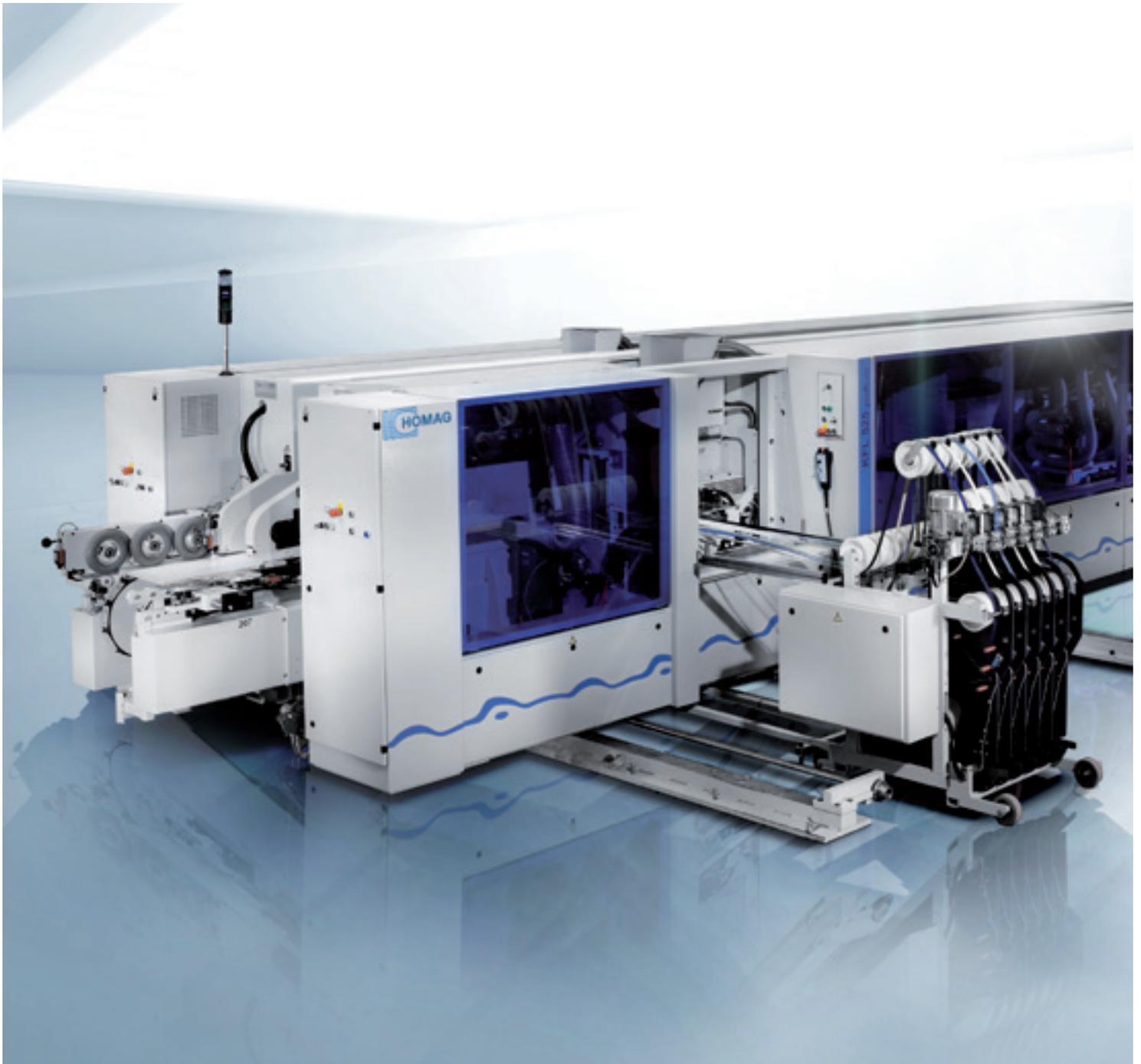


Kantenanleim- und Kombinationsmaschinen K 520 profiLine – Serienfertigung in Spitzenqualität





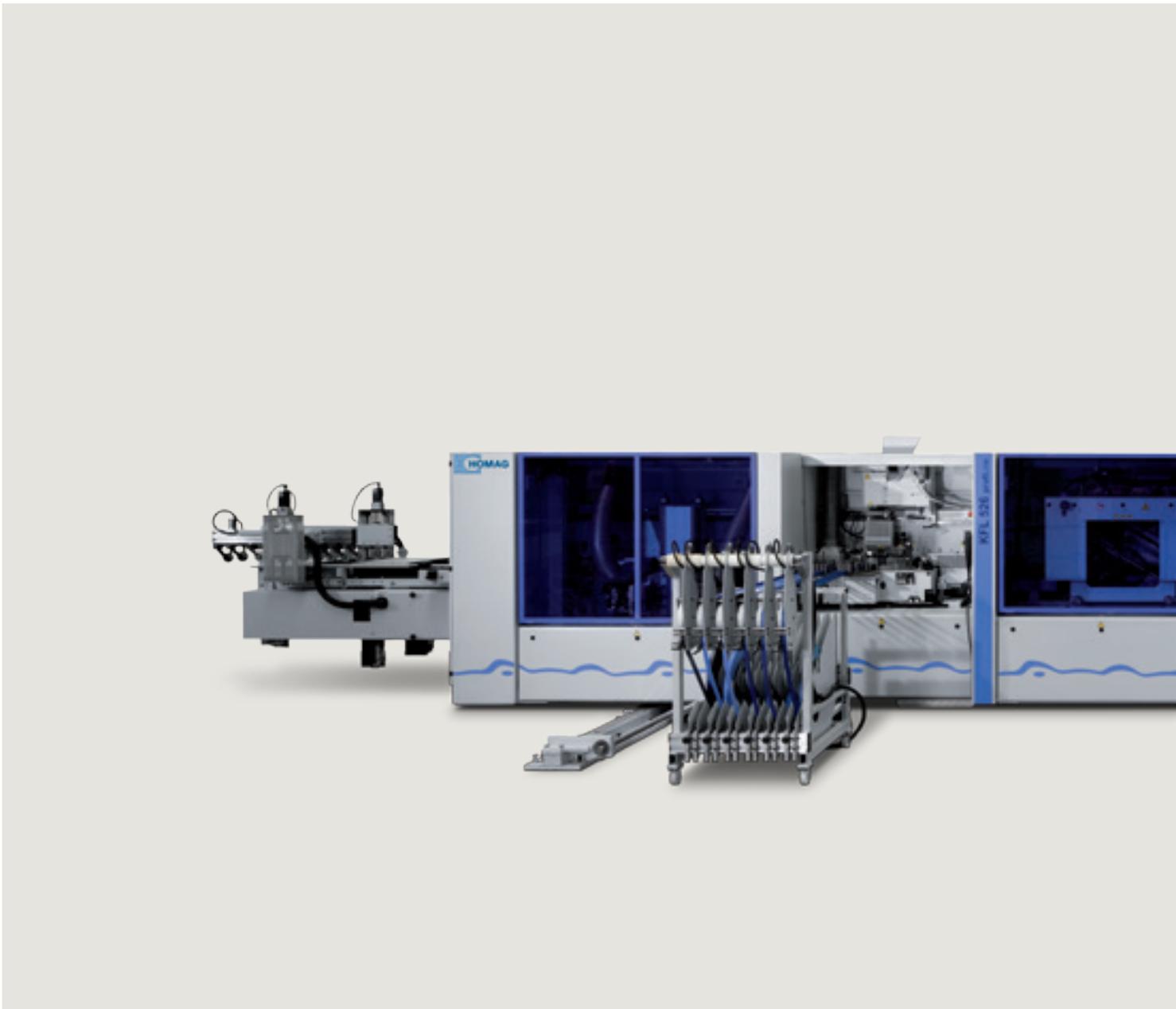


Sie legen Wert auf erstklassige Qualität? Dann sind Sie bei HOMAG richtig!

Gut ist heutzutage nicht mehr gut genug. Nur wenn Sie Möbel in Spitzenqualität liefern, sind Sie der Konkurrenz einen Schritt voraus. Denn einem Möbelstück sehen Sie an, wie und womit es hergestellt wurde. Kantenverlauf und Fugenbild müssen stimmen – und das werden sie, wenn Sie mit Maschinen und Anlagen von HOMAG produzieren. Der Einsatz leistungsstarker HOMAG Maschinen gewährleistet hohe Effizienz. Dank hoher Verfügbarkeit und erstklassiger Qualität erhalten Ihre Kunden stets überzeugende Produkte.

Inhalt

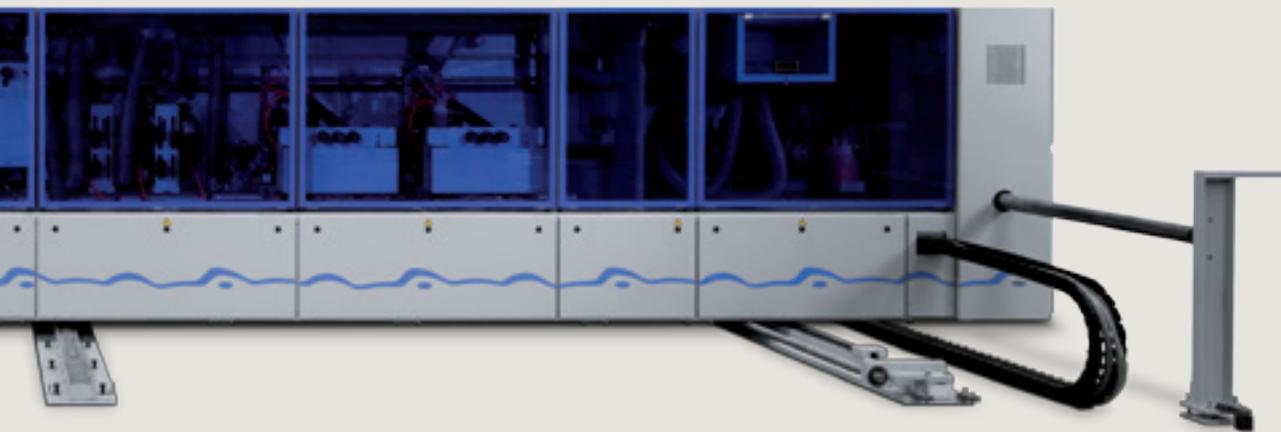
- 04** K 520 profiLine – der Standard beim Kantenanleimen
- 06** Die HOMAG Baureihe K 520 profiLine – so variabel wie Ihre Aufgaben
- 07** Höhere Wirtschaftlichkeit durch lange Lebensdauer und Verfügbarkeit
- 08** Effizienz durch Serienfertigung
- 10** Unser Aggregatebaukasten – immer aktuell
- 26** Produktivität – nur so gut wie die Steuerung
- 28** Beschick- und Stapelsysteme – kompakt und wirtschaftlich
- 30** Drehstationen – damit haben Sie den Dreh raus
- 32** HOMAG Life Cycle Services
- 34** Technische Daten



K 520 profiLine – der Standard beim Kantenanleimen

In der K 520 profiLine steckt eine Menge Know-how, die sich in unseren Hochleistungsmaschinen schon bestens bewährt hat. So lässt sich die K 520 profiLine für nahezu jedes Kantenmaterial einsetzen. Das macht Sie leistungsfähiger und flexibler. Und die sprichwörtliche HOMAG Qualität und Zuverlässigkeit zeichnet auch diese Baureihe aus.

