di diversi utensili e aggregati.

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 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 a fresare da sotto

Per fresare e forare il lato inferiore dei pezzi, p.es. per fresature delle giunzioni nei piani di lavoro o forature per ferramenta nella zona del bordo senza dover girare i pezzi. La distanza massima dal bordo del pezzo è di 110 mm e la lunghezza utile dell'utensile è di max. 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 precise di maschio e femmina.

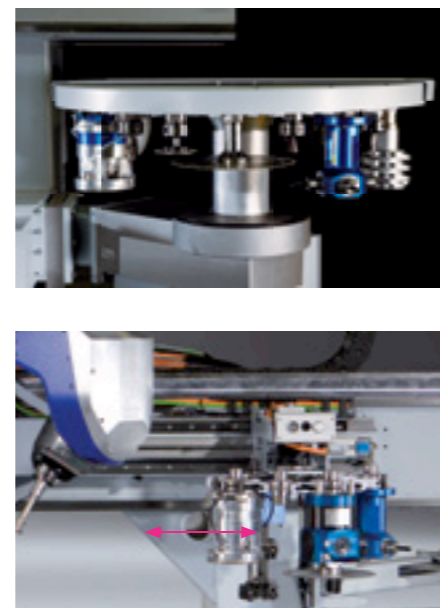


Magazzino a catena a 72/ 30 posizioni

Grande capacità e tempi di cambio rapidi grazie alle pinze doppie davanti al magazzino.

Magazzino a catena a 72 posizioni - inferiore

La posizione inferiore permette in macchine con 2 mandrini che entrambi i mandrini a fresare possano accedere allo stesso magazzino utensili.



Magazzino circolare a 10 posizioni.

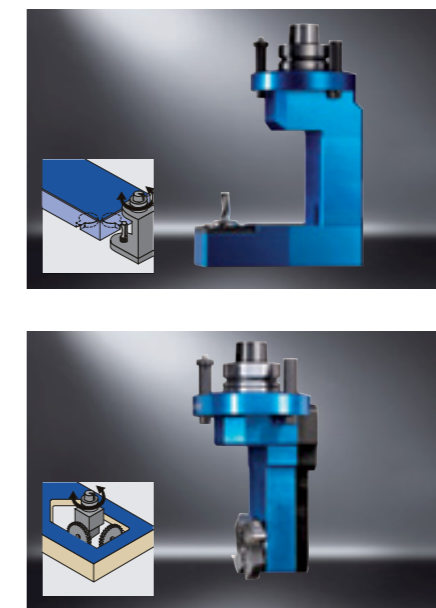
Tempi di cambio rapidi grazie al magazzino cambio utensili che si sposta insieme al mandrino. Per utensili e gruppi con un diametro fino a 180mm.



Posizione Pick-Up & posizione cambio utensile

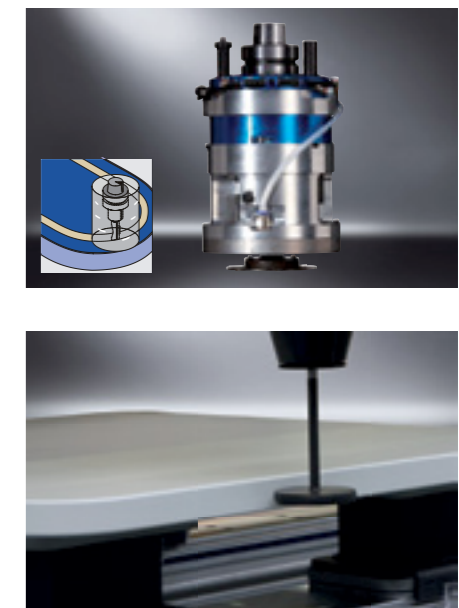
La posizione Pick-Up supplementare per lame con un diametro di 350 mm fa risparmiare posizioni nel magazzino cambio utensili.

La posizione cambio utensile aumenta il comfort d'utilizzo ed evita errori durante l'attrezzaggio delle posizioni del magazzino, per una maggiore sicurezza.



Gruppo 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 la BMG500: 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.



Una finitura perfetta dei bordi grazie al gruppo combinato di reflitura/raschiatura con tastatura – due lavorazioni con un unico gruppo!

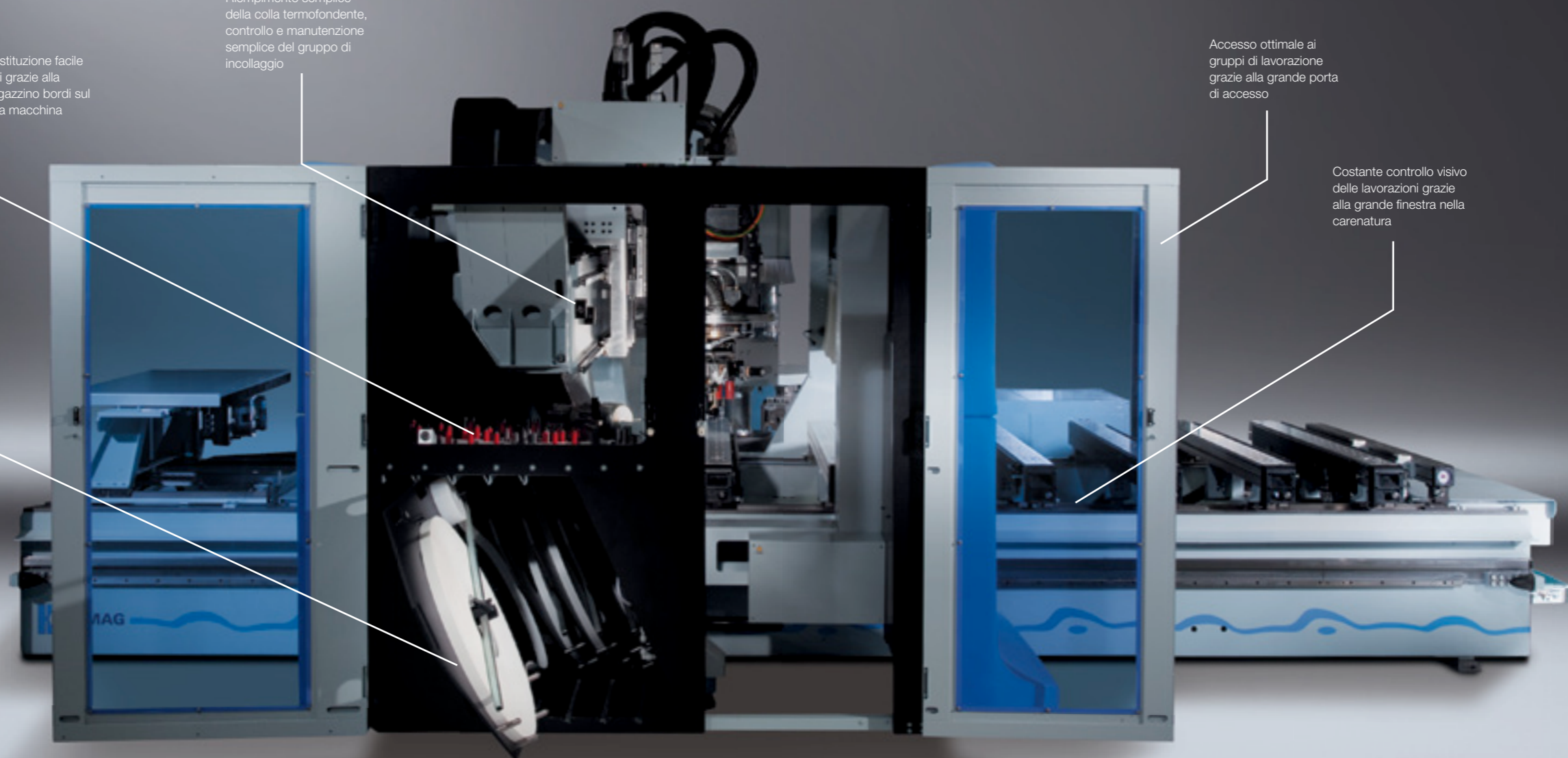
Introduzione e sostituzione facile e veloce dei bordi grazie alla posizione del magazzino bordi sul lato anteriore della macchina

Riempimento semplice della colla termofondente, controllo e manutenzione semplice del gruppo di incollaggio

Accesso ottimale ai gruppi di lavorazione grazie alla grande porta di accesso

Costante controllo visivo delle lavorazioni grazie alla grande finestra nella carenatura

Preparazione esterna dei bordi mediante il piatto portarotoli intercambiabile

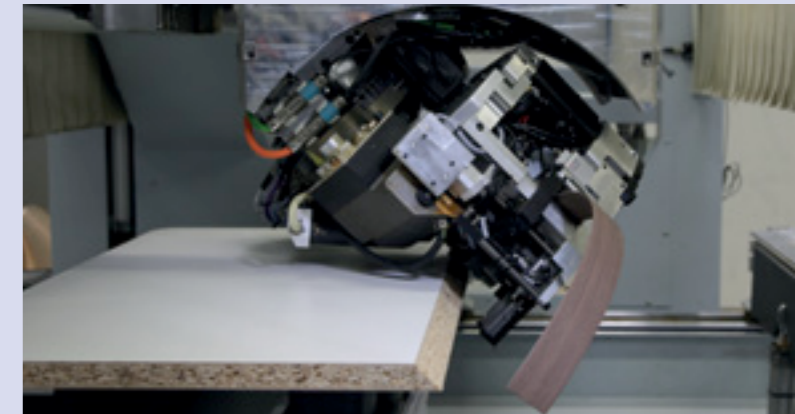


Tecnologie di bordatura innovative per tutti

Tutti i centri di lavoro di HOMAG Group 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 di produzione individuali dei nostri clienti. L'interfaccia elettronica brevettata consente inoltre un utilizzo molto semplice.