Hierbei haben Sie die Wahl zwischen einer KAL 520 profiLine, die vorformatierte Werkstücke mit Rohfixmaß verarbeitet oder der KFL 520 profiLine mit der Bauteile formatiert, bekantet und nachbearbeitet werden. Macht in Summe: **IHRE LÖSUNG.**



Das Geheimnis präziser Kanten: Die K 520 profiLine

Kantenanleimmaschinen der Baureihe K 520 profiLine sind flexibel, robust und zeichnen sich durch hohe Verfügbarkeit aus. Sie machen alles: Formatieren, Profilieren, Bekanten, Bearbeiten, Fälzen und Nuten unterschiedlichster Werkstücke. Dazu gehören Spanplatten, MDF-, Tischlerplatten, Massivholz und Kunststoffe. Genauso flexibel: das Kantenanleimen. Mit Schmelz- und PU-Kleber oder laserTec* werden Melamin-, PVC-, ABS- oder Furnierkanten als Rollen- oder als Streifenmaterial aufgebracht.

Doppelseitige Maschinen Typ K 520 profiLine: Möbelfertigung in Serie

Der klassische Einsatzfall der doppel-seitigen Maschinen und Maschinenstraßen ist die Fertigung von mittleren bis großen Serien. Diese Maschinen zeichnen sich durch höchste Leistung bei geringen Umrüstungen aus.

Vorteile der Grundmaschine

- Individuelle Bestückung mit verschiedenen Aggregaten
- Modularer Aufbau für große Flexibilität
- Hohe Fertigungsqualität, gepaart mit langer Lebensdauer
- Schwingungsfreies Arbeiten aufgrund der geschlossenen Rahmenbauweise
- Optimale Fräsbilder
- Große Laufruhe und hohe Werkstückqualität durch Transportkette mit großem Kugellagerdurchmesser

* In Deutschland patentrechtlich nur mit Rehau-Kanten verwendbar!

Die HOMAG Baureihe K 520 profiLine – so variabel wie Ihre Aufgaben

Wenn es um die Bearbeitung Ihrer Werkstücke geht, überzeugt nichts mehr als Flexibilität. Darum sind die Maschinen der HOMAG Baureihe K 520 profiLine optimal auf die jeweilige Breite Ihrer Werkstücke abgestimmt: In Abstufungen von je 500 mm wählen Sie variable

Arbeitsbreiten von 1.000 bis 3.500 mm. Dabei können Sie die minimale Arbeitsbreite in der ersten Maschine einer Straße längs auf 195 mm reduzieren. Bearbeiten Sie breite Werkstücke, empfehlen wir Ihnen die automatische Mittelunterstützung.



Längsbearbeitung mit KFL/KAL 520 profiLine

Präzise Führung: Am Einlauflineal anliegend werden die zu bearbeitenden Werkstücke eingeführt. Danach können sie exakt auf Maß geschnitten werden.



Querbearbeitung mit KFL/KAL 520 profiLine

Die stufenlos verstellbaren Nocken der Transportkette bilden den Anschlag für die Werkstücke. Selbst Softforming- oder profilierte Teile können so sicher und ohne Beschädigung durch die Maschine transportiert werden. Die Nocken können je nach Werkstücklänge auf unterschiedliche Abstände zwischen den Werkstücken ausgefahren werden.

Höhere Wirtschaftlichkeit durch lange Lebensdauer und Verfügbarkeit

Durch robuste Bauweise und optimale Pflege produzieren Maschinen der Baureihe K 520 profiLine über Generationen. Mit der rollenden Blockgliederkette werden alle Werkstücke punktgenau transportiert und mit höchster Genauigkeit

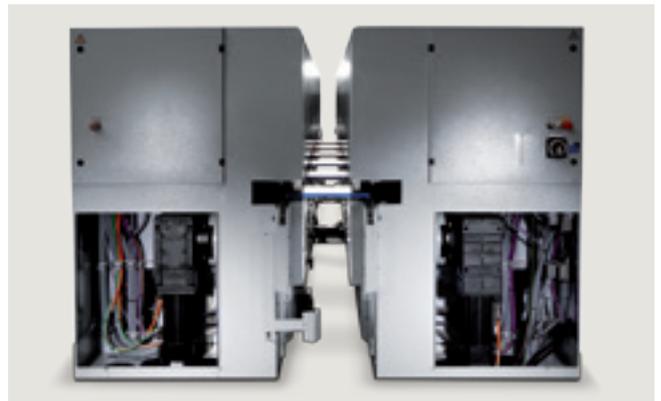
bearbeitet. Die optimierte Span- und Reststückentsorgung bewirkt eine höhere Maschinenverfügbarkeit und -lebensdauer.



Rollende Blockgliederkette

Alle Maschinen der Baureihe K 520 profiLine sind mit rollender Blockgliederkette ausgestattet. Diese fortschrittliche Technik sorgt dafür, dass alle Werkstücke punktgenau transportiert und mit höchster Maß- und Wiederholungsgenauigkeit bearbeitet werden. Die Erfahrungen zeigen, dass die Blockgliederkette von HOMAG einen wesentlich geringeren Verschleiß aufweist als die Blockgliederkette mit Halbrundstab.

Der Beweis: Spitzenleistungen von mehr als 200 m Vorschub, selbst in staubiger, abrasiver Umgebung.



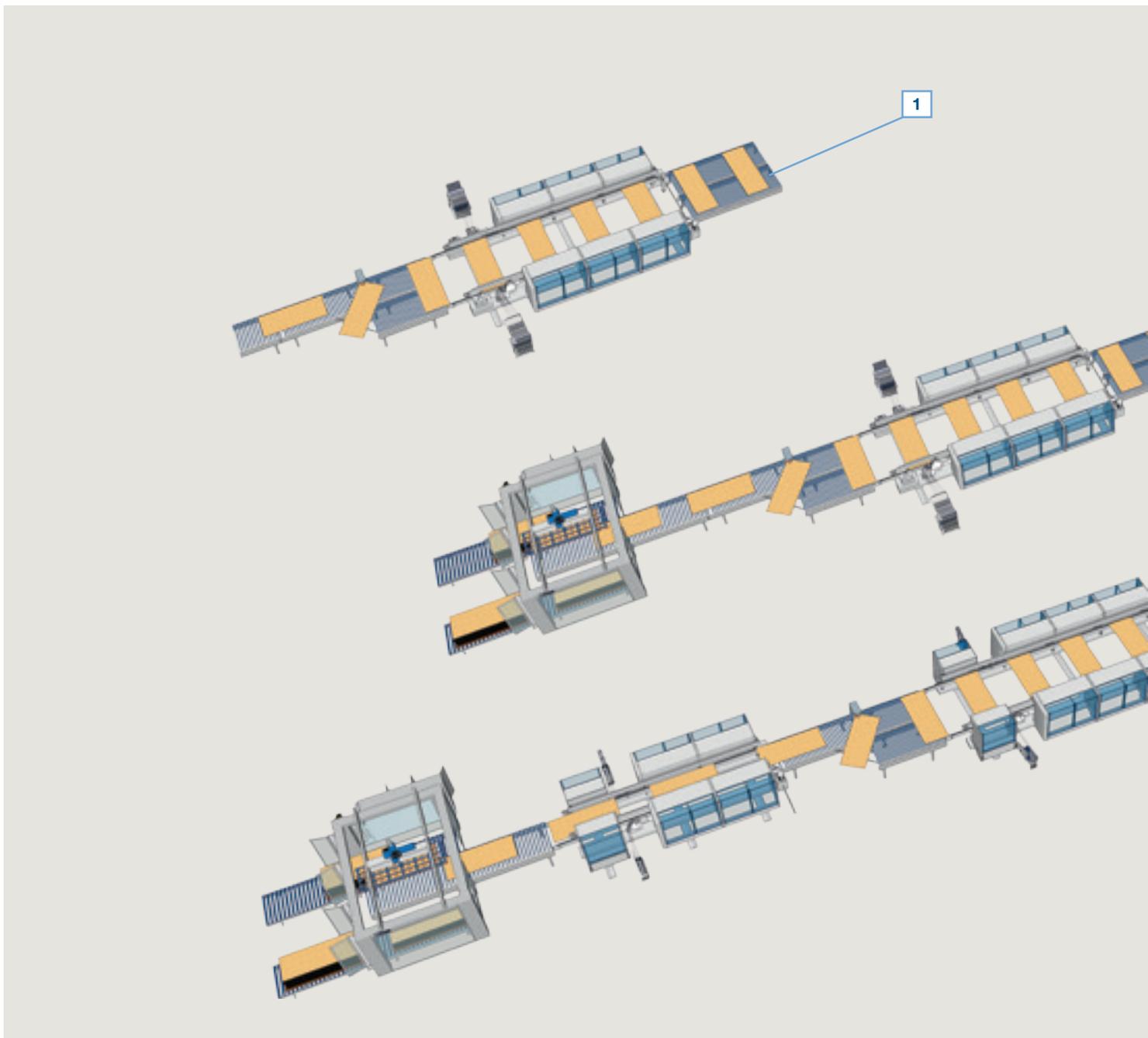
Elektronische Welle (Option)

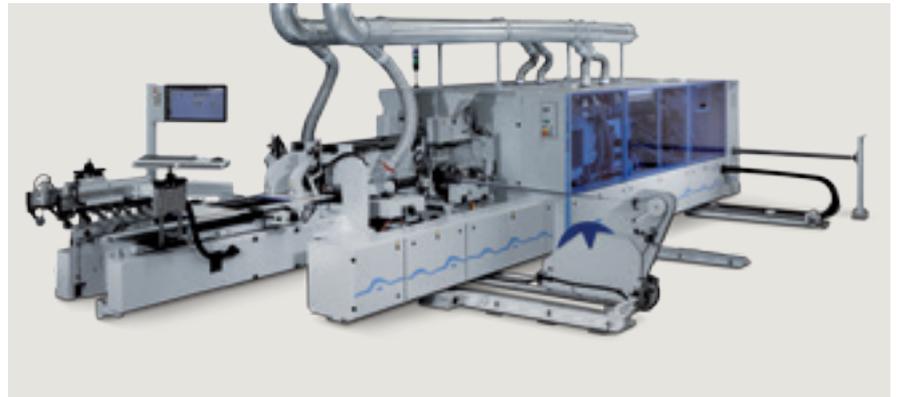
Bei doppelseitigen Maschinen bietet HOMAG einen Antrieb je Maschinenseite, die Elektronische Welle. Damit können Winkelkorrekturen vom Bedienpult aus erledigt werden.