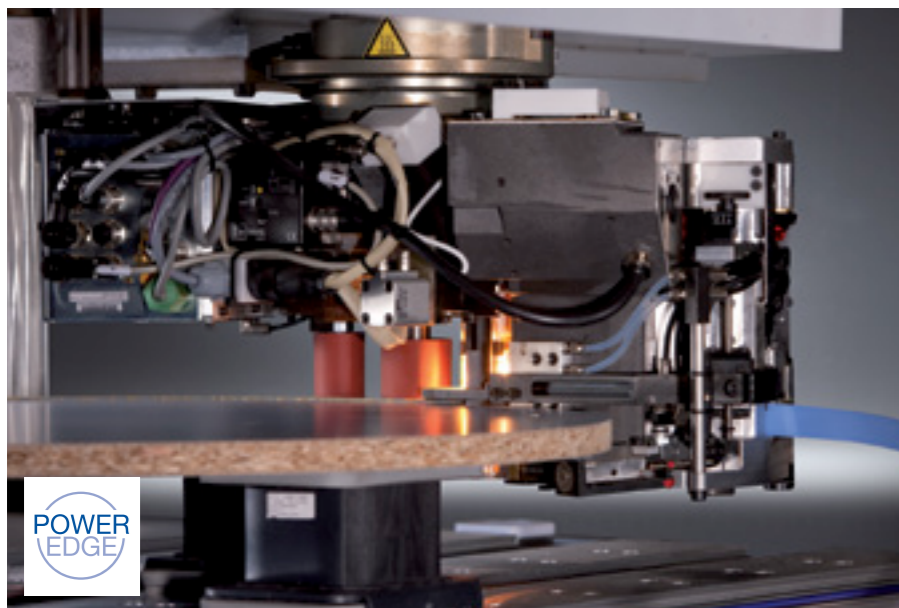
Bordi con battuta, softforming, angoli interni, bordi inclinati: Ulteriori informazioni relative all'incollaggio e la finitura di bordi trovate nel nostro catalogo: "Gruppi di lavorazione e dispositivi di bloccaggio"



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 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. In abbinamento alle stazioni di preintestatura con fino a 12 tipi di bordi con accesso diretto, il gruppo **powerEdge** permette una finitura perfetta ed economica dei pezzi con produzione lotto 1.



Gruppo di incollaggio laserTec

Bordatura in una qualità mai vista prima: HOMAG **laserTec** – il salto quantistico nella produzione del mobile.



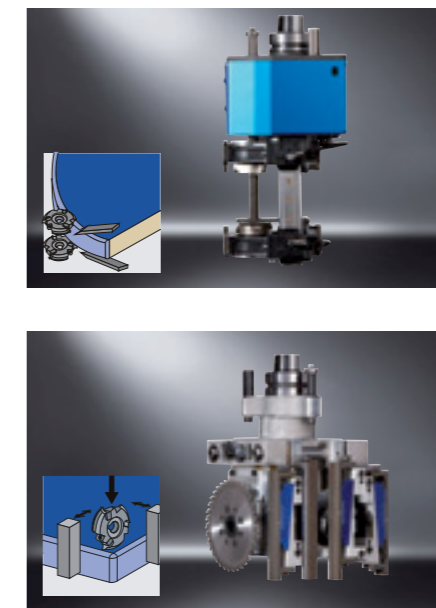
Gruppo di incollaggio easyEdge

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. In abbinamento al gruppo di intestatura manuale si può realizzare addirittura l'incollaggio chiuso a 360°.



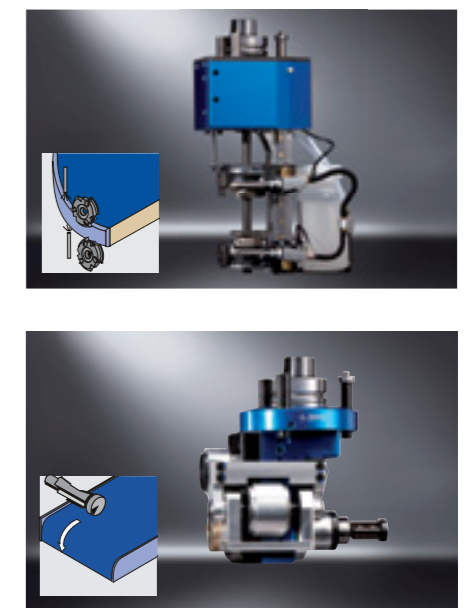
Gruppo combinato di refilatura e raschiatura

Gruppo combinato per la refilatura 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 refillatore con applicazione del liquido antiadesivizzante

L'applicazione del liquido antiadesivizzante durante la refilatura 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).



L'interfaccia elettronica trasmette l'energia per il riscaldamento e i segnali di comando per la bordatura chiusa. L'interfaccia, grazie alla sua straordinaria flessibilità, permette l'utilizzo di diversi gruppi di incollaggio sullo stesso centro di lavoro oppure l'utilizzo del centro di lavoro anche durante la manutenzione del gruppo.

La superficie del bordo da incollare viene attivata mediante un raggio laser e premuta in seguito direttamente sul pezzo. Risultato: Bordi perfetti senza fuga visibile tra pannello e bordo (giunzione a zero), perfetta adesione, elevata resistenza al calore e all'umidità.

easyEdge e DRIVE5C+

La combinazione perfetta tra bordatura e lavorazione a 5 assi. Il mandrino DRIVE5C+ preleva il gruppo easyEdge direttamente dalla stazione nel magazzino lineare laterale. E il Vostro centro di lavoro è subito pronto per la bordatura.

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 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 refilatura 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 il sistema di depressione a due circuiti. Le ventose a depressione possono essere posizionate in continuo e grazie alla loro geometria permettono l'utilizzo degli utensili e la caduta dei resti. Il sistema a LED o con laser pin permette un posizionamento veloce, preciso e semplice delle ventose. Quadrotti in legno, listelli, archi, pezzi stretti o telai – i sistemi di bloccaggio di HOMAG sono adatti a tutti i tipi di pezzi.



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.



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



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

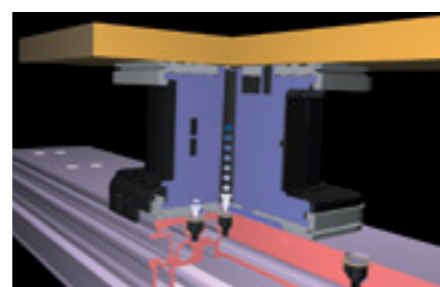
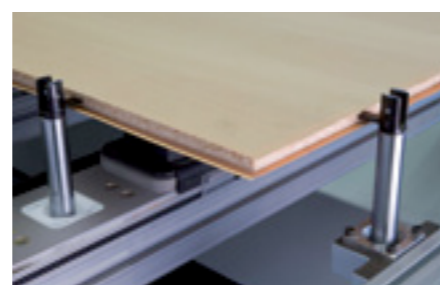
Guide lineari e barre di sostegno

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 di battuta dotati di finecorsa e per il 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.

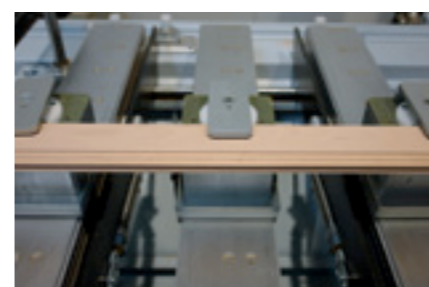


Sistema a depressione a due circuiti

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.

powerClamp

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



Pinze di multifissaggio per il sistema di depressione a due circuiti

Elemento di bloccaggio a depressione per bloccare listelli e quadrotti.

Dispositivo di bloccaggio

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



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 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 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 AP

AP – automatic Positioning – 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.



Campione di versatilità: il tavolo a griglia

Il tavolo scanalato a griglia in alluminio permette il posizionamento dei dispositivi di bloccaggio in conformità alla forma dei pezzi e quindi il bloccaggio sicuro anche con grande forze di truciolatura. 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 griglia è anche adatto per l'utilizzo di aggregati.



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.

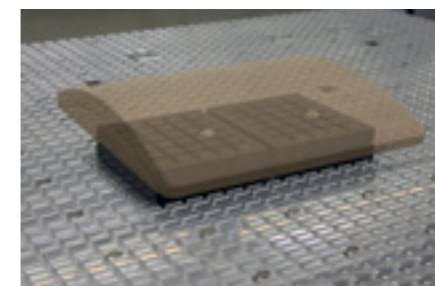
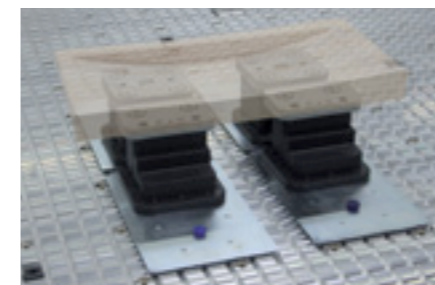


Dispositivo di fissaggio

Per bloccare in modo sicuro anche montanti e quadrotti.