Effizienz durch Serienfertigung

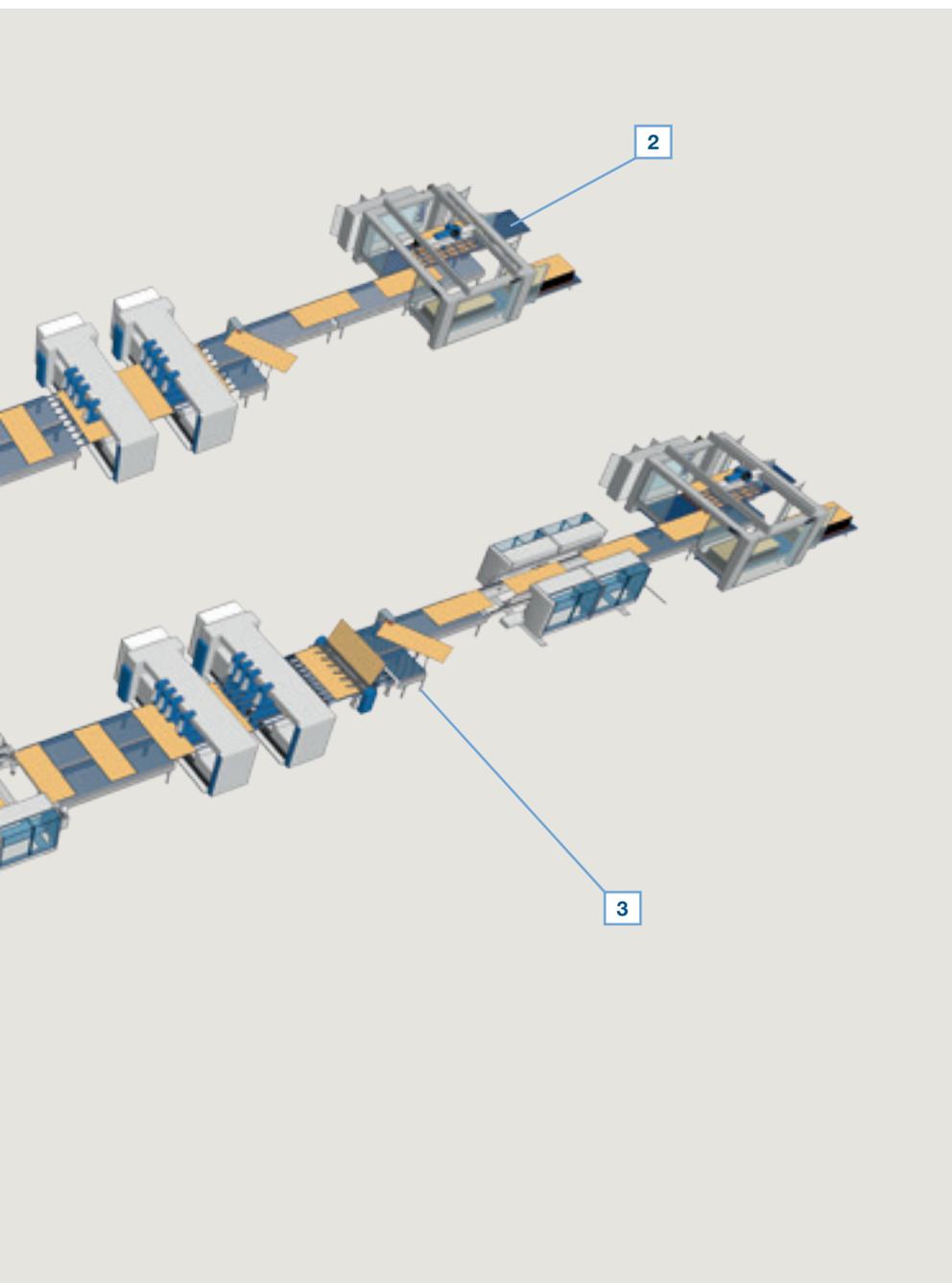
Mit der produktionssicheren Technik der leistungsstarken K 520 profiLine erreichen Sie eine effizientere Plattenmöbelfertigung. Für Ihre Anforderung liefern wir die passende Lösung. Produktionsstraßen werden bei HOMAG von Ihrem

persönlichen Team speziell für Sie konzipiert, installiert und in Betrieb genommen. Denn die Verkettung einzelner Bearbeitungsmaschinen und Materialflusssysteme ist eine komplexe Aufgabe.





Die Kapazität entscheidet, wie Sie die K 520 profiLine einsetzen.



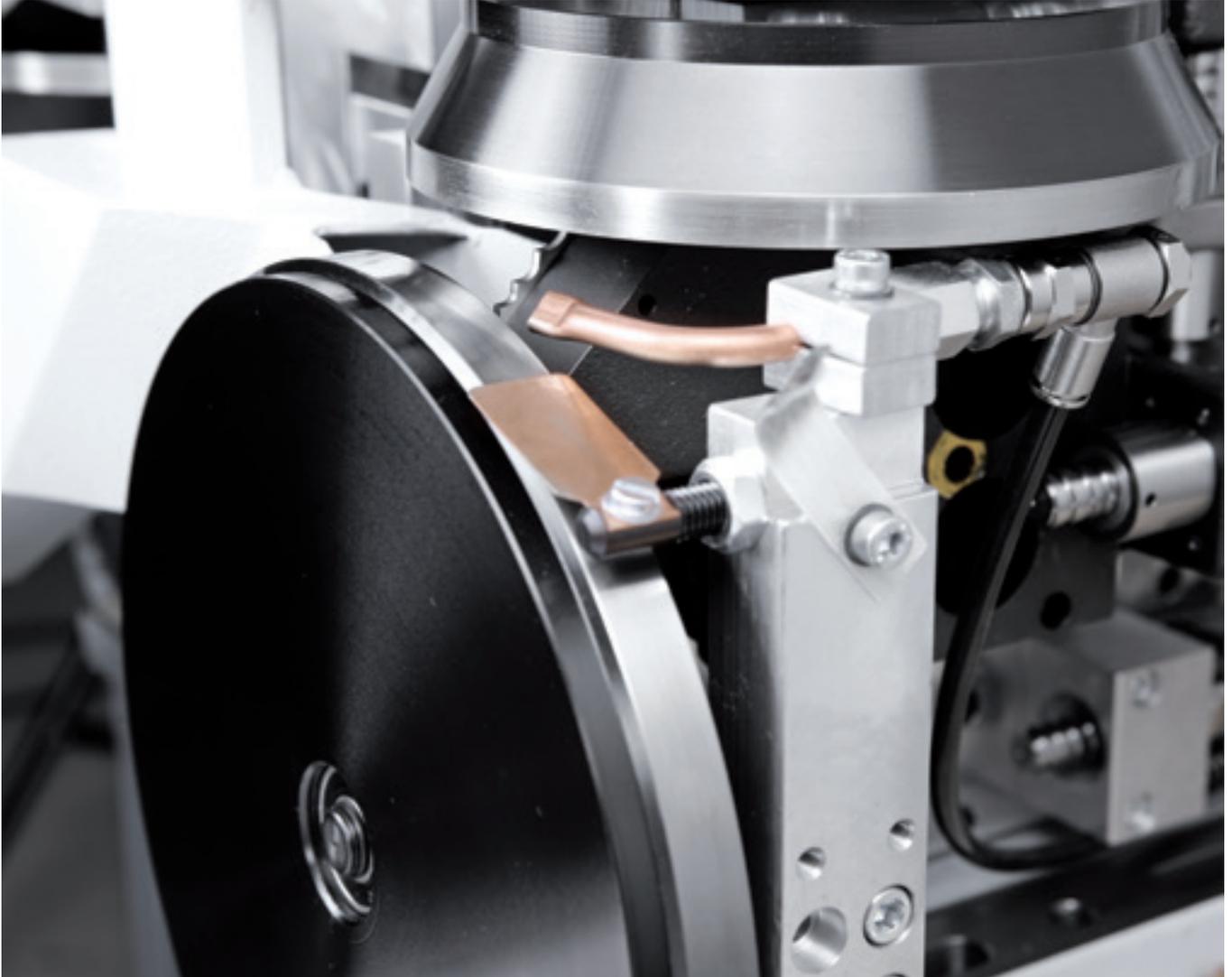
1 SOLO-MASCHINE

2 KURZSTRASSE – FÜR MITTLERE KAPAZITÄTEN

In diesem Beispiel werden die Werkstücke in zwei Arbeitsgängen längs und quer bearbeitet. Die Stapel werden zurücktransportiert. Beschick- und Abstapelanlagen sowie Drehstationen von Längs- auf Querformat bzw. Quer- auf Längsformat ermöglichen einen automatischen Fertigungsablauf.

3 FERTIGUNGSSTRASSE – SO KÖNNTE IHRE ANLAGE VON MORGEN AUSSEHEN

Zur Längs- und Querbearbeitung von Werkstücken in einem Durchlauf für mittlere bis große Serien. Einschließlich Beschick- und Abstapelanlagen, Durchlaufbohrautomaten sowie einer Trennsäge.



Unser Aggregatebaukasten – immer aktuell

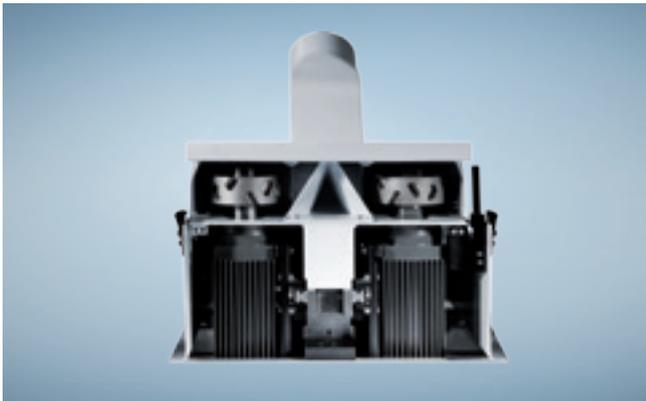
Eine breite Palette an Aggregaten ist nötig, wenn Sie vielseitige Bearbeitungsaufgaben haben. Dazu stehen Ihnen Aggregate aus unserem erprobten Aggregatebaukasten zur Verfügung. Wir erweitern unsere Funktionen ständig, um Ihnen auch für neue Trends die richtige Lösung zu bieten. Machen Sie sich ein Bild von unseren Aggregaten

z. B. aus den Bereichen Formatbearbeitung, Verleimen, Nullfugentechnik, Kappen, Formfräsen, Nuten und Finish. Sie profitieren von hoher Präzision und moderner Technik und sind in der Lage, flexibel und effizient zu produzieren.

Formatbearbeitungsaggregate – Ihre Anforderung, unsere Lösung

HOMAG Zerspanaggregate sind Experten, wenn es um die Formatbearbeitung geht. Ob Tischlerplatten,

Deckschichtüberstand oder Querfurnier – HOMAG Anlagen übernehmen gerne, was Sie ihnen überlassen.



Fügefräsen

Dieses Aggregat ermöglicht eine hohe Bearbeitungspräzision, ist äußerst robust und für eine überdurchschnittlich lange Standzeit geeignet. Der Werkzeugdurchmesser beträgt 125 mm.

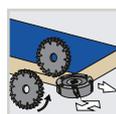
- Standard bei KAL.



Kompaktdoppelzspaner KD11

Mit leistungsstarken Motoren von 6,6 – 11 kW können größere Bearbeitungszugaben sicher und ausrissfrei zerspannt werden. Das KD11 Aggregat formatiert im Längs- und Querbetrieb mit drei Motoren. Der Werkzeugdurchmesser beträgt bis zu 250 mm.

- Standard bei KFL.



Fräsbearbeitung – eine saubere Leistung

Die Leistung spricht für sich: Mit HOMAG Fräsaggregaten können Sie fälzen, nuten und profilieren – auf Wunsch

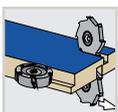
auch mit Tastung. Die Aggregatbestückung und die Automatisierung nehmen wir nach Ihren Wünschen vor.



Standard Fräsaggregat SF20

Mit diesem Fräsaggregat nuten und fälzen Sie auf höchstem Niveau. Je nach Anforderung ist die Bestückung mit einem Fräsaggregat vor und zwei Fräsaggregaten nach dem Verleimteil möglich.

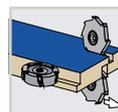
- Automatisierung nach Bedarf.
- Schnelle Verstellung horizontal, vertikal über Servoachse.



Nutaggregat SF21

Zum Nuten, Falzfräsen und Profilieren.

- Automatisierung.
- Stufenlose Verstellung horizontal und vertikal über Achsen.



Verleimaggregate – sicherer Schmelzkleberauftrag

HOMAG Verleimaggregate sind ideal zum raschen, kraftschlüssigen Verleimen. Standard ist ein Vorschmelzer. Die beheizte Leimrolle sorgt für eine optimale Klebtemperatur und die Magazin Höhenverstellung ermöglicht

das Bearbeiten unterschiedlicher Kantenhöhen. Ein einfacher, werkzeugfreier Schnellwechsel der Auftragseinheit ermöglicht es Ihnen, schnell eine andere Schmelzkleberfarbe zu fahren.



Schmelzklebverleimaggregat

Zum optimalen Leimauftrag auf die Schmalfläche. Bei Änderungen von Werkstückdicken ist kein Umrüsten der Leimauftragswalze nötig.