Sistema Maxi-Flex

Tavolo per un posizionamento libero per ventose a depressione.

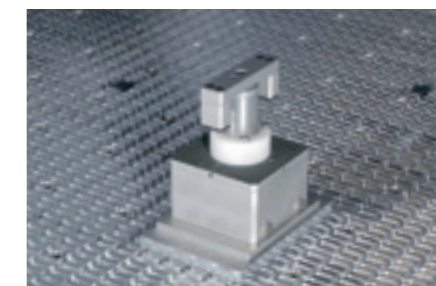
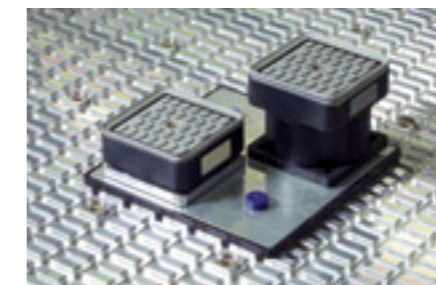


Ventose a depressione

Ventose a depressione per l'inserimento nelle scanalature del tavolo a griglia.

Sistema Maxi-Flex per tavoli a griglia

Tavolo per un posizionamento libero per ventose a depressione con piastra magnetica.

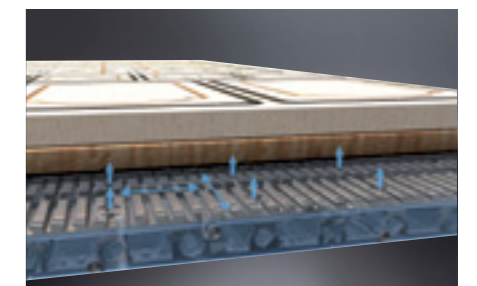


Dispositivi di multifissaggio

Elementi di bloccaggio a depressione per il bloccaggio di listelli e quadrotti.

Fissaggio di dispositivi di bloccaggio speciali

Il tavolo a griglia 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

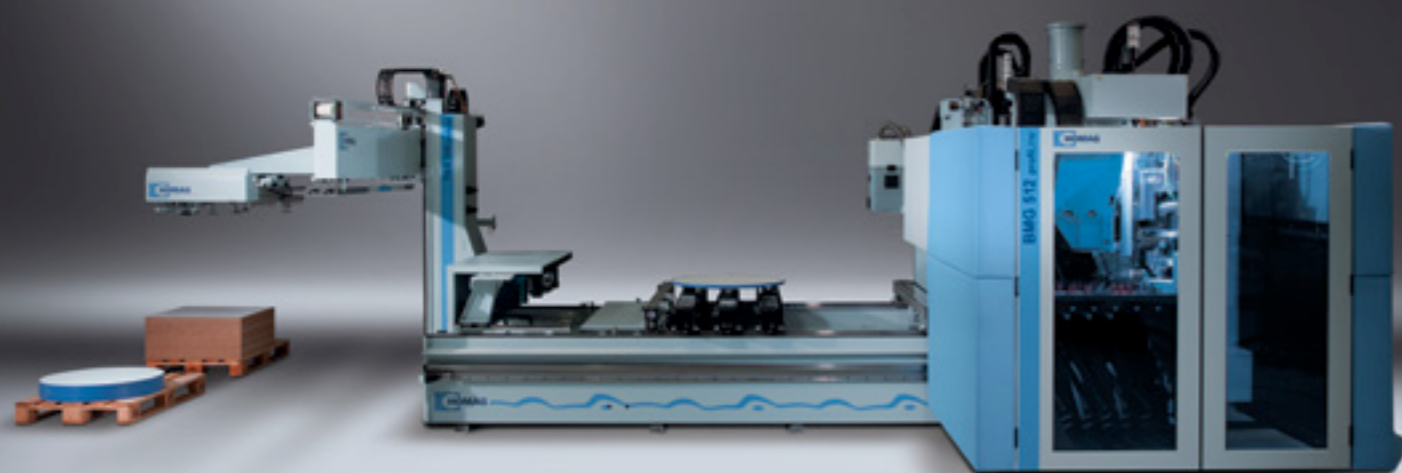
La trasmissione della depressione è integrata nella struttura del tavolo a griglia in alluminio. La suddivisione delle zone e le pompe a depressione con grande portata garantiscono il bloccaggio sicuro anche con lavorazione Nesting con pannelli di sostegno. La funzione velo d'aria facilita la movimentazione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

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.



Sistemi automatici di movimentazione: Sicuri, delicati e redditizi



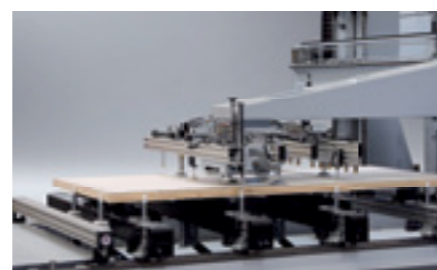
Caricatore automatico TBA

Il caricatore TBA viene installato lateralmente sulla macchine 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

Il sistema a sensori impedisce errori causati da pezzi aderenti e garantisce che vengono prelevati correttamente.