Schnellspannsystem für Auftragseinheit (Option)

Für den schnellen Wechsel von Schmelzkleber-Farben. Dadurch findet keine Durchmischung der verschiedenen Schmelzkleber-Farben statt.

- Standard bei KFL.
- Option bei KAL.



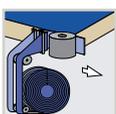
Aufschmelzeinheit mit Granulatbehälter

Mit der Aufschmelzung von 18–35 kg/h steht Ihnen immer genügend Schmelzkleber zur Verfügung.

Optional: Selbst Mengen bis 45 kg/h sind kein Problem.

PU-Aufschmelzeinheit

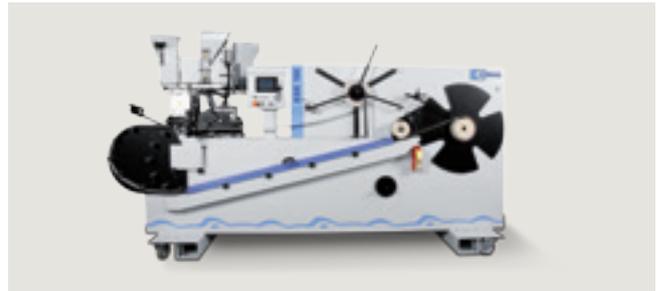
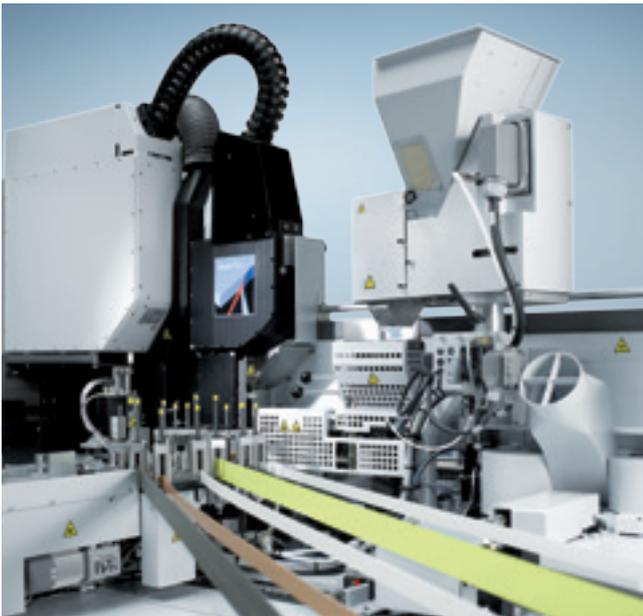
Zum Aufschmelzen von PU steht eine Palette an Möglichkeiten zur Verfügung. Fragen Sie uns.



Nullfugentechnik – der Quantensprung für Ihre Möbelfertigung

Kantenanleimen in höchster Qualität: Die Nullfugentechnik hat die Möbelherstellung von Grund auf verändert. Die optische „Nullfuge“ ist als Qualitätsmaßstab für die Kantenbearbeitung im Möbel- und Innenausbau etabliert. Mit HOMAG „laserTec – Next Generation“ produzieren Sie

Möbel mit Kanten in erstklassiger Qualität. Dabei wird die zu verklebende Fläche durch einen Laserstrahl geschmolzen und im Anschluss direkt auf das Werkstück gepresst.



Für das gesamte Laserkanten-Spektrum

Mit laserTec-Next Generation lassen sich sämtliche marktüblichen Kantenarten wie PVC, ABS, PP, PMMA, Holzfurnier oder Melamin verarbeiten. Die laseraktive Schicht wird entsprechend den Produkt- und Kundenanforderungen individuell eingestellt.

Hohe Wirtschaftlichkeit durch:

- Reduzierung der Ausschussquote
- Einfache Bedienungsprozesse
- Geringe Nebenkosten
- Höchste Verfügbarkeit
- Reproduzierbare Fertigungsparameter
- Ressourcenschonende Produktion
- Höchste Produktionssicherheit

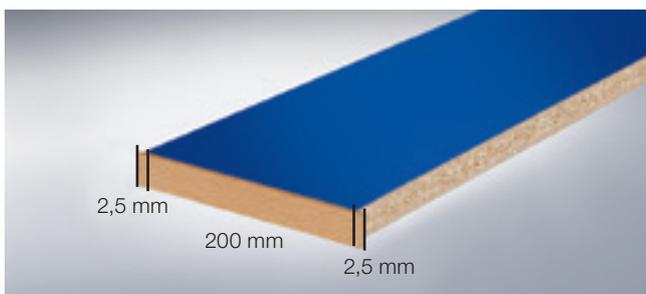
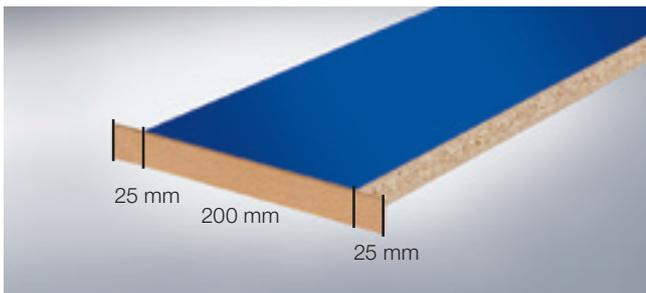
Gewinnen Sie an Flexibilität

Die Kantenvorbeschichtungsmaschine KBE 100 bereitet herkömmliche Kantenbänder zur Verarbeitung mit laserTec vor. Dabei werden Rollen der gewünschten Kantendekore in der KBE 100 abgewickelt, mit einem speziellen Kleber beschichtet, getrocknet bzw. gekühlt und wieder aufgewickelt. So steht das Kantenband mit dem gewünschten Dekor sofort zur Verarbeitung mit laserTec zur Verfügung. Damit bleibt der Möbelhersteller unabhängig und flexibel. Mit KBE 100 hergestellte Laserkanten dürfen aus patentrechtlichen Gründen in Deutschland nicht verwendet und/oder vertrieben werden.

Kantenzufuhr: vielfältig und genau

Servokantenzufuhr klingt nicht nur schnittig – sie reduziert auch die Kantenabfälle und damit Ihre Stückkosten. Die passgenaue Kantenzufuhr mit geringstem Überstand zur Werkstückecke haben wir uns patentieren lassen –

schließlich hat sie HOMAG erfunden. HOMAG bietet Ihnen eine breite Angebotspalette, die von Einfach- und Zweifach-Magazinen bis hin zum 12-fach Wechsler oder mehr reicht.



Oben: Bisherige Verleimtechnik

Unten: Optimierte Verleimtechnik mit Servokantenzuführung

Weniger Abfälle, weniger Kosten

Die Servokantenzuführung ermöglicht eine passgenaue Zuführung der Kante auf die Werkstückecke mit geringem Überstand. Sie ermöglicht eine Genauigkeit an Vorder- und Hinterkante von +/- 2–3 mm.



Mehrfachkantenmagazine

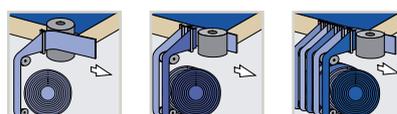
Von Einfach- und Zweifach-Magazinen bis zum 12-fach Wechsler reicht hier die Palette, wobei Kanten von 0,3–3 mm verarbeitet werden können.

Angetriebener Rollenwagen

Verhindert den Kantenbruch bei hohen Vorschüben.

Längenverwaltung von Kantenrollen (Option)

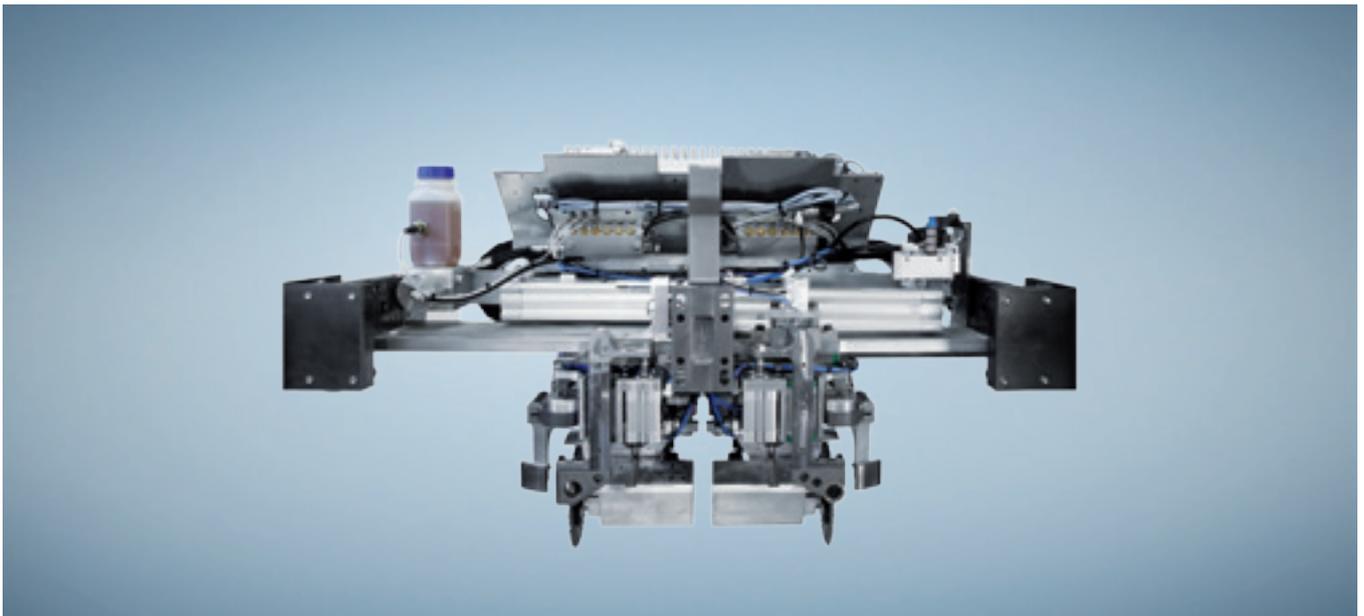
Reduziert Stillstandszeiten wegen fehlendem Kantenmaterial durch Anzeige und Verwaltung der verbleibenden Restlänge.



Kappaggregate – die perfekten Vorbereiter für das Fräsen

Wir stellen Ihnen echte Teamplayer vor. Die Kappaggregate bereiten die Werkstücke für die nachfolgende Fräsbearbeitung perfekt vor. Die Stirnseite kann gerade oder mit Fase gekappt werden. Sollte der Mitspieler Formfräsen zum

Einsatz kommen, lassen wir ein Stück Kante stehen und bereiten damit das optimale Fräsergebnis vor.



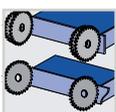
Kappaggregate PK25 und PK30

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

Der Antrieb erfolgt pneumatisch.