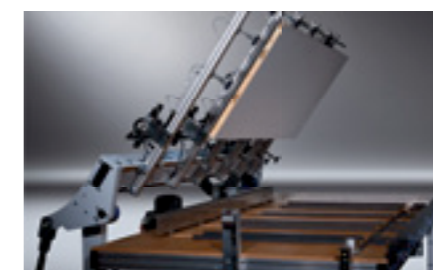


Allineamento con registri

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.



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 Group 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 Group 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.woodWOP-Forum.de

woodWOP CAD-Plugin

- Funzioni CAD integrate direttamente in woodWOP
- Creazione di propri 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 Wizard – bordi perfetti in automatico

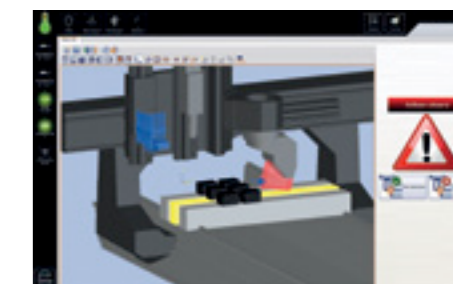
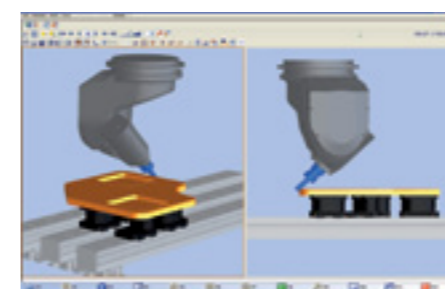
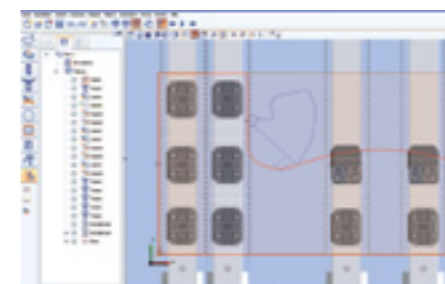
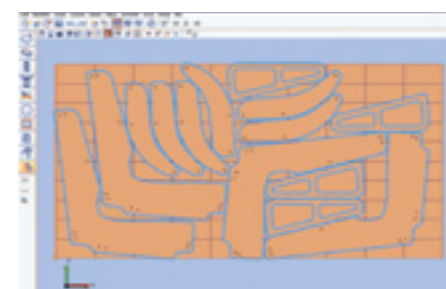
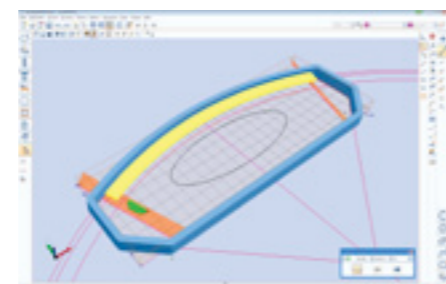
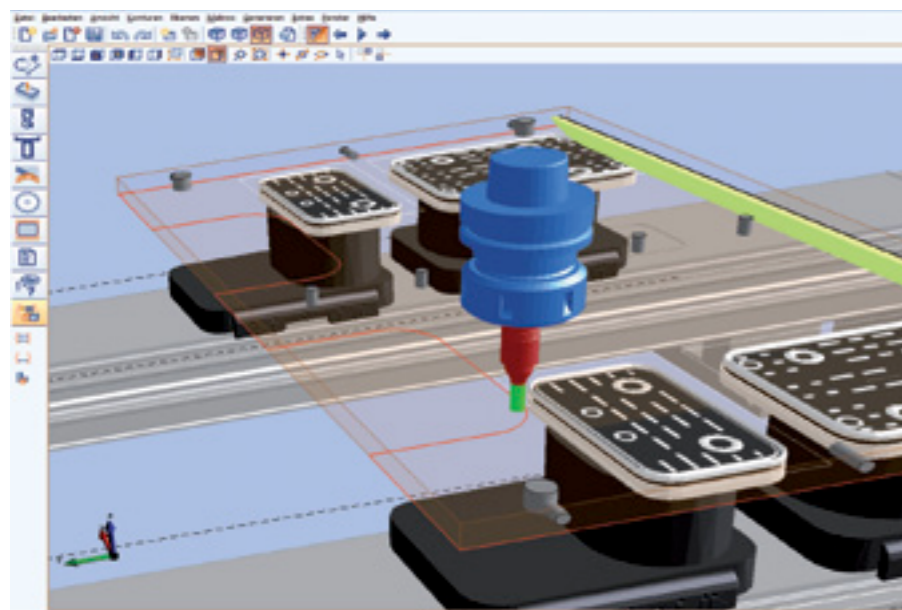
- Generazione automatica del completo ciclo di lavorazione per la bordatura
- Creazione di tutte le fasi di lavorazione come sgrossatura, rettifica, bordatura, intestatura, rifilatura e raschiatura
- Considera la geometria dei pezzi, i raccordi e il tipo di bordo
- Un risparmio di tempo di oltre 90 %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