Einsatz der Kappaggregate PK25 und PK30

Für Maschinen mit einer Vorschubgeschwindigkeit bis zu
25 m/min = PK25
30 m/min = PK30



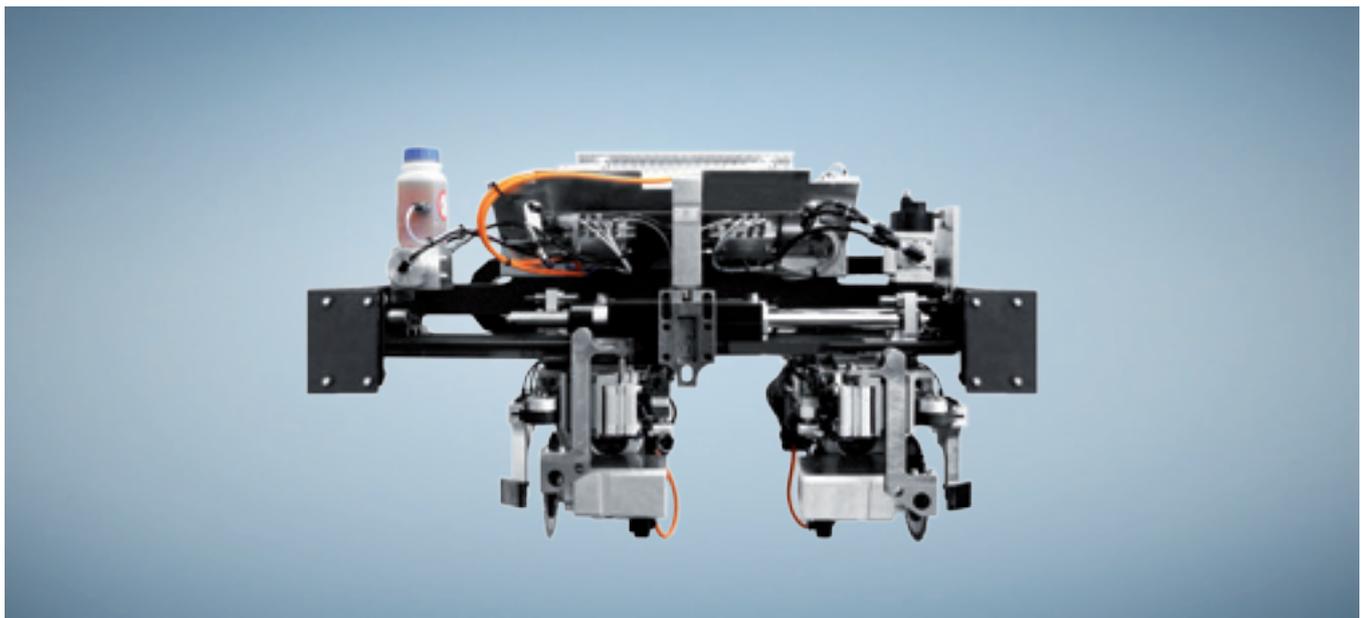
Automatisierung im Standard

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



Automatisierung im Standard

Zum schnellen Wechsel zwischen Bündigkappen, z. B. von Massivleisten oder Einlegeböden, und Kappen mit Überstand, z. B. zum Nachfräsen mit Formfräsaggregat.



Kappaggregate SK30 und SK35

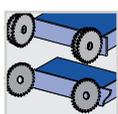
Zum Kappen der Kantenüberstände an Werkstückvorder- und -hinterkante mit stehendem Kappanschlag, damit auch empfindliche Werkstücke nicht beschädigt werden.

Der Antrieb erfolgt servomotorisch.

Einsatz der Kappaggregate SK30 und SK35

Für Maschinen mit einer Vorschubgeschwindigkeit bis zu 30 m/min = SK30

35 m/min = SK35



Fräsen – die Grundlage Ihrer Kantenbearbeitung

HOMAG Fräsaggregate bringen die Kanten eines Werkstücks in die gewünschte Form. Dabei dürfen Sie schon von unseren Basisgeräten praxisingerechte Lösungen erwarten.

Das Vorfräsaggregat BF20 ist ideal zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands und das Fräsaggregat PF20 zum Fräsen von Fase oder Radien an den Kanten.



Vorfräsaggregat BF20

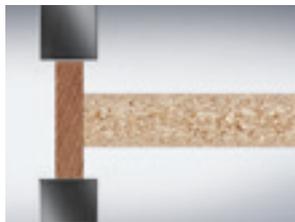
Zum Vorfräsen des oberen und unteren Kantenüberstands.

Automatisierung nach Bedarf

Zum automatischen Wechsel von Bündigfräsen auf Fräsen mit Kantenüberstand.



Bündig



Überstand



Fräsaggregat PF20

Zum Fräsen von Fase oder Radien an den Kanten.

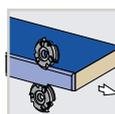
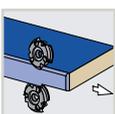
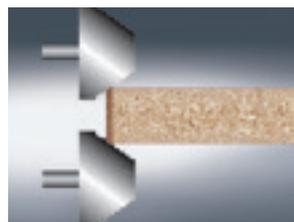
Optionen: Verstelleinrichtungen für den Fräsmotor stufenlos oder pneumatisch. Wechsel der Fräsmotoren durch Wechsellösungen.

Fräsaggregat PF20/21 flexTrim

Zum automatischen Wechsel zwischen zwei Profilen, z. B. R2 und R3.

Multifräsaggregat MF21

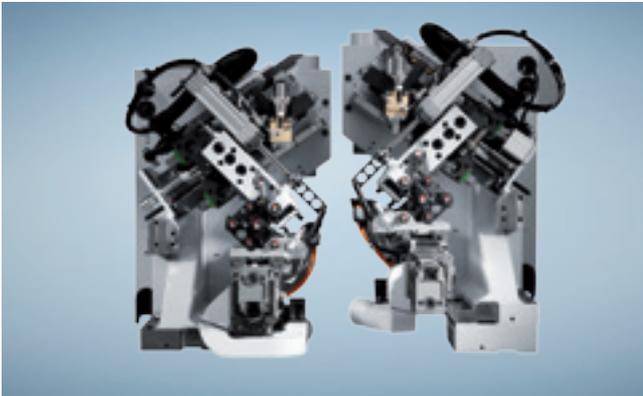
Zum automatischen Wechsel zwischen unterschiedlichen Profilen, z. B. Fase 20°, R2 und R3.



Formfräsen – für gerundete Ecken

HOMAG Formfräsaggregate beherrschen das Fräsen. Als Anwender können Sie sämtliche Aufgaben programmieren, die Ausführung erfolgt dann in höchster Geschwindigkeit und mit äußerster Präzision. Dabei führt die effiziente

Arbeitsweise zu höherer Produktivität. Unsere zweimotorigen Formfräsaggregate ermöglichen sowohl das Eckenrunden, als auch das Befräsen der oberen und unteren Kantenüberstände.

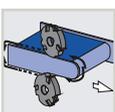


Formfräsaggregat FK11

Zum Bearbeiten der Kantenüberstände und zum Umfräsen der Vorder- und Hinterkante.

Automatisierung nach Bedarf

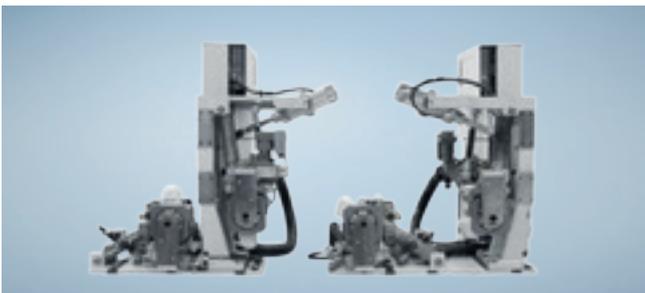
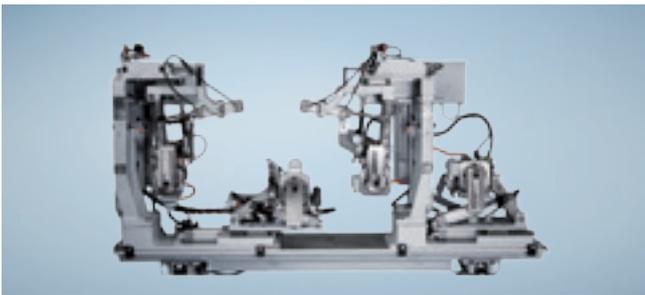
Fase-/Radiusverstellung zum schnellen Bearbeitungswechsel von z. B. 0,4 mm auf 2 mm Kante.



Viermotorige Formfräsen – denen können Sie mit Allem kommen

Sie suchen ein Aggregat mit dem Sie auch an der Werkstückober- und -unterseite bündigfräsen können? Dann sind Sie gerade fündig geworden. Die viermotorigen HOMAG Formfräsaggregate sichern das Eckenrunden auch bei der

Furnierbearbeitung. Die flexTrim Wechseleinrichtung, zum schnellen Wechsel von zwei Profilen in der Werkstücklücke, kann auf die Formfräsaggregate FF32 und FF42 aufgebaut werden.



Formfräsaggregat FF42 (oben)

Für die viermotorige Formfräsbearbeitung bei 35 m/min.

Formfräsaggregat FF32 (unten)

Zum Runden von Kanten an der Werkstückvorder- und -hinterkante oben und unten. Durch die Schnittaufteilung auf vier Motoren kann jede Ecke im Gleichlauf bearbeitet werden. Die Gefahr von Ausrissen wird damit reduziert, selbst bei Furnier.



flexTrim

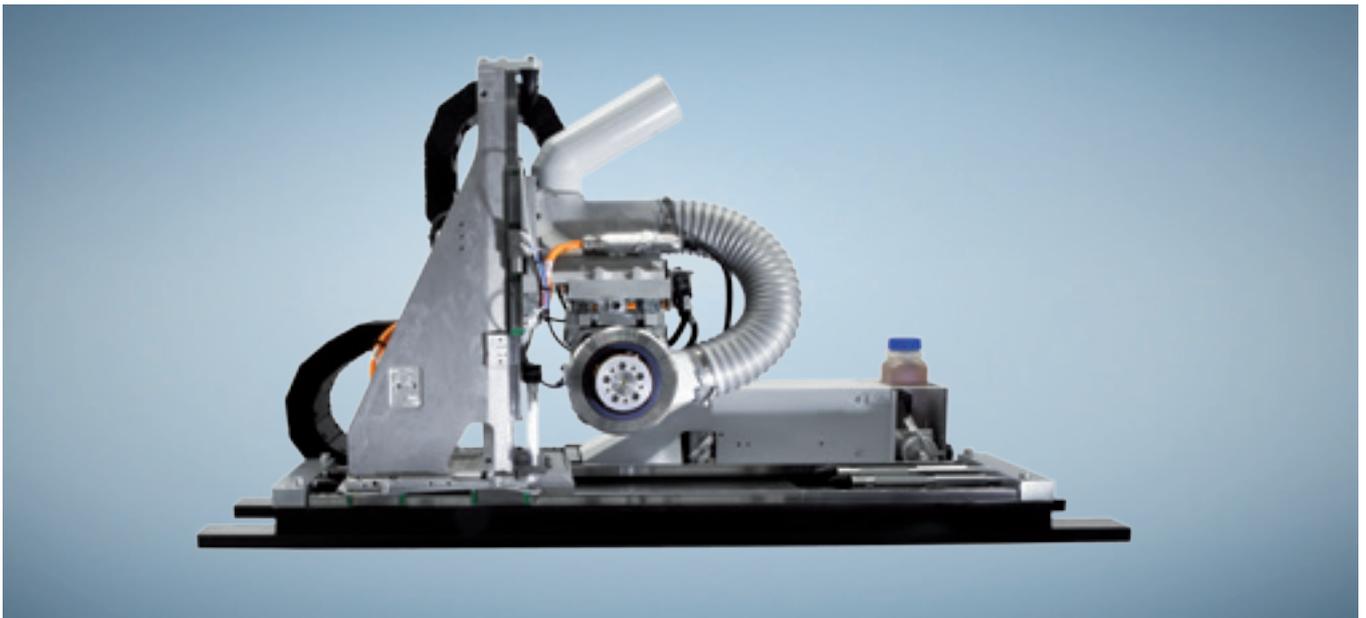
Die flexTrim-Wechseleinrichtungen können auf Fräs- und Formfräsaggregate aufgebaut werden. Sie ermöglichen den schnellen Wechsel von zwei Profilen innerhalb der Werkstücklücke.



Servo-Formfräsen – so werden Sie noch effizienter

Sie erwarten mehr Leistung, größere Konturvielfalt und noch höhere Qualität? Dann empfehlen wir Ihnen unsere Servo-Formfräsaggregate FK30 und FK31 powerTrim.

Durch den Antrieb mit modernen Linearmotoren erfolgt ein programmgesteuerter Bewegungsablauf beim Umräsen des Kantenbandes an der Schmalfläche Ihrer Werkstücke.



Formfräsaggregate FK30 und FK31

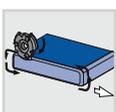
Zum Umräsen der Vorder- und Hinterkante.
Mit servomotorischer Tastachse für empfindliche Oberflächen oder Softprofile.

Einsatz der Formfräsaggregate FK30 und FK31

Für Vorschubgeschwindigkeit
20 oder 25 m/min = FK30
30 oder 35 m/min = FK31

Automatisierung nach Bedarf

- Verstellung auf **drei** unterschiedliche Radien und Fase
- Automatische Verstellung des Tastrollendurchmessers
- Automatische Anpassung der Tastkraft
- Automatische Anpassung der Drehzahl



Finish – Ende gut, alles gut

Wie beim Marathon gilt auch bei der Produktion: Wer bis zum Ende durchhält, erreicht das Ziel. Damit Sie dabei nicht über die Ziellinie stolpern, sondern glänzend ins Stadion laufen, überlassen Sie das Finish HOMAG. Dazu stehen

Ihnen verschiedene Möglichkeiten zur Verfügung. Wählen Sie je nach Anforderung die Profilziehklinge PN20, die Multiziehklinge MN21 oder die Finishbearbeitung FA21.



Profilziehklinge PN20

Zum Glätten der gefrästen Kanten für optimale Optik.

Multiziehklinge MN21

Zum automatischen Wechsel zwischen maximal fünf unterschiedlichen Profilen.



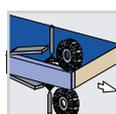
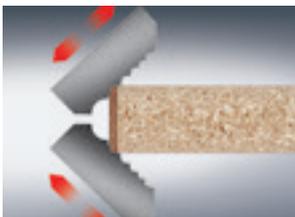
Finishbearbeitung FA21

Bestehend aus Leimfugenziehklinge zur Leimrestentsorgung oben und unten an Kunststoff-Kanten sowie Schwabbelaggregat.

Optimale Oberflächenqualität

Durch Feineinstellung der Leimfugenziehklinge auf $\pm 0,01$ mm

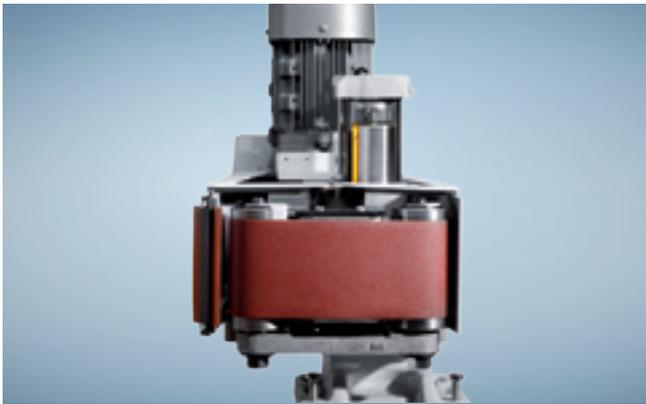
- manuell (im Standard)
- automatisch (optional)



Finish Bandschleifen – immer in Bestform

Ob gerade Kanten, Fasen oder Radien bei Furnier:
Überlassen Sie die ruhig unseren HOMAG Bandschleif-
aggregaten – dem Bandschleifaggregat KS10, dem

Bandschleifaggregat PS20 oder den Fas-/Radiusschleif
aggregaten PS41/PS42.

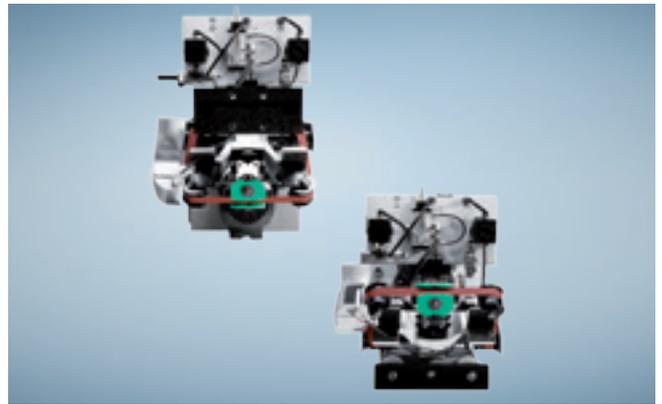


Bandschleifaggregat KS10

Zum Schleifen gerader Furnierkanten inklusive Oszillation im
Standard.

Bandschleifaggregat PS20

Zum Profilschleifen in 2-Schuhtechnik mit zwei separat einstellbaren
Schleifschuhen.

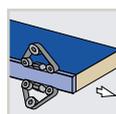
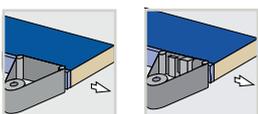


Fase- und Radiusschleifaggregat PS41 und PS42

Zum Schleifen von Fasen und Radien unten/oben an Furnierkanten.

Automatisierung nach Bedarf

Zum Wegfahren aus dem Arbeitsbereich und stufenlosen Verstellen
auf unterschiedliche Kantendicken.





Steuern mit powerTouch

Mit dem Multitouch-Monitor im Breitbildformat steuern Sie durch direkte Berührung die Maschinenfunktionen. Das ergonomisch gestaltete Design sowie zahlreiche Hilfs- und Assistentenfunktionen vereinfachen die Bedienung wesentlich.



Einheitlich

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



Ergonomisch

Intuitive, direkte Bedienung über den berührungsempfindlichen Touchscreen-Monitor.



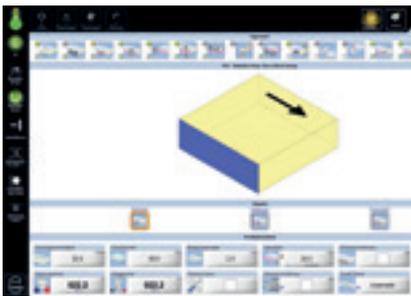
Evolutionär

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

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

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

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



Programmieren mit woodCommander

Bedienerfreundliches Programmiersystem durch grafisch unterstützte Eingabemasken.



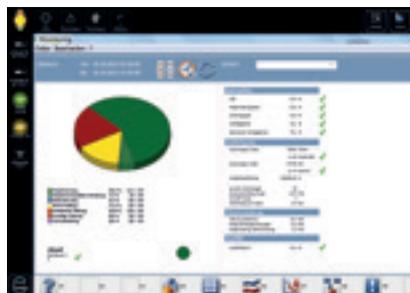
Support über TeleServiceNet Soft

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



Auswerten mit MMR Basic

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



MMR Professional (Option)

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



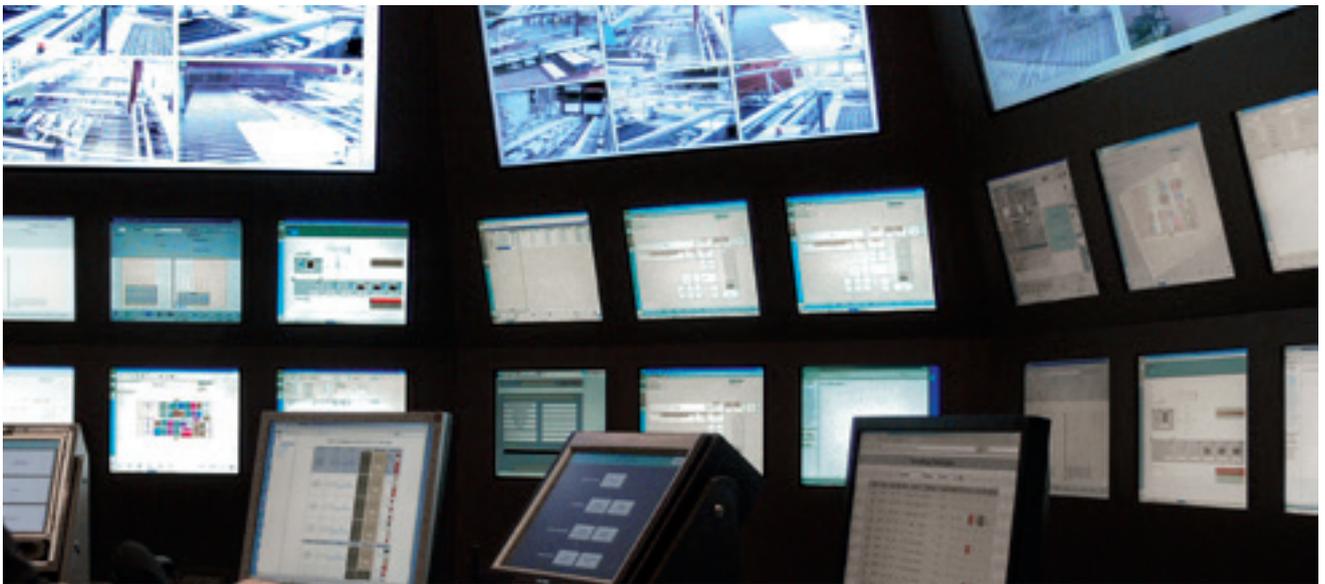
Diagnosesystem woodScout (Option)

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

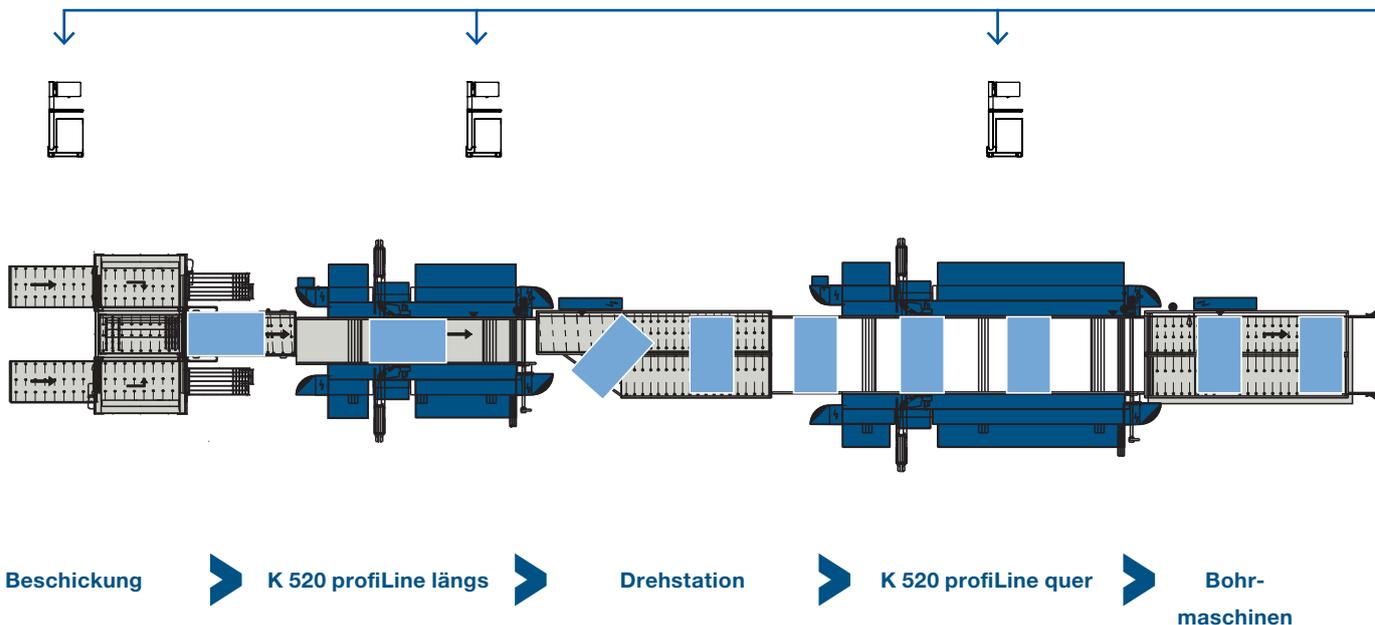
Produktivität – nur so gut wie die Steuerung