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)

collisionControl – sicurezza costante per le Vostre macchine

- Controlla durante la lavorazione possibili collisioni tra componenti della macchina e dispositivi di bloccaggio
- Arresto automatico della macchina nel caso di pericolo di collisione
- Visualizzazione grafica della situazione di collisione in atto
- Rappresentazione della macchina come modello 3D in movimento durante il funzionamento



Ulteriori informazioni nel prospetto Software per centri di lavoro.

woodNest - riduce gli scarti

- 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

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

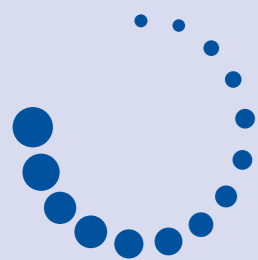
Rilevamento dati macchina MMR – per una maggiore produttività

- 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

Banca dati grafica degli utensili

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

Servizi / Assistenza tecnica



lifeline | service

Service ottimale e consulenza individuale sono parte integrante delle nostre macchine. Mettiamo a Vostra disposizione tutto il nostro Know-how, nella fase di acquisto e durante il funzionamento. Il HOMAG Group lifeline | service garantisce il massimo di produttività e rendimento – per l'intero ciclo di vita della vostra macchina.



Riduzione dei costi energetici

- Con il sistema intelligente di Standby si riducono i costi energetici nelle pause o in caso di utilizzo parziale della macchina per circa un 10 % del totale, che significa un risparmio fino a 8 000 kw/ora all'anno
- Il comando delle serrande attiva l'aspirazione solo per i gruppi di lavorazione in funzione, per una riduzione dei costi di aspirazione fino al 20%. Questo corrisponde ad un risparmio di corrente fino a 12000 kw/ora all'anno



Stabilità di valore e maggiore durata di utilizzo della macchina

- Grazie ad una costante ampliabilità delle funzioni mediante interfacce di collegamento standardizzate, il Vostro centro di lavoro è in grado di far fronte alle esigenze di evoluzione future del prodotto
- Il reparto modifiche di HOMAG offre soluzioni mirate anche in caso di grandi interventi garantendo quindi un'elevata sicurezza dell'investimento anche nel corso degli anni.

Finanziamento ottimale

- HOMAG Finance offre dei concetti di finanziamento ottimizzati in funzione delle esigenze individuali di ogni azienda
- L'elevata stabilità di valore dei centri di lavoro HOMAG garantisce dei vantaggi in fase di approvazione del Leasing e per gli investimenti futuri



Elevata produttività grazie alla manutenzione preventiva e il service sempre a Vostra disposizione

- Servizio di assistenza presente in tutto il mondo con oltre 500 tecnici specializzati
- Attraverso ispezioni regolari e una manutenzione preventiva si evitano guasti e la durata di vita della macchina si allunga
- Il software MDE visualizza i lavori di manutenzione da effettuare e indica i costi di produzione
- TeleServiceNet: il nostro "occhio" all'interno della macchina evita l'intervento sul posto di tecnici del servizio assistenza
- Il software di diagnosi woodScout l'aiuto per ogni operatore della macchina nella ricerca dei guasti e della loro soluzione



Per ulteriori applicazioni chiedete il nostro catalogo **ecoPlus**.

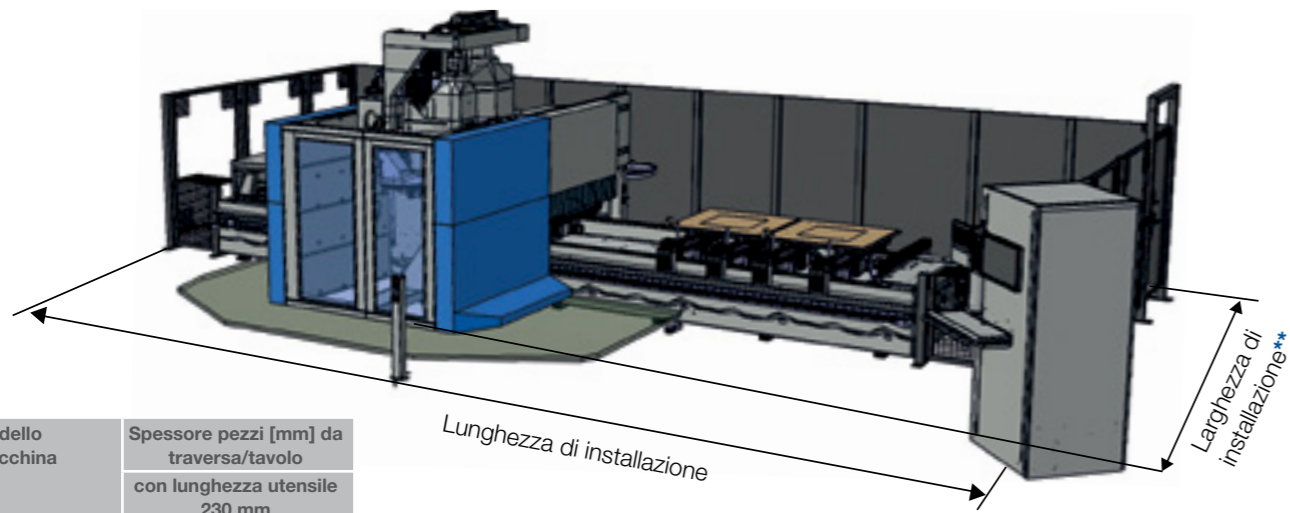


Per ulteriori applicazioni richiedeteci pure il nostro catalogo "Gruppi e dispositivi di fissaggio".

Dati tecnici BMG 500/600



Misure utili



Modello macchina	Spessore pezzi [mm] da traversa/tavolo con lunghezza utensile 230 mm
BMG 5xx	300 (11,8")
BMG 6xx	300 (11,8") 500 (19,7")

Modello macchina	X = Lunghezza pezzi [mm]	
	Con tutti i gruppi	
	Lavorazione singola	Lavorazione a pendolo CE*
BMG xxx/33/xx	3 300 (129,9")	1 025 (40,4")
BMG xxx/40/xx	4 000 (157,5")	1 375 (54,1")
BMG xxx/60/xx	6 000 (236,2")	2 375 (93,5")
BMG xxx/74/xx	7 400 (291,3")	3 075 (121,1")

Modello macchina	Y = Larghezza pezzi [mm]			
	A = 0° tutti i gruppi, A = 90° con lung. utensile 230 mm		A = 0° con diametro utensile 25 mm	
	Registro anteriore	Registro anteriore	Registro posteriore	Registro posteriore
BMG xxx/xx/12	1 100 (43,3")	1 325 (52,2")	1 550 (61,0")	1 550 (61,0")
BMG xxx/xx/15	1 450 (57,1")	1 675 (65,9")	1 900 (74,8")	1 900 (74,8")
BMG xxx/xx/19	1 800 (70,9")	2 025 (79,7")	2 250 (88,6")	2 250 (88,6")
BMG 511/xx/29	2 800 (110,2")	3 025 (119,1")	3 250 (128,0")	--

Dimensioni di ingombro

Modello macchina	Lunghezza di installazione [mm]				Larghezza di installazione [mm]**	Altezza di installazione [mm]**
	33	40	60	74		
BMG 511/xx/12	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	4 750 (187,0")	2 960 (116,5")
BMG 511/xx/15	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 000 (196,9")	2 960 (116,5")
BMG 511/xx/19	--	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 500 (216,5")	2 960 (116,5")
BMG 511/xx/29***	--	--	--	13 050 (513,8")	7 250 (285,4")	2 960 (116,5")
BMG 512/xx/12	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 650 (222,4")	2 960 (116,5")
BMG 512/xx/15	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 900 (232,3")	2 960 (116,5")
BMG 512/xx/19	--	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	6 400 (252,0")	2 960 (116,5")
BMG 512/xx/12/V	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 450 (214,6")	2 960 (116,5")
BMG 512/xx/15/V	7 450 (293,3")	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	5 950 (234,3")	2 960 (116,5")
BMG 512/xx/19/V	--	8 150 (320,9")	10 150 (399,6")	11 550 (454,7")	6 200 (244,1")	2 960 (116,5")
BMG 611/xx/12	7 800 (307,1")	8 500 (334,6")	10 500 (413,4")	11 900 (468,5")	4 500 (177,2")	3 450 (135,8") 3 800 (149,6")
BMG 611/xx/15	7 800 (307,1")	8 500 (334,6")	10 500 (413,4")	11 900 (468,5")	4 750 (187,0")	3 450 (135,8") 3 800 (149,6")
BMG 611/xx/19	--	8 500 (334,6")	10 500 (413,4")	11 900 (468,5")	5 250 (206,7")	3 450 (135,8") 3 800 (149,6")

* 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 espressamente il diritto di apportare modifiche tecniche volte ad un miglioramento del prodotto.