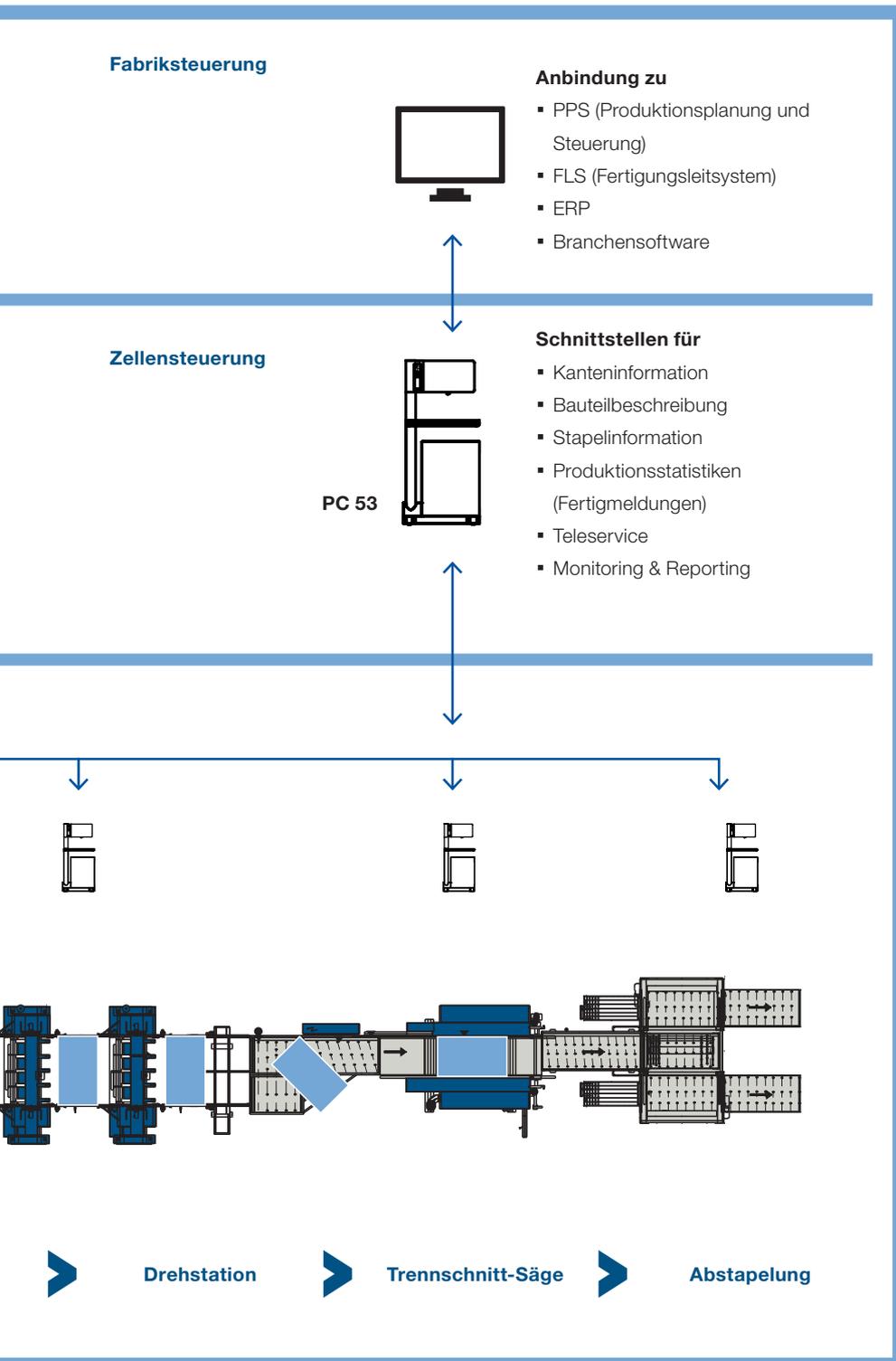
Zur Erhöhung der Produktivität von Maschinenstraßen und Zellen setzt HOMAG auf die Produktionsliniensteuerung PC53. Hierdurch lassen sich mehr Werkstücke pro Schicht bearbeiten, eine variantenreiche Produktion wird

wirtschaftlich möglich. Fehleingaben durch den Bediener werden reduziert und nebenbei Personaleinsatz gespart. Setzen Sie auf die langjährige Kompetenz mit weltweit über 500 installierten Systemen.



Maschinensteuerung





Funktionsmerkmale zur Leistungssteigerung*

- Zentrale Bedienung und Überwachung der Fertigungszelle
- Automatische Datenverteilung in der Fertigungszelle durch Teilverfolgung und Anbindung der Maschinen über Netzwerk
- Steuerung der Produktionsreihenfolge durch Listensteuerung
- Leistungssteigerung durch automatische Taktzahl und Rüstlückenberechnung
- Kantenvorschau zur Verringerung von Stillstandszeiten durch fehlendes Kantenmaterial
- Rückmeldungen

Funktionsmerkmale zur Datenorganisation*

- Zentrale Erstellung und Verwaltung der Bauteilinformationen in einer MS-SQL-Datenbank
- Bauteileidentifikation durch automatische und manuelle Barcode-Lesesysteme
- Bauteilekennzeichnung durch Etikettierung und Ink-Jet-Lösungen
- Stapelverwaltung mit integriertem Ausdruck von Stapelbegleitpapieren

Funktionsmerkmale zur Steigerung der Verfügbarkeit*

- Diagnosesystem woodScout zur zentralen Anzeige aller Fehlermeldungen der Linie am Zellenleitrechner
- Schnelle und sichere Störungsbeseitigung durch weltweiten Teleservice

* Funktionsmerkmale und Schnittstellen teilweise optional

Beschick- und Stapelsysteme – kompakt und wirtschaftlich

Die heutige Möbelfertigung ist ohne leistungsstarke Logistik mit produktionssicherer Technik nicht mehr vorstellbar. Dazu bietet Ihnen HOMAG ein umfassendes Programm. Die durchgängige Modularität macht die Systeme erstaunlich flexibel

im Einsatz. Mit ihrer hohen Leistung und langen Lebensdauer sind die Beschick- und Stapelsysteme von HOMAG Automation die Lösung für effizientes Materialhandling.



Kosteneinsparung und Prozessstabilität dank intelligentem Materialfluss

- Höhere Gesamtverfügbarkeit durch Optimierung des Materialumschlags
- Platzbedarf für transportierendes Material wird auf ein Minimum reduziert
- Höherer Nutzungsgrad durch optimale Auslastung aller Maschinen im verketteten Produktionsprozess



Automatisierung mit den Kompakten – Transport mit hoher Sicherheit

- Erhöhung der Kontinuität und Planbarkeit der Produktion durch hohe Prozesssicherheit
- Mehr Flexibilität durch Steigerung der Geschwindigkeit der Gesamtanlage
- Optimale Anpassung an den Gesamtwertstrom dank eines gesicherten Materialflusses

Teile pro Schicht geben den Takt an

Beschickssystem (TBH) und Stapelsysteme (TSH) werden in Produktionsketten mit verschiedenen Leistungsklassen eingesetzt, um Materialstapel durch ein Beschickssystem in einzelne Platten aufzuteilen bzw. einzelne Platten zu Plattenpaketen (Materialstapel) mit Hilfe einer Stapelanlage zusammenzuführen.

TECHNISCHE DATEN	TxH* Version 25/12	TxH* Version 30/12
Taktleistung max. (Teile/min)	32 (18 Takte)	32 (18 Takte)
Werkstücklängen (mm)	250 – 2.500	250 – 3.000
Werkstückbreiten (mm)	195 – 1.200	195 – 1.200
Werkstückdicken (mm)	12 – 60	12 – 60
Werkstückgewicht (kg)	50	50
Stapelhöhe (mm)	1.600	1.600
Stapelgewicht (kg)	3.500	3.500
Lagenbild (Teile/Spur)	1 – 4	1 – 4

* TBH als Beschickung und TSH als Stapelung werden hier als TxH zusammengefasst bezeichnet.



Störungssicherer Transport, egal bei welcher Platte

Kanten brechen nicht mehr, Oberflächen werden geschont und als Folge die Qualität des Materials gesichert.

- Minimierung von Ausschuss und Handhabungsspuren durch materialschonendes Werkstückhandling
- Beschädigungsfreier Transport auch bei großen Dünnteilen
- Sicherstellung der Produktion durch die kontrollierte Vereinzelung zusammenhängender Werkstücke dank der Abstreifwand

Kosteneinsparungen und Steigerungen Ihres Gewinnes

Die Automatisierung mit Beschick- und Stapelsystemen minimiert den Verschleiß des zu verarbeitenden Materials.

- Effektive Lagenbildung beim Vereinzeln oder Sammeln von Werkstücken
- Der Platzbedarf für das zu transportierende Material wird auf ein Minimum reduziert
- Der automatisierte, sichere Materialtransport schafft Ressourcen und erlaubt eine flexiblere Personalplanung

Drehstationen – damit haben Sie den Dreh raus

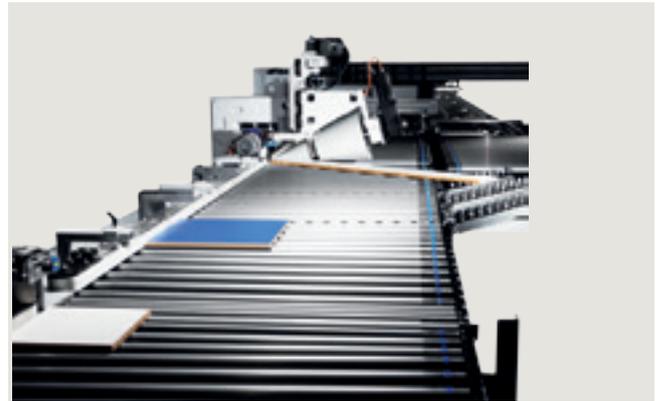
Drehstationen von HOMAG kommen in Fertigungsstraßen zum Einsatz, bei denen die Werkstückorientierung zwischen

den Bearbeitungen wechselt. Die Drehkegel bewegen Ihre Werkstücke schonend und exakt.



TDL 310 – Drehen in einer Ebene

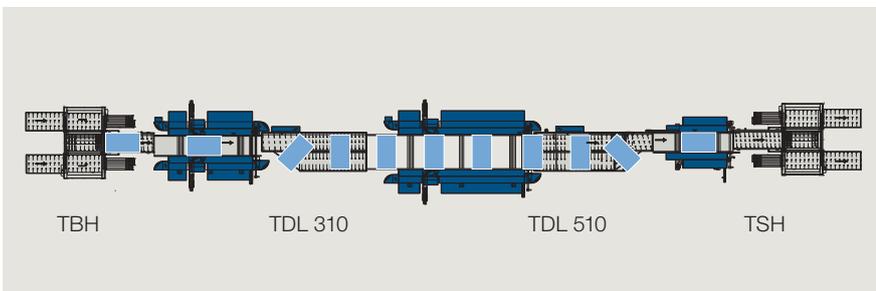
Mit Aushebeschienen werden Bauteile mit extremen Abmessungen beim Drehvorgang unterstützt.



Drehstationen TDL 310 und 510

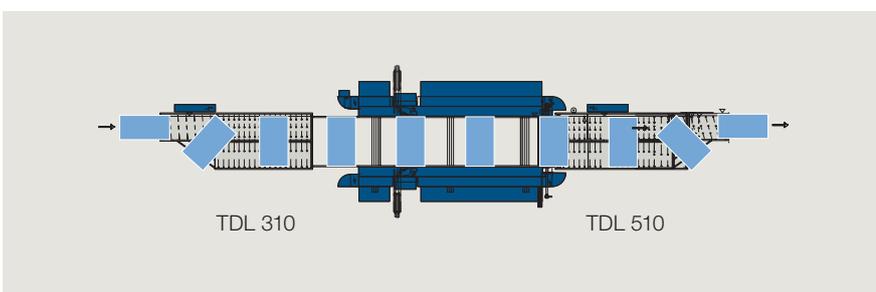
TDL 310, Drehstation längs auf quer
TDL 510, Drehstation quer auf längs
Erweiterbar für:

- Losgröße 1
- Leichtbauplatten
- Werkstücke bis 80 kg oder mehr



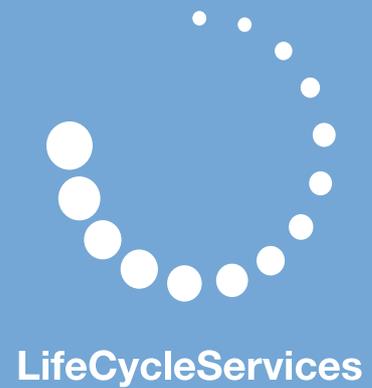
Maschinenstraße mit Drehstationen

Längs auf quer und quer auf längs



Kurzstraße mit Drehstationen

Längs auf quer und quer auf längs



HOMAG Life Cycle Services

Optimaler Service und individuelle Beratung sind beim Kauf unserer Maschinen inbegriffen. Wir unterstützen Sie mit Service-Innovationen und Produkten, die auf Ihre Anforderungen optimal zugeschnitten sind.

Mit kurzen Reaktionszeiten und schnellen Kundenlösungen sichern wir Ihnen eine hohe Verfügbarkeit und eine wirtschaftliche Produktion – über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine hinweg.



Remote Service

- Hotline Support durch Fernservice bezüglich Steuerung, Mechanik und Verfahrenstechnik. Dadurch 85,2% weniger Vor-Ort Service-Einsätze
- Mobile Anwendungen wie z. B. ServiceBoard senken die Kosten durch schnelle Hilfe bei Störungen mit mobiler live-Videodiagnose, Online-Service-meldung, Online-Ersatzteilshop eParts



Spare Part Service

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



Modernization

- Halten Sie Ihren Maschinenpark aktuell und steigern Sie Ihre Produktivität sowie Produktqualität. Damit werden Sie schon heute den Produkthanforderungen von morgen gerecht
- Wir unterstützen Sie mit Upgrades, Modernisierungen sowie individueller Beratung und Entwicklung



HOMAG Finance
– Passgenau finanzieren

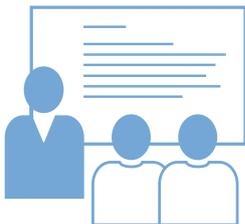
- Wir bieten Ihnen maßgeschneiderte Finanzierungsangebote für Ihre Maschinen oder Anlagen. Unsere Beratung geht Hand in Hand mit der Expertise in technischen Fragen. Ihr persönlicher Ansprechpartner kümmert sich um den gesamten Ablauf
- Ihr Vorteil: Sie können schnell in neue Technologien investieren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

1.200
 Servicemitarbeiter weltweit.

650
 bearbeitete Ersatzteilaufträge / Tag.

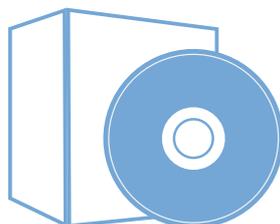
85,2%
 weniger Vor-Ort-Einsätze durch erfolgreiche Ferndiagnosen.

>150.000
 Maschinen in 28 Sprachen elektronisch dokumentiert in eParts.



Trainings

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



Software

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

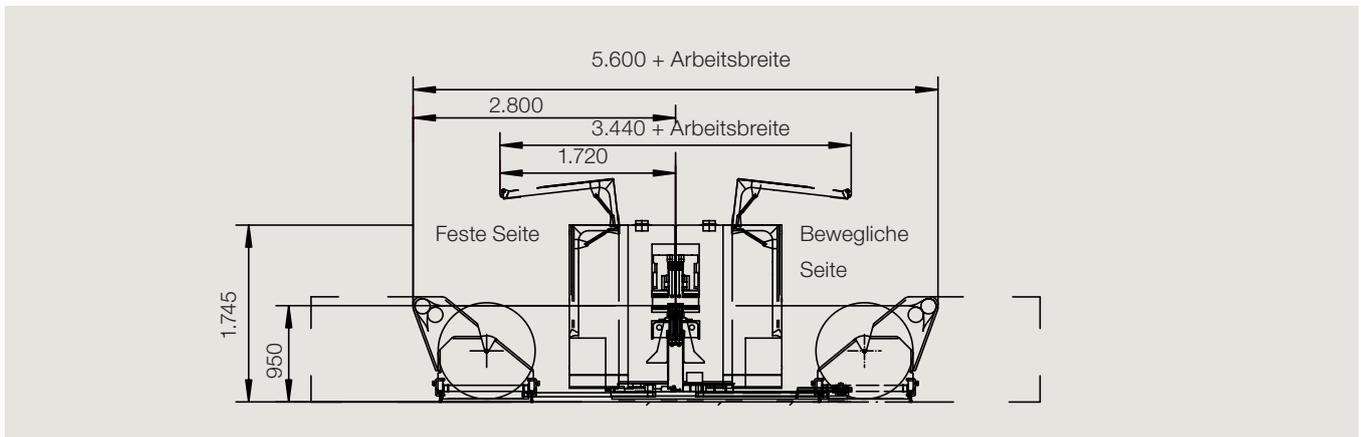


Field Service

- Steigerung der Maschinenverfügbarkeit und Erhöhung der Produktqualität durch zertifiziertes Service-Personal
- Regelmäßige Überprüfung durch Wartung / Inspektion sichert höchste Qualität Ihrer Produkte
- Minimierung von Stillstandzeiten bei unvorhersehbaren Störungen durch unsere hohe Technikerverfügbarkeit

Technische Daten K 520 profiLine

Breitenmaße K 520 profiLine



Längenmaße K 520 profiLine

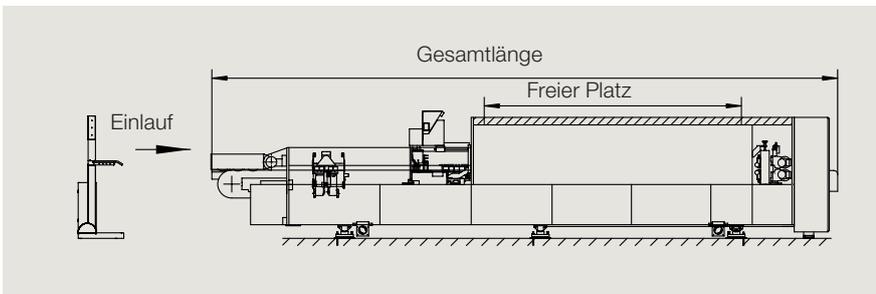
TYP	KAL 525	5	6	7	8	9	10
Anzahl Kantenrollen	2 / 6 / 12	x	x	x	x	x	x
Maschinenlänge (mm)		6.650	7.650	8.650	9.650	10.650	11.650

TYP	KAL 526	5	6	7	8	9	10
Anzahl Kantenrollen	2 / 6 / 12	x	x	x	x	x	x
Maschinenlänge Straße (mm)		7.880	8.880	9.880	10.880	11.880	12.880
Maschinenlänge solo (mm)		7.650	8.650	9.650	10.650	11.650	12.650

TYP	KFL 525	5	6	7	8	9	10
Anzahl Kantenrollen	2 / 6 / 12 / 24	x	x	x	x	x	x
Maschinenlänge (mm)		6.650	7.650	8.650	9.650	10.650	11.650

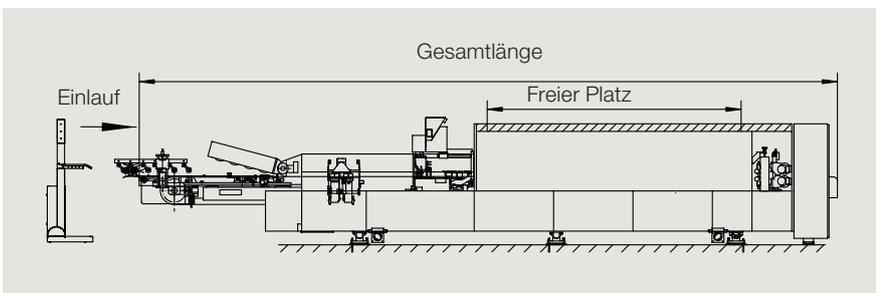
TYP	KFL 526	5	6	7	8	9	10
Anzahl Kantenrollen	2 / 6 / 12 / 24	x	x	x	x	x	x
Maschinenlänge Straße (mm)		7.880	8.880	9.880	10.880	11.880	12.880
Maschinenlänge solo (mm)		7.650	8.650	9.650	10.650	11.650	12.650

Inhalte, technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen vor.



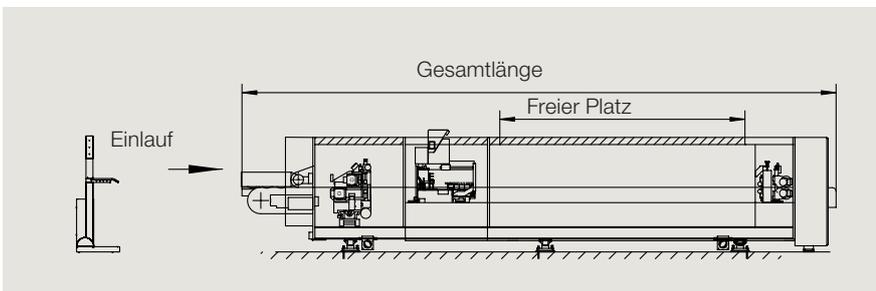
KAL 525

Entspricht Maschine 1 in einer Straße.



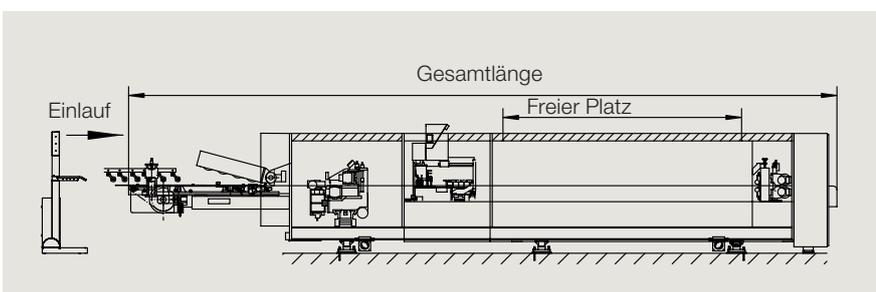
KAL 526

Entspricht Maschine 2 in einer Straße oder Längs-/Quermaschine in einer Kurzstraße oder Solo-Maschine manuell beschickt.



KFL 525

Entspricht Maschine 1 in einer Straße.



KFL 526

Entspricht Maschine 2 in einer Straße oder Längs-/Quermaschine in einer Kurzstraße oder Solo-Maschine manuell beschickt.

HOMAG GmbH

Homagstraße 3-5
72296 Schopfloch
Deutschland
Tel. +49 7443 130
info@homag.com
www.homag.com



**Choose the Original
Choose Success!**

Für den Erfolg der
Originaltechnologie. Eine
Kampagne des VDMA



**K 520 profiLine
und Optimat**

Hochleistungsmaschi-
nen von individuell bis
kompakt.